- ***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 chaîne 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).

PHASE 2 - 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 chaîne 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.

COMMENTAIRES	Note

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.

<u>PHASE 3</u> - 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 butée

* 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

GRILLE D'EVALUATION – EPREUVE EP1 –

LIGNE : ETIQUETAGE / CONTROLE / HABILLAGE / MARQUAGE LASER.

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

COMMENTAIRES	Note

RB/nc – Juin 2004 – POSTE 5

- ***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 chaîne 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)

PHASE 2 - 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

COMMENTAIRES	Note

- ***S'assurer du bon fonctionnement de la chaîne 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 colle
* Démonter les magasins, segments et transfert pour le nettoyage.
* Signalisation à prévoir éventuellement.

PHASE 3 - 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.

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.

COMMENTAIRES	Note

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.

- ***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 chaîne 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

PHASE 2 - 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 chaîne et des paramètres de contrôle.***

* Vérifier le bon équerrage des caisses lors du formage.
* Vérifier le bon collage des caisses
* Vérifier l'intégrité des habillages après formage de la caisse (autocontrôle)

COMMENTAIRES	Note

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

PHASE 3 - 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 chaîne de transfert de caisse

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

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 encolleur, le racleur, le magasin d'étiquettes
* Enlever le carter de protection de la tête de projection d'encre

RB/nc – Juin 2004 POSTE 7

- ***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 chaîne 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).

PHASE 2 - 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.

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 chaîne 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.

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

COMMENTAIRES	Note

GRILLE D'EVALUATION – EPREUVE EP1 –

LIGNE : PALETTISEUR

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 chaîne 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.

PHASE 2 - 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 chaîne 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

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 8

- *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.

PHASE 3 - 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

COMMENTAIRES	Note

RB/nc – le 13/06/01 – POSTE 8