

D3_301	Gamme Opératoire Injection Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Injection	
Référence : <i>HP_INJ_301</i>	Vérification mécanique injection	



✚ Historique des versions

Version	Date	Rédacteur	Valideur(s)	Modification(s)
V1	22/08/2024	JM Esdras	JM Esdras	X

✚ Périodicité

Type préventif	Mesure	MO	Durée	Référentiel	Rapport
Périodique	Mensuelle	1	03 h00		
Systématique	X	X	X	X	X
Conditionnel	X	X	X	X	X

Equipement		Production	
Arrêt : oui	Dégradé : non	Arrêt : oui	Dégradé : non

D3_301	Gamme Opérateur Injection Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Injection	
Référence : <i>HP_INJ_301</i>	Vérification mécanique injection	

✚ Moyens d'exécution et pièces de rechange

Outillage / Accessoires	Pièces de rechange
Outillage standard Chiffon doux Décolle étiquette Aspirateur	Cellules/barrière de détection

✚ Documents liés

Titre du document	Référence
-------------------	-----------

✚ Recommandations particulières/Informations

Cette gamme s'applique à une ligne d'injection

✚ Règles de sécurité

Le PORT des EPI adaptés est OBLIGATOIRE



Vêtements de travail



Chaussures de sécurité



Gants anti-coupure



Casquette coquée



Lunette anti-projection

BALISER la zone de travail, CONSIGNER l'équipement ou la machine ou l'armoire électrique dans les règles de l'art.

✚ Risques liés à l'intervention



Risque d'entraînement



Risque d'écrasement engrenage



Ecrasement



Risque Electrique

D3_301	Gamme Opérateur Injection Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Injection	
Référence : <i>HP_INJ_301</i>	Vérification mécanique injection	

✚ Liste des actions

Étape 1 : Mise en mode en maintenance

- a. Mettre le trieur en maintenance

Étape 2 : Contrôles auditifs et visuels

- a. Faire tourner les convoyeurs pour contrôler la présence de tous bruits suspects (frottement de bande, au niveau des tambours, au niveau du moteur...
- b. Contrôler visuellement l'état des bandes et les bandes triangulaires (centrage)
- c. Arrêter la ligne d'injection
- d. Consigner électriquement le trieur puis l'injecteur.

Étape 3 : Nettoyage des barrières

- a. Nettoyer les barrières.
- b. Contrôler la fixation et le branchement des barrières.
- c. Nettoyer les cellules photoélectriques
- d. Contrôler les fixations et branchements des cellules.

Étape 4 : Entraînement

- a. Vérifier le bon serrage de l'accouplement assurant la liaison entre le moteur et l'arbre

Étape 5 : Vérification des bandes et des bandelettes

- a. Vérifier la tension de toutes les bandes et bandelettes

Conseil : Vérifier le niveau d'usure des jonctions des bandelettes, elles peuvent être endommagées. Vérifier aussi qu'elles ne frottent pas entre elles

- b. Vérifier l'alignement de toutes les bandes et bandelettes.
- c. Vérifier la présence et le bon réglage des barres anti-pince doigts.
- d. Dépoussiérer les convoyeurs
- e. Vérifier la tension des bandes triangulaires.

Conseil : En même temps, vérifier la propreté au sol sous les convoyeurs

D3_301	Gamme Opérateur Injection Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Injection	
Référence : <i>HP_INJ_301</i>	Vérification mécanique injection	



Etape 6 : Contrôles de fin

- a. Remettre la ligne en fonction et vérifier son bon fonctionnement.
- b. Saisir l'intervention en GMAO et planifier une action corrective pour pallier les défauts constatés.