

Changement de format sur l'encaisseuse CERMEX E724

La méthode pour passer l'encaisseuse E724 d'un format à un autre : retrait et remise des outillages, les quatre réglages, la prise d'origine machine, jusqu'à la remise en service.

À qui s'adresse cette procédure

C'est une opération de réglage, à préparer, pas une manipulation de conduite courante. Elle s'adresse à l'opérateur ou au régleur qui doit faire passer la machine d'un format de carton à un autre.

Point important : **la E724 est mono-format à l'origine**. Développer un nouveau format suppose des outillages adaptés, des ajustements dans la machine, et parfois une modification du programme de l'automate. On ne change donc de format que vers un format déjà préparé et repéré sur la machine.

Avant de commencer

- **Retirer tous les produits et tous les cartons** de la machine.
- Le retrait et la remise des outillages, comme les réglages mécaniques, se font **machine à l'arrêt**. Dès qu'un geste demande d'ouvrir un carter ou de mettre les mains dans la machine, l'interrupteur sectionneur doit être verrouillé.
- Les règles de sécurité de la mise en route restent valables, notamment la pression des actionneurs limitée et plombée à 2 bars.

Les étapes, en vue d'ensemble

La documentation décrit le changement de format comme un enchaînement de neuf étapes.

1. **Retirer les produits et les cartons.**
2. **Choisir le nouveau format** dans le tableau des formats de la machine.
3. **Retirer les outillages** en place.
4. **Effectuer les réglages** (voir plus bas).
5. **Remettre les nouveaux outillages** correspondant au format choisi.
6. **Sélectionner le nouveau format au pupitre** (roue codeuse).
7. **Faire une prise d'origine machine (P.O.M.)**.
8. **Ajuster les réglages** si nécessaire.
9. **Remettre la machine en service** (voir la procédure de mise en route).

Comment s'y retrouver sur la machine

Le constructeur a codé les repères par couleur, directement sur la machine.

- **Réglages** : emplacement indiqué par des étiquettes rouges (format 15 x 15).
- **Outils** : emplacement indiqué par des étiquettes bleues (15 x 15), et chaque outillage porte une étiquette bleue (29 x 12) qui l'identifie. Pour un outillage en plusieurs pièces, un troisième chiffre localise chaque pièce (étiquette bleue à trois chiffres, ou à deux chiffres complétée d'une étiquette jaune).
- **Manettes** : les positionner impérativement dans le sens de l'adhésif rouge (30 x 15) placé à proximité.
- **Manivelles** : après tout réglage, les remettre impérativement sur leurs supports respectifs.

Les quatre réglages

N°	Élément	Méthode
1	Guide latéral d'arrivée produits	Dévisser les deux manettes débrayables, ajuster le guide à la cote produit avec un jeu de 2 à 3 mm, resserrer les manettes.
2	Butée de fond d'empileur	Réglage par système vis/écrous, déplacement à la manivelle. La valeur correspond à la longueur L du groupage, repérée sur le compteur n° 2.
3	Largeur empileur	Réglage par système vis/écrous, déplacement à la manivelle. La valeur correspond à la cote produits Lg avec un jeu de 2 à 3 mm, repérée sur le compteur n° 3.
4	Sélection format	Au pupitre, à la roue codeuse (défilement positif ou négatif) pour afficher le numéro du format.

Les quatre outillages

Ils se retirent et se remettent selon le format. Chacun porte un numéro d'outillage propre à chaque format.

N°	Outillage
1	Plateau empileur
2	Butée de fond d'empileur
3	Poussoir d'encaissage
4	Trémie d'encaissage

La prise d'origine machine (P.O.M.)

C'est l'étape 7, indispensable après un changement de format. Elle réinitialise la machine dans le nouveau format.

1. Retirer les produits et les cartons.
2. Refermer les portes.
3. Déverrouiller l'arrêt d'urgence.
4. Appuyer sur le bouton « réarmement ».
5. Appuyer sur le bouton « arrêt ».
6. Vérifier que le format sélectionné est le bon. Sinon, sélectionner le format correct à la roue codeuse.

7. **Appuyer sur le bouton « P.O.M. ».** La machine s'initialise : l'afficheur indique « F » (prise d'origine en cours).
8. **Attendre la fin de la prise d'origine.** Si l'afficheur montre un défaut au lieu de finir (« 2 » porte ouverte, « 3 » arrêt d'urgence, « 4 » arrêt cycle), corriger la cause puis reprendre.

Une fois la P.O.M. terminée, ajuster les réglages si besoin, puis reprendre la procédure de mise en route pour relancer la production.

Sources et limites

- **Source :** Manuel opérateur E724, chapitre « Changement de format », documentation CERMEX datée du 19/09/2007. La séquence, les réglages, les outillages et la prise d'origine machine en sont transcrits fidèlement.
- **Les valeurs propres à chaque format** (dimensions des produits, du groupage et du carton, valeurs des compteurs n° 2 et n° 3) sont spécifiques à chaque installation et consignées dans le dossier de la machine. Elles ne sont pas reprises ici, qui décrit la méthode, pas un format précis.
- **Créer un nouveau format** peut demander une modification du programme de l'automate, ce qui sort du périmètre de l'opérateur.

Fiche établie par Simon Girard - Mecanio (mecanio.fr). Modèle à adapter au format et aux réglages de votre propre machine avant impression.