



Guillaume VAUX
BTS MAI

Avenue de l'Armée des Alpes
Z.I. La Sainte Croix
BP 34
84260 SARRIANS
Tel : 04.90.12.26.00
Fax : 04.90.12.26.01

EXPLOITATION

D'UN

SYSTEME

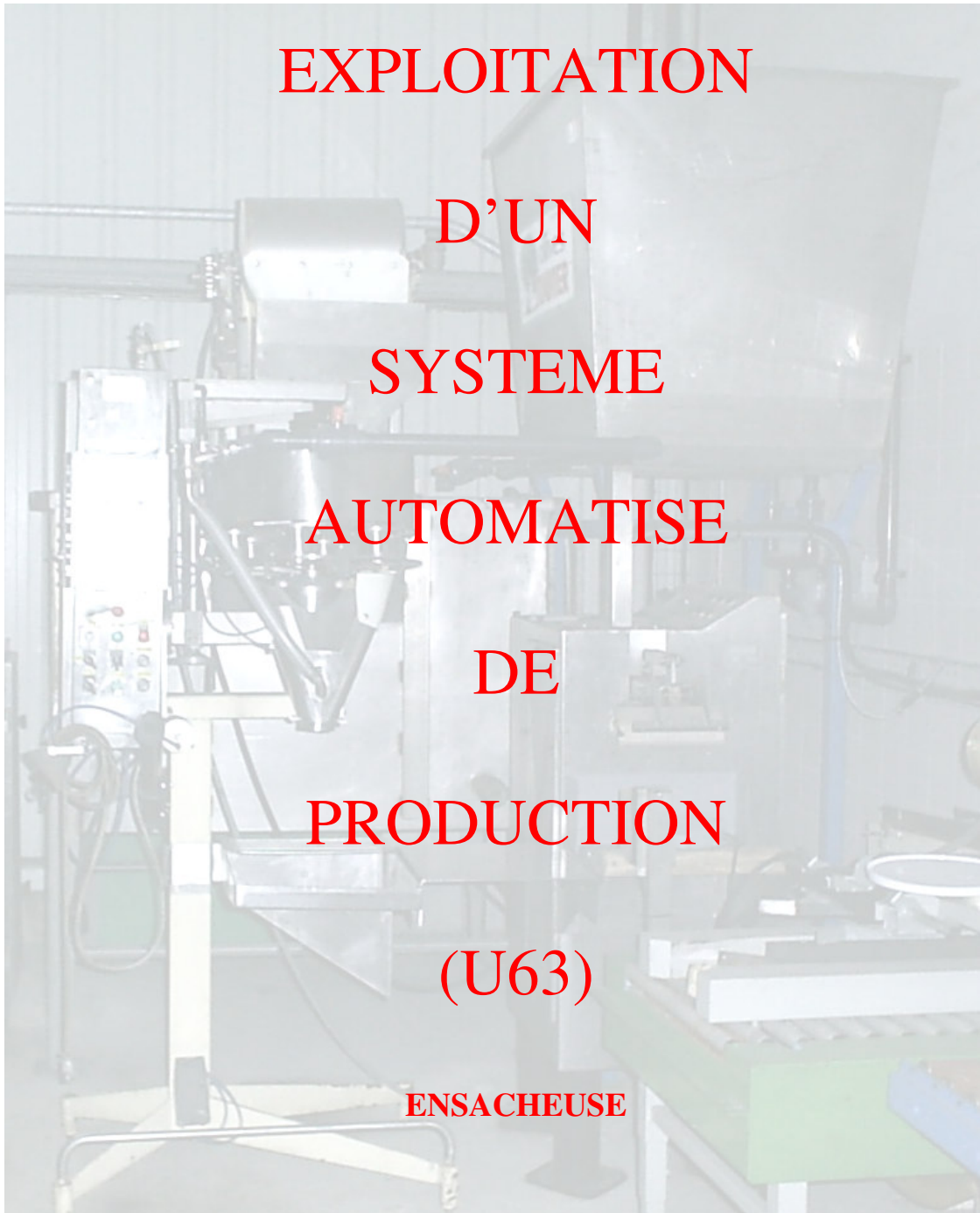
AUTOMATISE

DE

PRODUCTION

(U63)

ENSACHEUSE



SOMMAIRE

1. Présentation	page 1
2. Implantation	page 2
3. Description du système	page 3
4. Description succincte du fonctionnement	page 3
5. Description du pilotage	page 4
6. Pupitre de commande	page 5
7. Poste de remplissage	page 6
8. GEMMA	page 8
9. Programme	page 9
10. Modifications	page 13

1. Présentation

SCAMPI, basée à Sarrians depuis 1996 est une conserverie de condiments

Elle élabore, selon des recettes traditionnelles, des bocaux et de boîtes de câpres, olives, poivre, cèleris rave, carottes râpées, cornichons, oignons ...

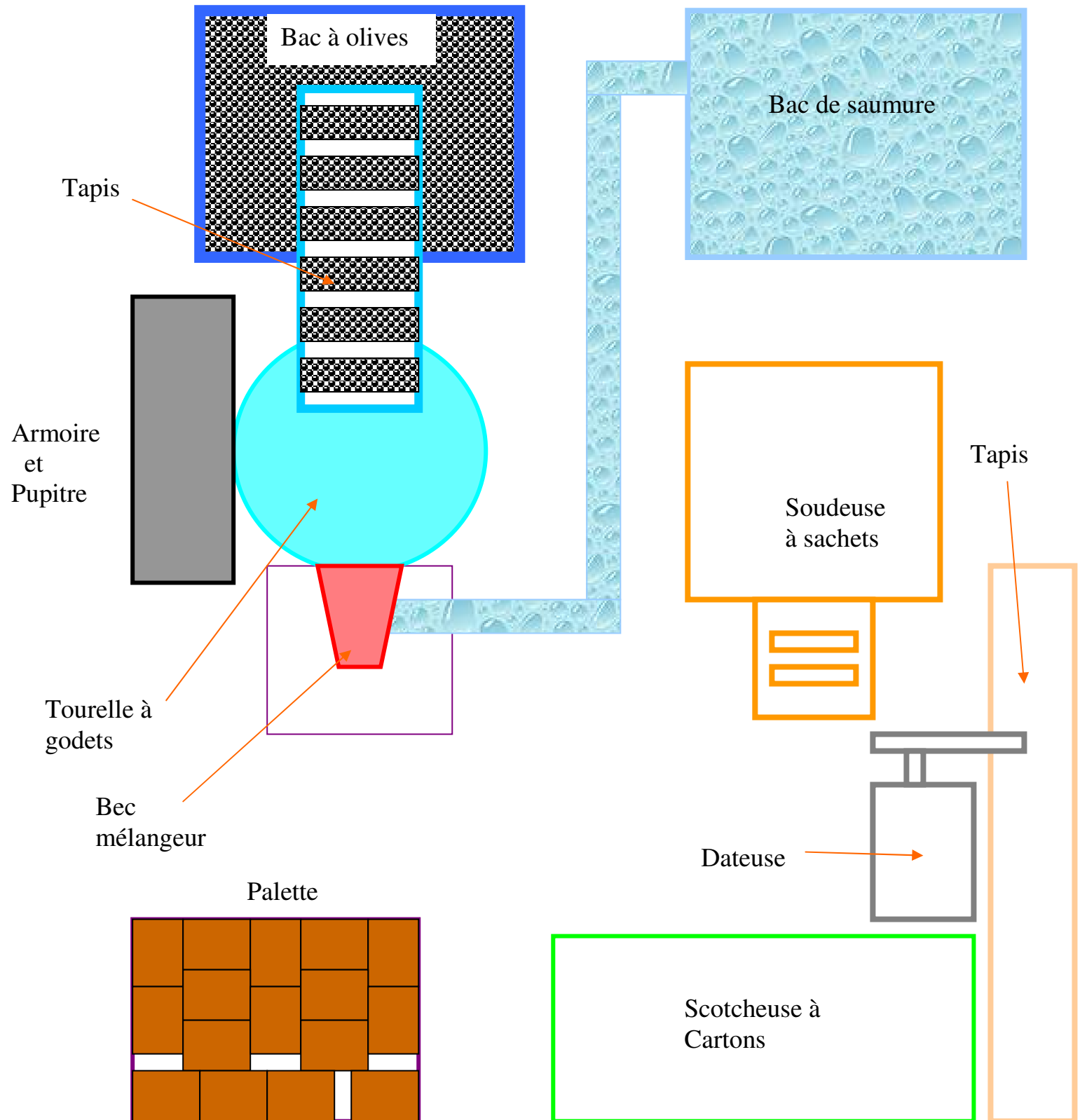
Passée maître dans la confiserie d'olive, elle occupe la première place française dans ce domaine.

Cette machine, arrivée dans ses murs en 2001, propose un conditionnement simple : un sachet plastique thermosoudé.

Ce procédé permet ainsi l'emballage d'olives noires à la Grecque, d'olives vertes entières en saumure et d'olives vertes dénoyautées en saumure.



2. Implantation



GRETA Nord Vaucluse Carpentras



Exploitation d'un Système
Automatisé de Production

3. Description du système

Le système est divisé en 4 sous systèmes :

- Le module de remplissage
- Le module de soudage
- Le module de datage
- Le module d'emballage (cartons de 4 sachets)

Le module de remplissage est composé d'un bac destiné à recevoir les olives, d'un bac de saumure, d'un tapis destiné à convoier les olives du bac à la tourelle et de la tourelle à godets munie de son bec de remplissage.

Le module de soudage est composé d'une soudeuse.

Le module de datage est composé d'un convoyeur et d'une dateuse.

Le module d'emballage d'une scotcheuse à carton.

4. Description succincte du fonctionnement

Les olives arrivent dans la tourelle par le biais du tapis élévateur.

Là, les godets prélèvent le poids à ensacher. (Un nombre de godets ainsi que la hauteur de celui-ci permettent un réglage précis du poids avant la production)

L'appui sur le bouton poussoir départ de cycle déclenche l'ouverture des godets et, éventuellement, l'ouverture de la vanne de la saumure.

Une fois le sachet rempli, l'opérateur le place dans la soudeuse et actionne la soudure par le biais d'une pédale.

Ensuite il le place sur un convoyeur où il va être daté.

Puis il le récupère pour le placer dans un carton.

Le carton, plein (4 sachets), est scotché et palettisé.

5. Description du pilotage

Mise en route :

- S'assurer que les bacs d'olives et de saumure soient pleins
- Mettre en énergie : pneumatique et électriques
- Ouvrir la vanne d'alimentation en saumure
- Sélectionner le programme désiré

Le pilotage est divisé en trois tâches qui peuvent être réalisées par des opérateurs différents ou par le même sans que cela ne vienne perturber le fonctionnement de l'ensacheuse.

- La première tâche est l'ensachage.

Pour ce faire, après avoir réglé le commutateur sur le programme désiré, l'opérateur prend un sachet, l'ouvre, le place sous le bec de remplissage, appui sur le bouton poussoir départ de cycle, et attend la fin du remplissage. Dans le cas où on utilise de la saumure, un bouton poussoir est mis à sa disposition pour ajuster le niveau, le cas échéant.

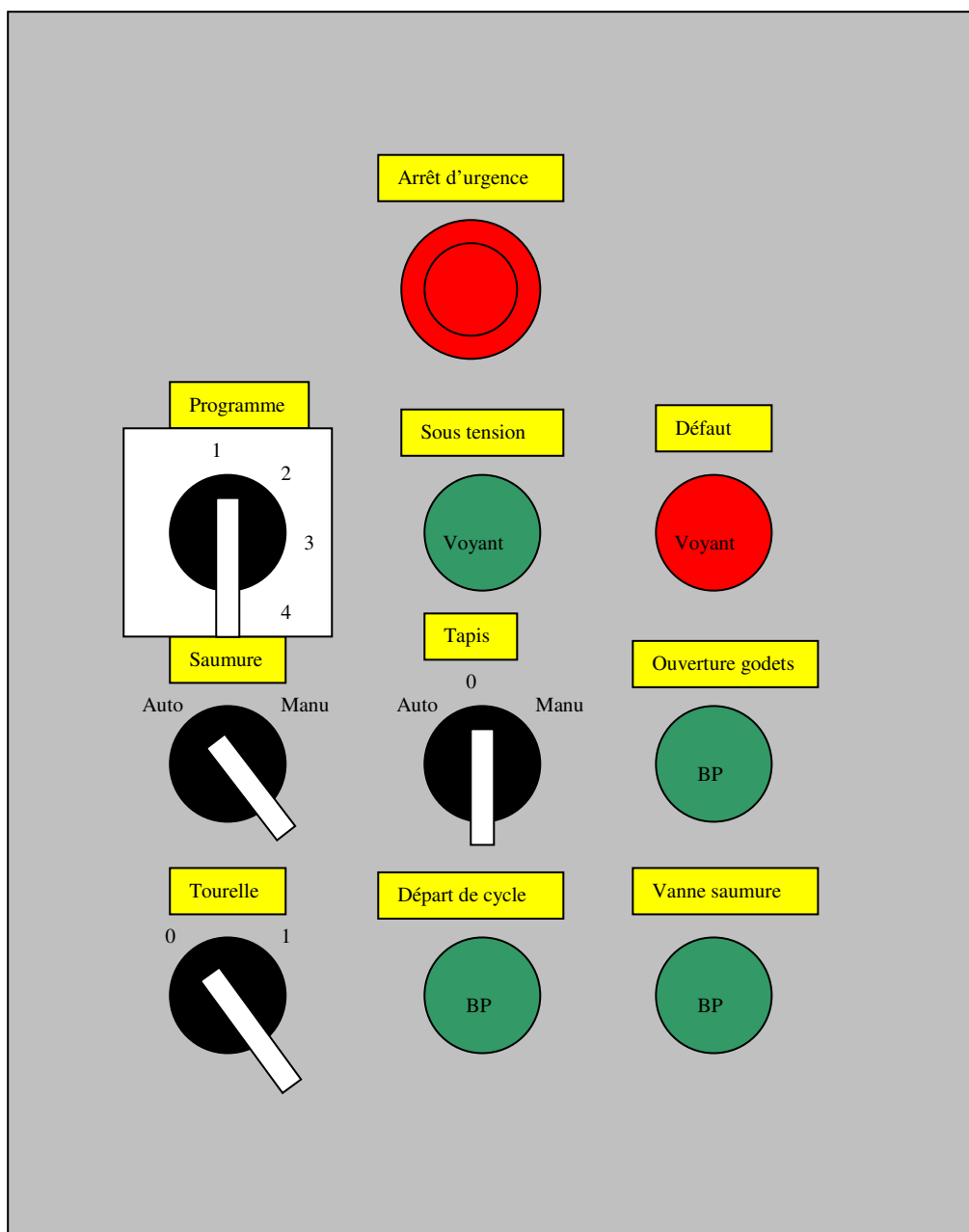
- La deuxième tâche est la soudure.

L'opérateur place le sachet entre les mords de la soudeuse, appui sur la pédale et attend que les mords relâchent le sachet. Il place ensuite le sachet sur le convoyeur afin qu'il soit daté.

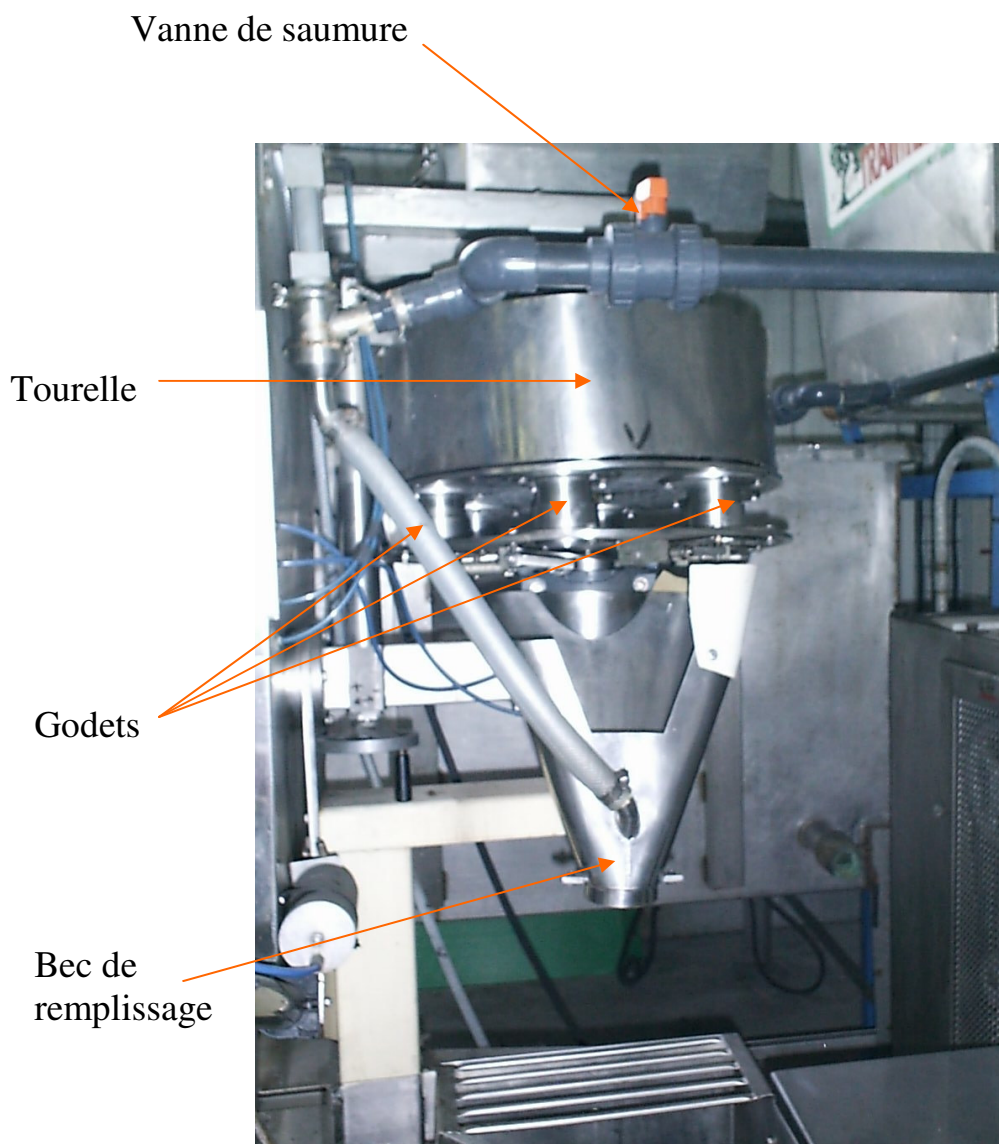
- La troisième tâche est l'emballage.

L'opérateur prend le sachet sur le convoyeur et le place dans le carton. Lorsque le carton est plein, il le scotche et le palettise.

6. Pupitre de commande



7. Poste de remplissage



8. GEMMA

Voir page 8

9. Programme

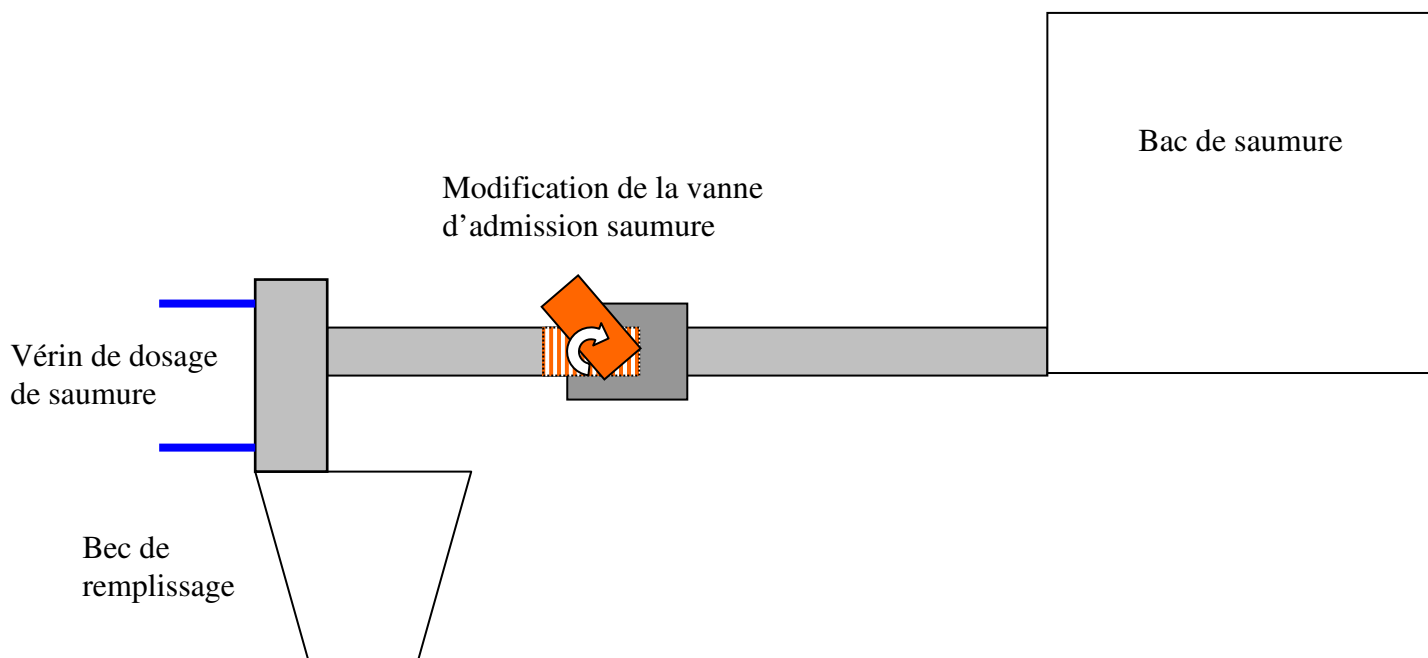
Voir page 9 à 12

10. Modifications

Saumure

Après les premières utilisations du système, nous nous sommes aperçus que lors de la réalisation de sachets d'olives vertes en saumure, lorsque la cuve de saumure arrive à moitié, l'opérateur est obligé de faire un complément manuel de saumure.

Pour y remédier, il a été décidé d'allonger la temporisation de remplissage de saumure. La vanne d'admission de saumure est alors ouverte qu'à moitié. Lors de l'apparition du phénomène, l'opérateur n'a plus qu'à l'ouvrir un peu plus et le phénomène se résorbe.



Tablette

Suite à l'utilisation du système par un opérateur seul, il s'est avéré nécessaire de fabriquer une tablette entre la remplisseuse et la soudeuse. Cela permet à l'opérateur de remplir plusieurs sachets et de les souder ensuite.

