

République Algérienne Démocratique Et populaire
Ministère de l'enseignement supérieurs et de la
recherche scientifique

Université MOHAMED-Bodiafe-M'sila

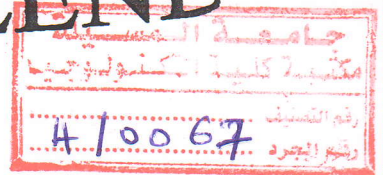
Faculté des sciences et sciences de l'ingénieur

Département d'hydraulique.

MEMOIRE DE FIN D'ETUDE

Pour l'obtention du diplôme de technicien supérieure en hydraulique
Option : Electro -mécanique.

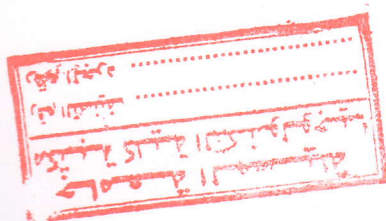
THEME
PROCEDE DE FABRICATION DE SACS TISSES
EN POLYPROPYLENE



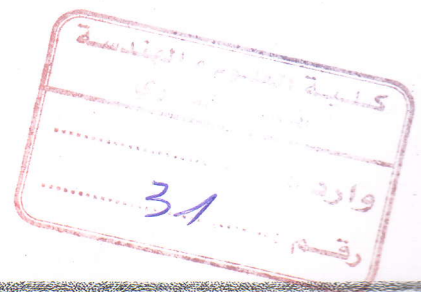
Lieu du stage : GROUPE BENHAMADI (polyben)
B-B-A

REALISE PAR :
TORKI ABDENNASSER

DIRIGE PAR :
Mr :HOSBAYA.



Année :
2003/2004



Sommaire

Introduction :

(I)Présentation de l'usine :

- 1-Fiche technique
- 2-Fiche signalétique
- 3-Organigramme de l'entreprise
- 4-Organigramme de station de l'entreprise

(II) fonctionnement de l'entreprise :

II-1 ligne d'extrusion :

- 1-Le doseur
- 2-organigramme de fonctionnement
- 3-Characteristique techniques
- 4-Vu général de la ligne

II-2 ligne de tissage :

- 1-composition de la machine standard
- 2-le système d'alimentation des bandelettes de chaîne
- 3-le système de surveillance de la chaîne
- 4-le système de surveillance de la trame
- 5-les trois commutateurs combinés
- 6- la commande principale
- 7-la ligne de la toile

II-3 Caractéristiques techniques

II-4 Vu dessus de la machine

II-5 général de la machine

II-6 Ligne d'impression :

II-6.A La machine standard comprend les composants suivants :

- 1-La table d'alimentation
- 2- les unités d'impression
- 3- Le bac à encre
- 4-Le rouleau encreur

Conclusion

Le stage que j'ai effectuée au sein de l'unité de fabrication de sacs tissés en polypropylène à polybène de BEN HAMADI à Bordj Bou Arréridj m'a permis de se familiariser avec la vie professionnelle car il complet mes connaissances théorique pour ma proche pratique ainsi que de travailles en équipe

La maintenance au niveau de l'unité de polyben évolué au fur et à mesure car le taux de la maintenance diminué.

Cela est due à l'introduction de la maintenance prédictive pour les machines tournantes qui peut réduire le délais des arrêts programmés donc la disponibilité des équipements augmente.

Cette période de stage m'a permes de prendre connaissance de la technologie d'intervention des méthodes de réparation des opérations de démontage et de montage au cours du stage.

J'ai assisté au :

Coté électrique :

— Procédure de charge des donnés au niveau CPU automatiques

à cause les abutes de tentions fréquent.

— rembobinage d'un moteur électrique asynchrone au niveau de broyeur (Extrusion)

— Changement plusieurs fois les contacteurs de déférente de type ainsi que les relais thermiques.

— Changement convertisseurs fréquence ALTIVAR 18

_ Changement au niveau de commande (lampe de signalisation bouton poussoir ; détecteur)

Cote mécanique :

_ Montage et démontage d'une pompe à encre au flexo(impression)

_ Changement plusieurs fois des roulements de type déferant.

_ Usinage des axes de transmission des pignons au niveau de l'impression.

J'ai remarqué une consommation exisive des axes de Transmission au flexo.

J'ai utilisé le comparateur pour mesure la largeur de fil.

En fin j'ai proposé le changement système d'impression actuel sont rouleau par son nouveau système d'impression.

Ce dernier effectuer une impression à rouleau ou consommation des organes mécanique sera minimale avec le moindre déchés et bien sur une productivité plus élevée.