COMMENTAIRES	Note

- ***Vérifier les approvisionnements en matières sèches***

* R.A.S.

- ***Vérifier la qualité et la conformité des flux (amont aval).***

* Vérifier le positionnement des containers par rapport aux marques au sol
* Prendre contact avec le cariste d'approvisionnement.
* Prendre contact avec la partie aval de la ligne (étage supérieur)
* Vérifier la qualité de lavage et de séchage des produits.

- ***Vérifier la cohérence générale des conditions de démarrage par rapport aux différents postes de la chaine de fabrication avant de procéder à la mise en service de la ligne.***

* Enlever les arrêts d'urgence.
* Mettre en route les convoyeurs (cf. fiche de poste)
* Prendre contact avec la partie aval de la ligne (étage supérieur)

<u>PHASE 2</u> - CONDUITE

- ***Mettre en énergie et/ou contrôler la présence des énergies nécessaires.***

* Vérifier l'arrivée d'eau à la laveuse.
* Vérifier l'arrivée d'air à la sécheuse.
* Vérifier l'énergie électrique sur chaque machine.

- ***Lancer la production et mettre en cadence***

* Utiliser le décompteur avant le lancement de la partie.
* Utiliser le compteur à la mireuse avant le lancement de la partie.
* Démarrage (cf ; fiches de postes).

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 3

	COMMENTAIRES	Note

- ***Produire un lot significatif en maintenant les différents paramètres de réglage conformes aux exigences de qualité et de la cadence de production.***

* Manipuler la micro-muta de chargement
* Contrôler les flux des flacons.

- ***S'assurer du bon fonctionnement de la chaine et des paramètres de contrôle.***

* Vérifier préiodiquement la qualité des flacons en sortie de la sécheuse.

- ***Réagir en fonction d'un dysfonctionnement***

* cf. fiches de postes
* détection du blocage.
* retirer le flacon coincé
* refermer les carters
* réarmer

- ***Procéder à la mise à l'arrêt de la ligne suite à un dysfonctionnement de celle-ci dans le respect des règles de sécurité.***

* Attendre la vidange des convoyeurs
* Couper les énergies des machines : Electricité, air, eau.
* Relever le résultat au décompteur et au compteur de la mireuse
* Signalisation à prévoir éventuellement.

<u>PHASE 3</u> - ENTRETIEN

INCIDENT N° 1 – Lâché ou non prise de flacons par la tête de la micro-muta

* Fuite d'air aux ventouses
  - changement d'une ventouse.
* Filtre de Venturi bouché
  - changement et/ou nettoyage du filtre

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 3

COMMENTAIRES	Note

INCIDENT N° 2 – Les flacons ne sortent plus de la sécheuse.

* Bouteille coincée ou tombée dans la vis d'entrée de la laveuse.
* Ouvrir le carter
* Enlever le flacon coincé (gants lunettes)
* Refermer le carter, replacer le flacon.
* Réarmer avec le bouton à clé.

INCIDENT N°3 – Le bras de la micro-muta est déréglé (Equilibrage et vitesse d'exécution).

* Régler la puissance à l'aide du bouton tournant « équilibrage » sur la micro-muta
* Ajuster le poids à l'arrière de la micro-muta

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 3

GRILLE D'EVALUATION – EPREUVE EP1 –

LIGNE : CAPSULAGE

	COMMENTAIRES	Note
PHASE 1 - PREPARATION		
- Vérifier les postes de travail		
* Vérifier que les convoyeurs sont libres de tout objet ou flacon.		
* Vérifier que personne ne travaille sur la ligne.		
* Ouvrir l'air (cf. fiches de postes)		
- Contrôler l'environnement, la sécurité, l'hygiène		
* Vérifier que personne n'intervient sur la ligne		
* Vérifier que rien n'est en contact des organes devant se mouvoir (convoyeurs, étoiles et vis).		
* Fermer les carters et les portes		
* Vérifier que les postes de travail ont été nettoyés et les poubelles vidées.		
- Vérifier la nature du produit à conditionner		
* Prendre connaissance de la feuille de programme, du dossier de fabrication et de leur cohérence avec les vins opérés approvisionnés (plaque de muselet).		
- Vérifier l'adaptation de l'outillage au produit concerné		
* Vérifier l'installation des poches de capsulage pour le formage et le rabattage.		
* Vérifier les étoiles et les vis.		
- Mettre en place l'outillage nécessaire		
* R.A.S. sauf à ajuster les guides des convoyeurs.		
- Vérifier les approvisionnements en matières sèches		
* Vérifier les capsules utilisées par rapport au programme		
* Manipuler les « bâtons » de capsules de façon à faciliter leur distribution.		

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 4

DEX 13 / 29

COMMENTAIRES	Note

- ***Vérifier la qualité et la conformité des flux (amont aval).***

* Vérifier l'arrivée des flacons sur le convoyeur
* Prendre contact avec les parties amont et aval
* Vérifier la propreté des flacons à l'entrée et le capsulage en sortie.

- ***Vérifier la cohérence générale des conditions de démarrage par rapport aux différents postes de la chaine de fabrication avant de procéder à la mise en service de la ligne.***

* Enlever tous les arrêts d'urgence.
* Mise en route générale (cf. fiches de postes).

<u>PHASE 2</u> - CONDUITE

- ***Mettre en énergie et/ou contrôler la présence des énergies nécessaires.***

* cf. fiches de postes
* Contrôle manomètre sur capsuleuse

- ***Lancer la production et mettre en cadence***

* Approvisionner le magasin.
* Retirer le pot et vérifier la carte bleue de fabrication

- ***Produire un lot significatif en maintenant les différents paramètres de réglage conformes aux exigences de qualité et de la cadence de production.***

* Vérifier le centrage du sertissage de la capsule et l'écrasement des plis.

- ***S'assurer du bon fonctionnement de la chaine et des paramètres de contrôle.***

* Surveiller la distribution des capsules.
* Surveiller la sortie des flacons capsulés
* Prélever le premier et le dernier flacon de chaque partie pour vérifier le capsulage.

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 4

COMMENTAIRES	Note

- ***Réagir en fonction d'un dysfonctionnement***

* Détection des anomalies (cf. fiches de postes)
* Talcage des poches.

- ***Procéder à la mise à l'arrêt de la ligne suite à un dysfonctionnement de celle-ci dans le respect des règles de sécurité.***

* Vider la machine et éventuellement le convoyeur
* Vider le magasin
* Arrêter l'énergie électrique et l'air
* Signalisation à prévoir éventuellement.

PHASE 3 - ENTRETIEN

INCIDENT N° 1 – Capsule non centrée

* Repérer la tête incriminée (formage ou rabattage)
* Arrêter la machine et ouvrir le carter.
  - régler la cellule
  - réarmer
* Changement de la poche.

INCIDENT N° 2 – Pas de capsule sur le flacon

* Détecter la cause
  - magasin vide
  - godets forcés = recaler les godets et réarmer
  - fournitures collées
  - sécurité magasin : bâton de capsules collées
  - distributeur : régler les doigts de prise et la bûtée

* Repérer le ou les postes incriminés
* Arrêter la machine
* Régler le positionnement de la cellule
* Régler la sensibilité de la cellule
* Refermer les carters
* Réarmer

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 4

GRILLE D'EVALUATION – EPREUVE EP1 –

LIGNE : ETIQUETAGE / CONTROLE (HABILLAGE / MARQUAGE LASER.

	COMMENTAIRES	Note
PHASE 1 - PREPARATION		
- Vérifier les postes de travail		
* vérifier que les convoyeurs sont libres de tout objet ou flacon.		
* vérifier que personne ne travaille sur la ligne.		
* ouvrir l'air (cf. fiches de postes)		
- Contrôler l'environnement, la sécurité, l'hygiène		
* vérifier que personne n'intervient sur la ligne		
* vérifier que rien n'est en contact des organes devant se mouvoir (convoyeurs, magasin, segments d'encollage)		
* fermer les carters et les portes		
* vérifier que les postes de travail ont été nettoyés et les poubelles vidées.		
- Vérifier la nature du produit à conditionner		
* Prendre connaissance de la feuille de programme de la carte de fabrication et de leur cohérence avec vins opérés capsulés approvisionnés.		
- Vérifier l'adaptation de l'outillage au produit concerné		
* Vérifier le montage des étoiles, vis et la largeur des convoyeurs.		
- Mettre en place l'outillage nécessaire		
* Monter les segments, les transferts et les magasins.		
* Monter les rouleaux encolleurs, les goulottes et régler les racleurs.		
* Monter les brosses et mousses de lissage.		
* Monter les tuyaux de colle		
- Vérifier les approvisionnements en matières sèches		
* Vérifier les étiquettes, contre-étiquettes, cravates ou collerettes, par rapport au programme.		
- Manipuler les paquets de façon à faciliter leur distribution		

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 5

	COMMENTAIRES	Note
- ***Vérifier la qualité et la conformité des flux (amont aval).***		
* Vérifier la qualité des flacons en particulier, l'aspect des plis.		
* Prendre contact avec les parties amont et aval.		
* Vérifier la qualité de l'habillage : lissage, traces de colle, positionnement des composants, recouvrement du médaillon arrière et le marquage des flacons.		
- ***Vérifier la cohérence générale des conditions de démarrage par rapport aux différents postes de la chaine de fabrication avant de procéder à la mise en service de la ligne.***		
* Enlever les arrêts d'urgence.		
* Mise en route générale (cf. fiches de postes)		
<u>PHASE 2</u> - CONDUITE		
- ***Mettre en énergie et/ou contrôler la présence des énergies nécessaires.***		
* Vérifier l'arrivée d'air et la mise sous tension des machines.		
* Préparation du laser (cf. fiche de poste)		
- ***Lancer la production et mettre en cadence***		
* Charger les magasins et conduire l'étiqueteuse (cf. fiches de postes)		
* Régler les films de colle sur les rouleaux		
* Programmer le décompteur		
* Programmer le laser		
- ***Produire un lot significatif en maintenant les différents paramètres de réglage conformes aux exigences de qualité et de la cadence de production.***		
* Vérifier périodiquement les fournitures et la qualité des produits sortis et le bon encollage des habillages.		
* Vérifier le bon alignement des habillages et le centrage des contre-étiquettes		
* Vérifier la propreté des mousses		
* Contrôler le croisement des médaillons arrière		
* Vérifier la qualité du marquage laser		

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 5

	COMMENTAIRES	Note
- ***S'assurer du bon fonctionnement de la chaine et des paramètres de contrôle.***		
* Surveiller l'alignement et la présence des habillages		
* Prélever le premier et le dernier flacon de chaque partie pour vérifier la contremarque.		
- ***Réagir en fonction d'un dysfonctionnement***		
* cf. fiches de postes		
- ***Procéder à la mise à l'arrêt de la ligne suite à un dysfonctionnement de celle-ci dans le respect des règles de sécurité.***		
* Vidanger la machine et éventuellement le convoyeur amont.		
* Relever le résultat au décompteur.		
* Couper les énergies électriques et air		
* Vider les magasins		
* Débrancher les tuyaux de colles		
* Démonter les magasins, segments et transfert pour le nettoyage.		
* Signalisation à prévoir éventuellement.		
<u>PHASE 3</u> - ENTRETIEN		
INCIDENT N° 1 – Mauvais maintien des habillages dans les magasins.		
* Aérer les habillages.		
* Recharger les magasins		
* Vérifier ou régler les griffes des magasins		
* Nettoyer les griffes		
* Assurer une bonne pression dans les magasins.		
INCIDENT N° 2 – Contre-étiquettes mal positionnées		
* Vérifier le chargement du rouleau.		
* Vérifier le fonctionnement de la cellule, nettoyer la cellule ou assurer son réglage.		
* Ajuster le positionnement de la tête d'étiquetage		
* Vérifier les mousses de lissage et/ou les nettoyer.		

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 5

COMMENTAIRES	Note

INCIDENT N° 3 – Cravates et étiquettes mal centrées par rapport à la capsule.

* Repérer le ou les postes incriminés
* Arrêter la machine
* Régler le positionnement de la cellule
* Régler la sensibilité de la cellule
* Refermer les carters
* Réarmer

INCIDENT N°4 – Marquage illisible

* Vérifier la largeur des guides
* Vérifier que rien ne gêne le tir
* Vérifier la propreté de l'optique
* Suivre la procédure de mise en route de laser et attendre sa purge.

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 5

GRILLE D'EVALUATION – EPREUVE EP1 –

LIGNE : ENCAISSEUSE CERMEX

	COMMENTAIRES	Note
PHASE 1 - PREPARATION		
- Vérifier les postes de travail		
* Vérifier que les convoyeurs sont libres de tout objet ou flacon.		
* Vérifier que personne ne travaille sur la ligne		
- Contrôler l'environnement, la sécurité, l'hygiène		
* Vérifier que personne n'intervienne sur la ligne		
* Vérifier que rien n'est en contact avec des organes devant se mouvoir		
* Fermer les carters et les portes.		
* Vérifier que les postes de travail ont été nettoyés et les poubelles vides.		
- Vérifier la nature du produit à conditionner		
* Prendre connaissance du programme, du dossier de fabrication et de leur cohérence avec les magnums en plaques moulées.		
- Vérifier l'adaptation de l'outillage au produit concerné		
* RAS		
- Mettre en place l'outillage nécessaire		
* Ajuster les guides de la CERMEX et des magasins éventuellement.		
- Vérifier les approvisionnements en matières sèches		
* Vérifier le sens des cartons.		
* Vérifier la correspondance des cartons avec le dossier de fabrication.		

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 6

	COMMENTAIRES	Note
- ***Vérifier la qualité et la conformité des flux (amont aval).***		
* Vérifier la qualité de l'habillage des flacons entrants.		
* Vérifier le remplissage des caisses sortantes.		
- ***Vérifier la cohérence générale des conditions de démarrage par rapport aux différents postes de la chaine de fabrication avant de procéder à la mise en service de la ligne.***		
* Enlever les arrêts d'urgence.		
* Mise en route générale (cf. fiche de poste)		
* Prendre contact avec les parties amont et aval de la ligne		
<u>PHASE 2</u> - CONDUITE		
- ***Mettre en énergie et/ou contrôler la présence des énergies nécessaires.***		
* Vérifier la liquidité de la colle et son niveau dans le bac		
* Vérifier les températures et pressions du bac, des tuyaux et des pistolets.		
- ***Lancer la production et mettre en cadence***		
* Charger les magasins et conduire la machine (cf. fiche de poste).		
- ***Produire un lot significatif en maintenant les différents paramètres de réglage conformes aux exigences de qualité et de la cadence de production.***		
* Surveiller l'approvisionnement en cartons.		
* Surveiller les transferts de plaques moulées		
* Surveiller la formation des caisses		
* Surveiller le niveau de colle (dans le bac).		
- ***S'assurer du bon fonctionnement de la chaine et des paramètres de contrôle.***		
* Vérifier le bon equerrage des caisses lors du formage.		
* Vérifier le bon collage des caisses		
* Vérifier l'intégrité des habillages après formage de la caisse (autocontrôle)		

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 6

COMMENTAIRES	Note

- ***Réagir en fonction d'un dysfonctionnement***

* Intervenir (cf. fiche de poste)

- ***Procéder à la mise à l'arrêt de la ligne suite à un dysfonctionnement de celle-ci dans le respect des règles de sécurité.***

* Fermer la vanne d'arrivée d'air
* Vider la machine, puis appuyer sur arrêt machine
* Relever les résultats de fabrication
* Vider les magasins de fournitures
* Signalisation à prévoir éventuellement

<u>PHASE 3</u> - ENTRETIEN

INCIDENT N° 1 – Mauvaise prise des cartons

* Contrôler les ventouses et les changer si nécessaire.

INCIDENT N° 2 – Mauvais collage des rabats

* Changer la buse (gants et lunettes nécessaires)
cf. fiche de poste

INCIDENT N°3 – Jeu dans la chaine de transfert de caisse

* Régler l'écartement de la chaine
cf. fiches de poste

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 6

GRILLE D'EVALUATION – EPREUVE EP1 –

LIGNE : ETIQUETEUSE de CAISSE / JET D'ENCRE

	COMMENTAIRES	Note

PHASE 1 - PREPARATION

- Vérifier les postes de travail

* Vérifier que les convoyeurs sont libres de tout objet ou caisse.
* Vérifier que personne ne travaille sur la ligne.

- Contrôler l'environnement, la sécurité, l'hygiène

* Vérifier que personne n'intervient sur la ligne
* Vérifier que rien n'est en contact des organes devant se mouvoir (convoyeurs, tapis).
* Fermer les carters et les portes
* Vérifier que les postes de travail ont été nettoyés et les poubelles vidées.

- Vérifier la nature du produit à conditionner

* Prendre connaissance de la feuille de programme, du dossier de fabrication et de leur cohérence avec les étiquettes approvisionnées.

- Vérifier l'adaptation de l'outillage au produit concerné

* Vérifier le montage des guides et la mise en place des jets d'encre.
* Vérifier l'écartement de l'étiqueteuse.

- Mettre en place l'outillage nécessaire

* Ajuster les guides des tapis et la distance de la tête des jets d'encre par rapport aux tapis
* Monter le rouleau encoleur, le racleur, le magasin d'étiquettes
* Enlever le carter de protection de la tête de projection d'encre

RB/nc – le 13 Juin 2001 POSTE 7

COMMENTAIRES	Note

- ***Vérifier les approvisionnements en matières sèches***

* Vérifier les étiquettes de caisses par rapport au programme.

* Manipuler les étiquettes de façon à faciliter leur distribution.

- ***Vérifier la qualité et la conformité des flux (amont aval).***

* Vérifier la conformité de l'encollage des caisses

* Vérifier l'étiquetage et le marquage jet d'encre des caisses en sortie.

- ***Vérifier la cohérence générale des conditions de démarrage par rapport aux différents postes de la chaine de fabrication avant de procéder à la mise en service de la ligne.***

* Enlever tous les arrêts d'urgence.

* Mise en route générale (cf. fiches de postes).

* Prendre contact avec la partie aval de la ligne (palettiseur) et la partie amont.
encaisseuse Cermex).

<u>PHASE 2</u> - CONDUITE

- ***Mettre en énergie et/ou contrôler la présence des énergies nécessaires.***

* Vérifier la mise sous tension des machines.

- ***Lancer la production et mettre en cadence***

* Charger le magasin et régler la cellule (fiches de poste)

* Programmer la balance.

RB/nc – le 13 Juin 2001 POSTE 7

COMMENTAIRES	Note

- ***Produire un lot significatif en maintenant les différents paramètres de réglage conformes aux exigences de qualité et de la cadence de production.***

* Surveiller l'alimentation des étiquettes, de la colle.
* Vérifier périodiquement les fournitures et la qualité des caisses en sortie : le bon encollage et la contremarque.

- ***S'assurer du bon fonctionnement de la chaine et des paramètres de contrôle.***

* Vérifier régulièrement le positionnement de l'étiquette et de la contremarque.
* Vérifier la lisibilité de la contremarque.
* Changer la contremarque à chaque lot (vérifier la 1ère caisse).

- ***Réagir en fonction d'un dysfonctionnement***

* Vidanger les machines et le convoyeur
* Intervenir (cf. fiches de postes).

- ***Procéder à la mise à l'arrêt de la ligne suite à un dysfonctionnement de celle-ci dans le respect des règles de sécurité.***

* Attendre la vidange.
* Couper les énergies des machines : électricité – air – eau
* Relever le résultat au décompteur et au compteur de la balance.
* Débrancher les tuyaux de colle.
* Démonter le magasin d'étiquettes, le racleur, le rouleau encolleur pour le nettoyage
* Enlever les caractères sur le rouleau du codeur.
* Signalisation à prévoir éventuellement.

RB/nc – le 13 Juin 2001 POSTE 7

COMMENTAIRES	Note

PHASE 3 - ENTRETIEN

INCIDENT N° 1 – Pas d'étiquette sur la caisse

* Vérifier l'écartement de l'étiqueteuse.
* Vérifier l'alimentation en colle (niveau dans le seau) le fonctionnement de la pompe et la position du racleur.
* Vérifier l'alimentation en étiquettes et le serrage du magasin
* Vérifier la position de la cellule et son fonctionnement

INCIDENT N° 2 – L'impression sur l'étiquette n'est pas centrée

* Déverrouillage du clavier par mot de passe
* Mémorisation du positionnement de l'impression cf. fiche de poste

RB/nc – le 13 Juin 2001 POSTE 7

GRILLE D'EVALUATION – EPREUVE EP1 –

LIGNE : PALETTISEUR

COMMENTAIRES	Note

PHASE 1 - PREPARATION

- ***Vérifier les postes de travail***

* Vérifier que les convoyeurs sont libres de tout objet ou flacon.
* Vérifier que personne ne travaille sur la ligne.

- ***Contrôler l'environnement, la sécurité, l'hygiène***

* Vérifier que personne n'intervienne sur la ligne.
* Vérifier que rien n'est en contact avec des organes devant se mouvoir.
* Fermer les carters et portes.
* Vérifier que les postes de travail ont été nettoyés et les poubelles vidées.

- ***Vérifier la nature du produit à conditionner***

* Rendre connaissance du programme, du dossier de fabrication et de leur cohérence avec les caisses approvisionnées.

- ***Vérifier l'adaptation de l'outillage au produit concerné***

* Vérifier la cohérence du programme du palettiseur par rapport au plan de palettisation demandé.
* Vérifier.

- ***Mettre en place l'outillage nécessaire***

* Changer le programme si nécessaire.

- ***Vérifier les approvisionnements en matières sèches***

* Vérifier la correspondance des palettes avec le dossier de fabrication.

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 8

COMMENTAIRES	Note

- ***Vérifier la qualité et la conformité des flux (amont aval).***

* Vérifier la qualité des caisses et étiquettes de caisses.

- ***Vérifier la cohérence générale des conditions de démarrage par rapport aux différents postes de la chaine de fabrication avant de procéder à la mise en service de la ligne.***

* Enlever les arrêts d'urgence.
* Mise en route générale (cf. fiches de poste)
* Prendre contact avec les parties amont et aval.

<u>PHASE 2</u> - CONDUITE

- ***Mettre en énergie et/ou contrôler la présence des énergies nécessaires.***

* Vérifier le niveau de la colle dans le bac et la liquidité.
* Vérifier les indicateurs de température du bac.

- ***Lancer la production et mettre en cadence***

* RAS

- ***Produire un lot significatif en maintenant les différents paramètres de réglage conformes aux exigences de qualité et de la cadence de production.***

* Surveiller le bon arrivage des caisses de magnums.
* Surveiller l'approvisionnement en palettes bois.

- ***S'assurer du bon fonctionnement de la chaine et des paramètres de contrôle.***

* Vérifier le respect du plan de palettisation
* Vérifier le bon placement des caisses les unes par rapport au autres.

COMMENTAIRES	Note

- ***Réagir en fonction d'un dysfonctionnement***

* Changer une buse si nécessaire.
* Prévenir la Maintenance.

- ***Procéder à la mise à l'arrêt de la ligne suite à un dysfonctionnement de celle-ci dans le respect des règles de sécurité.***

* Appuyer sur le bouton d'arrêt cycle.

<u>PHASE 3</u> - ENTRETIEN

INCIDENT N° 1 – Caisses non collées entre elles

* Changer la buse dans les conditions de sécurité (cf. fiches de postes)

INCIDENT N° 2 – Plateau bois coincé dans le magasin au transfert

* Mise à l'arrêt du palettiseur
* Décoincer/retirer la palette incriminée
* Remise à zéro
* Remise en cycle du palettiseur.

INCIDENT N°3 – Mauvaise équerre de caisse

* Arrêter la machine
* Remise en place de la caisse
* Redémarrage

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 8