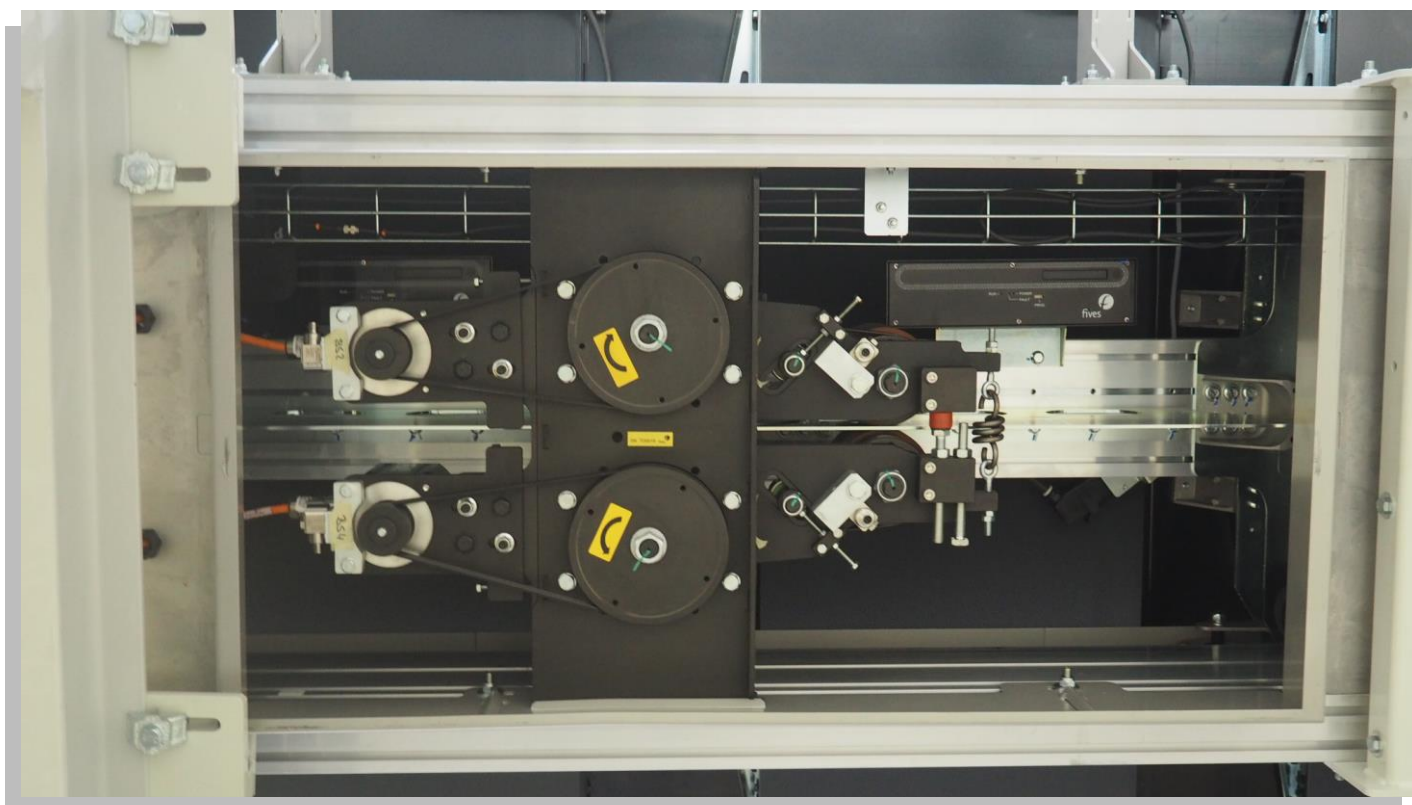


E5_602	Gamme Opératoire Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Geni Belt MD-W800	
Référence : <i>HP_TRI_FIV_602</i>	Vérification du groupe d'entrainement moteur	



Historique des versions

Version	Date	Rédacteur	Valideur(s)	Modification(s)
V0	01/10/2021	Sofiene Mekki	Sofiene Mekki	Rédaction complète

Périodicité

Type préventif	Mesure	MO	Durée	Référentiel	Rapport
Périodique	Trimestrielle	1	01h00		
Systématique	X	X	X	X	X
Conditionnel	X	X	X	X	X

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

E5_602	Gamme Opératoire Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Geni Belt MD-W800	
Référence : <i>HP_TRI_FIV_602</i>	Vérification du groupe d'entrainement moteur	

✚ Moyens d'exécution et pièces de rechange

Outillage / Accessoires	Pièces de rechange
PIR Outillage standard Clé dynamométrique fond d'échelle de 200mm pied à coulisse / Fréquencemètre	Courroie crantée Roue d'entrainement Adiprène Poulie Ressort Moteur

✚ Documents liés

Titre du document	Référence
Vérification des courroies supérieures et inférieures	SEQ0003DRPL-01

✚ Recommandations particulières/Informations

ATTENTION : Cette gamme ne concerne qu'un groupe entrainement moteur

✚ Règles de sécurité

Le PORT des EPI adaptés est OBLIGATOIRE



Vêtements de travail



Chaussures de sécurité



Gants anti coupure



Casquette coquée



Lunette anti projection

✚ Risques liés à l'intervention



Risque Electrique



Chute de hauteur



Risque d'entrainement



Risque d'écrasement engrenage



Ecrasement

E5_602	Gamme Opératoire Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Geni Belt MD-W800	
Référence : HP_TRI_FIV_602	Vérification du groupe d'entrainement moteur	

Étape 1 : Contrôle auditifs et visuels

- Démarrer le trieur.
- Contrôler l'absence de bruit suspect au niveau du groupe d'entrainement.
- Arrêter le trieur et noter les bruits constatés.

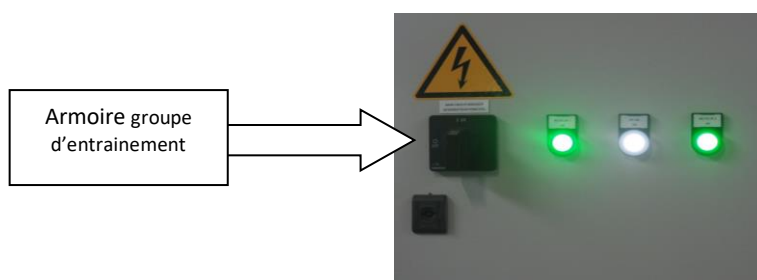
Étape 2 : Accès zone maintenance

- Basculer le sélecteur du mode de fonctionnement en mode maintenance sur l'armoire principale du trieur bas et/ou haut



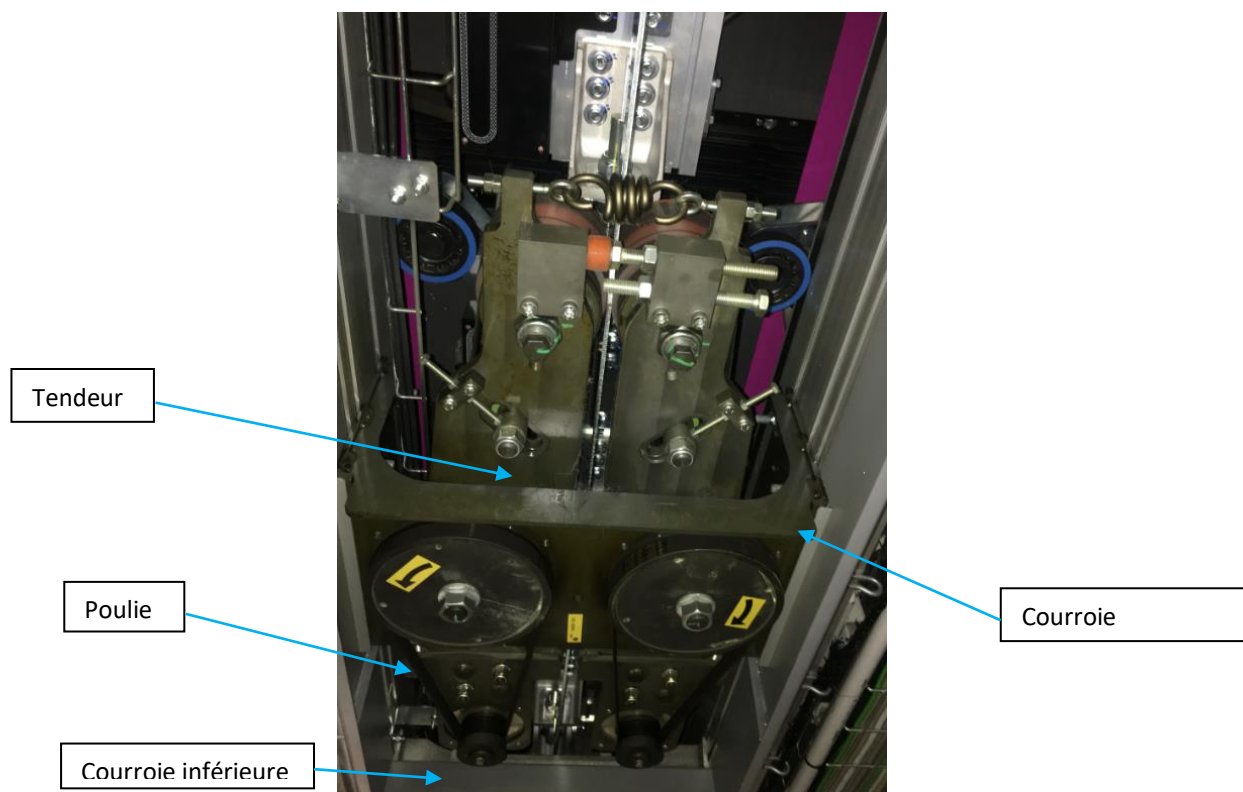
Étape 3 : Entrainement

- Consigner l'armoire électrique du groupe d'entrainement



- Déposer le carter sous-face.
- Contrôler l'état des poulies de transmissions et des courroies.
- Vérifier l'état général des roues Adipréne. (Prévoir un remplacement des roues adipréne si leurs diamètres sont inférieurs à 108 mm).
- Contrôler le couple de serrage de l'arbre de la roue et de l'arbre de transmission intermédiaire et s'assurer que le réglage est correct.

E5_602	Gamme Opératoire Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Geni Belt MD-W800	
Référence : <i>HP_TRI_FIV_602</i>	Vérification du groupe d'entrainement moteur	



Étape 3 : Vérification des courroies de transmission supérieures et inférieures

- Vérifier l'état général des courroies : propreté et collage de la jonction
- Contrôler que la tension des courroies de transmission est correcte suivant les valeurs indiquées ci-dessous à l'aide d'un fréquencesmètre :

Rappel :

Courroie inférieure	Courroie supérieure
Nouvelle courroie	Après 20h
100÷107 Hz	82÷105 Hz
140÷150 Hz	117÷145 Hz

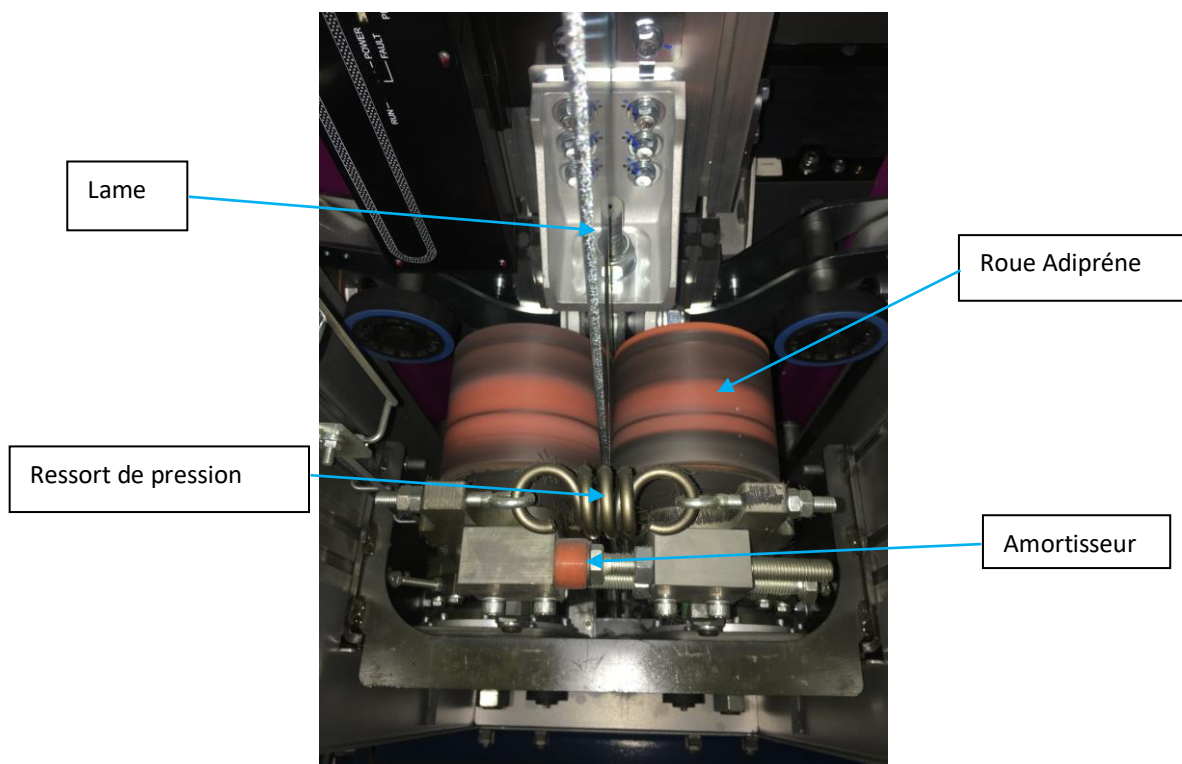
Étape 4 : Ressort et groupe amortisseur

- Contrôler visuellement l'état et le serrage du ressort.
- Vérifier l'état d'usure de l'amortisseur.

Conseil : S'assurer que l'épaisseur des amortisseurs est >13mm, sinon, les remplacer.

- Vérifier que l'écartement de l'amortisseur est de l'ordre de 139mm

E5_602	Gamme Opératoire Trieur	GOHP
Constructeur : FIVES	Type: Geni Belt MD-W800	
Référence : HP_TRI_FIV_602	Vérification du groupe d'entrainement moteur	



Étape 5 : Nettoyage

- Nettoyer les roues adoprène avec un chiffon doux
- Dépoussiérer à l'aide d'une soufflette à air comprimé.
- Remonter le carter sous-face
- Déconsigner le groupe d'entrainement.

Étape 6 : Contrôles de fin

- Remettre en production le trieur et contrôler son bon fonctionnement, l'absence de bruit, de vibrations.
- Saisir l'intervention en GMAO et planifier une action corrective pour les défauts constatés.