

DIAGRAMME CAUSE - EFFET : DEFAULT

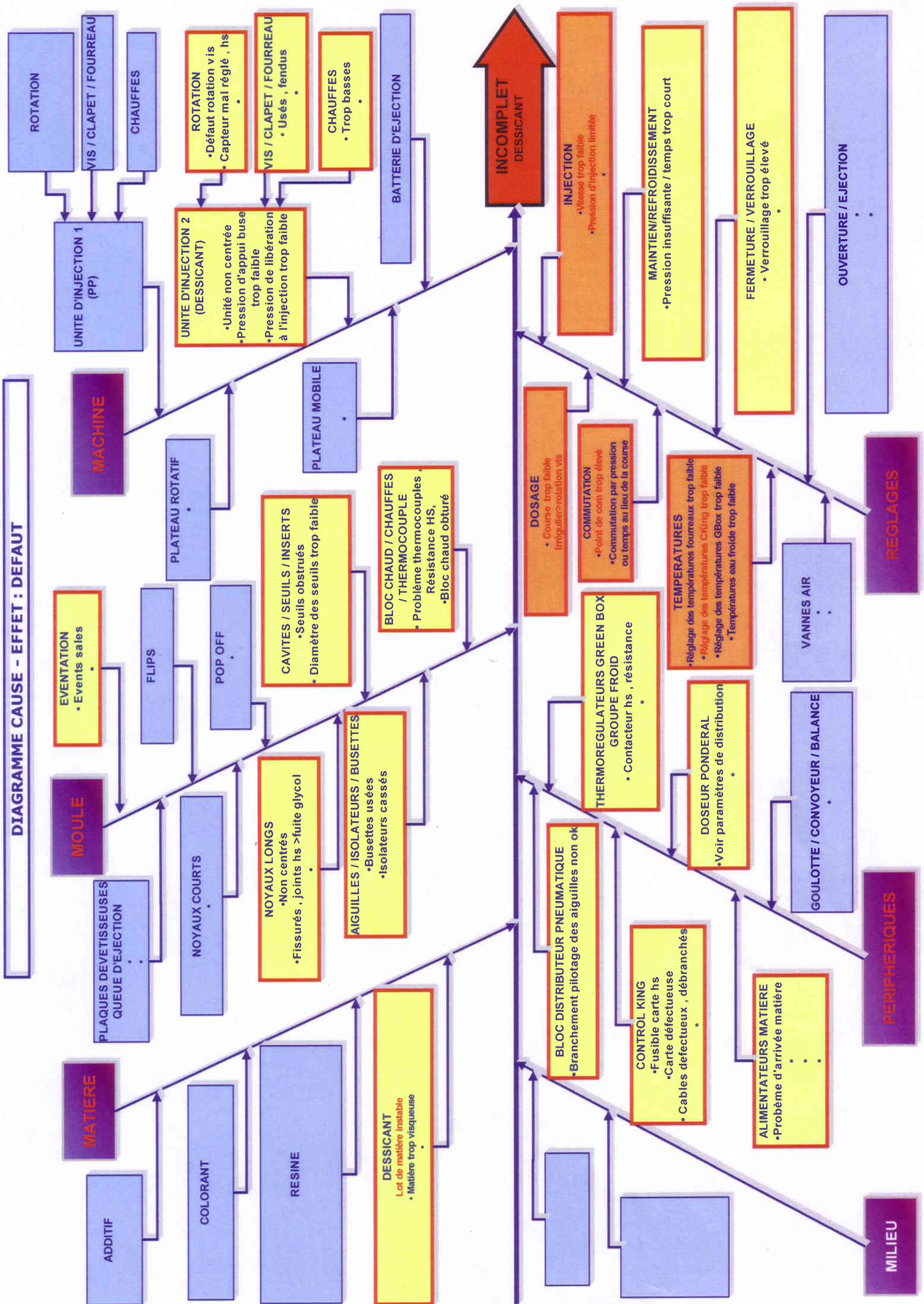



TABLEAU D'ANALYSE DES DEFAUTS - TUBE LIFESCAN M3003

DEFAUT	MANIFESTATIONS	CAUSE POSSIBLE		VERIFICATION / TRAITEMENT DE PROBLEME	
MANQUE MATIERE MANCHON IS		1	Lot de matière trop visqueuse	1 - Faire varier les paramètres adéquats tout en respectant les mini maxi .Sinon le signaler	
		2	Matière trop froide		
		21	Réglage	T° Cking trop basse	1 - Vérifier que les t°soient égales aux t° demandées -Si oui assurez vous qu'elles ne soient trop basses -Vérifier les cartes , fusibles et câbles si disfonctionnement -Voir si le fonctionnement du CK est ok
		22	Périph	T° bloc chaud / busettes trop basse	2 - Vérifier le branchement des câbles CK au moule -Vérifier l'état des pines prises , puis les thermocouples et résistances si disfonctionnement
			périph		
			moule		
		23	Presse	T°Fourreau ponton2 trop basse	1 -Vérifier que les t°soient égales aux t° demandées -Si oui assurez vous qu'elles ne soient trop basses
					2 - Vérifier les thermocouples et colliers chauffants si disfonctionnement
		3		Réglage des phases d'injection faible	En restant dans les fenêtres Mini maxi
		31	Réglage	Vitesse d'injection trop faible	1 - Augmenter
	32		Pression d'injection trop faible	1 - Augmenter	
	33		Course de dosage trop faible	1 - Augmenter	
	34		Point de com trop élevé	1 - Abaisser	
	35		Pression de maintien trop faible (ou temps)	1 - Augmenter	
	36	Presse	Course de dosage irrégulière	1 - Voir si "défaut rotation vis " >Régler le capteur , s'assurer que le disque cranté soit bien fixé.Faire un refresh -Vérifier les vitesses de rotation au dosage. - Réduire si possible	
	37	Réglage	Force de verrouillage trop élevée (+ événements insuffisants)	1	
	4		Moule , éléments chauffants		
	41	Moule	Busettes usées , isolateurs cassés	1 - Démonter et remplacer	
	42		Obturation des seuils , diamètre de seuils trop petits	1 - Vérifier état , changer si necessaire (carottes..) - Vérifier état , - voir avec ouilleur - Reserrage	
	43		Obturation du bloc chaud	1 - Démonter et remplacer	
	44	Moule	Fuite sur bloc chaud >>usure - déserré	1 - Nettoyage du moule , reprise des événements si necessaire. + vérification de la force de verrouillage	
	45	Moule	Fuite de la buse moule	1 - Vérifier état , noyaux fissurés , joints hs	
	46	Moule	Events encrassés ou insuffisants		
	47	Moule	Fuite de glycol sur noyaux		
	5		Fourreau presse		
	51	Presse	Fuite matière sur buse ou porte buse	1 - Serrage ou remplacement	
	52		Usure du clapet ou fourreau	1 - Démonter et remplacer	
53		Unité d' injection non centrée	1 - Recentrer		
54		Pression d'appui buse trop faible , libération à l'injection trop faible	1 - La pression d'appui ponton doit être égale sinon supérieure à la pression d'injection réelle		

Personnel à prévenir : L'agent référent , C.Schuhmacher-Hava

Mise en quarantaine

1-Repérer le numéro de lot et le numéro du carton en cours , prévenir l'agent référent avertir si possible le personnel ci-dessus .

L'agent référent remplira une fiche de mise en quarantaine. Le technicien une fiche d'anomalie .

2-Mettre la production en quarantaine pour un tri réactif.

3-Après avoir remédié au problème , effectuer un redémarrage avec l'agent référent .