APPLICATION EN AUTONOMIE COMPLETE SUR GMAO

Vous allez réaliser un parcours complet sur la GMAO ACCEDER (***sauf la création d'un équipement ainsi que son arborescence***)

Dossier ressource :

- Photo de l'équipement, diagramme fast, principe
- Fiche sécurité machine
- Schémas électriques et pneumatiques
- Documentation pièces
- Exemple de BT correctif renseigné (sur un autre équipement)

A - Créer un BT correctif (à la suite d'une défaillance) sur le poste de pesage 012.

Démarche :

- Vérifier si les pièces nécessaires à l'intervention sont en stock ou référencées
- Si besoin référencer les pièces nouvelles
- Effectuer une commande et une réception des pièces
- Créer et clôturer un BT en résumant le diagnostic ci-dessous (respectez le modèle de rédaction imposée dans l'établissement, voir dossier ressource).

Nota : pour affecter les pièces sur le BT, vous pouvez utiliser le bouton « sortie sur une commande » (la votre) ou « sortie sur stock ».

B - Créer un BT préventif sur le poste de pesage 012.

TRAVAIL A EFFECTUER

A - PREMIERE PARTIE : Rédaction d'un BT correctif

Le diagnostic est le suivant :

Observations

- Partie Opérative : Vérin 1A et 2A rentrés.
- Energies : électrique présente, pression pneumatique OK.
- Entrées : 2, 4, 12 = 1
- Sorties : O0.0 = 1
- Voyant sous tension allumé
- Entrées I0.0 et I0.1 activées quand action sur commande bimanuelle
- Modes manuel et automatique : aucun mouvement
- Pas de commande du démarreur progressif lors d'un appui sur C2M (bruit)
- Le relais KARU n'est pas fermé (visuel)

Analyse :

Etant donné que le relais KARU n'est pas fermé, on peut déduire un défaut d'alimentation électrique.

Hypothèses :

- problème pressostat : HS, mal réglé ou non alimenté en air.
- connectique vers KARU

Vérification :

Contrôle au voltmètre du pressostat entre les bornes 16 et 12 du bornier X1 (appui sur SR). Vérification du bon branchement des fils sur X2 si les branchements sont bons, vérification du branchement interne du pressostat.

Conclusion :

Après ouverture du pressostat, on constate une surchauffe qui a détérioré l'appareil, il faut le changer.

Effectuer la commande et la réception du matériel nécessaire à l'intervention, mettre une pièce en stock en réserve.

- Matériel à commander :
  - Un pressostat de marque JOUCOMATIC 349 00 030 à la place de l'actuel, 65 € HT.
  - Deux distributeurs 1V1 - 2V1 qui sont obsolètes, remplacés par deux JOUCOMATIC 541-91-023 et 541-91-024 à 52.2 € HT.
  - Ainsi que les pilotes d'électrovannes 190-00-006 à 35 € HT.
- Pour simplifier, on supposera que l'on a en stock les raccords nécessaires à ces changements. On ne les affectera pas sur le BT.
- La commande sera faite chez SAVOIE AUTOMATISME.
- On veillera à ne pas faire de doublons sur les références stock.

Créer et clôturer directement un BT (NOUVEAU BT).

Allez ajouter votre nom dans le formulaire de paramétrage pour signer les BT correctif et préventif.
Temps d'intervention : 2 heures, pas d'arrêt de production.

B - SECONDE PARTIE : Rédaction d'un BT Préventif (question indépendante de la première).

Plan de maintenance :

- Effectuer un étalonnage de la balance (à faire tous les 6 mois). Vous pourrez préciser qu'il faut se munir de poids d'étalonnage 0.10kg et 1kg - et qu'il faut appliquer la procédure P28-457 que l'on trouvera dans le dossier assurance qualité de l'entreprise (durée 1h)
- Associer à cette opération une vidange complète des cuves de produit et un nettoyage (détartrant W148, non référencé dans la GMAO), lavage et rinçage soigné des cuves (durée 2h)
- Penser à vérifier l'état du pupitre et des sécurités.

Réalisez les saisies et validez les travaux (sur la GMAO).

Nota : **en fin de manipulation,** vous pouvez aller consulter le bilan des mouvements du jour :
Zone stock : Suivi par jour – « *sélectionnez la date du jour* » – MOUVEMENTS DU JOUR
Vous devez voir les entrées et sorties que vous venez de réaliser !