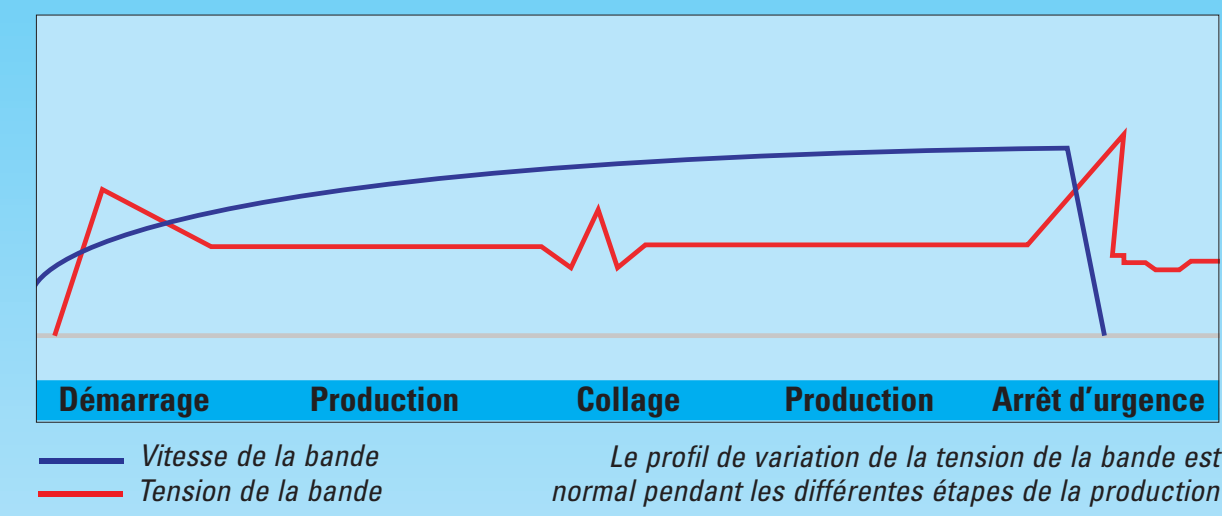
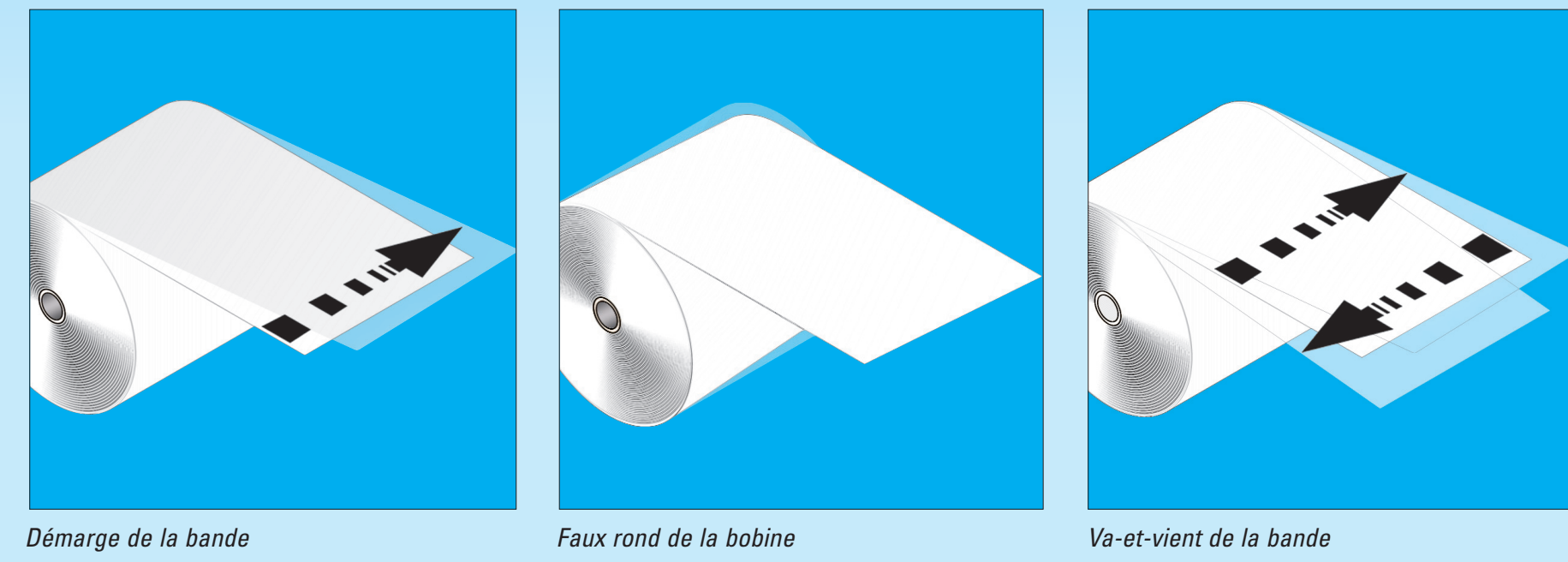


### TENSION DE LA BANDE



### VA-ET-VIENT ET DÉMARRAGE DE LA BANDE

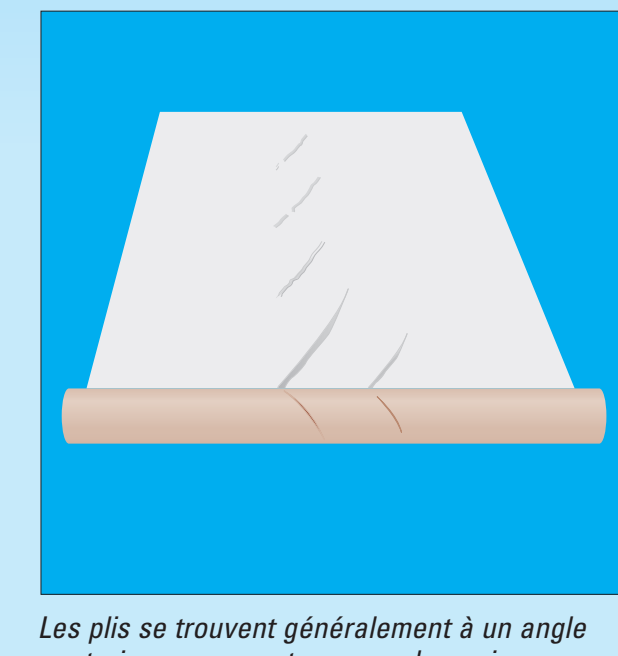


Démarrage de la bande, Faux rond de la bobine, Va-et-vient de la bande

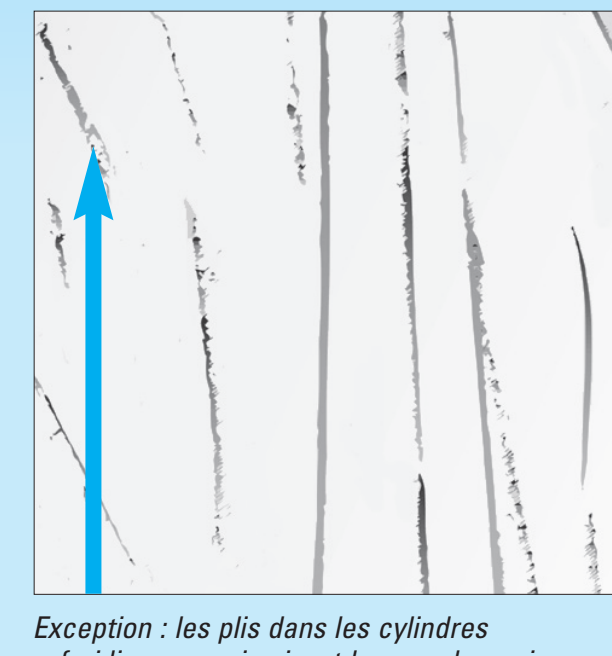
| ORIGINES DU PLISSAGE ET DES FAUX PLS  | Plissage | Faux plis |
|---|----------|-----------|
| Bords du papier lâches ou trop serrés ou plis sur la bobineuse  | ●        | ●         |
| Flotement des bobines, tension ou profil d'épaisseur non uniformes, défaut d'alignement de la bobineuse                       | ●        | ●         |
| Défaut de tension de la bande n'importe où sur la ligne de production   | ●        | ●         |
| Plissage généré par le système d'encollage (pas d'image à l'arrière du recouvrement)  | ●        | ●         |
| Mauvais réglage de pression ou de roulement des cylindres   | ●        | ●         |
| Irrégularité d'habillage des blanchets d'un groupe à l'autre  | ●        | ●         |
| Plissage sur les cylindres refroidisseurs (généralement pendant le démarrage dans le sens de la bande)                        | ●        | ●         |
| Défaut de réglage du galet presseur (pression parallèle ou irrégulière)   | ●        | ●         |
| Accumulation de résidus sur les bords du rouleau de guidage et des rouleaux compensateurs                                     | ●        | ●         |
| Défaut d'alignement ou de niveau des rouleaux de guidage (les plis diagonaux persistants rapportent à un défaut d'alignement) | ●        | ●         |
| Mauvais angle du triangle de la pleuse, réglage de la pression d'air des barres de retournement                               | ●        | ●         |
| Excès de fonctionnement par à-coups de la machine   | ●        | ●         |

| A PRÉPARATION DU COLLAGE   | Rupture | Echec | Erreur | Casse | Au vol | Vitesse zéro |
|--|---------|-------|--------|-------|--------|--------------|
| 1 Défaut d'inspection des erreurs de bobine avant chargement                             | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 2 Bobines déballées trop tôt   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 3 Excès de vibrations  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 4 Mauvais sens de déroulage de la bobine (collage au vol)                                | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 5 Modèle d'encollage incorrect   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 6 Rupture des étiquettes avant collage   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Poches d'air   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Expansion de bobine (voir également le point 2)  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Étiquettes de collage trop fortement appliquées  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Ouverture de la bande adhésive dans le passage de la courroie d'accélération             | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Accélération trop rapide déchirant le papier   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Carters de sécurité du dérouleur pas totalement fermés ou absence de vide                | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 7 Echec de l'encollage   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Pression inadéquate de la bande adhésive (voir également le point 21)                    | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Profil inégal des bandes de recouvrement   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Film de protection de la bande non ôté/pas de bande appliquée                            | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Poussière, humidité ou solvants sur la bande adhésive ouverte                            | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Colle inadéquate (tirant, température, humidité)   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Bobine froide (température près du mandrin inférieure à 10°C)                            | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Étiquettes de rupture incorrectes ou retournées couvrant la bande de détection           | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Pas d'étiquette de détection de collage, détecteur encrassé                              | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 8 La bande ou la colle recouvre le bord de la bobine                                     | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 9 Les étiquettes se détachent et collent à la bande finissante ou au blanchet            | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 10 Étiquette de détection de collage mal positionnée                                     | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 11 Étiquette dans le passage du système de refente de la pleuse                          | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 12 Queue de collage trop longue occasionnant un bourrage pleuse (voir 10, 22 et 23)      | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 13 Nouvelle bobine non alignée sur la bobine finissante ou largeurs de bobines variables | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 14 Mauvais réglage du rouleau dégauchisseur  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 15 Mauvais alignement du dérouleur à vitesse zéro sur le galet presseur                  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |

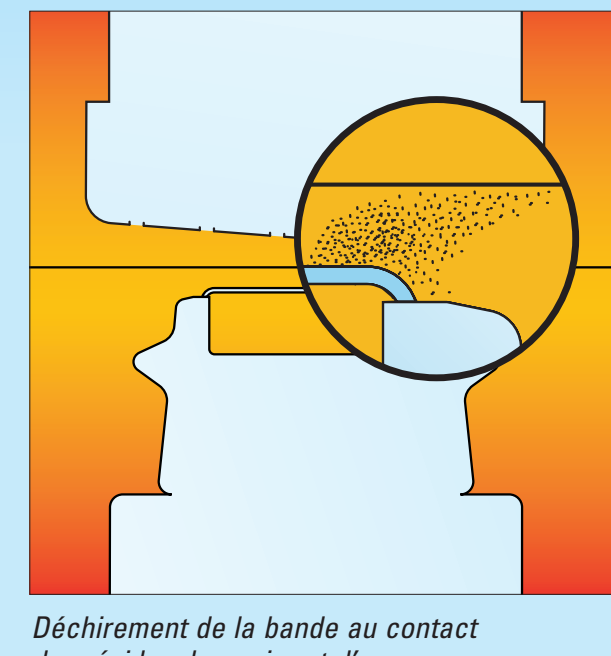
### PLISSAGE



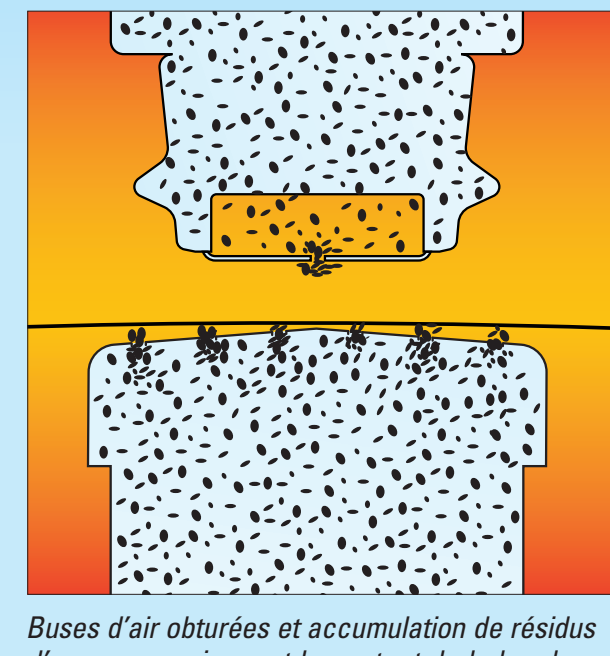
Les plis se trouvent généralement à un angle contraire par rapport au sens du papier.



### SÉCHEUR HEATSET

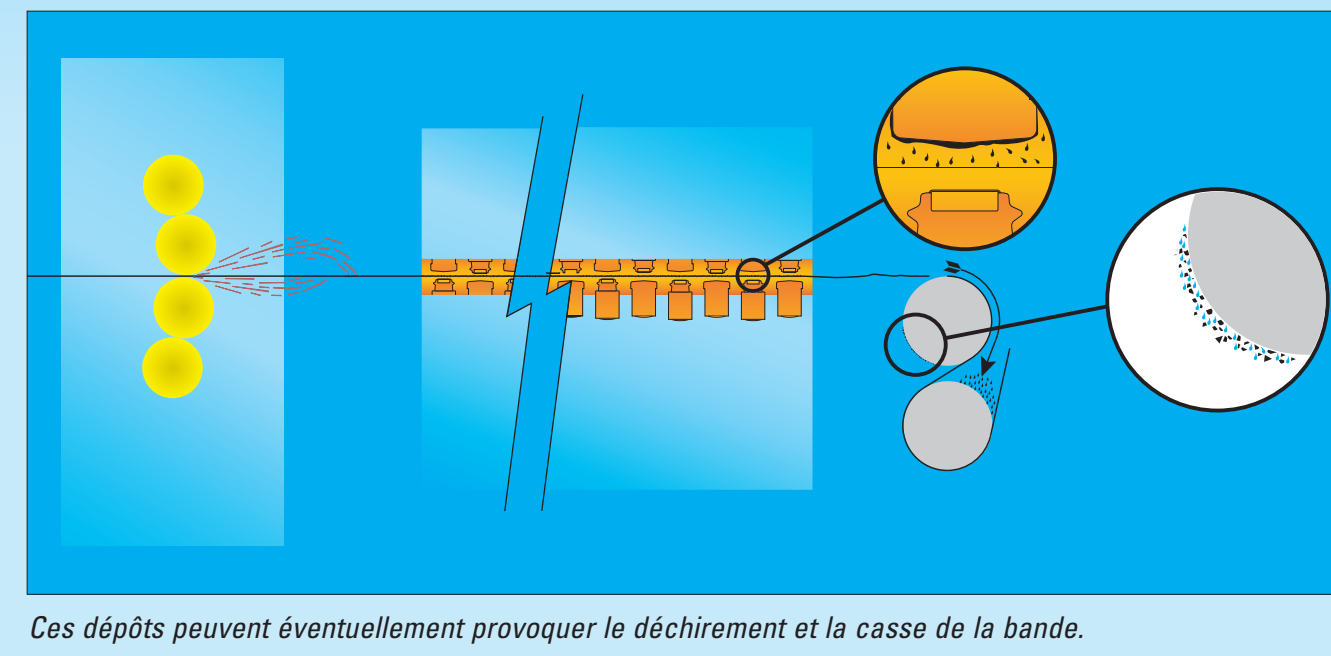


Déchirement de la bande au contact des résidus de papier et d'encre.



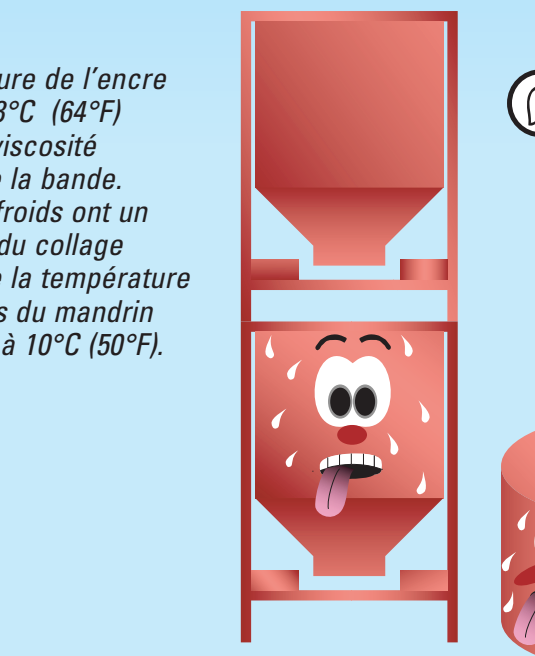
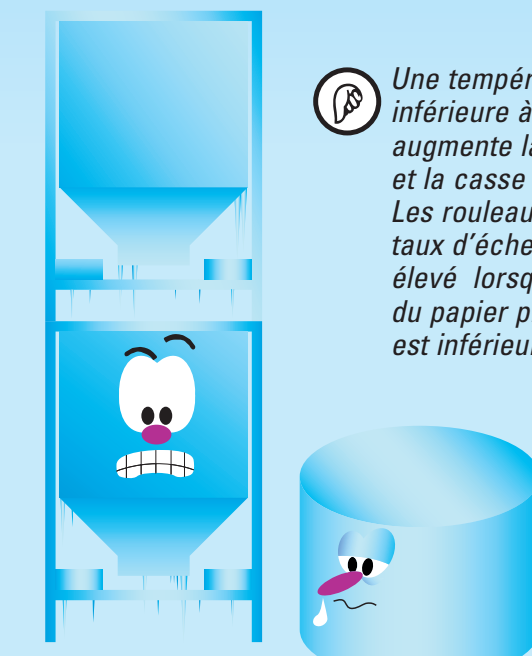
Buses d'air obturées et accumulation de résidus d'encre occasionnant le contact de la bande.

### DÉPÔTS À LA SURFACE DES CYLINDRES REFRIGÉREURS



Ces dépôts peuvent éventuellement provoquer le déchirement et la casse de la bande.

### TEMPÉRATURE



| B RÉGLAGES ET MAINTENANCE   | Rupture | Echec | Erreur | Casse | Au vol | Vitesse zéro |
|---|---------|-------|--------|-------|--------|--------------|
| 15 Accumulation de résidus au bord des rouleaux   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 17 Détecteur défectueux ou encrassé   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 18 Défaut de synchronisation de la nouvelle bobine                                      | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 19 La bobine ne se met pas en position de collage (problème de statut du dérouleur)     | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 20 Tension/Courroies de transmission : tension incorrecte, courroies usées, effilochées | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 21 Brosse d'encollage/bobine sale, usée, défaut de pression (voir également le point 7) | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 22 Coupe trop rapide (voir également le point 10)                                       | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 23 Coupe trop tardive (voir également le point 10)                                      | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 24 Absence de coupe (voir également les points 10 et 17)                                | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 25 Mauvais réglage ou dysfonctionnement du chariot d'encollage                          | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 26 Décentrage de la bobine  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 27 Mauvais effort de freinage/réglage de tension  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 28 Excès de vibrations  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 29 Arrêt de la presse pendant le cycle de collage (pas de freinage de la bande)         | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 30 Réduction de vitesse de la presse pendant le cycle de collage                        | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 31 Oscillation excessive du rouleau compensateur (pompage)                              | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 32 Tension erratique vers la fin de la bobine   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 33 Tension excessive pendant le collage   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 34 Transfert incorrect des freins   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 35 Défaut d'alimentation d'air  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 36 Egouttement (huile, eau, encre) sur la bande   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 37 Rupture du collage dans un groupe d'impression                                       | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 38 Défaut de fonctionnement du rouleau de tension de la bande à vitesse zéro            | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| 39 Fonctionnement défectueux du rouleau dans le dérouleur vitesse zéro                  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Casse de bande pendant la décélération  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Rouleau de tension fermé  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Pignons à chaîne usés   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Défaut de fonctionnement du frein   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Casse de la bande pendant le collage : pression d'air insuffisante                      | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Casse de la bande pendant l'accélération  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Défaut d'alignement des rouleaux de tension   | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Surcharge du rouleau de tension de bande  | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Le rouleau de tension de bande ne remplit pas avant le collage                          | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |
| Si le rouleau de tension de bande remplit avant ou après le collage                     | ●       | ●     | ●      | ●     | ○      | ○            |

| C DÉBITEUR   | Casse | Déplacement | Démarrage |
|--|-------|-------------|-----------|
| 1 Tension incorrecte   | ●     | ●           | ●         |
| 2 Déplacement excessif du compensateur (pompage)               | ●     | ●           | ●         |
| 3 Accumulation de résidus sur les bords des rouleaux           | ●     | ●           | ●         |
| 4 Mauvais réglage du galet presseur (pression et parallélisme) | ●     | ●           | ●         |

| D GUIDE-BANDE   | Casse | Déplacement | Démarrage |
|---|-------|-------------|-----------|
| 1 Tension incorrecte  | ●     | ●           | ●         |
| 2 Réaction trop rapide, déplacement excessif du chariot       | ●     | ●           | ●         |
| 3 Accumulation de résidus sur les bords des rouleaux          | ●     | ●           | ●         |
| 4 Défaut mécanique des guide-bandes, bourrage dans le chariot | ●     | ●           | ●         |

| E ENCRAGE ET MOUILLAGE   | Plissage | Emulsification | Gouttes/sublèvement |
|--|----------|----------------|---------------------|
| 1 Sélection de l'encre en fonction du papier                     | ●        | ●              | ●                   |
| 2 Excès d'encrage  | ●        | ●              | ●                   |
| 3 Excès de mouillage   | ●        | ●              | ●                   |
| 4 Tirant de l'encre trop élevé                                   | ●        | ●              | ●                   |
| 5 Viscosité de l'encre trop élevée                               | ●        | ●              | ●                   |
| 6 Brouillard d'encre, voltige et projection d'encre              | ●        | ●              | ●                   |
| 7 Réglages, température et maintenance de la ligne de production | ●        | ●              | ●                   |

| F GROUPES D'IMPRESSION  | Tension | Décalage | Plissage | Enroulement |
|---|---------|----------|----------|-------------|
| 1 StarCasses au démarrage :   |         |          |          |             |
| Pic de tension à la mise en pression  | ●       |          |          |             |
| Tirant élevé de l'encre pouvant provoquer le déchirement de la bande                    |         |          | ●        |             |
| Présence d'eau ou de solvants dans les gorges des cylindres                             | ●       |          |          |             |
| Présence de résidus de gommage pouvant provoquer l'enroulement de la bande au démarrage |         |          | ●        |             |
| 2 Arrêt d'urgence : changement de tension du type bande humide au type bande sèche      | ●       |          |          |             |
| 3 Arrêt solide  | ●       |          |          |             |
| 4 Chute d'eau, d'encre et d'objets sur la bande   | ●       |          |          |             |
| 5 Mauvais réglages de pression  | ●       | ●        | ●        |             |
| 6 Mauvais roulement des cylindres/presse roulant cordon sur cordon                      | ●       | ●        | ●        |             |
| 7 Blanchets :   |         |          |          |             |
| Irrégularité d'habillage d'un groupe à l'autre  | ●       | ●        | ●        | ●           |
| Surhabillage (presse roulant cordon sur cordon)   | ●       | ●        | ●        | ●           |
| Défaut de calage  | ●       | ●        | ●        | ●           |
| Incompatibilité du tirant de l'encre et du type de blanchet                             |         |          | ●        | ●           |
| Blanchet endommagé  |         |          | ●        | ●           |
| Accumulation de résidus d'encre et de papier sur le blanchet                            | ●       |          | ●        | ●           |
| 8 Guide-bande et compensateurs  |         |          |          |             |
| Accumulation d'encre et de résidus sur les bords des rouleaux                           |         |          | ●        | ●           |
| Rouleaux usés ou mal placés avec un jeu excessif  |         |          | ●        | ●           |
| 9 Défaut d'alignement ou de niveau de la presse   |         |          | ●        | ●           |

| G BARRES D'AIR (COLDSET ET HEATSET)                          | Va-et-vient | Touche | Marquage | Casse |
|--|-------------|--------|----------|-------|
| 1 Mauvais réglage de la pression d'air                       | ●           | ●      | ●        | ●     |
| 2 Démarrage en pression avant déclenchement des barres d'air | ●           | ●      | ●        | ●     |
| 3 Trous d'air endommagés ou encrassés                        | ●           | ●      | ●        | ●     |

| H SÉCHEUR HEATSET   | Va-et-vient | Touche | Marquage | Casse |
|---|-------------|--------|----------|-------|
| 1 Variations de tension excessives                              | ●           | ●      | ●        | ●     |
| 2 Démarrage excessif de la bande dans le sécheur                | ●           | ●      | ●        | ●     |
| 3 Contact et déchirement de la bande                            | ●           | ●      | ●        | ●     |
| 4 Température de séchage trop élevée, rendant la bande cassante | ●           | ●      | ●        | ●     |
| Gouttes de godron sur la bande                                  | ●           | ●      | ●        | ●     |
| 5 Le collage se désolidarise dans le sécheur                    | ●           | ●      | ●        | ●     |

| I CYLINDRES REFRIGÉREURS                              | Va-et-vient | Plissage | Casse |
|---|-------------|----------|-------|
| 1 Dépôts à la surface des cylindres refroidisseurs    | ●           | ●        | ●     |
| 11 Dépôts de résine (godron, condensation du sécheur) | ●           | ●        | ●     |
| 12 Voltige de l'encre                                 | ●           | ●        | ●     |
| 13 Couche de condensation de solvants                 | ●           | ●        | ●     |
| 2 Mauvais réglage de température                      | ●           | ●        | ●     |
| 3 Mauvais réglage du gain (tension)                   | ●           | ●        | ●     |
| 4 Mauvais réglage du galet presseur                   | ●           | ●        | ●     |

| J PLEUSE   | Bourrage | Plissage | Déplacement | Déchirement |
|--|----------|----------|-------------|-------------|
| 1 Étiquettes sur le passage des couteaux rotatifs (roulettes de coupe)   | ●        |          |             |             |
| 2 Queue de papier trop longue  | ●        |          |             |             |
| 3 Rouleaux de traction de la superstructure  | ●        |          |             | ●           |
| 4 Défaut de réglage des galets presseurs   | ●        | ●        | ●           | ●           |
| 5 Couteaux rotatifs mal ajustés  | ●        |          |             | ●           |
| 6 Angle du triangle de pliage incorrect, usure du bec  | ●        |          |             | ●           |
| 7 Angle de la barre de retournement incorrect  | ●        |          |             | ●           |
| 8 Pression d'air incorrecte  | ●        |          |             | ●           |
| 9 Accumulation de résidus sur le triangle de pliage et sur les barres de retournement                            | ●        |          |             | ●           |
| 10 Tension de bande incorrecte   | ●        |          |             | ●           |
| 11 Défaut de coupe ou de pliage  | ●        |          |             | ●           |
| 12 Ventilateur de sortie   | ●        |          |             | ●           |
| 13 Réglage des guides  | ●        |          |             | ●           |
| 14 Encrassement du détecteur de bourrage dans la pleuse  | ●        |          |             | ●           |
| 15 Courroies de transport  | ●        |          |             | ●           |
| 16 Diamètre du cylindre collecteur ou du cylindre à lame engageante  | ●        |          |             | ●           |
| 17 Le stacker tourne-pile ou le convoyeur de la salle d'expédition ne sont pas adaptés à la vitesse de la presse | ●        |          |             | ●           |

| RISQUES LIÉS À L'ENVIRONNEMENT                      | Température |                            |        | Humidité Relative |        |
|---|-------------|----------------------------|--------|-------------------|--------|
|   | Faible      | Optimale 20-25°C (68-77°F) | Élevée | Faible 50-55% RH  | Élevée |
| ● = AUGMENTATION DU RISQUE                          | Ⓟ           | Ⓢ                          | Ⓡ      | Ⓢ                 | Ⓡ      |
| Rétrécissement des rouleaux de guidage              |             |                            |        |                   | ●      |
| Rétrécissement du rouleau ouvert                    |             |                            | ●      | ●                 |        |
| Rupture des étiquettes avant collage                |             |                            | ●      | ●                 | ●      |
| Echec du collage                                    | ●           |                            | ●      | ●                 | ●      |
| Tirant d'encre élevé (casse)                        | ●           |                            | ●      | ●                 | ●      |
| Faible tirant de l'encre (projection d'encre/casse) |             |                            | ●      | ●                 | ●      |
| Électricité statique                                | ●           |                            |        | ●                 | ●      |
| Papier trop sec                                     |             |                            | ●      | ●                 | ●      |
| Risque général de rupture de bande                  |             |                            | ●      | ●                 | ●      |

