

GENERALITES

1. 1 AVANT PROPOS

Avis aux utilisateurs

1. 2 CONFORMITE

1. 3 DESCRIPTIF DE LA MACHINE

1. 4 CONSIGNES DE SECURITE

Généralités
Personnel concerné
Lieu d'installation
Dispositif de sécurité opérateur
Procédure de test des organes de sécurité
Dispositif de sécurité machine
Dispositif d'arrêt
Avertissements

1. 5 MANUTENTION

Avertissement/conseil
Tableau indicatif des poids (annexe I)

1. 6 INSTALLATION

Assemblage
Alimentation
Niveau sonore
Implantation des relevés sonores (annexe II)

1. 7 STRUCTURE DU SERVICE APRES VENTE

1. 8 FICHES TECHNIQUES

1.1 AVANT PROPOS

AVIS AUX UTILISATEURS

POUR UNE BONNE UTILISATION DU MATERIEL, IL EST NECESSAIRE DE CONSULTER CE MANUEL.

Les plans, schémas et indications contenus dans ce document sont la propriété exclusive de CERMEX.

Un responsable sera désigné comme interlocuteur du (des) technicien(s) CERMEX pendant toute la durée de la mise en route. Il devra signer les feuilles d'attachement relatives à l'intervention.

Le personnel de conduite et de maintenance devra être rendu disponible dès le début de l'installation afin de recevoir de la part du (des) technicien (s) les consignes et la formation de base nécessaires.

A la date prévue d'installation, le matériel aura été amené sur le site et les alimentations en énergie auront été assurées par vos soins.

Les produits (découpes et produits dans chaque format) doivent être mis à disposition pour cette phase de mise en route. Ils doivent être de bonne qualité, correctement orientés et avec une alimentation amont permettant une bonne gestion des flux.

1.2 CONFORMITE

Le certificat de conformité est fourni dans ce manuel.
(en 1^{ère} page devant le sommaire)

1.3 DESCRIPTIF DE LA MACHINE

Les descriptions de ce fonctionnement, caractéristiques et divers avertissements sont décrits dans les fiches techniques (voir paragraphe 1.8)

1.4 CONSIGNES DE SECURITE

GENERALITES

Les consignes de sécurité contenues dans ce document et toutes les instructions données s'appliquent aux tâches à exécuter sur cette machine. De plus, des mises en garde concernant des questions de sécurité spécifiques sont intégrées dans le texte aux endroits appropriés. Il est très important de toujours respecter les consignes de sécurité. **Leur non observation peut entraîner des dommages corporels et/ou l'endommagement de la machine ou parties de la machine.**

IL EST DONC IMPERATIF :

- de lire les consignes de sécurité et de se familiariser avec elles avant d'installer ou d'entretenir la machine,
- de lire et d'observer les mises en garde qui figurent dans le texte et qui se rapportent à des interventions spécifiques,
- de conserver ce manuel à la portée des opérateurs et du personnel de maintenance,
- de se familiariser avec les prescriptions de sécurité en vigueur dans l'entreprise, les règles de prévention des accidents, ainsi que la réglementation légale sur la sécurité du travail et les respecter.

PERSONNEL CONCERNE

Les opérateurs ou les intervenants sur nos matériels doivent être qualifiés.

Sont considérées comme "personnel qualifié", les personnes qui comprennent bien comment fonctionne l'équipement, ainsi que la manière de l'utiliser et de procéder à son entretien sans risque. Le personnel qualifié est capable physiquement de procéder aux interventions nécessaires. Il connaît bien les réglementations et les prescriptions de sécurité importantes et a reçu une formation pratique, lui permettant d'utiliser et/ou d'entretenir la machine d'une manière sûre. C'est à l'entreprise dans laquelle est mise en service la machine qu'il appartient de déterminer si son personnel est à même de satisfaire à ces exigences.

LIEU D'INSTALLATION

L'endroit doit être sec et situé dans un local sans risque d'explosion ni de corrosion. Il doit avoir un niveau minimum d'éclairage pour une bonne utilisation du matériel. La température de l'air ambiant doit être comprise entre +10 et +35 degrés. Dans le cas de colonne lumineuse indiquant l'état de la machine, celle-ci doit être parfaitement visible afin de faciliter la surveillance de l'opérateur. La distance minimum de libre circulation autour de la machine pour l'opérateur doit être de 800 mm avec des rétrécissements occasionnels acceptables de 600 mm.

DISPOSITIF DE SECURITE OPERATEUR

Les machines automatiques ne possèdent pas de poste de travail manuel permanent.

Les opérations de maintenance ou de changement de format s'effectuent à l'arrêt et portes ouvertes.

Les seules interventions d'exploitation sont en général :

- le remplissage du magasin en découpes carton,
- l'approvisionnement en colle du bac générateur.

DISPOSITIF DE SECURITE MACHINE

La machine est protégée vis-à-vis des risques mécaniques par un ensemble de protecteurs :

- mobiles, contrôlés par des **interrupteurs de sécurité** de type **SCHMERSAL (*1)** ou autre,
- fixes, indispensables lorsque la machine est en fonctionnement.

CAS PARTICULIERS :

- **Machine avec magasin carton : (*2)** L'absence découpes carton dans les magasins est contrôlée par une cellule pour les machines sans automate ou deux cellules pour les machines avec automate.
- **Palettiseurs et magasins spéciaux** : Présence de barrières immatérielles (cellules auto contrôlées qui provoquent l'arrêt d'urgence de la machine dès activation).

PROCEDURE DE TEST DES ORGANES DE SECURITE

Le fonctionnement des organes de sécurité doit être testé régulièrement à chaque prise de poste (exemple : 3 x 8 = 3 contrôles)

L'OPERATEUR DOIT VERIFIER

- (*1) Que chaque porte ouverte interdit le réarmement de la machine. Si ce n'est pas le cas il DOIT prévenir le service entretien et provoque l'arrêt d'urgence machine.
- (*2) Que les cellules de détection découpes magasin fonctionnent correctement
- Machine sans automate : Absence découpe → Arrêt d'urgence machine
- Machine avec automate : Absence découpe → Arrêt du cycle dans une position prédéterminée

DISPOSITIF D'ARRET

Toute défaillance des organes de sécurité constatée interdit de mettre la machine en fonctionnement et doit être immédiatement résolue :

- **Arrêt cycle machine** : Seul le cycle de la machine est arrêté dans une position prédéterminée,
- **Arrêt général machine** : Coupure des énergies électriques et pneumatiques.

NOTA : la machine possède un sectionneur électrique ainsi qu'une vanne de coupure de l'air comprimé, cadenassables qui doivent être impérativement verrouillées pour toute intervention d'entretien ou de maintenance sur la machine.

AVERTISSEMENTS



L'utilisation de la machine **est interdite** porte ouverte et sécurité shuntée.
Toute intervention de maintenance doit s'effectuer en arrêt machine.

Machine en arrêt général avec élément suspendu

Tel que :

- élévateur,
- tête de préhension sur encaisseuses verticales E458, E478,
- tête de préhension sur palettiseurs P7, P82, P84, PR42,
- tablier mobile sur palettiseur P35,

Le coefficient « **S** » de sécurité statique des chaînes porteuses est largement supérieur à la norme qui est de :

- | | |
|----------------------|--------|
| - levage de personne | S = 10 |
| - levage de biens | S = 5 |



(A) ON NE DOIT PAS STATIONNER SOUS L'ELEMENT SUSPENDU, QU'IL SOIT EN CHARGE OU A VIDE, DANS LES ZONES SIGNALÉES PAR LE PANNEAU CI-DESSUS.



(B) ACCES FORMELLEMENT INTERDIT DANS LES ZONES SIGNALÉES PAR LE PANNEAU CI-DESSUS.

Dans le cas de maintenance ou situation prolongée sous l'élément, l'intervenant doit prendre les mesures nécessaires pour retenir celui-ci mécaniquement.



ATTENTION sauf indication contraire, le générateur de colle reste sous tension après coupure du sectionneur général. La présence de cette tension est indiquée dans l'armoire électrique par le panneau ci-dessus.



ATTENTION aux zones à risque de brûlure (exemple : pistolets d'encollage).
Ces zones sont identifiées sur la machine par le panneau ci-dessus.

CERMEX ne peut être tenu responsable en matière de sécurité des dysfonctionnements engendrés par des composants installés par nos soins sur ses matériels et imposés par le client.

ATTENTION à l'énergie pneumatique résiduelle restante après arrêt général dans les vérins équipés de bloqueurs. Avant toute intervention, purger ces derniers en actionnant le bouton de déblocage ou en déconnectant les tuyaux d'alimentation.

1.5 MANUTENTION

Les livraisons de nos machines s'effectuent par transport routier.

AVERTISSEMENT/CONSEIL

Le déchargement du matériel, ainsi que son transfert sur le site d'utilisation sont à la charge du client, sauf spécification contraire.

Le moyen de levage doit tenir compte du poids des divers éléments qui composent la machine.

Par précaution, nous conseillons de prendre un coefficient de sécurité important par rapport aux poids indiqués sur notre tableau en page suivante (annexe I).

ATTENTION certains éléments indiqués sur la machine dépassent en partie inférieure du bâti et nécessitent des précautions lors de la manutention.

La manutention de nos machines doit s'effectuer en partie inférieure à l'aide de tire-palettes ou engins de manutention :

- soit sous l'ossature en tube en prenant soin d'intercaler une pièce de protection afin de ne pas détériorer la peinture (1),
- soit directement sous les renforts en U prévus à cet effet (2),
- soit en partie supérieure par élinguage, en se servant des anneaux de levage installés dans certains cas (3).

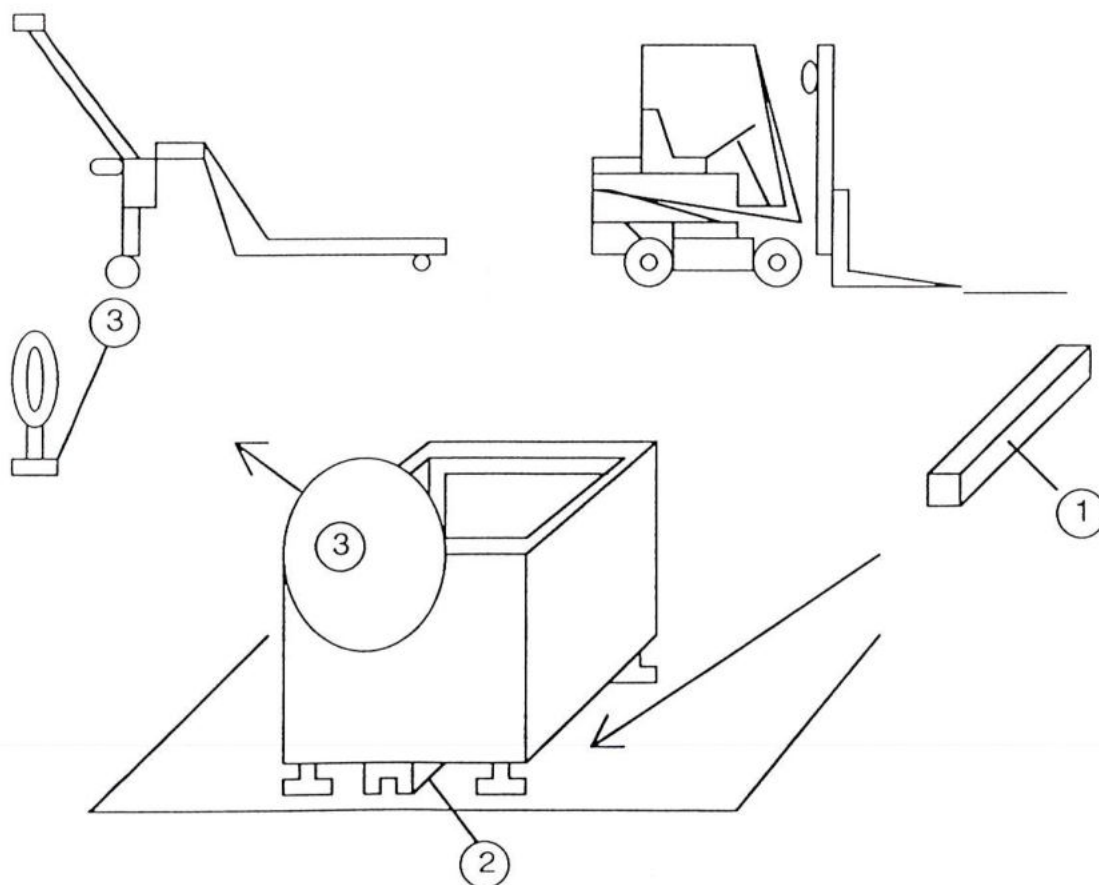


TABLEAU INDICATIF DES POIDS
(annexe I)

TYPE : SL26

CLIENT : SYNTHELABO

	NOMBRE D'ELEMENTS	POIDS CORRESPONDANTS
ELEMENTS		
ENCAISSEUSE LATERALE	1	2100 KG

1.6 INSTALLATION

ASSEMBLAGE

L'assemblage est généralement effectué par nos techniciens. Si ce n'est pas le cas l'intervenant doit prendre connaissance auprès de CERMEX des précautions d'assemblage.

La machine est montée sur pieds rotulés antivibrations et réglables, qui permettent la mise à niveau des bâtis par rapport au sol (ce dernier pouvant être légèrement en pente ou déformé).

ALIMENTATION

Consultez les indications relatives aux énergies suivantes mentionnées dans les fiches techniques en paragraphe 1.8 :

- partie "branchement électrique",
- partie "branchement pneumatique".

NIVEAU SONORE

Voir page suivante (annexe II)

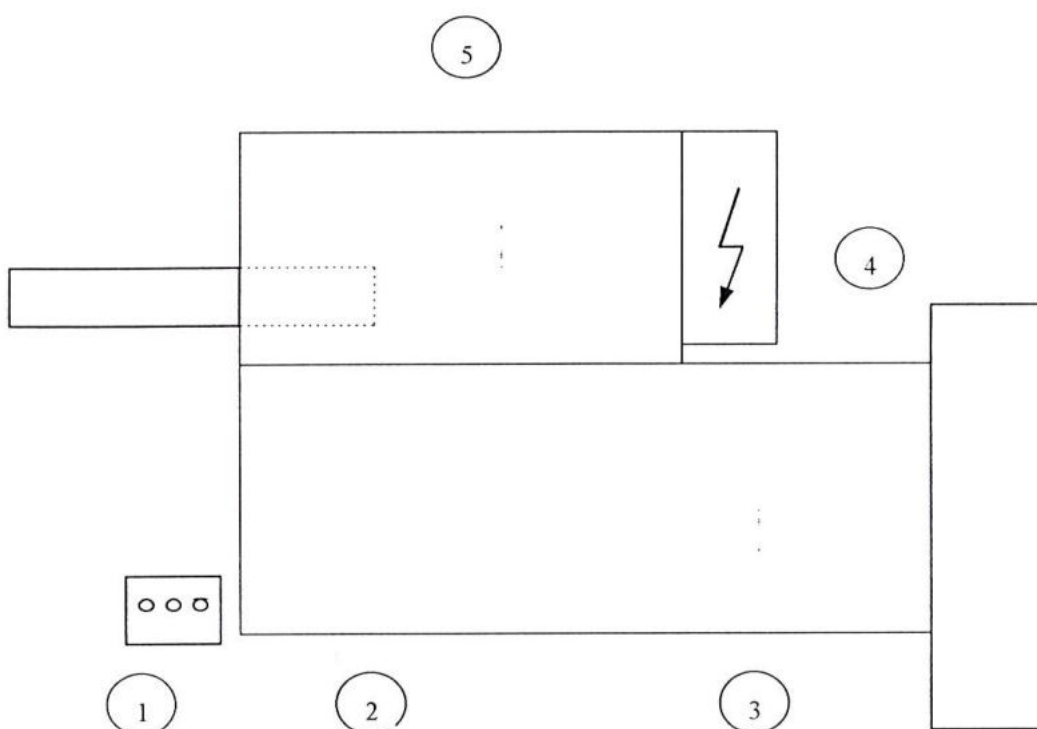
NOTA : LA MACHINE DOIT ETRE CORRECTEMENT INSTALLEE AFIN DE FAVORISER UN BON FONCTIONNEMENT.

IMPLANTATION DES RELEVES SONORES

(annexe II)

TYPE DE MACHINE :SL26

RELEVÉ N° 1	LA eq = 69,2 dB (A)
RELEVÉ N° 2	LA eq = 69,4 dB(A)
RELEVÉ N° 3	LA eq = 69,2 dB (A)
RELEVÉ N° 4	LA eq = 69 dB (A)
RELEVÉ N° 5	LA eq = 70,3 dB (A)



RAPPEL :

Les relevés de bruit ont été effectués dans nos ateliers de montage au cours d'essais avec un sonomètre intégrateur d'impulsion classe 2 conforme aux normes NFS 31009 et NFS 31109 (erreur maxi + ou - 1 db). Les relevés sont effectués à plus d'un mètre de la machine à une hauteur de 1,50 m conformément à la norme, sans autre source de bruit environnant.

1.7 STRUCTURE DU SERVICE APRES VENTE

Vous venez d'acquérir une (des) machine (s) CERMEX.

Si malgré la documentation et les conseils techniques inclus dans ce document vous rencontrez des problèmes , contactez les divers secteurs de notre service après-vente.

Chacun étant en mesure de vous donner des indications précises pendant et au-delà de la garantie.



CERMEX TEL : 80.70.71.00
TELECOPIE S A V : 80.70.71.63

1. PANNES , PROBLEMES TECHNIQUES , DEMANDE DE REVISION OU D'INTERVENTION

Mr MARQUES Marc

2. PIECES DETACHEES (tarif, commande ou devis)

Mr VOITURET Eric
Mme SCHMITT Nelly

NOTA : Vous trouverez une liste de pièces de rechange de première urgence. en fin de chapitre III (maintenance).

Les pièces conseillées dans cette liste sont des pièces d'usure d'une part telles que ventouses de préhension, membranes, bandes transporteuses et des pièces de première urgence d'autre part telles que distributeur, etc....

3. DOCUMENTATION DE BASE, COMPLEMENTAIRE OU SPECIFIQUE

Mr PINASSAUD

NOTA : La remise de nos dossiers techniques s'effectue de la façon suivante :

- un dossier est remis par nos techniciens lors de la mise en service,
- le solde conformément au cahier des charges est expédié avec d'éventuelles modifications survenues lors de la mise en service sous dix jours.

Toutes modifications expédiées par nos soins (support papier ou disquette) doivent être intégrées dans le document d'origine. Il est nécessaire qu'un suivi des mises à jour soit effectué par nos clients.

La bonne marche des échanges téléphoniques en cas de panne en dépend.

1.8 FICHES TECHNIQUES

DOCUMENTATION APRES VENTES

21899A

05.07.1996

CLIENT	USINE UTILISATRICE
S Y N T H E L A B O 30-38 AVENUE GUSTAVE EIFFEL BP 166 37001 TOURS CEDEX Contact(s) : Monsieur Thierry MARIN Code : 49306 Téléphone : 47.42.35.00 Télex : Télécopie : 47.42.35.02	I D E M Contact(s) : Code : Téléphone : Télex : Télécopie :

I - DESIGNATION DU MATERIEL

N° 46786 - UNE ENCAISSEUSE AUTOMATIQUE REFERENCE S L 26.00

qui assure le formage d'une caisse-carton, le groupage des produits, leur introduction dans la caisse, la fermeture des rabats par dépose de bandes adhésives.

II - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

2.01 - Matériel selon composants, principes de montage, de câblage et de protection, standards CERMEX, exceptées certaines spécifications pouvant être énoncées ci-après.

2.02 - Principaux composants :

- Pneumatique (vérins, limiteurs de débit, détecteurs magnétiques et électro-distributeurs)

: compatible avec les principales marques, selon les standards définis et adoptés par CERMEX sur la base de la normalisation européenne (documents de référence disponibles sur demande).

- Electrique

: TELEMECANIQUE

- Cellules photo-électriques :
 . proximité et réflex Ø 18

: compatibles avec les principales marques du marché.

 . autres

: SICK

- Motorisation

: SEW EURODRIVE

DOCUMENTATION APRES VENTES

21899A

05.07.1996

- Automate programmable : SIEMENS 115 U
Nota : Emplacement zéro réservé au niveau de l'automate pour carte permettant le dialogue avec un superviseur (dans le futur) et selon choix réseau client.
- Pupitre opérateur, affichage défauts, remèdes en clair : LAUER PCS 095

NB : Dans le cas d'applications spécifiques, CERMEX se réserve le droit d'opter pour des composants correspondant au mieux, en type et en marque, à la fonction requise.

- 03 - Installation d'une goulotte de liaison sortie vignetteuse pour reprise de niveau, variant de 800 à 900 mm, pour liaison tapis d'encaisseuse.
- 2.04 - Convoyeur d'alimentation produits équipé d'une cellule anti-bourrage et d'une cellule anti-frottement.
- 2.05 - Encaisseuse avec dispositif d'empilage en montant équipé d'un plateau stabilisateur d'empilage complété d'un second stabilisateur reprenant le premier rang d'étuis après transfert de l'empileur et avant transfert des deux rangs dans la caisse-carton.
- 2.05 - Poussoir d'encaissage commandé pneumatiquement permettant d'assurer les rangements équivalant à 2 poussées dans la caisse-carton avec possibilité de traiter, à terme, une seule poussée.
- 2.06 - Magasin de caisses-carton horizontal à bande motorisée, capacité minimum 150 caisses-carton (longueur hors bâti : 700 mm, hauteur de chargement environ : 1200 mm).
- 07 - Fermeture des caisses par dépose de bandes adhésives.
- 2.08 - Pupitre de commande à droite du magasin, positionné, en partie, sous le magasin, afin de ne pas gêner l'accès au chargement.
- 2.09 - Dispositif de sélection "fin de lots", avec marche arrière tapis.
- 2.10 - Compteur de caisses-carton.
- 2.11 - Installation d'une pompe à vide MILLS VA26 + bonbonne.
- 2.12 - Adaptations spécifiques :
 - . Installation d'un tiroir au sol, sur roulettes, sous la partie groupage pour récupération éventuelle d'étuis.

DOCUMENTATION APRES VENTES

21899A

05.07.1996

- . Suppression au maximum des zones de rétention par installation sur la partie carton d'une sole pleine en tôles inox, permettant d'isoler les parties inférieures et ainsi de limiter les chutes d'étuis dans le fond de celles-ci (plaques vissées s'adaptant automatiquement aux variations dimensionnelles des emballages traités lors des changements de format), et pour la partie groupage, d'un ensemble de tôles inox fixes afin de boucher au maximum les zones vides.

2.13 - Manutention carton sortie encaisseuse permettant de ramener les caisses-carton au niveau du magasin de l'encaisseuse en les accumulant le long de la machine. Eléments se composant de :

- . Un premier convoyeur à rouleaux gravitaires, longueur en 1300 mm, assurant la reprise des caisses-carton fermées par bandes adhésives.
- . Transfert à 90 ° des caisses-carton par rampe à galets intercalée entre les rouleaux libres à mouvement d'élévation à commande pneumatique, permettant d'éviter trop de perte d'altitude.
- . Deux portillons relevables permettant l'accès et l'ouverture des portes machine.
- . Support des deux portillons directement sur le montant du bâti d'encaisseuse (voir portillons en aluminium pour faciliter leur déplacement).
- . Un convoyeur à rouleaux gravitaires permettant d'assurer le stockage de caisses-carton pour palettisation manuelle.

Nota : Eléments de manutention fournis avec pieds tubulaires tripodes.

2.14 - Documents en 4 exemplaires.

2.15 - Relevé sonore à effectuer.

III - SPECIFICATIONS PARTICULIERES MATERIEL

31. Conditions d'utilisation : 1 x 8

32. Cadence : 260 étuis par minute pour les étuis épaisseur 16.
Maxi 30 empilages par minute, soit 5 caisses par minute maximum.

33. Couleur :

- . Pour le bâti machine : Gris RAL à définir ultérieurement.
- . Pour les portes d'armoire et carters de protection : 2ème teinte RAL à définir.

34. Automate programmable : SIEMENS 115 U.

35. Système de fermeture : Type : bande adhésive.

DOCUMENTATION APRES VENTES

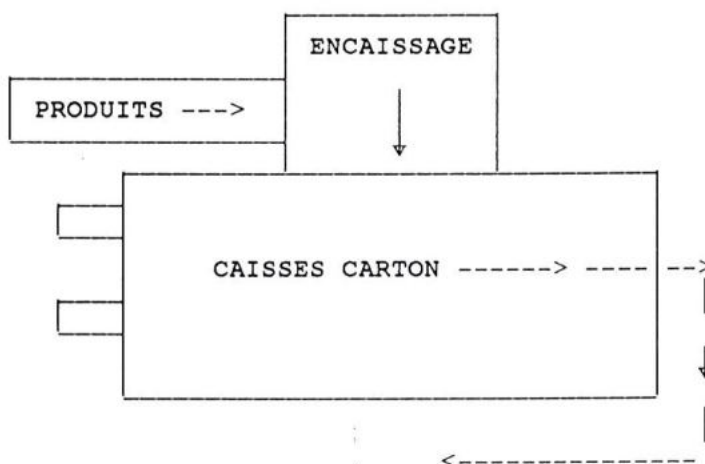
21899A

05.07.1996

IV - IMPLANTATION MATERIEL

41. Sens machine

: le schéma ci-après illustre uniquement le sens des flux produits et cartons et ne peut en aucun cas être considéré comme un plan de référence pour étude.



42. Plan de référence pour étude : SI 16066

43. Plan d'encombrement définitif : il ne sera transmis qu'une fois l'étude achevée.

44. Position de l'armoire électrique : en fond de partie groupage.

45. Position du pupitre de commande : orientable, à droite du magasin de caisses carton à plat, positionné en partie sous le magasin, afin de ne pas gêner l'accès au chargement.

46. Raccordement amont :

- Liaison mécanique : transporteur motorisé, intégré à la machine.
hauteur de départ : 800 à 900 mm.

- Signal anti-bourrage : assuré par CERMEX (information électrique disponible dans l'armoire machine pour exploitation en amont).

DOCUMENTATION APRES VENTES

21899A

05.07.1996

47. Raccordement aval :

- Liaison mécanique : transporteur d'évacuation des caisses remplies, fourni par CERMEX.
Hauteur de sortie : 750 mm.
- Signal anti-bourrage : assuré par CERMEX.

48. Exigences particulières autres (accès - environnement) : accès libre le plus étroit : 2300 x 2300 mm.

V - BRANCHEMENT ELECTRIQUE

51. Tension d'alimentation triphasée : 380 volts + terre + neutre.

Nota : les variations ne doivent pas dépasser + ou - 10 % de la tension nominale.

52. Télécommande :

- entrées et sorties automate : 24 volts courant continu

53. Puissance approximative par machine :

Machine	: 1,2 KVA
Banderolage 2 x 0,25 KVA	: 0,5 KVA
Pompe à vide	: 0,75 KVA
Magasin à bande	: 0,18 KVA
Total	: 2,63 KVA

54. Puissance précise : elle ne pourra être indiquée qu'une fois l'étude achevée.

55. Raccordement : dans l'armoire électrique en "E" sur le plan définitif.

VI - BRANCHEMENT PNEUMATIQUE

61. Pression minimum : 5 à 6 bars.

62. Qualité de l'air : Sec, non lubrifié.

63. Consommation approximative : environ 44 NM3/heure à 5 cycles/minute.

64. Consommation précise : elle ne pourra être indiquée qu'une fois l'étude achevée.

DOCUMENTATION APRES VENTES

04E TECH 4/15

21899A

05.07.1996

65. Tuyau d'alimentation : Le matériel est équipé d'un demi-raccord express permettant de recevoir l'autre moitié correspondante, alimentée par un tuyau 20/27 (3/4").

66. Raccordement : sur filtre régulateur livré avec la machine, en "AC" sur le plan définitif.

VII - PRODUITS

71. Formats à traiter :

REP	REFERENCES	DIMENSIONS APPROXIMATIVES DES PRODUITS	GROUPE	DIMENSIONS APPROXIMATIVES DES LOTS	CADENCE
1	FORMAT N° 1	41 x 16 x 103	10 x 15 x 2 = 300	410 x 240 x 206	260 ETUIS/MN
2	FORMAT N° 2	41 x 24 x 103	10 x 10 x 2 = 200	410 x 240 x 206	130 ETUIS/MN
3	FORMAT N° 3	41 x 36 x 103	10 x 7 x 2 = 140	410 x 252 x 206	130 ETUIS/MN
4	FORMAT N° 4	41 x 41 x 103	10 x 6 x 2 = 120	410 x 246 x 206	50 ETUIS/MN
5	FORMAT N° 5	41 x 57 x 103	10 x 4 x 2 = 80	410 x 228 x 206	50 ETUIS/MN

- Caisses-carton utilisées : 1 seul format, dimensions intérieures 430 x 260 x 220.

- Présentation des produits : A plat sans travers sur une seule voie.

72. Plage de réglage (dimensions extérieures) :

- Caisses carton :

. Longueur : 250 mm à 500 mm.
. Largeur : 200 mm à 325 mm.
. Hauteur : 110 mm à 325 mm.

- Produits :

. Longueur (sens largeur de l'empileur) : 83 mm à 150 mm.
. Epaisseur (sens hauteur de l'empileur) : 12 mm à 80 mm.
. Largeur (sens longueur de l'empileur) : 30 mm à 100 mm.

Les variations indiquées peuvent nécessiter des adaptations et outillages spécifiques. En outre, elles ne sont valables que sous réserve de stabilité des produits.

DOCUMENTATION APRES VENTES

FICHE TECHNIQUE

21899A

05.07.1996

73. Caractéristiques des caisses :

Les caisses-carton devront être conformes au cahier des charges CERMEX joint particulièrement en ce qui concerne le sens d'impression et la position de la patte de jonctionnement qui devront correspondre à l'annexe 2H PA. Si le jeu nécessaire n'est pas garanti sous la patte, elle sera prolongée sur le rabat supérieur.

Caractéristiques spécifiques des caisses : caisses-carton à rabats normaux.

74. Echantillons en notre possession :

- Représentatifs dans chaque référence : non

Echantillons à nous fournir :

Nota : Echantillons qui seront utilisés sur les 2 SL 26 N° 46788/787.

Pour étude :

- Quantité : 1 caisse-carton à plat + 1 caisse-carton pleine
- Délai : de suite

Pour essais :

- Quantité : 1200 caisses-carton à plat
12 caisses-carton remplies dans chacun des formats numéros 1, 3 et 5
4 rouleaux de bande adhésive
- Délai : Début de semaine 43/96.

Les échantillons doivent nous parvenir franco domicile.

III - RECEPTION

81. Modalités : décrites en annexe.

IX - EXPEDITION

91. Emballage : non

92. Délais :

- . Pré-réception chez CERMEX : mi-novembre 1996, date à confirmer en fonction avancement machine.
- . Réception chez CERMEX : début de semaine 50/96
- . Livraison : fin de semaine 50 ou début semaine 51/96
- . Mise en service pour mise en production sur site : au plus tard le 20.12.1996.

DOCUMENTATION APRES VENTES

21899A

05.07.1996

Ces délais impliquent que CERMEX dispose, dans les temps impartis, des renseignements techniques et échantillons nécessaires aux études et essais.

93. Mode : par camion à ridelles, débâchable, avec plancher bois pour chargement au transpalette sur table élévatrice.

94. Assurée par CERMEX : franco.

X - MISE EN SERVICE

101. Conditions générales : décrites en annexe.

102. Assurée par : CERMEX, à la charge de CERMEX.

XI - GARANTIE

111. Conditions générales : décrites en annexe.

112. Durée : 1 an pièces, main d'oeuvre, et déplacements, 2 ans pour les pièces présentant un défaut de conception et de fabrication de la part de CERMEX.

XII - CONDITIONS GENERALES DU MARCHE

écrites au recto de l'annexe jointe ainsi que les conditions générales de vente (au verso).

XIII - RAPPEL DES ELEMENTS COMPLEMENTAIRES A FOURNIR PAR LE CLIENT

PARAGRAPHE	OBJET	ELEMENTS MANQUANTS	DELAI LIMITE
33	COULEUR	TEINTE EXACTE A CONFIRMER	SEMAINE 27
75	ECHANTILLONS POUR ETUDE	SELON QUANTITES DEFINIES AU PARAGRAPHE 75	SEMAINE 27
	ECHANTILLONS POUR ESSAIS		DEBUT SEMAINE 43

DOCUMENTATION APRES VENTES

21899A

05.07.1996

Le marché ne prendra un caractère définitif, notamment en matière de délai de livraison, que lorsque les éléments manquants désignés ci-dessus auront été transmis dans les délais limites indiqués.

XIV - PIECES JOINTES EN ANNEXE

- 1 plan d'implantation générale SI 16066
- 1 cahier des charges-carton
- 1 annexe 2 HP A

CONTACTS :

SYNTHELABO

CERMEX

Nom du signataire :

Nom du signataire :

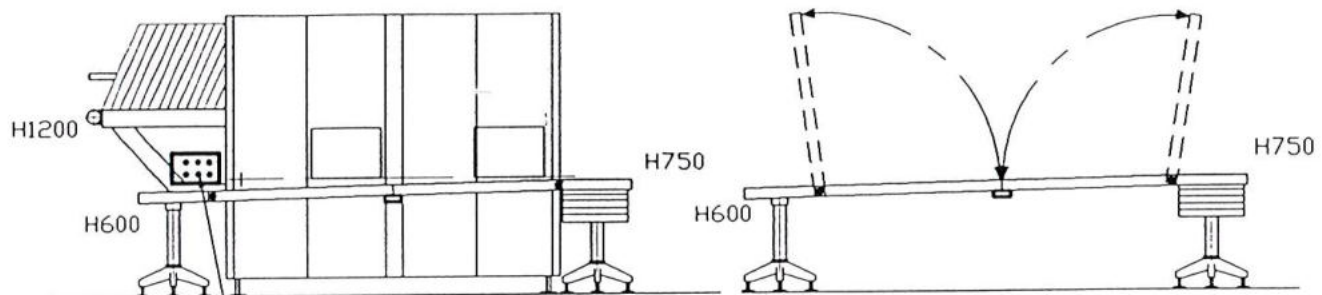
Christophe PERRENX

VUES EN ELEVATION SELON (A)

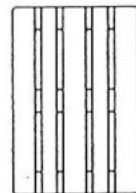
(A)

ENCAISSEUSE SL 26 +
Transporteur d'accumulation

Transporteur d'accumulation
portillons relevables



Pupitre de commande



Goulotte

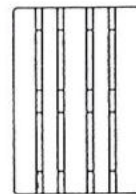


1300

VIGNETTEUSE

H880/920

1300



H600

ABE

500

(A)

FERMETURE PAR
BANDES ADHESIVES

H750

ELEVATEUR H630/730

cermex

21910 Corcelles les cilleaux FRANCE

SYNTHELABO -37-
PROJET LIGNE BLISTERS
SL26 BA n°46786

dessiné par : PY
le 27/06/96

ech 1/50

N° d'affaire
21899A

N° de plan
SI16066

DOCUMENTATION APRES VENTES

ADDITIF NUMERO 0 EN DATE DU 23 JUILLET 1996

21899A/B

05.07.1996

CLIENT	USINE UTILISATRICE
S Y N T H E L A B O 30-38 AVENUE GUSTAVE EIFFEL BP 166 37001 TOURS CEDEX Contact(s) : Monsieur Thierry MARIN Code : 49306 Téléphone : 47.42.35.00 Télex : Télécopie : 47.42.35.02	I D E M Contact(s) : Code : Téléphone : Télex : Télécopie :

CONCERNE - ENCAISSEUSE AUTOMATIQUE REFERENCE S L 26.00 N° 46786 (AFFAIRE 21899A)
- ENCAISSEUSE AUTOMATIQUE REFERENCE S L 26.00 N° 46787 (AFFAIRE 21899B)

- 2.02 - Automate programmable : SIEMENS 115 U + CPU 942 (SINEC L1)
Nota : Châssis CR700-1 avec emplacement zéro réservé pour carte permettant le dialogue avec un superviseur dans le futur.
- 2.06 - Magasin de caisses-carton horizontal à bande motorisée, capacité minimum 150 caisses-carton (longueur bâti hors tout : 900 mm, hauteur de chargement environ : 1200 mm).
- 2.09 - Dispositif de sélection "fin de lots", standard CERMEX, sans marche arrière tapis.
- 2.12 - Adaptations spécifiques :
. Pas d'installation de tiroir de récupération produits.
- 2.13 - Manutention carton sortie encaisseuse selon plan SI 16112 joint en annexe.
Définition exacte communiquée ultérieurement.
47. Raccordement aval :
- Signal anti-bourrage : non.

PJ : 1 nouveau plan d'étude SI 16112

CONTACTS :

SYNTHELABO	CERMEX
------------	--------

Nom du signataire :

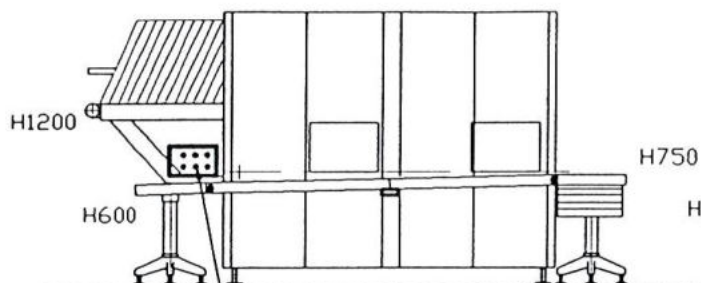
Nom du signataire :

Christophe PERRENX

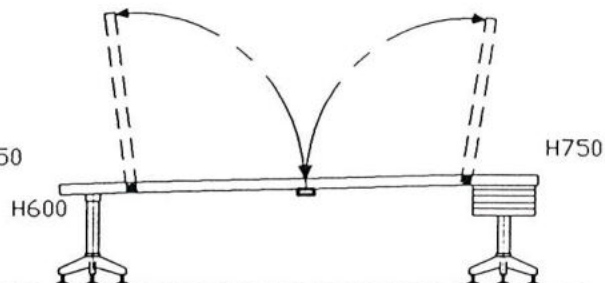
VUES EN ELEVATION SELON

(A)

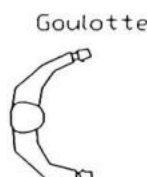
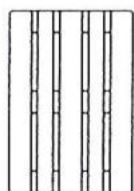
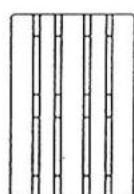
ENCAISSEUSE SL 26 +
Transporteur d'accumulation



Transporteur d'accumulation
portillons relevables



Capitaine de commande



H600

Goulotte

1300

VIGNETTEUSE

H880/920

ABE

500

150 Goulotte

3830

(A)

FERMETURE PAR
BANDES ADHESIVES

H750

ELEVATEUR H630/730

cermex

21910 Corcelles les cilleaux FRANCE

SYNTHELABO -37-
PROJET LIGNE BLISTERS
SL26 BA n°46786

dessiné par : PY
le : 23/07/96

ech : 1/50

N° d'affaire
21899A

N° de plan
SI16112

DOCUMENTATION APRES VENTES

ADDITIF NUMERO 1 EN DATE DU 26 AOUT 1996

FICHE TECHNIQUE

N° ET 21899A/B

DU

05.07.1996

CLIENT	USINE UTILISATRICE
SYNTHELABO 30-38 AVENUE GUSTAVE EIFFEL BP 166 37001 TOURS CEDEX Contact(s) : Monsieur Thierry MARIN Code : 49306 Téléphone : 47.42.35.00 Télex : Télécopie : 47.42.35.02	I D E M Contact(s) : Code : Téléphone : Télex : Télécopie :

CONCERNE - ENCAISSEUSE AUTOMATIQUE REFERENCE S L 26.00 N° 46786 (AFFAIRE 21899A)
ENCAISSEUSE AUTOMATIQUE REFERENCE S L 26.00 N° 46787 (AFFAIRE 21899B)

42. Plan de référence pour étude : SI 16133

72. Nouvelle plage de réglage produits (dimensions extérieures) :

- . Longueur (sens largeur de l'empileur) : 63 mm à 150 mm.
- . Epaisseur (sens hauteur de l'empileur) : 12 mm à 80 mm.
- . Largeur (sens longueur de l'empileur) : 30 mm à 100 mm.

CONTACTS :

SYNTHELABO	CERMEX
------------	--------

Nom du signataire :

Nom du signataire :

Christophe PERRENX

DOCUMENTATION APRES VENTES

ADDITIF NUMERO 2 EN DATE DU 27 SEPTEMBRE 1996

21899A/B

05.07.1996

CLIENT	USINE UTILISATRICE
SYNTHELABO 30-38 AVENUE GUSTAVE EIFFEL BP 166 37001 TOURS CEDEX Contact(s) : Monsieur Thierry MARIN Code : 49306 Téléphone : 47.42.35.00 Télex : Télécopie : 47.42.35.02	I D E M Contact(s) : Code : Téléphone : Télex : Télécopie :

CONCERNE - ENCAISSEUSE AUTOMATIQUE REFERENCE S L 26.00 N° 46786 (AFFAIRE 21899A)ENCAISSEUSE AUTOMATIQUE REFERENCE S L 26.00 N° 46787 (AFFAIRE 21899B)

33. Couleur :

- . Pour le bâti machine : Blanc Perle RAL 1013.
- . Pour les portes d'armoire et carters de protection : Gris Sécurité RAL 7004.

CONTACTS :

SYNTHELABO	CERMEX
------------	--------

Nom du signataire :

Nom du signataire :

Christophe PERRENX

DOCUMENTATION

ADDITIF N° 3 DU 03.12.1996

A LA FICHE TECHNIQUE

N° 21899A/B DU 05.07.1996

DONNEUR D'ORDRE

SYNTHELABO

30-38, AVENUE GUSTAVE EIFFEL

BP 166

37001 TOURS

Code : 49306

Téléphone : 02.47.42.35.00 Fax : 02.47.42.35.00

<u>Interlocuteurs</u>	<u>Fonction</u>	<u>Téléphone</u>	<u>Fax</u>
Monsieur MARIN			

USINE UTILISATRICE

SYNTHELABO

30-38, AVENUE GUSTAVE EIFFEL

BP 166

37001 TOURS

Code : 49306

Téléphone : 02.47.42.35.00 Fax : 02.47.42.35.00

<u>Interlocuteurs</u>	<u>Fonction</u>	<u>Téléphone</u>	<u>Fax</u>
Monsieur MARIN			

CONCERNE : ENCAISSEUSE SL 26.00 N° 46786

VII - PRODUITS

71. Formats à traiter :

Formats à traiter en plus de ceux initialement prévus :

REP	REFERENCES	DIMENSIONS APPROXIMATIVES	GROUPEMENT	DIMENSIONS APPROXIMATIVES DES LOTS	CADENCE
1	FORMAT N° 1	41 x 16 x 103	10 x 15 x 2 = 300	410 x 240 x 206	260 étuis/minute
2	FORMAT N° 2	41 x 24 x 103	10 x 10 x 2 = 200	410 x 240 x 206	130 étuis/minute
3	FORMAT N° 3	41 x 36 x 103	10 x 7 x 2 = 140	410 x 252 x 206	130 étuis/minute
4	FORMAT N° 4	41 x 41 x 103	10 x 6 x 2 = 120	410 x 246 x 206	50 étuis/minute
5	FORMAT N° 5	41 x 57 x 103	10 x 4 x 2 = 80	410 x 228 x 206	50 étuis/minute
6	FORMAT N° 1	41 x 16 x 103	10 x 15 x 1 = 150	410 x 240 x 103	260 étuis/minute
7	FORMAT N° 6	71 x 21 x 116	6 x 10 x 1 = 60	440 x 240 x 125	150 étuis/minute

RAPPEL : Caisses-carton utilisées pour :

- les repères 1 à 5 -> n° 23
- le repère 6 -> n° 22
- le repère 7-> n° 24

CONTACTS

SYNTHELABO	CERMEX
-------------------	---------------

Nom du signataire :

Nom du signataire :

Christophe PERRENX

Date : 03.12.1996

Date : 03.12.1996

Documentation

ADDITIF N° 4 DU 10.12.1996 A LA FICHE TECHNIQUE N° 21899A/B DU 05.07.1996

DONNEUR D'ORDRE

SYNTHELABO

30-38, AVENUE GUSTAVE EIFFEL
BP 166
37001 TOURS

Code : 49306

Téléphone : 02.47.42.35.00 Fax : 02.47.42.35.00

<u>Interlocuteurs</u>	<u>Fonction</u>	<u>Téléphone</u>	<u>Fax</u>
Monsieur MARIN			

USINE UTILISATRICE

SYNTHELABO

30-38, AVENUE GUSTAVE EIFFEL
BP 166
37001 TOURS

Code : 49306

Téléphone : 02.47.42.35.00 Fax : 02.47.42.35.00

<u>Interlocuteurs</u>	<u>Fonction</u>	<u>Téléphone</u>	<u>Fax</u>
Monsieur MARIN			

CONCERNE : ENCAISSEUSES SL 26.00 N° 46786 ET 46787

Suite pré-réception en date du 22 Novembre 1996 effectuée sur SL26.00 n° 46786.

Adaptations à apporter :

Porte arrière fixe partie groupage : rendre la 2^{ème} porte ouvrable avec contact de sécurité SCHMERSAAL.

Protection niveau rouleau de scotch arrière côté armoire électrique : CERMEX a changé l'inclinaison du rouleau afin que ce dernier soit totalement intégré dans l'enceinte de la machine sans avoir recours à une entrouverture dans le lexan de la porte de carénage.

§ 2.11 Pompe à vide : prévoir l'exportation de la pompe à vide à 10 mètres linéaire de la machine (alimentation électrique + tuyau de vide). Adaptation impliquant de refaire la tôle au niveau du support initial.

Installation d'un filtre sur le réseau de vide pour protéger la pompe et d'éviter le mélange huile/poussière.

§ 4.6. Raccordement amont : Arrêt machine amont : CERMEX a rapporté dans un boîtier le relais de l'armoire électrique au début du convoyeur d'alimentation produits.

§ 7.1. Format étuis à traiter :

En plus des 5 formats initialement prévus sur les 2 machines, seul le nouveau repère 6 correspondant au format n° 1 groupé x 150 devra être testé sur les machines avant réception.

Le format n° 6 (repère 7) groupé x 60 est suspendu pour le moment et ne sera pas testé sur ces matériels

§ 9.2. Délai :

Nouvelle date de réception pour les 2 machines à considérer : le mardi 17.12.96.

Pour SL26 N° 46786, date de livraison : semaine 03/97.

INTERVENTION CERMEX PAS AVANT SEMAINE 05/97

Pour SL26 N° 46787, date de livraison : pas avant semaine 06/97

Date d'intervention à valider ultérieurement

NOTA :

Concernant le vide de ligne sur ces machines, nous revoyons actuellement les adaptations supplémentaires en vue de répondre au plus près à votre cahier des charges.

Cet élément sera à rediscuter lors de la réception définitive machine.

CONTACTS

SYNTHELABO	CERMEX
-------------------	---------------

Nom du signataire :

Nom du signataire :

Christophe PERRENX

Date : 10.12.1996

Date : 10.12.1996