

REPUBLIQUE ALGERIENNE DEMOCRATIQUE ET POPULAIRE
MINISTERE DE L'EQUIPEMENT ET DE L'AMENAGEMENT DU TERRITOIRE

**DIRECTION DE LA FORMATION CONTINUE
ET DU PERFECTIONNEMENT**

**INSTITUT NATIONAL DE FORMATION
EN HYDRAULIQUE DE M'SSILA**

MEMOIRE DE FIN D'ETUDES

En vue de l'obtention de Diplôme de Technicien Supérieur
Option : Maintenance

THEME

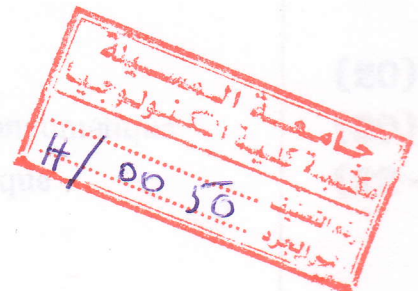
Etude analytique de la doseuse de boites en vue d'une meilleure synchronisation à
ENAJUC de TAHER - JIJEL

Présenté par :
MR. ATMANI MOURAD

Encadré par :
MME Z. BOUNNAH

année universitaire 97/98

10ème Promotion
ANNÉE 1998



SOMMAIRE

PAGE

I) <u>INTRODUCTION.</u>	(1-2)
II) <u>PRESENTATION DE L'UNITE.</u>	(25)
1- BREF HISTORIQUE	(3)
2- OBJECTIF DE L'UNITE	(5)
3- IMPORTANCE SOCIO-ECONOMIQUE.	(5)
III) <u>DESCRIPTION DE LA CHAINE DE PRODUCTION</u> <u>(CHAINE DE CONFITURE)</u>	(31)
1- PROCESSUS DE LA FABRICATION DE PRODUIT.	(6)
1-1 Lavage	(6)
1-2 Préchauffage	(6)
1-3 Tamisage	(6)
1-4 Cuisson	(6)
2- LA MISE EN BOITE DES PRODUITS.	(7)
3- SERTISSAGE.	(7)
IV) <u>ETUDE ANALYTIQUE DE LA DOSEUSE.</u>	(8)
1- DEFINITION ET RÔLE.	(8)
1-1 Description	(8)
2- PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT	(8)
2-1 Partie mécanique	(10)
2-1-1 Fonctionnement de la chaîne cinématique et le groupe de commande	(10)
2-1-2 Système de transmission	(15 - 19)
2-2 Partie pneumatique	(20)
2-2-1 Fonctionnement du circuit pneumatique	(20)
2-2-2 Organes du circuit pneumatique	(22 - 25)

2-3 Partie électrique	(25)
2-3-1 Equipement électrique de la Doseuse	(25)
2-3-2 Fonctionnement électrique	(25)
2-3-3 Etude du moteur électrique	(25 - 30)
V) <u>SYNCHRONISATION DE LA DOSEUSE.</u>	
1- DEFINITION	(31)
2- LES CAUSES D'UNE MAUVAISE SYNCHRONISATION	(31)
3- CALCUL DU RENDEMENT	(32)
4- CALCUL DU COÛT DES PERTES DE PRODUIT (CONFITURE D'ABRICÔT)	(33)
5- AMELIORATION	(33)
VI) <u>ENTRETIEN.</u>	(34)
1- DEFINITION	
2- ENTRETIEN PREVENTIF	(34)
2-1 Nettoyage	(34)
2-2 Graissage	(35)
3- CURATIF	(36)
3-1 Changement des pièces d'usure	(36)
4- CONSEIL POUR EVITER LES PANNES	(37)
VII) <u>CONCLUSION GENERALE</u>	(38)
VIII) <u>BIBLIOGRAPHIE</u>	(39)

VI) CONCLUSION GENERALE :

Le Problème de conditionnement qui s'explique par une mauvaise synchronisation à ENAJUC est grave dans la mesure où il fait perdre à celle-ci, annuellement la somme de 128.640 DA (voir p.33. calcul du coût des pertes du produit) ce ne peut nous laisser indifférents et c'est la raison par laquelle nous avons dû apporter une solution à ce Problème, aussi modeste soit-elle, et grâce à une étude analytique de la doseuse ce qui nous a permis de déceler les véritables causes de cette anomalie à savoir (non synchronisation) en effet, nous nous sommes rendus compte que d'une part les dents d'un pignon étaient défectueuses et qu'il fallait donc remplacer ce dernier par un autre en acier dur et d'autre part, un certain blocage du mécanisme à cause du produit perdu lors du remplissage des boîtes et qu'il fallait donc assurer un entretien selon les règles de l'art afin de préserver l'équipement et de permettre un fonctionnement manuel sans défaut.