

PARTIE I – MANUEL MAINTENANCE

II-1-Instructions de maintenance



Nous rappelons que les interventions doivent être réalisées par du personnel désigné, autorisé ayant les qualifications requises pour intervenir sur des éléments mobiles et portant des vêtements non flottants.

II-1-1 Entretien général

Afin de garantir le fonctionnement régulier de l'équipement, il est conseillé d'effectuer les quelques opérations de maintenance et de contrôle réparties en 4 niveaux de maintenance.

- **Premier niveau :** Il s'agit essentiellement de contrôle et de relevés de paramètres de fonctionnement de la machine.
- **Deuxième niveau :** Il prend en compte les opérations de maintenance préventive qui sont régulièrement effectuées sur l'équipement.
- **Troisième niveau :** Il englobe les actions de maintenance préventive, curative, de réglages et de réparations mécaniques ou électriques mineurs.
- **Quatrième niveau :** Il concerne les opérations importantes ou complexes à l'exception de la reconstitution de l'équipement.



Maintenance quotidienne

Maintenance hebdomadaire

Maintenance annuelle
(ou suivant le temps de fonctionnement)

Maintenance tous les 2 ans
(ou suivant le temps de fonctionnement)

Premier niveau :

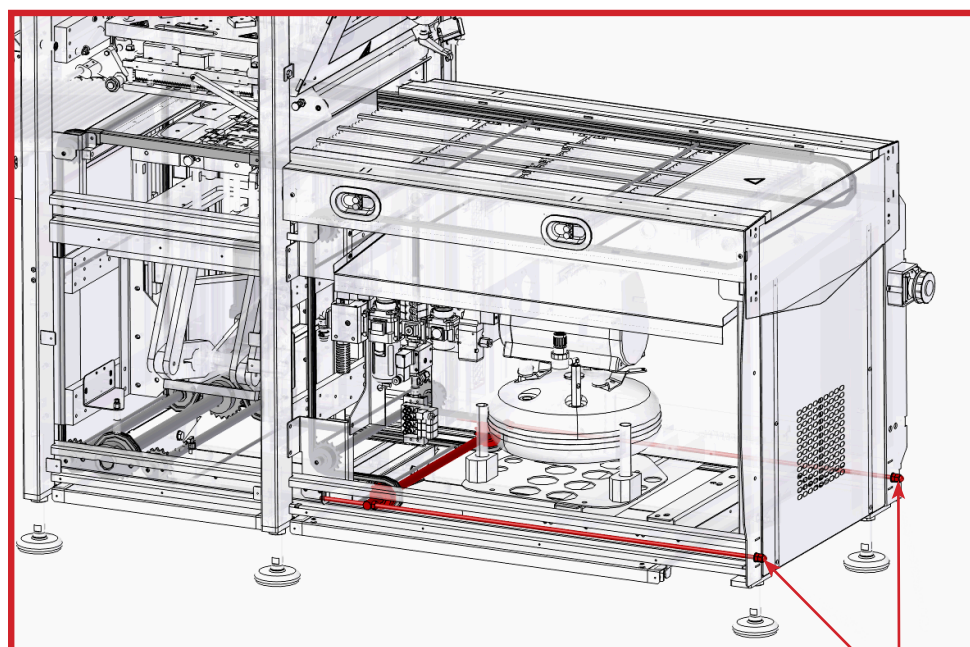
Points de contrôle & opérations de 1er niveau	Périodicité	Etat de la ligne
Vérifier le niveau d'huile dans le réservoir (1)* et le compléter si nécessaire. En cas de niveau insuffisant d'huile, un message l'indique sur l'afficheur.		A l'arrêt, ligne consignée. (hors tension)



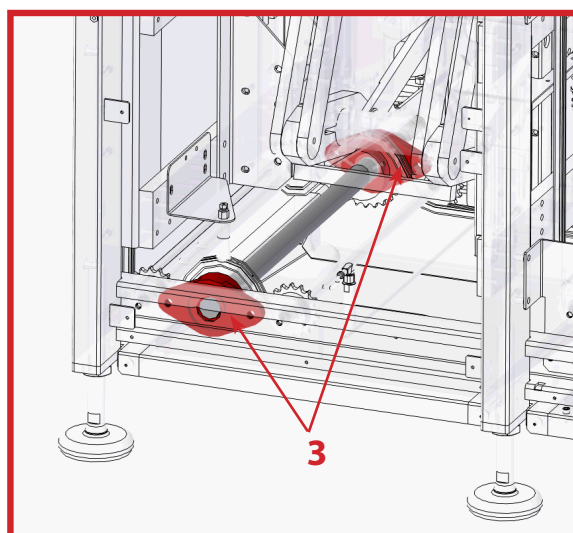
***Option**

Deuxième niveau :

Points de contrôle & opérations de 2ème niveau	Périodicité	Etat de la ligne
Vérifier la tension de chaîne et la régler si nécessaire au niveau du bâti (2).		A l'arrêt, ligne consignée. (hors tension)
Graisser l'ensemble des paliers de l'entraînement des chaînes (3).		A l'arrêt, ligne consignée.



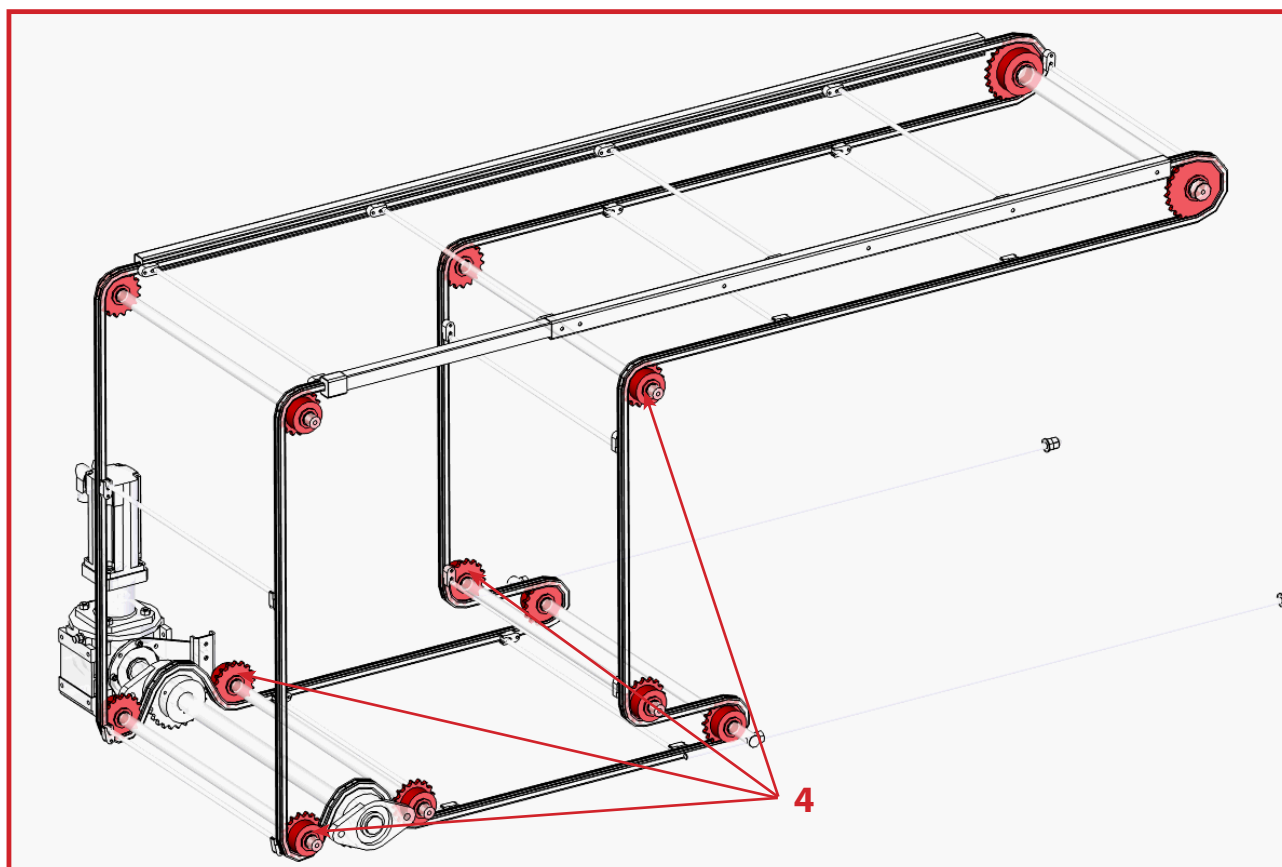
2

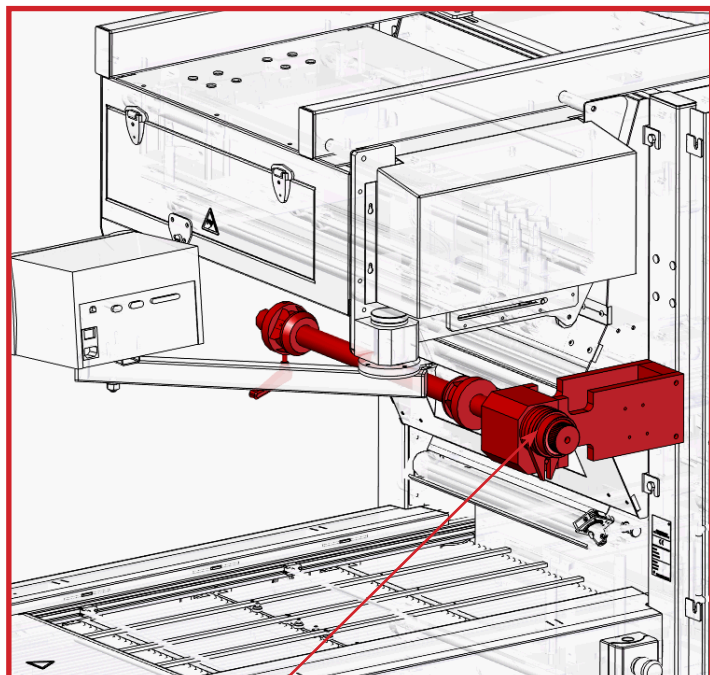


3

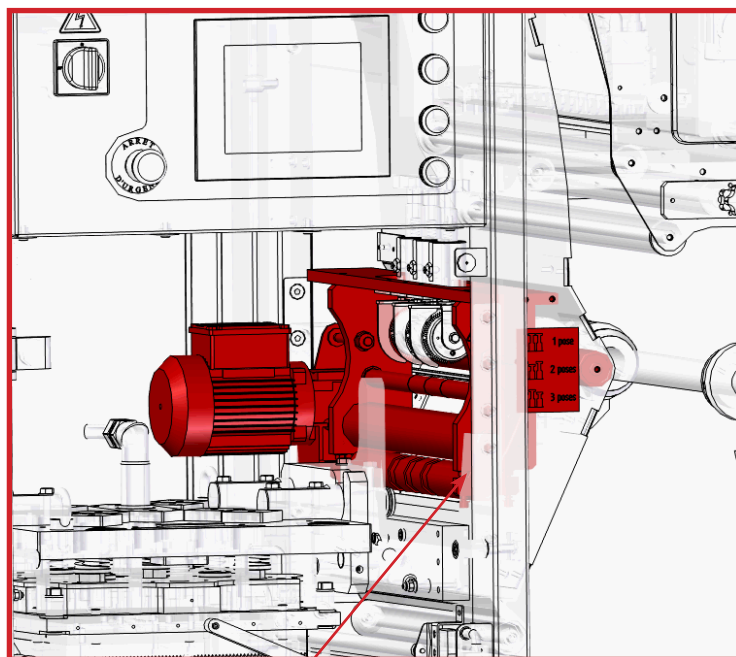
Troisième niveau :

Points de contrôle & opérations de 3ème niveau	Périodicité	Etat de la ligne
Procéder au remplacement de toutes les bagues des pignons (4) de l'entraînement des chaînes.		A l'arrêt, ligne consignée.
Procéder au remplacement de tous les roulements et des bagues en bronze pour le support bobine (5), le tirage film (6) et le rembobinage (7).		A l'arrêt, ligne consignée
Procéder au remplacement de toutes les bagues en bronze et roulements de la montée des postes (8).		A l'arrêt, ligne consignée.
Tester tous les éléments de sécurité en retirant les carters, en ouvrant les portes, en appuyant sur les boutons d'arrêt d'urgence.		En tension, à l'arrêt réarmé en mode automatique et manuel.
Vérifier le bon fonctionnement des relais statiques (9).		A l'arrêt, ligne consignée.

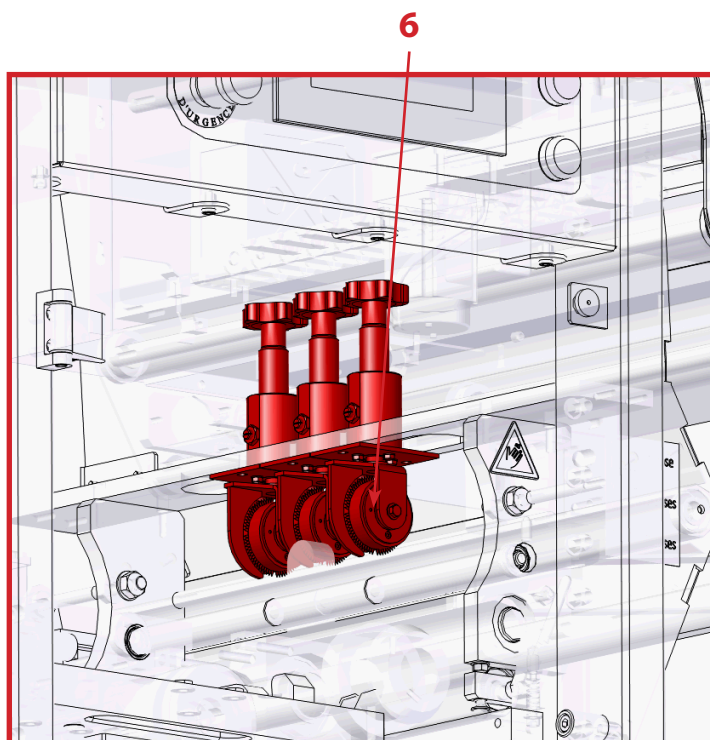




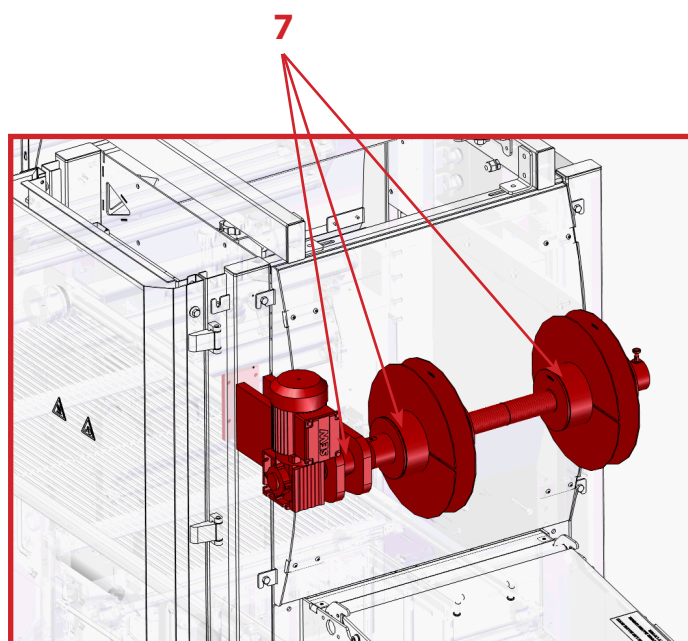
5



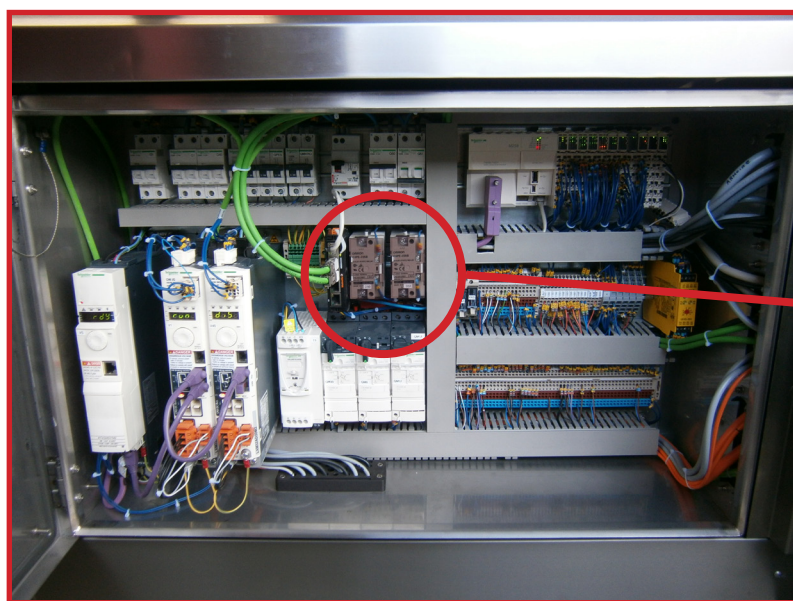
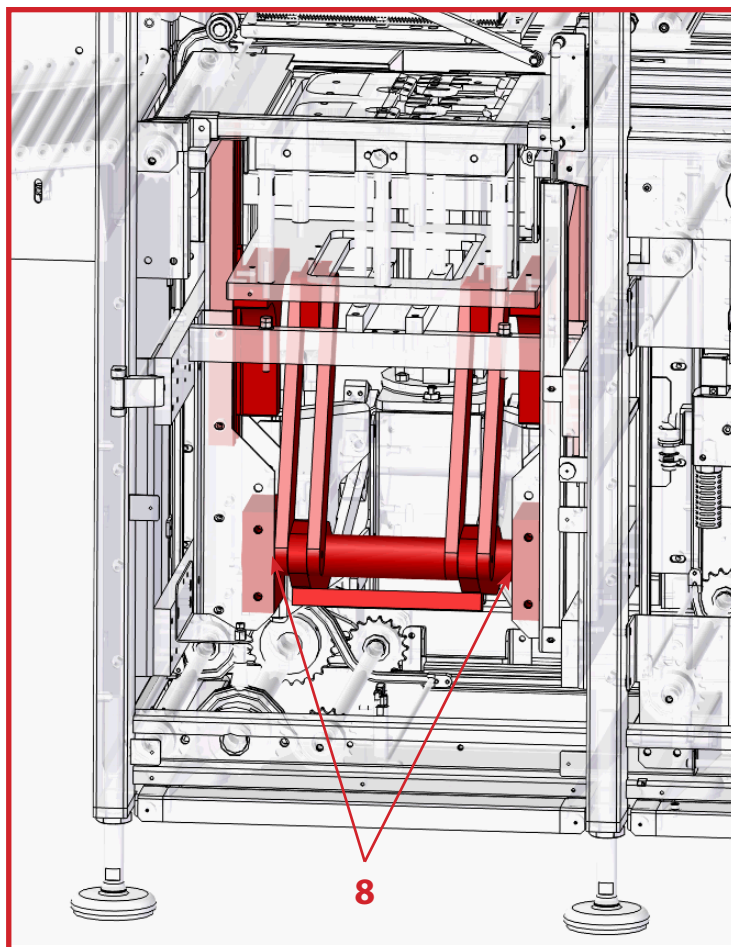
6



6



7



Quatrième niveau :

Points de contrôle & opérations de 4ème niveau	Périodicité	Etat de la ligne
Remplacer la chaîne lors d'une usure excessive ou si elle est trop détendue.	Aucune	A l'arrêt, ligne consignée.

Liste des pièces d'usure :

Ensemble	Organe	Référence MECAPACK	Quantité
Circuit chaîne	Chaîne	13CHRO00005	2
	Pignons 17dts	4S00042	10
	Pignons 25dts	4R00010	2
	Pignons 25dts	2403046/1	2
	Coussinets	13COUS00042	20
	Coussinets	13COUS00005	4
	Paliers	13PALI00026	2
Montée de poste	Coussinets	13BAGU00057	1
	Coussinets	13COUS00005	2
	Coussinets	13BAGU00008	4
	Roulements	RLT60082HRS	4
	Glissières	4S05077	2
	Coulisseaux	11MODP00232	2
Support bobine	Rondelles de friction	2101058	2
	Roulements	RLT60072RS	2
Tirage film	Roulements	RLT60022RS	4
	Roulements	RLT60002RSI	2
	Roulements	RLT60005RS	2
	Ressorts	RECM128	2
	Arbre caoutchouté	11TIFI00203	1
Prédécoupe	Disque	11COLG00020	3
	Roulements	RLT60002RSI	6
Rembobinage	Roulements	RLT60005RS	2
Outillage	Vérin à gaz	13RESG00015	2
	Ressorts	13RESS00009	6
	Ressorts	13RESS00011	4
	Ressorts	13RESS00013	12
	Couteaux	11OUTI00118	1
	Couteaux	11OUTI00119	1
	Couteaux	11OUTI00120	1

Lorsque les pièces de la ligne sont usées ou en fin de vie, il faut les remplacer en utilisant des pièces de rechanges originales MECAPACK ; pour cela veuillez contacter notre Service Après-Vente.

II-1-2 Entretien spécifique aux outillages

Chaque machine a un ou plusieurs outillages personnalisés. Ce ou ces outillages doivent bénéficier d'un entretien régulier et attentif.

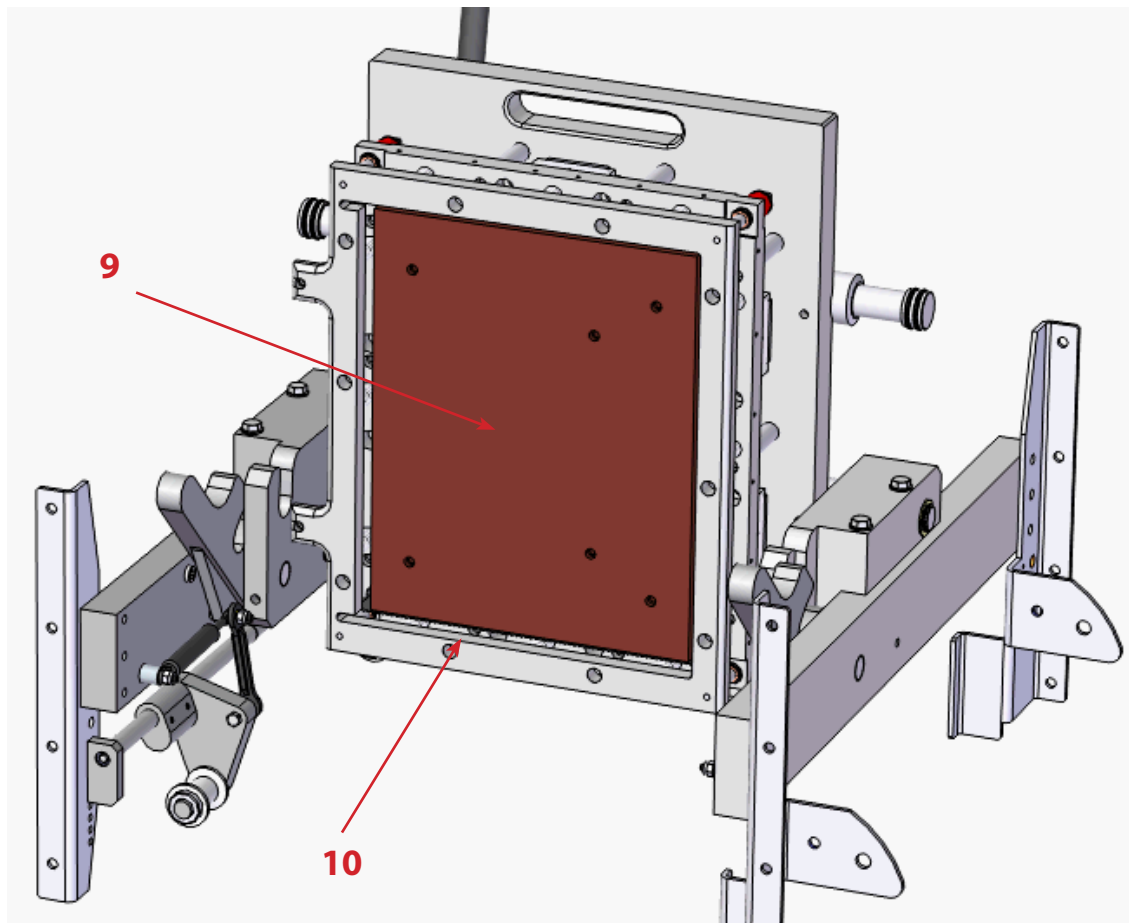
Il est souhaitable d'avoir en double toutes les pièces couvertes de téflon qui lui sont propre ainsi que les couteaux de découpe.

Du bon état de l'outillage dépend la qualité :

- de la soudure
- de la découpe

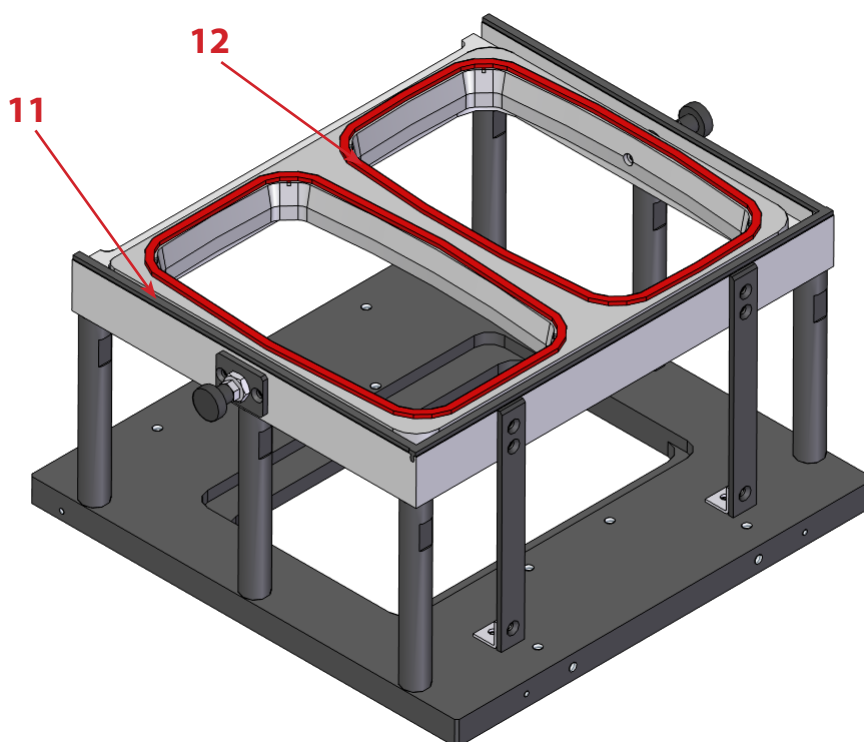
Vérifier le bon état du téflon de la plaque de soudure (9) :







Opération	Périodicité conseillée	Etat de la ligne
Vérifier le bon état du téflon de la plaque de soudure et sa propreté ; prendre toutes les précautions indiquées dans le chap I-5 pour la nettoyer.	Chaque jour ou à chaque changement de production	A l'arrêt, ligne consignée. (hors tension)



Contrôler les joints de maintien du film (11) et de soudure (12) (sous la barquette) :

Opération	Périodicité conseillée	Etat de la ligne
<p>Vérifier le bon état des joints de maintien du film (et d'étanchéité) et de soudure ; les remplacer si nécessaire :</p> <ul style="list-style-type: none"> le joint doit être coupé à longueur avant sa mise en place, le placer de façon à ce que la longueur coupée par avance soit entièrement mise dans la gorge, mettre un point de colle CAF4 à chaque coin (ne jamais coller le joint sur toute sa longueur). <p>Il existe différent type de joint, ce référer au tableau ci-après.</p>	<p>Chaque jour ou à chaque changement de production</p>	<p>A l'arrêt, ligne consignée. (hors tension)</p>



Réf.	Désignation	Couleur	Dessin
JOS045	JOINT TE 4.5 BOMBE	NOIR	
JOS055/8	JOINT TPE ½ ROND	BLEU	
JOS055/1	JOINT TRAPEZE 5.5	ROUGE	
JOS055/3	JOINT TE 5.5 BOMBE	ROUGE	
CORS03	CORDE SILICONE	GRIS	
CORS07	CORDE SILICONE	GRIS	

Vérifier l'état et la propreté des couteaux de découpe (10) :

Opération	Périodicité conseillée	Etat de la ligne
Vérifier le bon état des couteaux et les nettoyer ; les remplacer dès que la qualité de découpe n'est plus satisfaisante.	Chaque jour ou à chaque changement de production	A l'arrêt, ligne consignée. (hors tension)

Nettoyer le masque et le moule :

Opération	Périodicité conseillée	Etat de la ligne
Nettoyer le masque : <ul style="list-style-type: none"> démonter le masque et le kit support produit, nettoyer le moule d'insertion du masque (voir chap I-5). 	Chaque jour ou à chaque changement de production	A l'arrêt, ligne consignée. (hors tension)

Changer les pièces d'usures du poste de soudure :

Opération	Périodicité conseillée	Etat de la ligne
Changer les ressorts ; les pavés de guidage avec leur axe et la sonde thermique.	Tous les ans	A l'arrêt, ligne consignée. (hors tension) Outillage démonté pour plus d'aisance

Lorsque les pièces de la ligne sont usées ou en fin de vie, il faut les remplacer en utilisant des pièces de rechanges originales MECAPACK ; pour cela veuillez contacter notre Service Après-Vente.

II-1-3 Réponses à différents aléas

Vous trouverez dans cette partie les procédures pour résoudre les problèmes les plus communs. Si vous ne pouvez pas identifier ou résoudre le problème dans les modes indiqués ci-dessous, veuillez contacter le Service Après Ventes en fournissant les informations les plus précises et détaillées possibles afin qu'il prenne les dispositions adéquates.

1. La machine ne démarre pas

- Contrôler que la machine est sous tension ;
- Contrôler qu'il n'y a pas de sécurités enclenchées ;
- Contrôler que la machine est en mode « Auto » ;
- Contrôler que le poste de soudure est en position basse ;
- Contrôler que le variateur de vitesse n'est pas en défaut ;
- Contrôler que l'automate est en mode «RUN».

2. Mauvais positionnement des taquets après avance des chaînes

- Contrôler le fonctionnement et la position des détecteurs de proximité ;
- Contrôler la grande vitesse ;
- Contrôler la petite vitesse ;
- Contrôler le n° de programme ;

3. Le poste de soudure ne monte pas

- Contrôler qu'il n'y a pas une sécurité ;
- Contrôler la cellule barquette (entrée Automate Programmable C120E).

4. Temps de latence de la montée de poste

- Pour les machines équipées d'une montée de poste électrique, il peut y avoir un temps de latence entre l'atteinte de la position haute du volet de sécurité (tapis d'entrée) et le démarrage de la montée de poste. Ceci n'est pas un défaut et est dû à la gestion de la sécurité.

5. Mauvaise soudure

- Contrôler
 - ✓ la température ;
 - ✓ le régulateur ;
 - ✓ la résistance ;
 - ✓ la sonde ;
- Contrôler le temps de soudure ;
- Contrôler l'état de surface de la plaque de soudure ;
- Contrôler la position de la face soudable du film (intérieur) ;
- Contrôler l'état des joints ;

6. Mauvaise découpe

- Contrôler la propreté des couteaux ;
- Contrôler la température (trop haute) ;
- Contrôler le verrouillage du poste.

7. Casse de film ou mauvais rembobinage

- Contrôler la friction du squelette ;
- Contrôler la position du film par rapport aux barquettes (les lisières ne doivent pas être trop petites) ;
- Contrôler les réglages de l'axe en sortie de l'outillage ;
- Contrôler la laize du film (qu'elle soit au moins égale au minimum préconisé).

