

2 Description de la machine

2.1 Utilisation normale

Cette machine du type SME2018 est destinée à étiqueter des seringues unidoses et à les équiper de tiges-pistons.

Aucun produit toxique, caustique, explosif, inflammable ou présentant un quelconque danger pour la santé ne doit être traité sans mesures protectrices préalables.

Ne pas utiliser la machine dans un environnement comportant des risques d'explosion.



La machine en question est conçue pour être utilisée uniquement dans le cadre défini ci-dessus. Toute autre utilisation est considérée comme non conforme, et l'utilisateur sera tenu pour seul responsable des dommages qui pourraient en résulter.

2.2 Domaine d'utilisation

La machine est destinée à être intégrée dans une ligne de production.

L'alimentation en objets est assurée par la machine en amont.

Les voies d'entrée et de sortie font partie de la version standard.

S'il y a trop peu d'objets sur le rail d'entrée, ils cessent d'être acheminés vers l'intérieur de la machine.

Le domaine d'utilisation et les capacités de la machine correspondent aux spécifications stipulées dans la commande.

Dispositifs optionnels installés :

- **Codeur à chaud**

Imprimante particulière permettant d'indiquer certaines données sur l'étiquette (par ex. le numéro du lot, ou la date).

- **Station de contrôle d'impression**

Cette unité contrôle les étiquettes imprimées.

Si le système détecte une étiquette mal imprimée, l'objet concerné quitte immédiatement le processus de traitement en étant évacué de la machine.

- **Lecteur d'étiquettes codées**

Grâce à ce dispositif, le code-barre appliqué sur une étiquette peut être comparé avec un code référentiel.

Si le système détecte une étiquette mal codée, la machine s'arrête, ou elle exclut l'objet étiqueté du processus de production.

- **Station contrôlant la présence d'étiquettes**

Un détecteur de luminescence vérifie la présence de l'étiquette sur l'objet. Tout objet non étiqueté est éliminé du processus de production.

- **Station de contrôle 'étiquettes sur le ruban de massage'**

Un détecteur de luminescence contrôle le ruban de massage pour signaler s'il y a des étiquettes collées par erreur.

En cas de détection d'une étiquette sur le ruban de massage, la machine s'arrête

- **SAREM**

(système automatique de reconnaissance d'étiquettes manquantes)

Destiné à identifier des espaces vides sur la bande support, le SAREM sert également à détecter les sections du ruban dépourvues d'étiquettes, et d'en communiquer la position à la commande - qui peut ainsi supprimer l'activité de certaines stations. Les arrêts du total de la machine provoqués par l'absence d'étiquettes sont ainsi évités.

- **Mémoire d'erreurs d'étiquetage**

Tandis que le SAREM surveille directement la bande d'étiquettes, la mémoire d'erreurs d'étiquetage sert à la détection d'objets non ou mal étiquetés. Grâce à ces deux systèmes complémentaires, la machine peut

établir une relation permanente entre un message de défaut émis et l'objet non conforme correspondant. Pouvant de cette manière continuer d'être transporté, cet objet quitte la machine par la station d'évacuation.

- **Sortie d'évacuation**

Les carrousels de sortie acheminent les objets non conformes vers la sortie d'évacuation, qui est surveillée par un capteur. Au cas où il y aurait trop d'objets dans la sortie d'évacuation, le système en avertit l'opérateur en envoyant un message au pupitre.

- **Station de vérification de la sortie**

Il s'agit d'une cellule photo-électrique surveillant la sortie normale de la machine. Si la cellule y détecte un objet non conforme, la machine s'arrête.

- **Trémie d'alimentation mobile (élévateur)**

Ce dispositif assure le chargement du bol de tiges-pistons.

- **Station d'insertion de tiges-pistons**

La machine confère un mouvement rotatif aux objets afin de faciliter l'insertion des tiges-pistons.

- **Station de contrôle de tiges-pistons**

Ici, la machine vérifie la présence et la position de la tige-piston dans chaque objet individuel.

- **Station de contrôle de protège-aiguilles**

La présence de protège-aiguilles sur les objets est vérifiée à l'entrée et à la sortie (où la machine en vérifie supplémentaires la position).

- **Signalisation sonore**

Le système émet un signal sonore supplémentaire au cas où il y aurait trop d'objets dans la station d'évacuation.



10.1.1 Codeur à chaud ALLEN

Type Codeur super compact 50/30

B+S n° 308 087

Instructions en langue anglaise :

- Super Compact Coder
Operating Manual
O.E.M-VERSION

Doc.Nr.: 3M00150OEM, Issue 3 - 01/09/2001

☞ Ces documents se trouvent dans la boîte de rangement