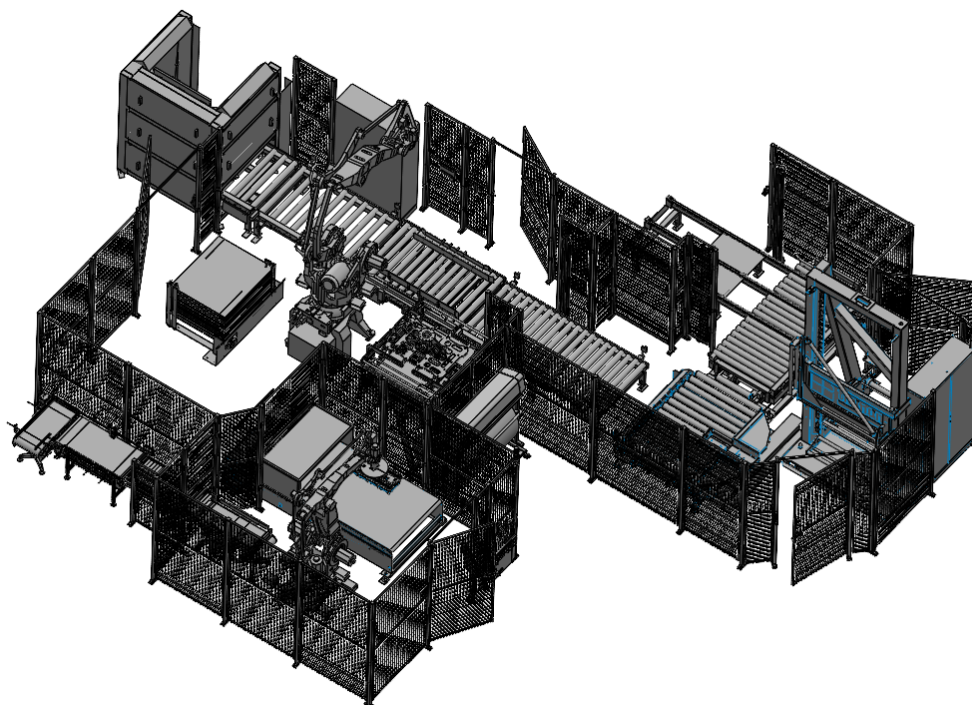


ILOT DE PALETTISATION



COVAMA
N° P.0341892.T.06

SEDAM - VALENTIN
Ets secondaire de MANGIN EGLY ENTREPRISES
13, Rue du Moulin à Vent
F-51200 EPERNAY
Tél : +33 3 26 56 99 99 - Fax : +33 3 26 56 41 13
Mail : sedam@sedam-valentin.fr
Sas au capital de 3 000 000 €
SIRET 402 671 440 000 46 – APE 4669B
T.V.A FR 00 402 671 440

SOMMAIRE

1	DECLARATIONS	3
2	TRANSPORT – MANUTENTION	5
3	CONSIGNES DE SECURITÉ	5
4	INSTALLATION - RACCORDEMENT PHYSIQUE	7
5	SECURITE DU PERSONNEL	8
6	ENVIRONNEMENT	8
7	GARANTIE	9
8	EXCLUSIONS DE RESPONSABILITE	9
9	DESCRIPTIF DE L'INSTALLATION	10
10	DESCRIPTIF DU FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION	13
11	CARACTERISTIQUES DETAILLEES	14
11.1	PLAN GENERAL DE L'INSTALLATION :	14
11.2	ENSEMBLE ROBOT PREPARATION COUCHE LIGNES 1 ET 2	ERREUR ! SIGNET NON DEFINI.
11.3	ENSEMBLE ROBOT PREPARATION COUCHE LIGNE 3	15
11.4	ROBOT DE PALETTISATION COUCHE COMPLETE	20
11.5	ENSEMBLE TRANSITIVE PALETTES	26
11.6	ENS TABLE TOURNANTE (ACTEMIUM)	27
11.7	UNE PROTECTION GRILLAGEE BMI AXELEN	28
12	CARNET D'ENTRETIEN	29
13	MISE HORS SERVICE, DEMANTELEMENT	35
14	ELIMINATION DES DECHETS	35
15	NORMES PARTICULIERES DU COMMERCE	37
16	ANNEXES	37
16.1	- SCHEMA ELECTRIQUE	37
16.2	- SCHEMA PNEUMATIQUE	37
16.3	- PLANS D'ENSEMBLES	37
16.4	- DOCUMENTATIONS CONSTRUCTEURS	37



1 DECLARATIONS

DECLARATION DE CONFORMITE CE (Annexe IIA de la directive Machine 2006/42/CE)



Le constructeur :

**Société SEDAM-VALENTIN
13, Rue du Moulin à Vent
F 51200 EPERNAY**

Déclare que l'installation neuve désignée ci-après :

ILOT DE PALETTISATION

Comprenant :

- Un robot FANUC M-410iC 500
- Un outil robot de palettisation
- Un robot FANUC M-410iC 110
- Un outil de prise cartons par 4
- 1 tables de préparation couche
- 1 convoyeurs de mise en référence cartons
- Un ensemble de convoyage à rouleaux pour distribution palette
- 1 Dépileur de palettes
- 1 Distributeur d'intercalaire automatique
- Un ensemble Filmeuse + table tournante
- Une protection périphérique
- Une armoire électrique, 3 FRL complet avec vanne cadenassable de sécurité
- 2 baies robot FANUC Type A

N° de série :

P.0341892.T.06

N° d'affaire :

P.0341892.T.06

Année de fabrication :

2026

CMU :

- kg

Satisfait à l'ensemble des dispositions de la directive 2006/42/CE relative aux machines.



Satisfait de plus à l'ensemble des dispositions des autres directives pertinentes suivantes :

Directive CEM 2004/108/CE
Directive BT 2006/95/CE

La personne autorisée à constituer le dossier technique est :

Monsieur Laurent DARRE
13, Rue du Moulin à Vent
F 51200 EPERNAY

Fait à EPERNAY le : **05/01/2025**

LAURENT DARRE,
Chef d'entreprise

SEDAM
Ets sec. de MANGIN EGLY ENTREPRISES
13, rue du Moulin à Vent
51200 EPERNAY
Tél. 03 26 56 99 99 - Fax 03 26 56 41 13
SAS au capital de 3 000 000 euros
SIRET 402 671 440 00046 - APE 4669B
T.V.A. FR 00 402 671 440



2 TRANSPORT – MANUTENTION

TRANSPORT PAR ELEVATEUR OU TRANSPALETTE

Adapter l'appareil de manutention au type de la charge en fonction du poids, de l'encombrement et du parcours à réaliser.

Centrer le transpalette ou l'élévateur sous le châssis en veillant à l'avancer au maximum en vérifiant la stabilité correcte de la machine sur l'engin de manutention.

Lever la machine d'une valeur suffisante pour effectuer un roulage sans gêne.

Si le sol est en pente, utiliser un transpalette muni d'un dispositif de freinage et tester l'efficacité de ce dispositif avant d'exécuter la manœuvre.

Si le volume de la machine masque la visibilité vers l'avant, il est préférable de déplacer la charge en tirant.

Il convient de s'assurer, dans tous les cas, que la manœuvre, n'engendre de risques, ni pour le personnel, ni pour le matériel.

Il est préférable de travailler en binôme lors de la manutention des différents appareils.

3 CONSIGNES DE SECURITÉ

Ce matériel est conforme au décret transposant les directives européennes.

Notre installation est étudiée et conçue, afin de vous protéger au maximum de tout danger et notamment de toute pièce en mouvement : Chaque carter est indispensable et la législation impose la présence de tous les carters en marche normale.

Avant d'intervenir sur la machine :

- Pour un réglage
- Un graissage
- Démontage/Remontage
- Pour toute opération/inspection nécessitant l'ouverture d'un carter de protection

Il est impératif de :

- Mettre l'installation en mode manuel
- Mettre l'installation en arrêt complet (Arrêt d'urgence)
- Mettre l'installation hors tension en **manœuvrant le sectionneur, situé sur l'armoire électrique, en position "O" et en consignnant l'énergie électrique.**
- Mettre l'installation hors circuit pneumatique en **manœuvrant la vanne principale de sécurité et en la consignnant.**
- Laisser les portes d'accès sécurisées ouvertes pendant le temps de l'intervention.



Pour un nettoyage :

- Mettre l'installation en mode manuel
- Positionner les éléments à Mettre l'installation en arrêt complet (Arrêt d'urgence)
- Mettre l'installation hors tension en **manœuvrant le sectionneur, situé sur l'armoire électrique, en position "O" et en consignnant l'énergie électrique.**
- Mettre l'installation hors circuit pneumatique en **manœuvrant la vanne principale de sécurité et en la consignnant.**
- Laisser les portes d'accès sécurisées ouvertes pendant le temps de l'intervention.

Pour une bonne utilisation :

Pour utiliser, dans les meilleures conditions, votre matériel, respecter les différents points suivants.

- Une inspection de l'installation est nécessaire après chaque journée d'utilisation, afin d'assurer la non-présence de bris de verre ou autres corps étrangers dans les zones de guidages et de transmission.
- Un nettoyage hebdomadaire est recommandé.
- Les surpresseurs sont à proscrire car ils peuvent faire passer de l'eau au-delà des joints d'étanchéité et endommager, à terme, des parties mécaniques. Le matériel électrique risque d'être endommagé et les conditions de garantie ne pourraient être appliquées dans ce cas.

Respectez toujours les instructions fournies dans le présent manuel, en cas de doute, adressez-vous directement au constructeur.

Lisez attentivement ce manuel avant de procéder aux opérations de mise en marche, d'utilisation, d'entretien ou à d'autres interventions sur le matériel.

Il incombe à l'employeur ou au responsable de la sécurité de fournir les moyens de protection individuelle appropriés tel que gants, chaussures, compte tenu du fait que les normes de la directive 89/391/CEE et des directives connexes concernant la sécurité et l'hygiène sur le lieu de travail doivent être appliquées.

Avant de démarrer la machine, CONTRÔLER les éventuels défauts visibles sur les dispositifs de sécurité.

S'ASSURER QUE :

Il n'y ait pas d'objets étrangers comme outils, chiffons, etc. dans la zone de fonctionnement.
Les carters de protection sont fermés.

NE PAS UTILISER :

Les vêtements qui peuvent s'engager dans les parties en mouvement (ex : écharpe, foulard, bracelet, montre, anneaux, etc.)

UTILISER :

Des vêtements approuvés aux fins de la prévention des accidents du travail.
(Consultez votre employeur pour obtenir toutes informations relatives aux prescriptions de sécurité en vigueur et aux dispositifs de protection contre les accidents du travail).
Coiffe pour ceux ayant une longue chevelure.
Chaussures de sécurité, etc ...



ATTENTION

Le responsable de la machine doit suivre les lois sur la sécurité et la santé du personnel. Le responsable doit connaître les dispositifs de sécurité placés sur la machine et les modalités d'usage, et doit instruire les opérateurs, sur :

- Normes de sécurité et contre accident
- Normes spécifiées sur la machine
- Placement des commandes

Le responsable de la machine désigne les opérateurs autorisés au bon fonctionnement.

Suivre toujours les normes de sécurité et les instructions contenues dans ce livre technique, en cas de doute, adressez-vous directement au constructeur.

Avant d'utiliser le matériel, assurez-vous que toutes les conditions représentant un danger pour la sécurité ont été éliminées.

N'effectuez aucune intervention de réparation sans autorisation préalable.

Respectez les procédures indiquées pour l'entretien et l'assistance technique.

N'utilisez jamais d'essence, de solvants ou autres liquides inflammables ; utilisez en revanche des solvants autorisés en vente dans le commerce, ininflammables et non toxiques.

Pendant l'utilisation d'air comprimé pour le nettoyage des pièces, protégez-vous les yeux à l'aide de lunettes munies de protections latérales. Limitez la pression à 2 bars maximum.

La société SEDAM-VALENTIN décline toute responsabilité conséquence à l'usage incorrect de la machine.

Le transport, le déchargement et le montage de la machine doivent être effectués seulement par du personnel spécialisé.

L'installation électrique d'alimentation doit être exécutée selon les normes actuelles. Vérifier périodiquement que les câbles électriques sont en parfait état.

4 INSTALLATION - RACCORDEMENT PHYSIQUE

L'installation est disposée en fin de la ligne de dégorgement. Le cariste vient positionner les caisses vides sur les convoyeurs à rouleaux pour l'emboxage. L'arrivée des bouteilles se fait grâce au convoyeur sur lequel est raccordé une table de séparation des bouteilles. Le robot d'emboxage vient prendre les bouteilles sur la table de couchage pour les déposer dans les caisses.

Les éléments de l'installation sont fixés au sol par des scellements chimiques ou goujons mécaniques en quantité adaptée au besoin.

Les alimentations en énergie électrique et pneumatique, conformes aux normes en vigueur, sont connectées sur les arrivées du client et redistribuées à l'ensemble des éléments de l'installation via une armoire dédiée équipée d'organes de coupure et un FRL avec vanne de sécurité cadénassable.



5 SECURITE DU PERSONNEL

Le port des EPI est obligatoire pour tous les utilisateurs ou intervenants sur les machines.

Toutes personnes étrangères aux travaux sur le site sont à exclure.

L'emploi, l'entretien, les contrôles et la réparation des différents appareils du site sont permis seulement aux opérateurs habilités.

Quand les machines ne fonctionnent pas, celles-ci doivent être protégées des mouvements involontaires, il faut donc couper les alimentations en énergie électrique et pneumatique.

Toutes les opérations de contrôle, de lubrification, de réglage et d'entretien doivent être réalisées machine à l'arrêt, courant et air coupé.

Vérifier que les sécurités fonctionnent.

Prévenir du redémarrage du site après réparation, révision ou entretien et s'assurer de l'absence de personnel au sein d'installation.

Lors du fonctionnement de la machine, il est strictement interdit de paralyser ou shunter les dispositifs de protection et de sécurité.

L'opérateur doit obligatoirement transmettre les éventuels défauts de fonctionnement et ou de sécurité qu'il a pu déceler au service maintenance et/ou au service sécurité.

Ne pas intervenir sur l'installation en cours de fonctionnement, se tenir à distance des parties en mouvement.

6 ENVIRONNEMENT

Niveau de bruit inférieur à 80 dB en fonctionnement nominal (Mesure effectuée avec sonomètre CHAUVIN ARNOUX CA832).



7 GARANTIE

Le matériel est livré à l'utilisateur aux conditions valables au moment de l'achat et spécifiées sur le contrat de vente.



La garantie est **annulée** en cas de :

- Non-respect des normes de sécurité.
- Utilisation impropre du matériel (dépassement des limites d'utilisation).
- Démontage, modifications ou réparations faites par l'utilisateur sans l'autorisation du constructeur.

8 EXCLUSIONS DE RESPONSABILITE



Le matériel a été construit dans le respect des normes en vigueur en matière de prévention des accidents du travail. Par conséquent, le constructeur se considère comme étant dégagé de toute responsabilité en cas de :

- Utilisation impropre du matériel.
- Utilisation du matériel par un personnel n'ayant pas reçu une formation appropriée ou non autorisé.
- Installation non correcte.
- Défauts d'alimentation.
- Manque d'entretien.
- Modifications ou interventions non autorisées sur le matériel.
- Inobservation partielle ou totale des instructions.
- Utilisation de pièces détachées non originales ou non spécifiques pour le modèle.
- Evènements environnementaux exceptionnels
- Dépassement des limites d'utilisation prévues par cette présente notice
- Forçage des sécurités machines ou toute autre tentative consistant à frauder le système d'exploitation de la machine.
- Non-respect des consignes de sécurités.



9 DESCRIPTIF DE L'INSTALLATION

Principe de fonctionnement de l'installation :

L'installation est une cellule robotisée à 4 robots permettant d'automatiser la palettisation de caisse de champagne.

Les palettes vides sont stockées et distribuées par 3 dépileurs de palettes. Elles sont acheminées jusqu'aux postes de palettisation par l'intermédiaire de convoyeurs et d'une navette double.

Le robot central (palettisation) effectue l'empilage des couches sur les palettes. Les 3 autres robots sont raccordés chacun à une ligne et assure la préparation des plans de palettisation en préparant des couches complètes. Celles-ci sont chargées par la suite dans le robot central.

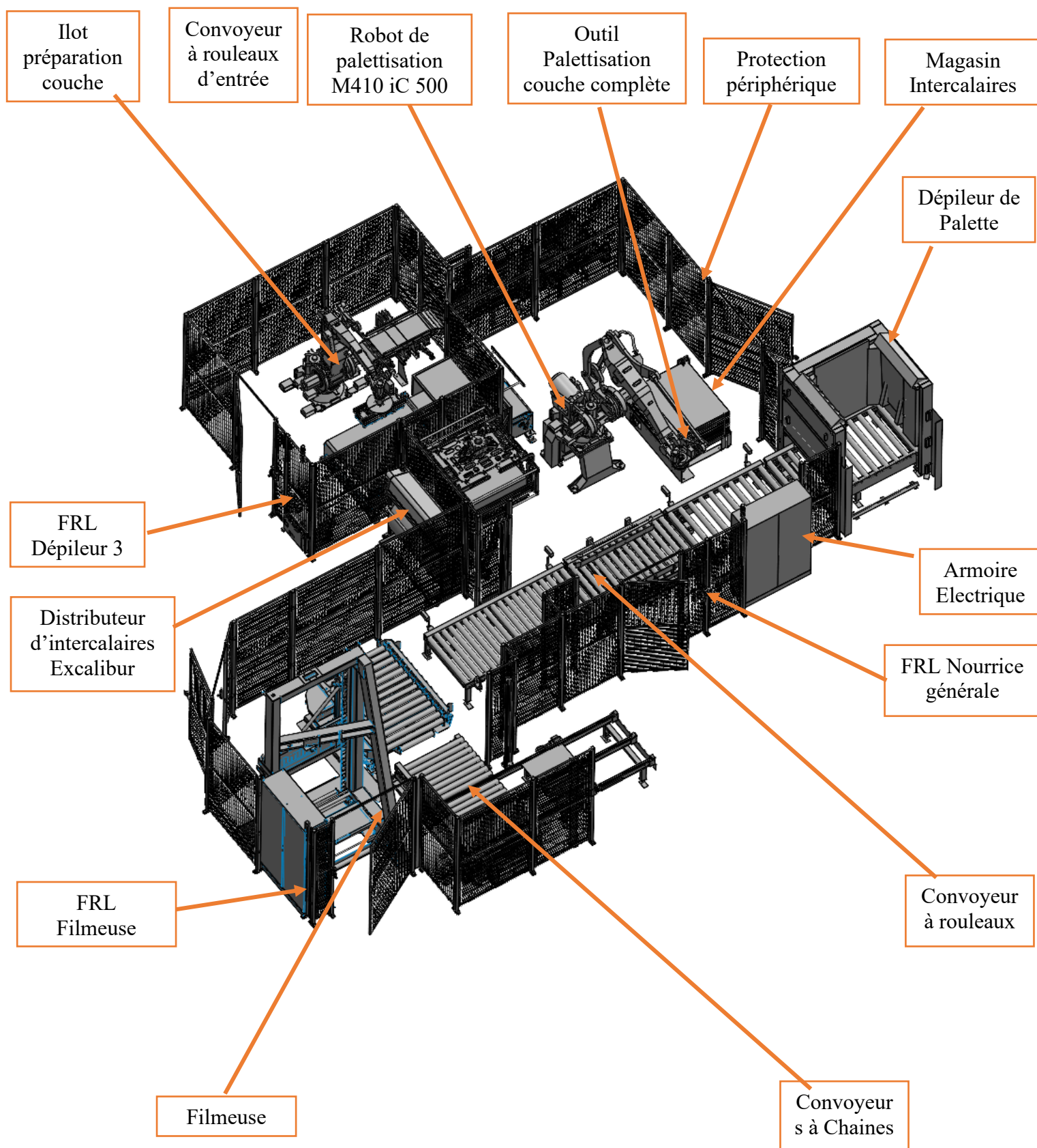
Une fois la palette formée, elle est acheminée jusque-là filmeuse.

L'installation n'est prévue que pour traiter les formats de palettes suivants :

- CP1 1200 x 1000
- CP2 1200 x 800

Constitution de l'installation :

- a. Un ilot robotisé de préparation couche
 - 1 robot Fanuc M410ic / 110 kg
 - 1 outils de prise cartons 4
 - 1 convoyeur de mise en référence cartons
 - 1 FRL avec vanne cadenassable de sécurité
 - 1 baies robot fanuc de type A
- b. Un ilot de palettisation
 - 1 robot Fanuc M410ic /500 kg
 - 1 outil robot de préhension de couche complète (Full Layer)
 - 1 table de préparation / chargement couche (Actemium).
 - 1 FRL avec vanne cadenassable de sécurité
 - 1 baie robot fanuc de type A
- c. Un ensemble de convoyeurs palettes
 - Convoyeurs à rouleaux et à chaine (Marceau)
 - Un dépileur de palette (Marceau)
- d. Une filmeuse de palette (Thimon)
 - Une filmeuse
 - 1 Table tournante
 - 1 FRL avec vanne cadenassable de sécurité
- e. Une armoire électrique et une nourrice générale complet avec vanne cadenassable
- f. Une protection périphérique grillagée





Données techniques générales :

Tension d’Alimentation	V	400
Tension de commande	V	24
Puissance Electrique	kW	-
Type Départ	A	63
Automate		-
Logique Automate		Ladder
Consommation Air comprimé	NL/H	
Pression Alimentation Air	Bars	
Consommation Eau	M³/H	
Niveau sonore	dB	<80
Poids	Kg	-
Type de raccordement	Electricité	-
	Air	
	Eau	



10 DESCRIPTIF DU FONCTIONNEMENT DE L'INSTALLATION

En phase de production :

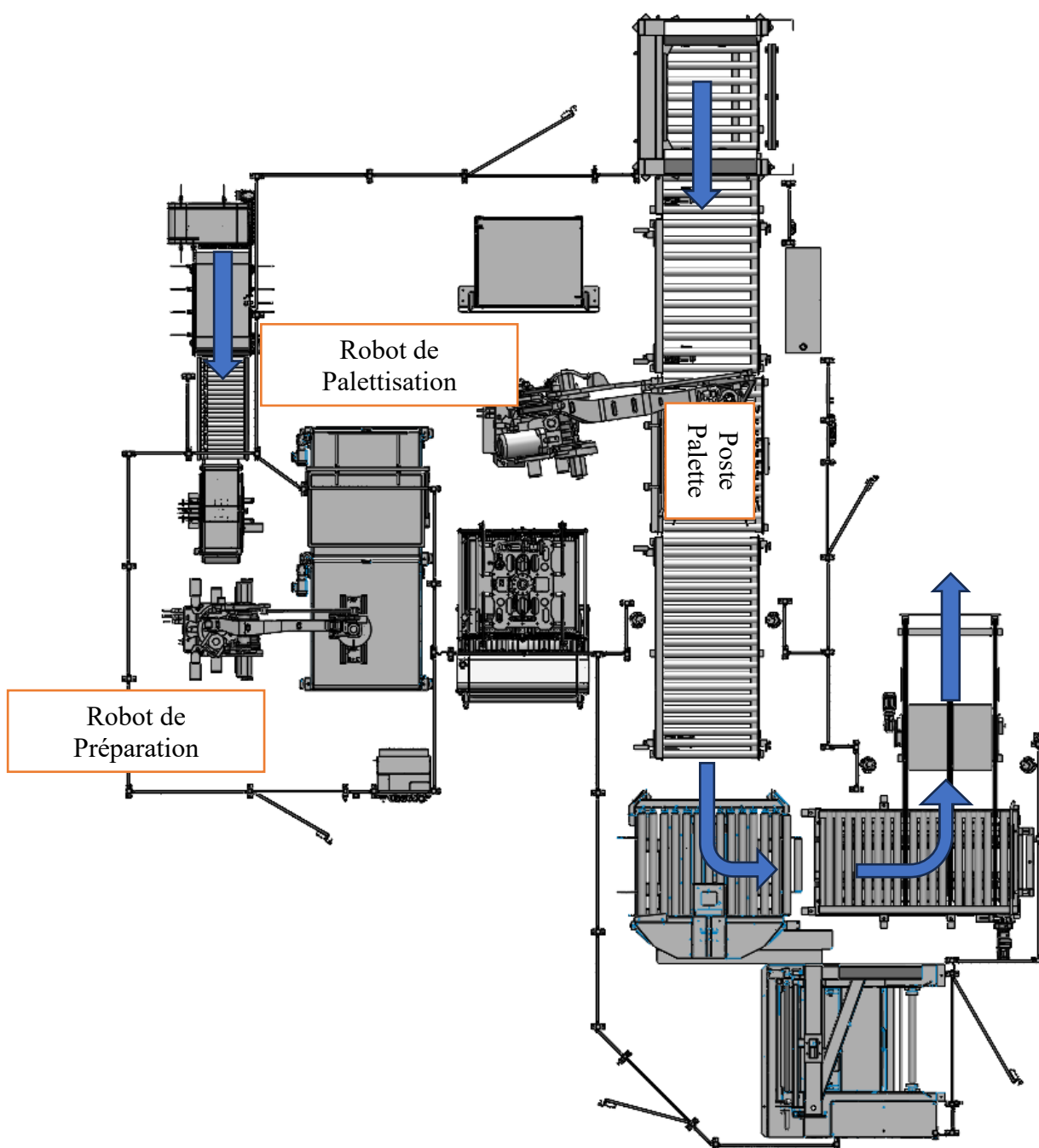
- L'opérateur, à l'aide d'un chariot élévateur ou autre système de manutention adapté, doit charger une pile de palettes dans un des dépileurs prévus pour les accueillir. Lorsque la production est lancée une palette vide est acheminée vers le poste de palettisation.
- Les cartons arrivent dans l'un des 3 ilots de préparation couche. Ils sont regroupés et mise en référence par 2 ou 4 en fonction des lignes de productions.
- Le robot de préparation vient prendre les cartons par aspiration et les disposé sur la table de préparation de manière à respecter le plan de palettisation.
- Des lors que la couche est prête, la table envoie la couche dans la zone du robot de palettisation. Le robot de palettisation se présente en bout de la table et autorise le chargement de la couche dans l'outil.
- Une fois la couche introduite, la barre de plaquage vient mettre en référence (dans le sens longueur) la couche.
- Le robot vient déposer la couche sur la palette affectée à la ligne.
- Une fois la palette complète celle-ci est acheminé via les convoyeurs, la navette et la table tournante vers la filmeuse.

Le cycle plus détaillé est disponible dans le mode opératoire associé à cette installation.

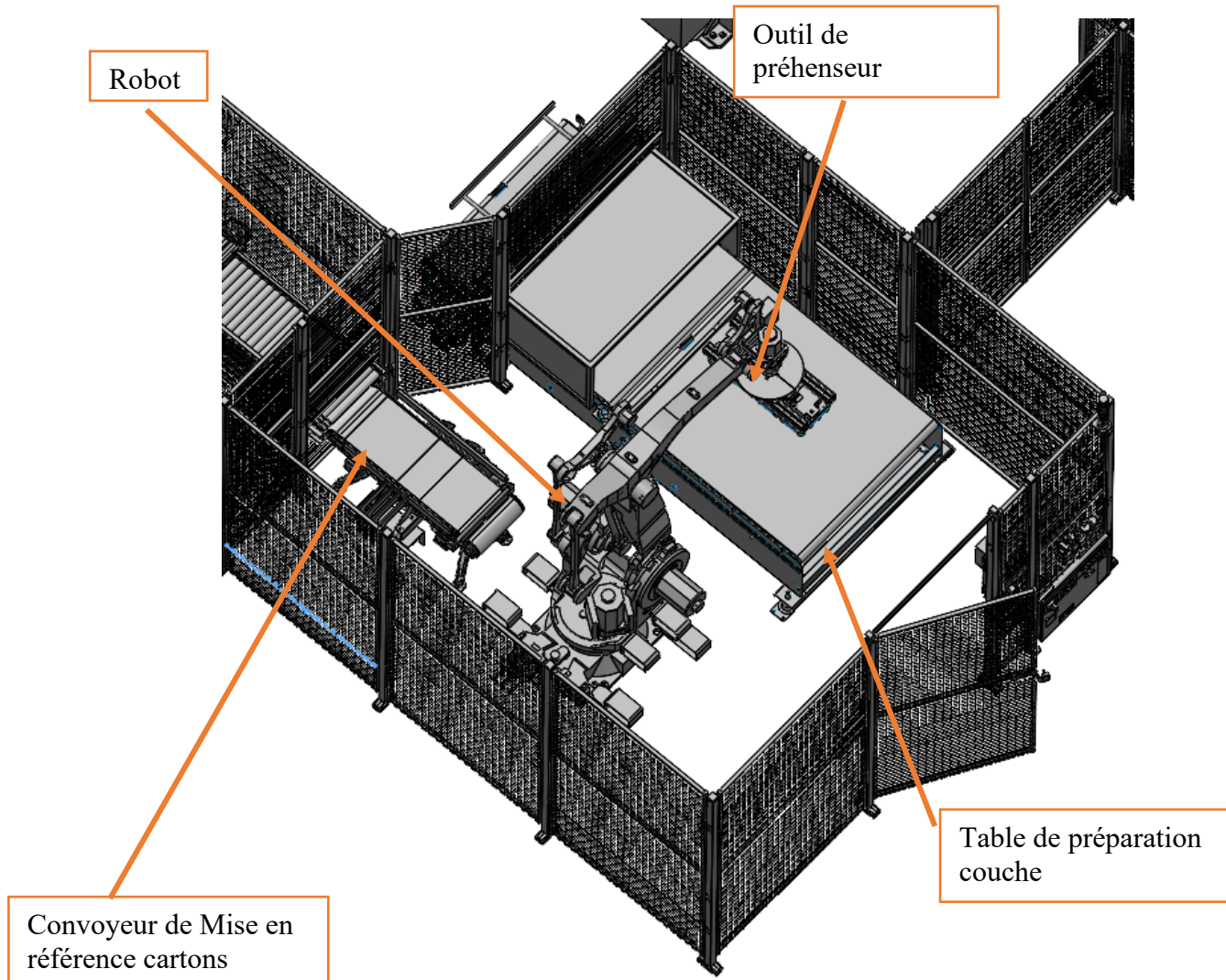
11 CARACTERISTIQUES DETAILLEES

11.1 Plan général de l'installation :

Le numéro de plan d'ensemble de l'implantation pour cette affaire est **P.T.06**



11.2 Ensemble robot Préparation couche



- Robot FANUC M-410 iC 110.
- Outil de prise carton par 4
- Convoyeur de mise en référence cartons
- Table de préparation couche (Actemium).



Robot 4 axes

- Marque FANUC type M-410iC/ 110
- Capacité de charge au poignet 110 kg.
- Rayon d'action 3143 mm
- Masse de l'unité mécanique à vide : 1030 Kg

M-410iC/110																	
			Rayon [°]						Vitesse de mouvement [°/s]						J4 Moment/ Inertie [Nm/kgm²]	J5 Moment/ Inertie [Nm/kgm²]	J6 Moment/ Inertie [Nm/kgm²]
Axes	Répétabilité (mm)	Masse unité mécanique (kg)	J1	J2	J3	J4	J5	J6	J1	J2	J3	J4	J5	J6			
4	± 0.05	1030	370	125	140	720	-	-	145	130	140	420	-	-	53	-	-

Enveloppe de travail

Robot	M-410iC/110
Empreinte au sol [mm]	761 x 610
Fixation au sol	•
Fixation à l'envers	-
Fixation au mur ou en angle	-
Contrôleur	R30iB Plus
Armoire Open Air	-
Armoire Mate	-
Armoire Taille A	•
Armoire Taille B	o
iPendant Touch	•
Raccordements électriques	
Tension 50/60Hz triphasée [V]	380-575
Tension 50/60Hz monophasée [V]	-
Consommation d'énergie moyenne [kW]	3
Services intégrés	
Signaux entrée/sortie intégrés sur l'axe 3 [prise EE]	8/8
Alimentation d'air intégrée	2
Environnement	
Niveau sonore [dB]	75.3
Température ambiante [° C]	0-45
Protection	
Indice de protection / en option	IP54
Poignet et bras J3 standard / en option	IP54
	550
	30

• Standard o Sur demande - Non disponible [] avec option matériel ou logiciel

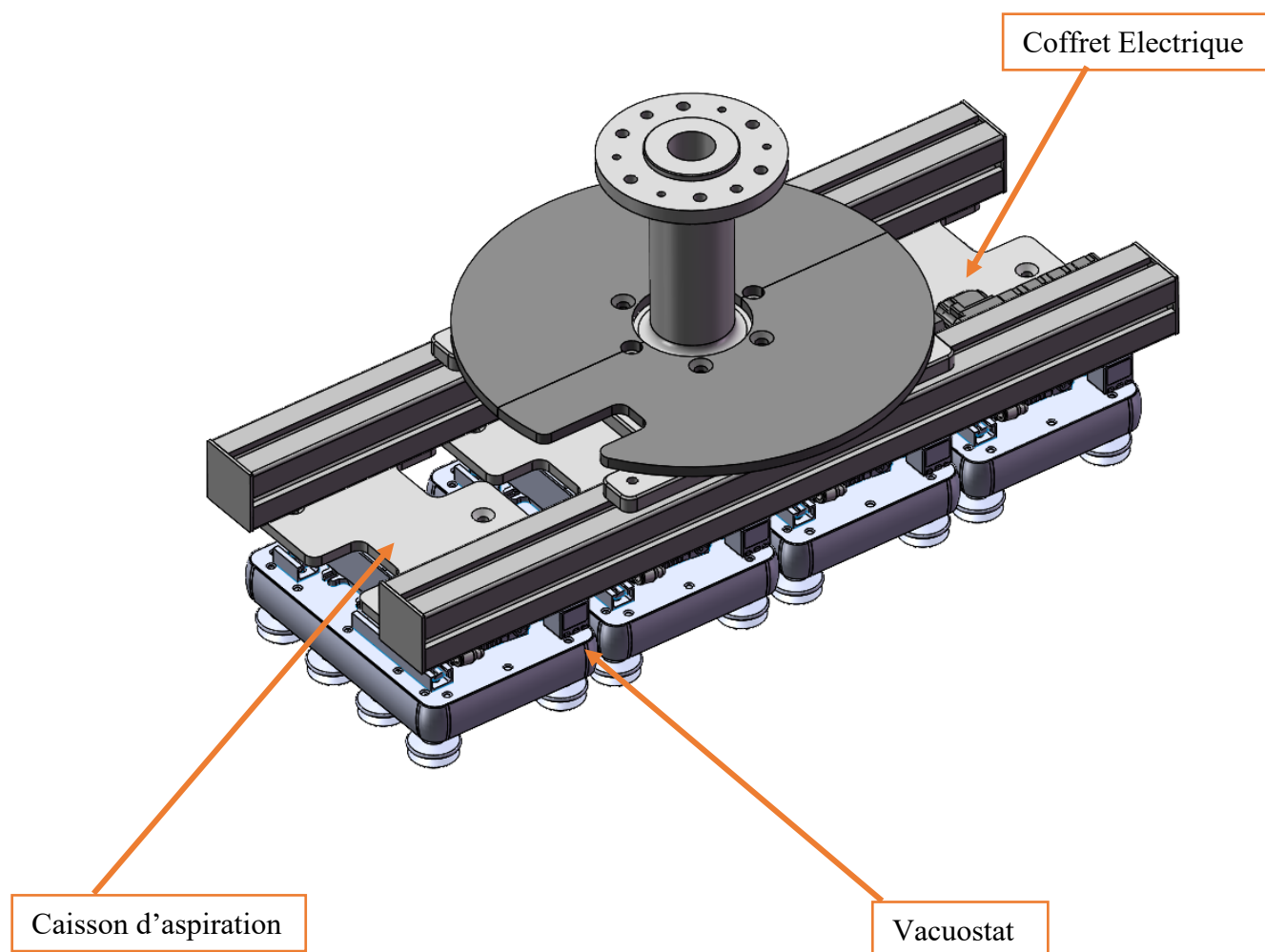
Equipements

- Socle support robot en acier peint

Installation

- Le sol bétonné (25Mpa) doit avoir une épaisseur minimum de 250 mm.

Un outil robot de préhension cartons par 4 (PLAN 04-053-146-0)

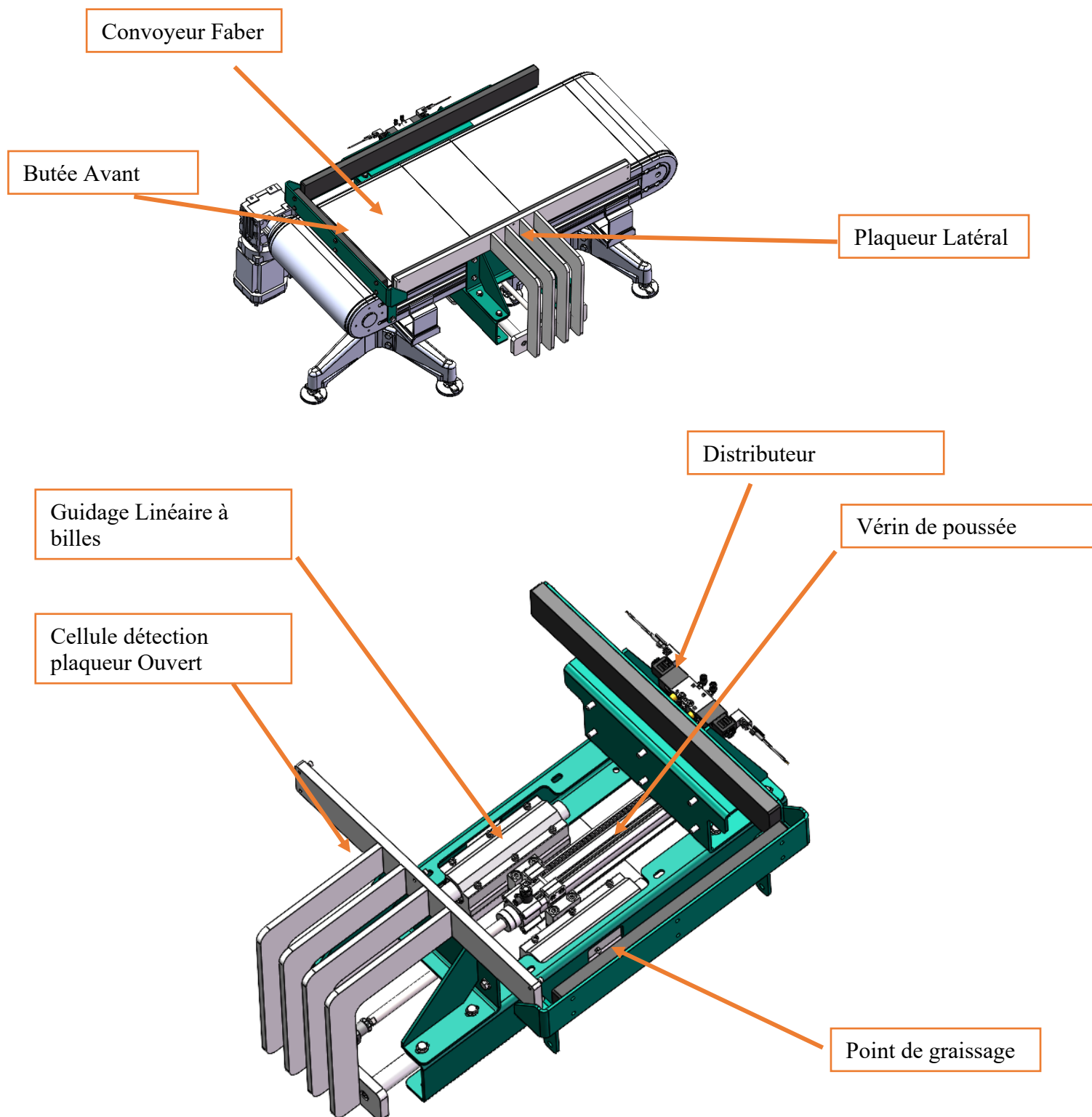


- Outil principalement en aluminium anodisé et PE.
- 4 ensembles de caisson d'aspiration (COVAL)
- Les caissons sont équipés d'un contrôle de vide par vaccuostat.

Liste des pièces de rechange

Code Article SV	Désignation	Quantité
9-45-04001	Caisson d'aspiration	1
9-45-04001	Vacuostat	1
9-45-04001	Ventouse	10

Un convoyeur de mise en référence cartons



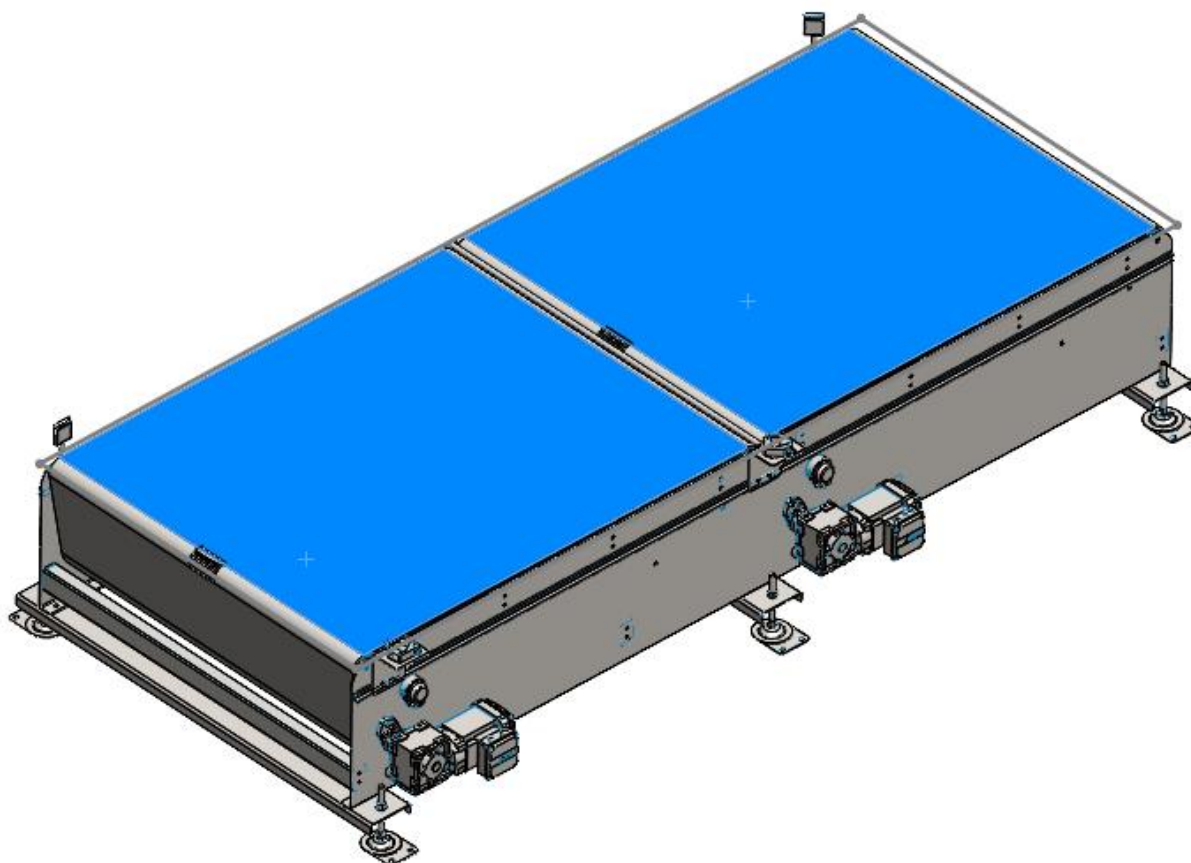


Liste des pièces de rechange

Code Article SV	Désignation	Quantité
9-36-02476	Vérin de poussée	1
9- 13-03022	Cellule détection Plaqueur ouvert	1
9-22-0411	Douille de guidage	2
Voir doc Faber	Motorisation convoyeur C4	1
Voir doc Faber	Motorisation convoyeur C8	1
Voir doc Faber	Tapis Modulaire	

Table de préparation couche

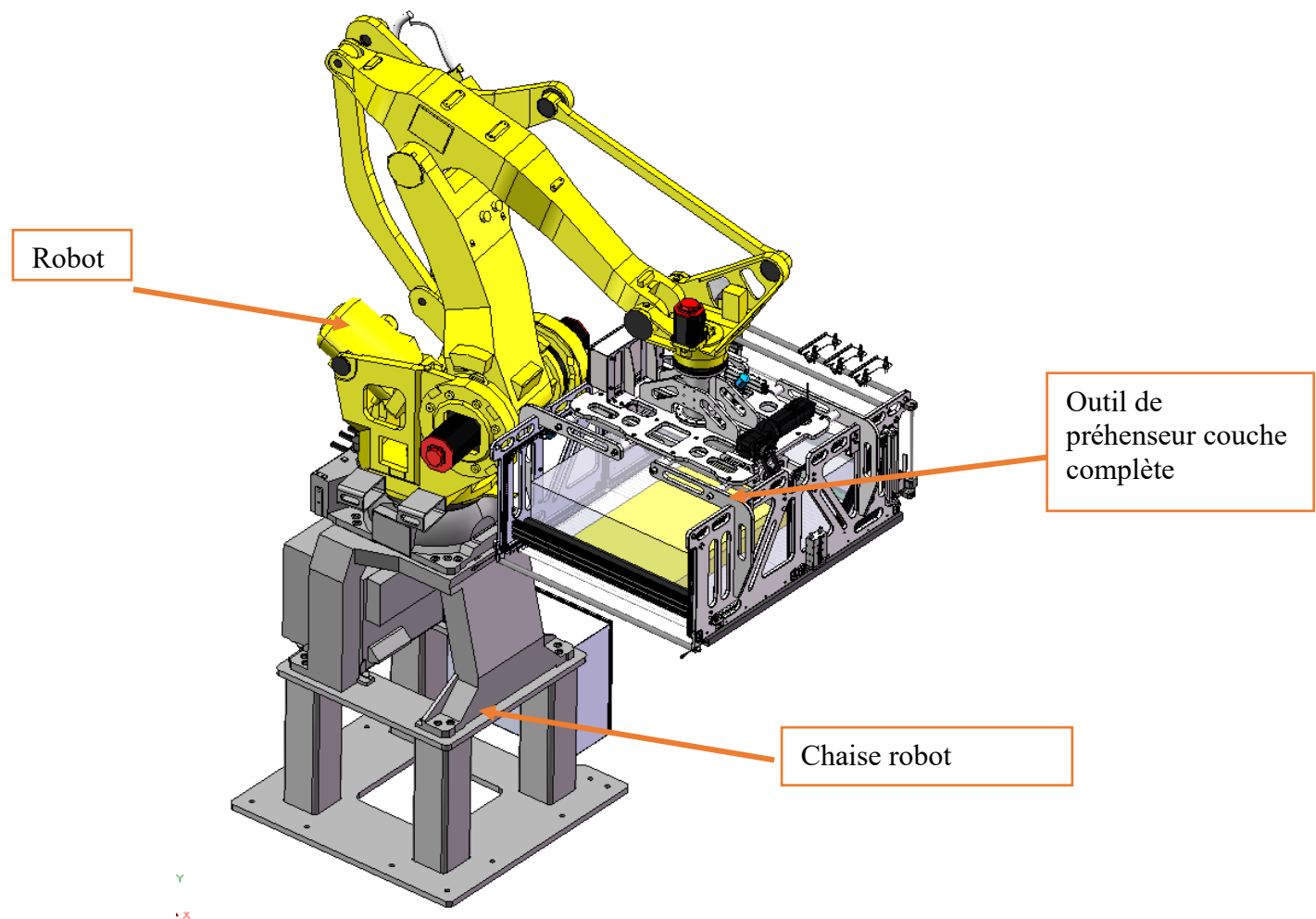
Se référer à Notice d'instruction ref « 8348 NOTICE D'INSTRUCTION »



Liste des pièces de rechange

SBFBV205-CF+JT	Palier Ø25, 3 trous + capot fermé + joint
SBFBV205-CO+JT	Palier Ø25, 3 trous + capot ouvert + joint
20800180	Tapis modulaire, Larg.1200mm, Lg. 3 mètres
M25S1840Q6	Pignon 18 dents arbre carré
RD-17XBJQQNAE,EL1222	Rouleau Ø50mm, EL 1222, gaine PVC 2mm
WA30TDRN71M4-M3A	Motoréducteur 36 tr/min, 0.37kW,M3A, 180°/x
WA30TDRN71M4-M3B	Motoréducteur 36 tr/min, 0.37kW.M3B, 0°/x

11.3 Robot de palettisation couche complète



- Robot FANUC M-410 iC 500.
- Outil de palettisation couche complète

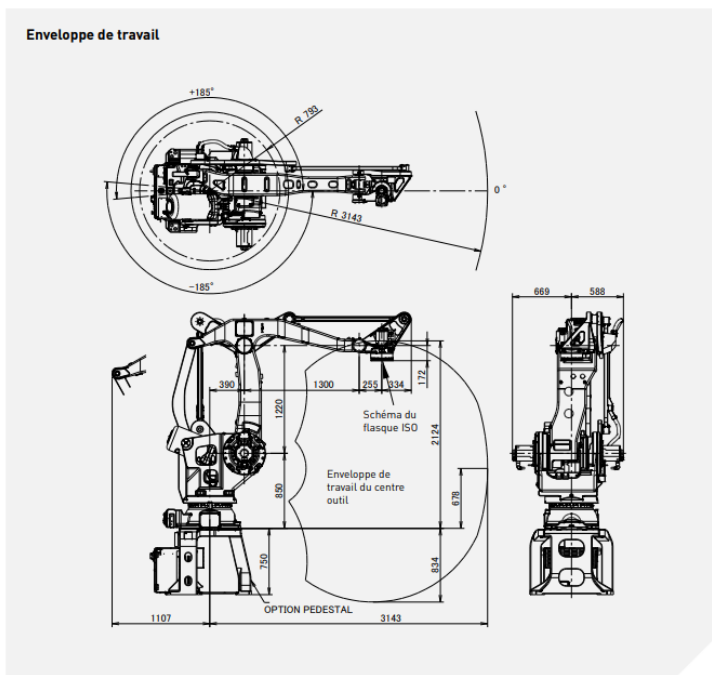


Robot 4 axes

- Marque FANUC type M-410iC/ 500
- Capacité de charge au poignet 500 kg.
- Rayon d'action 3143 mm
- Masse de l'unité mécanique à vide : 2410 Kg

M-410iC/500 (Poignet creux)			 Charge admissible au poignet: 500 kg		 Rayon: 3143 mm	
------------------------------------	--	--	---	--	---	--

Axes	Répétabilité (mm)	Masse unité mécanique (kg)	Rayon [°]						Vitesse de mouvement[°/s]						J4 Moment/ Inertie (Nm/kgm²)	J5 Moment/ Inertie (Nm/kgm²)	J6 Moment/ Inertie (Nm/kgm²)
			J1	J2	J3	J4	J5	J6	J1	J2	J3	J4	J5	J6			
4	± 0.05	2410 [1910]	370	144	136	720	-		85	85	85	200	-		250	-	-



Robot		M-410iC/500
Empreinte au sol [mm]		1094 x 945 (806 x 610)
Fixation au sol		•
Fixation à l'envers		-
Fixation au mur ou en angle		-
Contrôleur		R-30iB Plus
Armoire Open Air		-
Armoire Mate		-
Armoire Taille A		•
Armoire Taille B		○
iPendant Touch		•
Raccordements électriques		
Tension 50/60Hz triphasée [V]		380-575
Tension 50/60Hz monophasée [V]		-
Consommation d'énergie moyenne [kW]		3
Services intégrés		
Signaux entrée/sortie intégrés sur l'axe 3 (prise EE)		8/8
Alimentation d'air intégrée		2
Environnement		
Niveau sonore [dB]		75.3
Température ambiante [° C]		0-45
Protection		
Indice de protection / en option		IP54
Poignet et bras J3 standard / en option		IP54

• Standard ○ Sur demande - Non disponible () avec option matériel ou logiciel

MDS-03851 - FR - V2-05/2024 Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques sans préavis. Tous droits réservés. ©2024 FANUC Europe Corporation

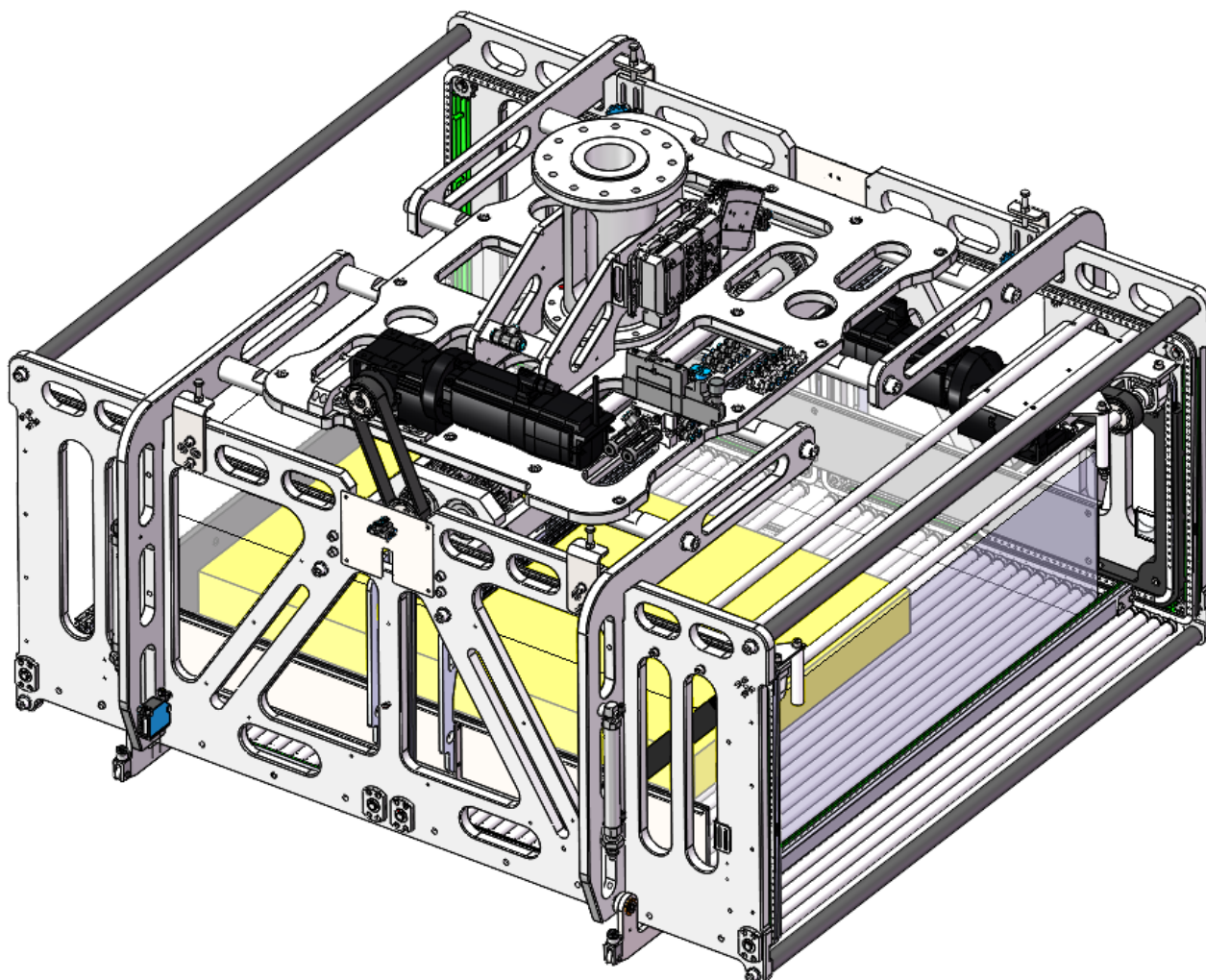
Equipements

- Socle support robot en acier peint avec baie robot intégrée sous le robot

Installation

- Le sol bétonné (25Mpa) doit avoir une épaisseur minimum de 300 mm.

Un outil robot de palettisation couche complète (N° Plan 04-053-938-0)



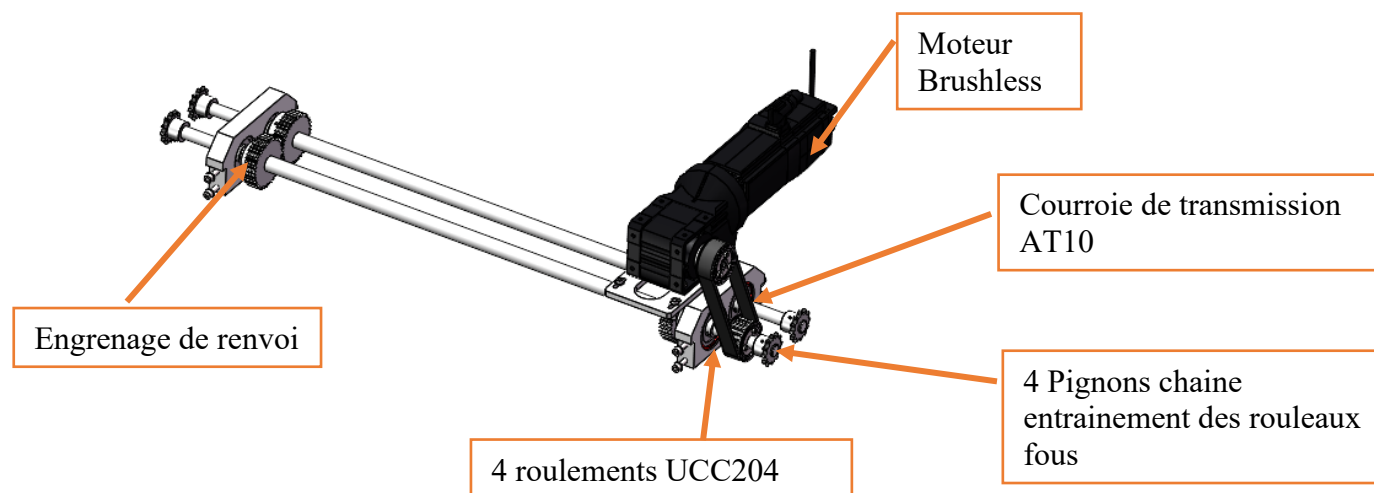
L'outil est constitué de

- Une ossature en aluminium anodisé et PE .
- Un ensemble de double tabliers équipés de rouleaux fou
- Un ensemble barre de taquage longitudinal
- Un ensemble de taquage Latéral
- Un ensemble de prise intercalaire

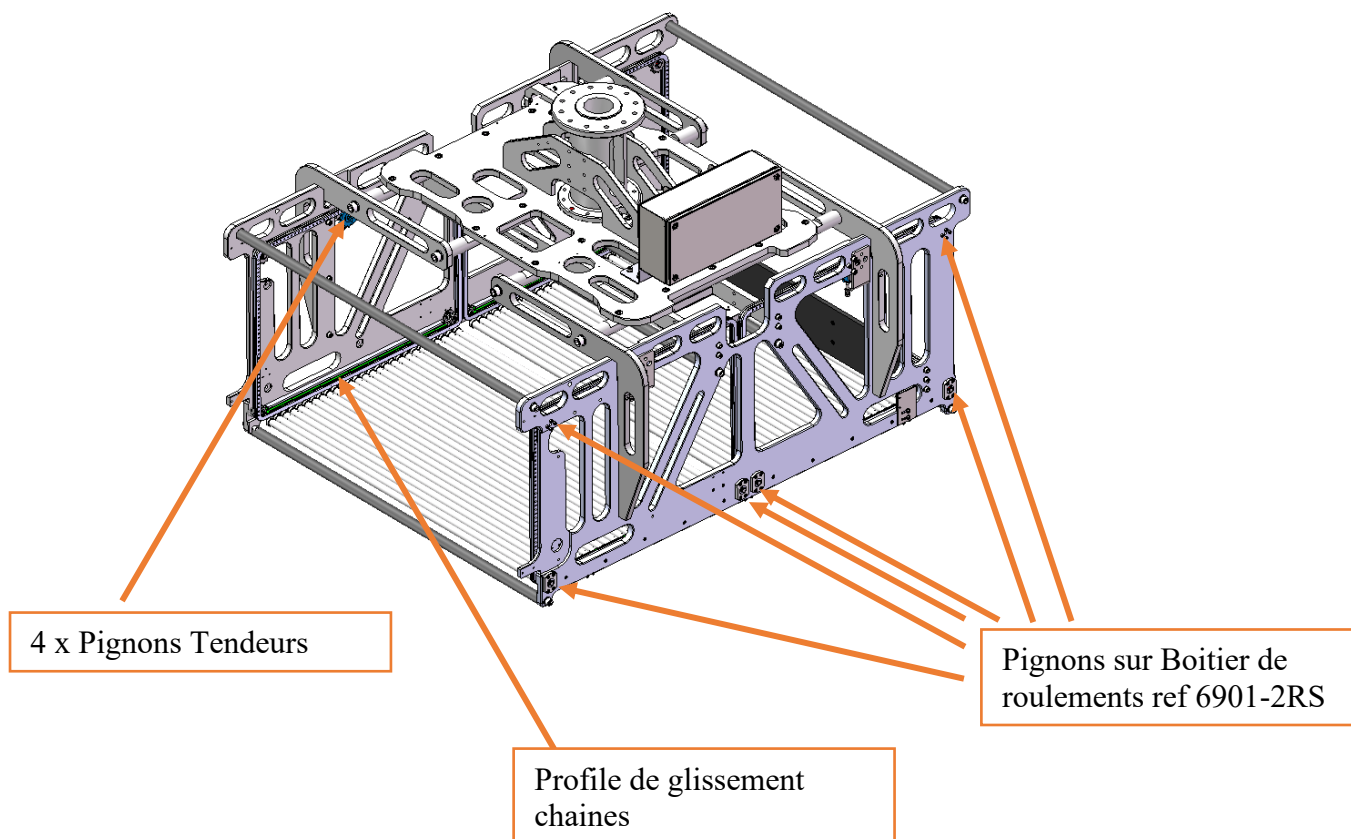
Liste des plans

- Ens Général
- Ens structure Plan N° 04-053-952-0
- Ens Motorisation Chaîne Plan N° 04-054-009-0
- Ens Taquage Longitudinal N° 04-053-963-0
- Ens Taquage Latéral N° 04-054-041-0

Ens entrainement du double tablier de rouleaux fous

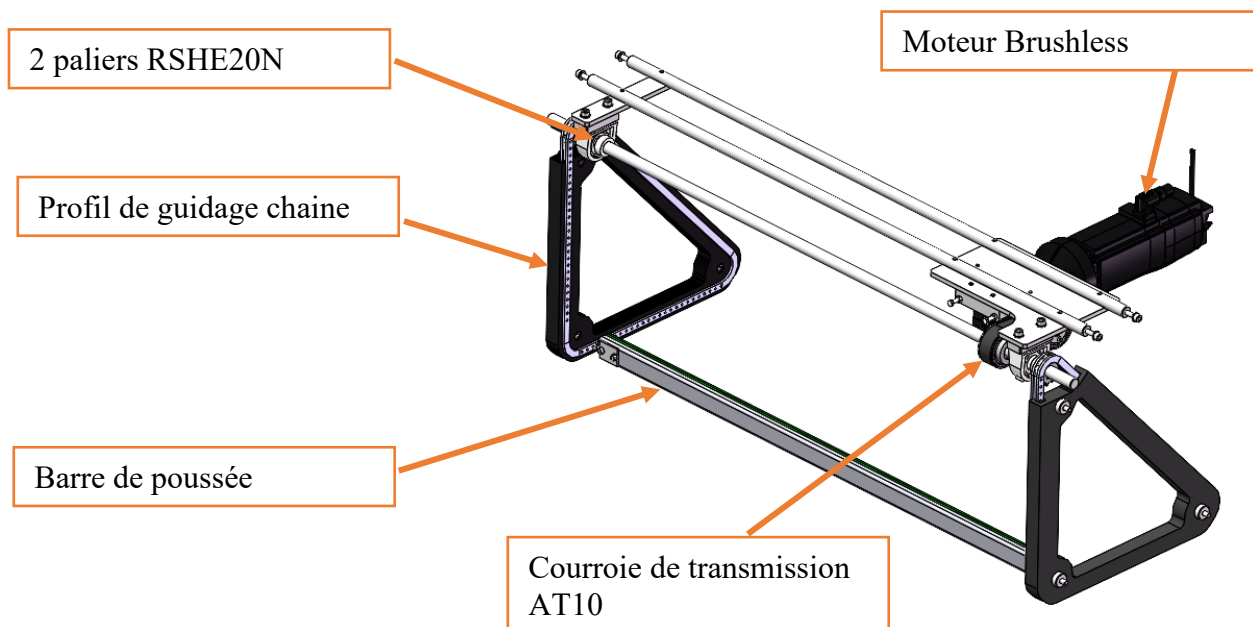


Ens transmission chaine rouleaux fous

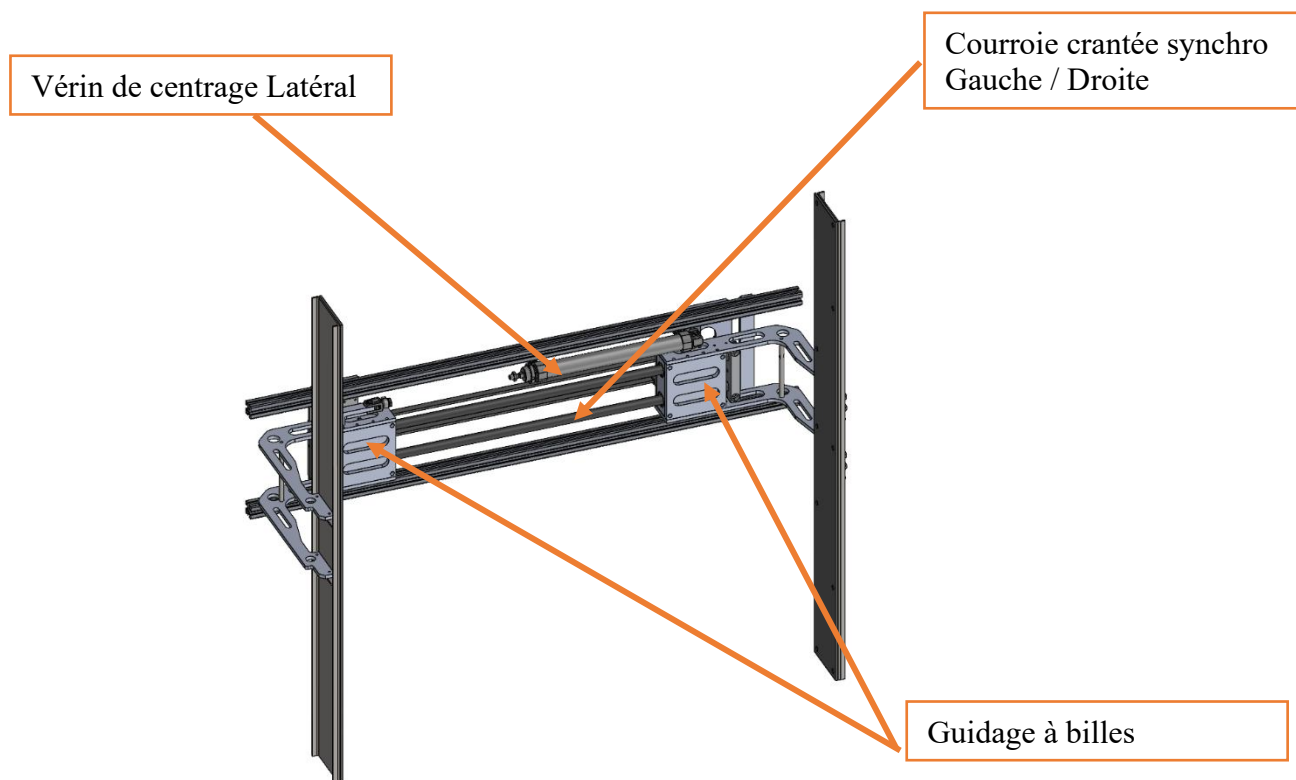




Ens entrainement barre de taquage longitudinal

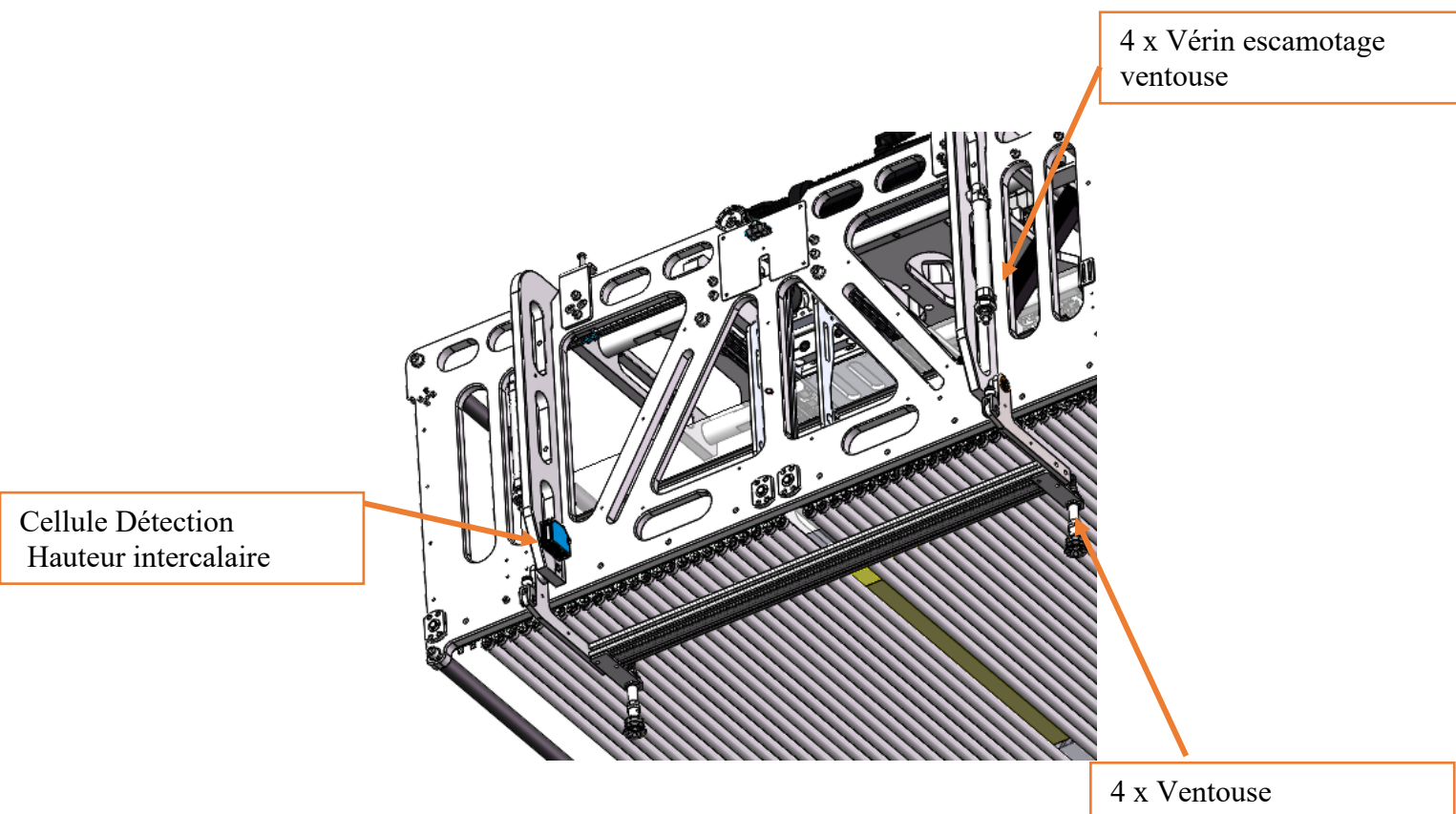


Ens Centrage Latéral





Ens Prise Intercalaires



Liste des pièces de rechange

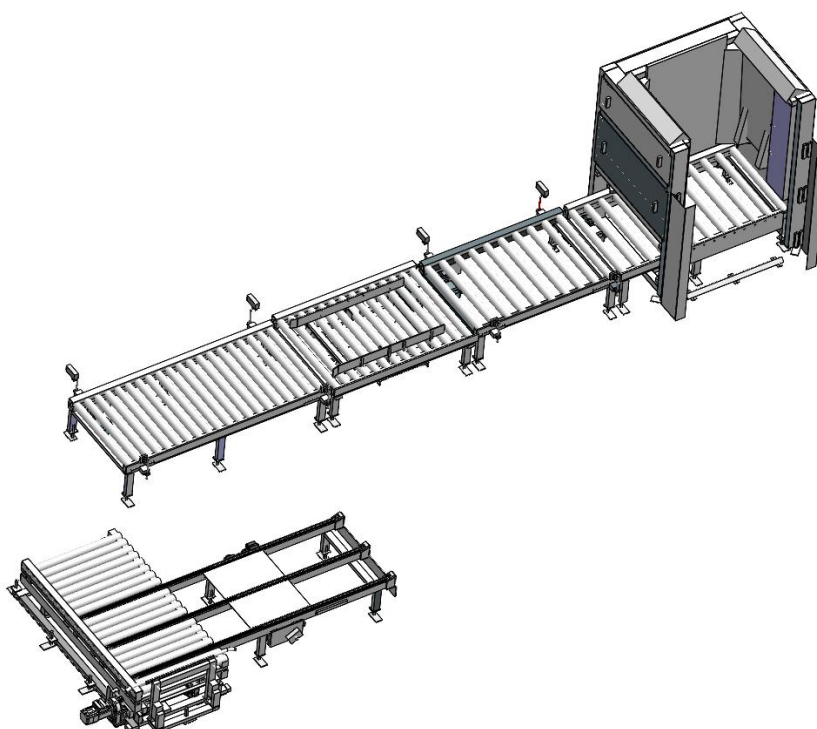
Code Article SV	Désignation	Quantité
Ens tablier à rouleaux		
9-25-04822	Motorisation ouverture / fermeture tablier	1
9-22-28046	Roulement UCC204	2
04-053-958-0	Rouleau Libre	5
9-27-06135	Roulement 6901-2RS	4
Ens barre de taquage longitudinale		
9-25-04822	Motorisation Barre de taquage	1
9-28-15228	Courroie AT10	
04-052-936-0	Profil de glissement chaîne	
04-052-937-0	Profil de glissement chaîne symétrique	
9-22-29055	Palier RSHE20N	2
Ens taquage Latéral		
9-36-01389	Vérin ouverture / fermeture	1
9-28-15232	Courroie de synchro gauche droite	1
Ens prise Intercalaire		
9-36-01389	Vérin escamotage ventouse	1
9-13-03118	Capteur sur vérin SME8	2
9-26-14-151	Ventouse Ø40 - 2.5 soufflets	4
9-47-03005	Générateur de vide	1
9-16-09046	Cellule de détection Hauteur intercalaires	

Réglage Outils

Désignation	Valeurs	Unité
9-	Pression taquage latéral	

11.4 Ensemble transitique palettes

Se référer à Notice d'instruction ref « 22491-Notice d'assemblage » du constructeur

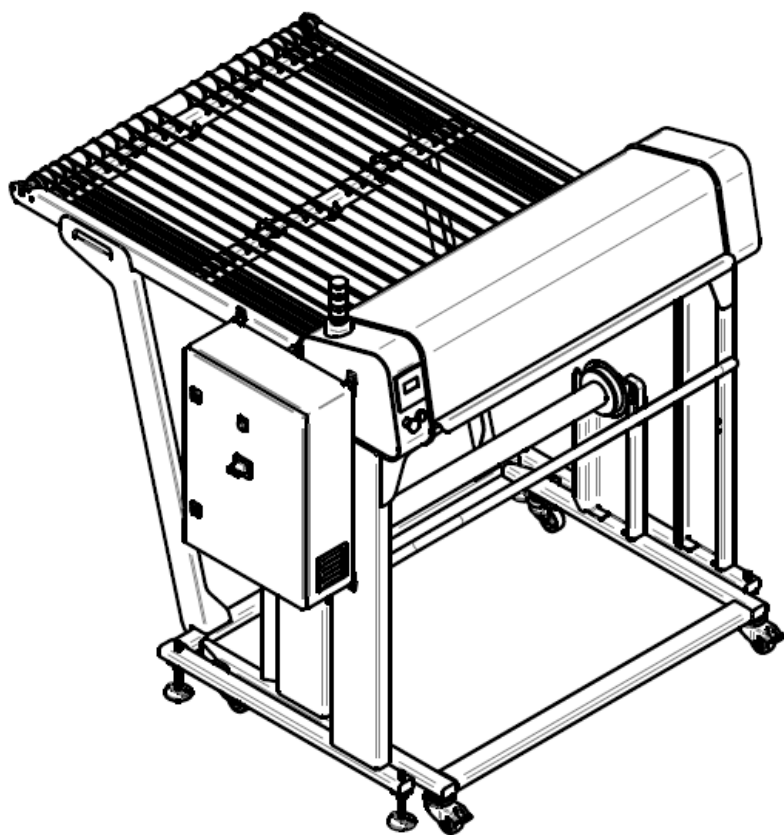


L'ensemble comprend :

- Le dépileur de palette
- Les convoyeurs à rouleaux
- Les convoyeurs à chaînes

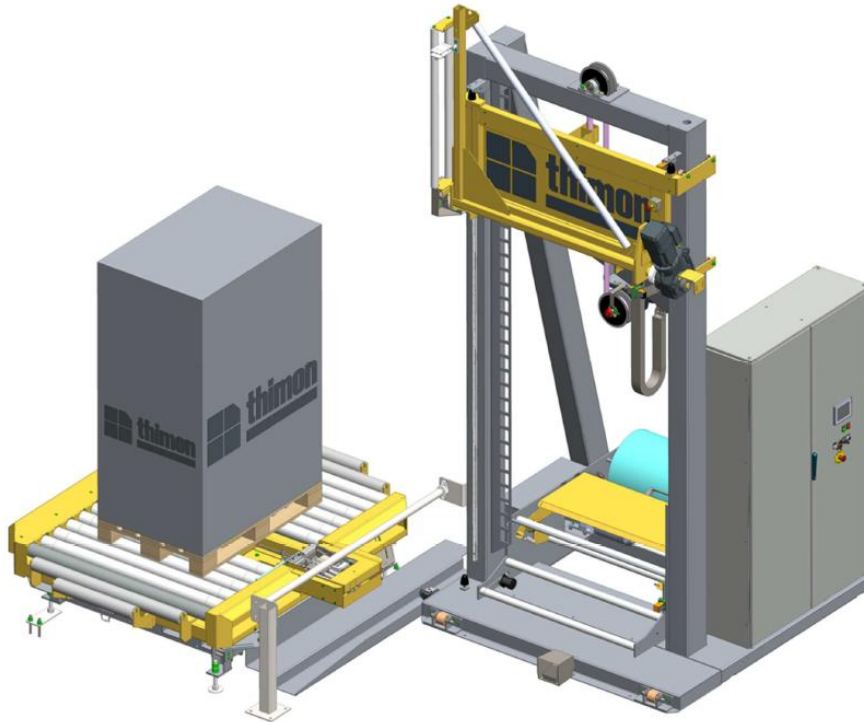
11.5 Ens Distributeur Intercalaires (Excalibur – CGP-Coating)

Se référer à la notice constructeur ref « »



11.6 Ens Table filmeuse (Thimon)

Se référer à la notice constructeur ref « WRA-PAL SWING PRO »



11.7 Une protection grillagée BMI Axelent

- Structure en Acier Peint
- 5 accès avec interverrouillage et demande d'accès
 - 2 pour accès zone palettiseur central
 - 1 pour accès à la zone de préparation
 - 2 pour accès à la filmeuse
- 1 Armoire électrique (1200 mm de large)



12 CARNET D'ENTRETIEN

MANUEL DE MAINTENANCE ENTRETIEN & GRAISSAGE





<u>Lors d'une visite</u> <u>Lors d'un entretien</u> 	<u>Type Equipement</u> ☐ ☐ <u>ROULEMENTS ET PALIERS :</u> Vérification de l'état général des roulements (libre rotation, jeux internes, oxydation). Lubrification à la graisse au savon de lithium et huile minérale de base dans la plage de températures -30° à +100°C. Dans le cas d'exigences élevées, utiliser une graisse basée sur des huiles de synthèse. <u>Type de graisse :</u> Nous préconisons l'utilisation d'une graisse au savon de lithium KP2K selon DIN 51825, par exemple : - SHELL RETINAX A - SHELL ALVANIA EP2 - ELF EPEXA 2 - MOBILLUX EP2 - VALVOLINE 100 - CASTROL SPEEROL EPL2 - FINA MARSON EPL2
---	--

Périodicité de visite				
☐ Heures	☐ Jours	☐ Semaines	☒ Mois	☐ 3 mois

Périodicité d'entretien				
☐ Jours	☐ Semaines	☒ Mois	☐ 3 mois	☐ 6 mois

Dates	Opérations de maintenance

<u>Lors d'une visite</u> ☞	<u>Type Equipement</u>
<u>Lors d'un entretien</u> ☞	☐ ☐ <u>MOTORISATION :</u>  Suivant le type de moteur, se référer à la notice technique du constructeur (consultation sur Internet de la documentation technique du constructeur).

Périodicité de visite
☐ Heures ☐ Jours ☐ Semaines ☒ Mois ☐ 3 mois

Périodicité d'entretien
☐ Jours ☐ Semaines ☒ Mois ☐ 3 mois ☐ 6 mois

Dates	Opérations de maintenance



<u>Lors d'une visite</u> <u>Lors d'un entretien</u> 	<u>Type Equipement</u> ☐ ☐ <u>PALIERs LISSES :</u> Vérification de l'état général des paliers (jeux internes, oxydation). Les paliers lisses possèdent d'excellentes propriétés de fonctionnement à sec et n'exigent pas de lubrification. En procédant à des appoints périodiques de graisse, qui renforcent l'étanchéité ou protègent de la corrosion la surface de glissement de l'élément associé, on tend à augmenter la durée de vie du palier. Il est recommandé d'utiliser des graisses au lithium résistant au vieillissement ou, pour les températures de fonctionnement supérieures à 80°C, des graisses au silicone. Les graisses contenant des additifs solides tels que le bisulfure de molybdène, ne conviennent pas.
---	---

Périodicité de visite				
☐ Heures	☐ Jours	☐ Semaines	☒ Mois	☐ 3 mois

Périodicité d'entretien				
☐ Jours	☐ Semaines	☒ Mois	☐ 3 mois	☐ 6 mois

Dates	Opérations de maintenance

	<u>Type Equipement</u>
<u>Lors d'une visite</u>  <u>Lors d'un entretien</u> 	☐ ☐ <u>PNEUMATIQUE :</u>    Vérification des organes de filtration et de lubrification. Vérification de l'état général des actionneurs pneumatiques. Purge des godets : Si besoin journalier. Complément de lubrifiant dans la cuve du groupe de conditionnement d'air.

Périodicité de visite
☐ Heures ☐ Jours ☐ Semaines ☒ Mois ☐ 3 mois

Périodicité d'entretien
☐ Jours ☐ Semaines ☒ Mois ☐ 3 mois ☐ 6 mois

Dates	Opérations de maintenance



13 MISE HORS SERVICE, DEMANTELEMENT

La **non-utilisation** de la machine implique son inactivité, il est donc conseillé de :

- La débrancher de son alimentation électrique et de tout autre branchement sur d'autres machines.
- Nettoyer et/ou lubrifier ses pièces tournantes.
- La couvrir avec une toile imperméable, la mettre dans un endroit abrité des agents atmosphériques.

En cas de **démantèlement** :

- **Retirer les moteurs/réducteurs, etc.**
- **Retirer les câbles électriques.**
- **Retirer les courroies et les pièces en caoutchouc et en plastique.**

EVALUER LA CLASSIFICATION DES COMPOSANTS SELON LE DEGRE D'ELIMINATION SUR LA BASE DES DISPOSITIONS EN VIGUEUR DANS SON PAYS.

Il est rappelé qu'il faut considérer comme des déchets spéciaux et donc pouvant être éliminés uniquement dans les points de ramassage autorisés :

HUILES - LUBRIFIANTS PRODUITS CHIMIQUES - BATTERIES

Toutes les pièces de la machine en matériau ferreux peuvent être éliminées dans les différents centres de ramassage spécialisé.

14 ELIMINATION DES DECHETS

Ce paragraphe décrit les différents types de déchets pouvant être générés pendant la durée de vie de la machine :

- ☐ **Huiles, graisses ou solvants.**
- ☐ **Chiffons ou papiers imbibés de diluant ou d'autres substances utilisées pour le nettoyage des différents organes de la machine.**

DE TELS DECHETS, S'ILS SONT DISPERSES DANS L'ENVIRONNEMENT, PEUVENT PROVOQUER DES DOMMAGES



ATTENTION !!!

L'ELIMINATION DES DECHETS DOIT ETRE EFFECTUEE EN RESPECTANT LES NORMES DE LA LEGISLATION EN VIGUEUR DANS LE LIEU ET LE PAYS OU EST INSTALLEE LA MACHINE.



DECHETS SPECIAUX

Il faut considérer comme des déchets spéciaux :

- Les résidus provenant d'activités industrielles, agricoles, artisanales, commerciales et de services qui, par leur qualité ou leur quantité, ne sont pas considérés comme assimilables à des déchets urbains.*
- Les machines et les appareils détériorés et obsolètes.*
- Les véhicules à moteur et leurs pièces hors d'usage.*

DECHETS TOXICO-NOCIFS

Il faut considérer comme des déchets toxiques et nocifs tous les déchets qui contiennent des ou sont contaminés par les substances indiquées à l'annexe du Décret Présidentiel 915/52 mis en application par les Directives 75/442/CEE et 768/319/CE.

STOCKAGE PROVISoire

Le stockage provisoire de tous les déchets toxiques et nocifs sont admis si l'élimination de ceux-ci est prévue au moyen d'un traitement et/ou stockage définitif. Dans tous les cas, il faut respecter les lois en vigueur dans le pays de l'utilisateur dans le cadre de la protection de l'environnement.

CARACTERISTIQUES DES CONTENEURS

Les récipients fixes et mobiles, destinés à contenir des déchets toxiques et nocifs doivent posséder les conditions de résistance requises concernant les propriétés chimiques et physiques et les caractéristiques de dangerosité des déchets contenus. Les récipients dans lesquels sont conservés les produits, les matières dangereuses ou nocives, doivent, dans le but de faire connaître la nature de leur contenu, porter des indications et des marques comme celles qui sont indiquées dans les figures ci-dessous.



OBLIGATIONS D'ENREGISTREMENT

En fonction de ce qui est prévu par le Décret Présidentiel du 23 août 1982 concernant la mise en application de la Directive 75/439/CEE concernant l'élimination des huiles usées, les registres de chargement / déchargement doivent être tenus par toutes les sociétés qui génèrent des déchets spéciaux ou toxiques et nocifs provenant du travail industriel et artisanal.

ELIMINATION

Le retrait des déchets spéciaux et/ou toxiques et nocifs doit être confié, avec un contrat, à des entreprises expressément autorisées et ceux qui effectuent matériellement le transport doivent être en possession des autorisations prescrites et doivent être inscrits au tableau des transporteurs.



15 NORMES PARTICULIERES DU COMMERCE

Le constructeur joint en annexe à ce présent manuel les certifications et/ou les déclarations reçues du fournisseur en copie authentifiée.

16 ANNEXES

16.1 - Schéma électrique

Voir carnet électrique

16.2 - Schéma pneumatique

Voir carnet pneumatique

16.3 – Plans d'ensembles

Autres plans cités dans cette notice

16.4 – Documentations constructeurs

FANUC
MARCEAU
ACTEMIUM
FABER
CPG COATING
THIMON