

Les « Appels à tous » sont une compilation de réponses à une problématique particulière et reflètent l'opinion de représentants d'entreprises membres. Leur contenu n'engage d'aucune façon la responsabilité de PRÉVIBOIS et ne remplace pas l'obligation de consulter les exigences légales applicables ou les directives des fabricants d'équipements.

## Problématique

Une entreprise membre cherche une solution **pour nettoyer et meuler les différents types de lames qu'on retrouve sur les machines à papier.**

### QUESTION 1

**Avez-vous un équipement pour nettoyer les différents types de lames (docteur, Yankee, recrêpeur)?**

#### Réponses

**Entreprise A** Nous n'avons pas d'équipement pour nettoyer les lames. Nous les grattons et nous les meulons par la suite.

**Qui effectue le nettoyage des lames?** Le meulage et le grattage sont effectués par notre machiniste (mécanicien)

**Comment procédez-vous?** Les lames sont transportées des machines à papiers vers le secteur de meulage par chariot. Elles sont ensuite meulées à cet endroit.

**Entreprise B** Non, on passe l'eau seulement

**Entreprise C** **Qui effectue le nettoyage des lames?** Opérateur machine

**Comment procédez-vous?** Avec une racle et gants anti-coupure si elles sont encore bonnes. Très rare. Habituellement, changement des lames.

**Entreprise D** Non

**Entreprise E** Oui (voir photos à l'annexe 1)

Ces lames sont nettoyées par les opérateurs de la machine à papier

**N. B.** 1. *Ces lames de docteur en fibre de carbone sont très coupantes. Donc, il faut mettre des gants anti-coupure.*

2. *Les séchoirs doivent être arrêtés quand on enlève les lames de docteur.*

3. *Quand les lames sont à remplacer, on utilise un coupe-lame pour mettre celles-ci en petits morceaux d'environ 18 po. Par la suite, ces morceaux sont jetés. Il est très dangereux de se couper si vous roulez les lames usées pour les jeter.*

**Entreprise F** **Qui effectue le nettoyage des lames?** Affûteurs

**Comment procédez-vous?** Un nettoyeur transporte les lames vers le département des affûteurs et à 2 personnes ils font passer une à une les lames dans un appareil équipé de brosses d'acier rotatives pour nettoyer les lames. Au préalable, les lames trempent dans un bassin d'eau chaude et de savon.

## Compilation des réponses – Appel à tous # 166

Solution pour nettoyer et meuler les différents types de lames sur les machines à papiers

### QUESTION 2

#### À quelle fréquence effectuez-vous le nettoyage des lames?

Réponses

**Entreprise A** Elles sont meulées 1 à 2 fois par semaine

**Combien de lames par jour?** Meuler et gratter 50 à 75 lames par jour, au besoin

**Entreprise B** —

**Entreprise C** Rare, habituellement, c'est des changements

**Entreprise D** Au besoin, avec des boyaux d'eau à pression moyenne

**Entreprise E** On nettoie les lames des sections toile de formation et des presses avec un boyau d'arrosage (hose) à l'eau fraîche aux deux heures. On remplace ces lames aux six semaines. Il y a environ 16 lames dans ces deux sections.

**Combien de lames par jour?** On nettoie 10 lames de la sècherie environ une fois par jour (voir photos à l'annexe 1)

**Entreprise F** Tous les jours, du lundi au vendredi

**Combien de lames par jour?** Lundi, 150 et le reste de la semaine aux alentours de 90 environ

### QUESTION 3

#### Avez-vous un équipement pour meuler les différentes lames?

Réponses

**Entreprise A** Oui

**Si oui : Qui effectue le meulage des lames?** Mécanicien (machiniste)

**Comment procédez-vous?** Nous avons une procédure opérationnelle de sécurité (POS). Au besoin, il effectue le meulage des lames.

**Entreprise B** Non, on les remplace mensuellement

**Entreprise C** Non

**Entreprise D** Non, nous faisons affaire avec un sous-traitant

**Entreprise E** Il n'est pas nécessaire de meuler ces lames de docteur. Avec l'usure, elles deviennent extrêmement coupantes.

**Entreprise F** Deux grinders

**Si oui : Qui effectue le meulage des lames?** Affûteurs

**Comment procédez-vous?** On empile des paquets de 60 lames sur le lit du grinder et on passe une meule cylindrique rotative sur le tranchant à un angle déterminé.

## Annexe 1

