D3\_301

# Gamme Opératoire **Injection Trieur**

**GOHP** 

Constructeur : FIVES Type: Injection

Référence : HP\_INJ\_FIV\_301 Vérification mécanique injection



# ¬ Historique des versions

Version	Date	Rédacteur	Valideur(s)	Modification(s)
V1	22/08/2022	JM Esdras	JM Esdras	X

### Périodicité

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

**Equipement** Production

Arrêt : oui Dégradé : non Arrêt : oui Dégradé : non



D3\_301

# Gamme Opératoire **Injection Trieur**



	Référence : <i>HP INJ FIV 301</i>	Vérification mécanique injection		
Constructeur : FIVES		Type: 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











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'entrainement



Risque d'écrasement engrenage



Ecrasement



Risque Electrique

# D3\_301 Gamme Opératoire Injection Trieur Constructeur : FIVES Type: Injection 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 : Entrainement**

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

### Etape 5 : Vérification des bandes et des bandelettes

a. Vérifier la tension de toutes les bandes et bandelettes

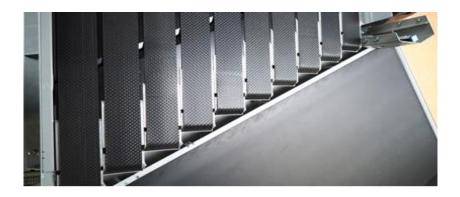
Conseil : Vérifier le niveau d'usure des jonctions des bandelettes, elles peuvent être endommagées. Vérifier aussi qu'elles ne frottent pas entre elles

- 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.



# Constructeur : FIVES Référence : HP\_INJ\_FIV\_301 Gamme Opératoire Injection Trieur GOHP Constructeur : FIVES Type: Injection Vérification mécanique injection

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



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.