Sous épreuve U41

Étude des spécifications générales d’un système pluritechnologique

**DOSSIER PRÉSENTATION**

**FERMEUSE DE BOITES DE GLACES**

**Ce dossier comprend les documents DP1 à DP3**

**FERMEUSE DE BOITES DE GLACES**

**1 . PRÉSENTATION**

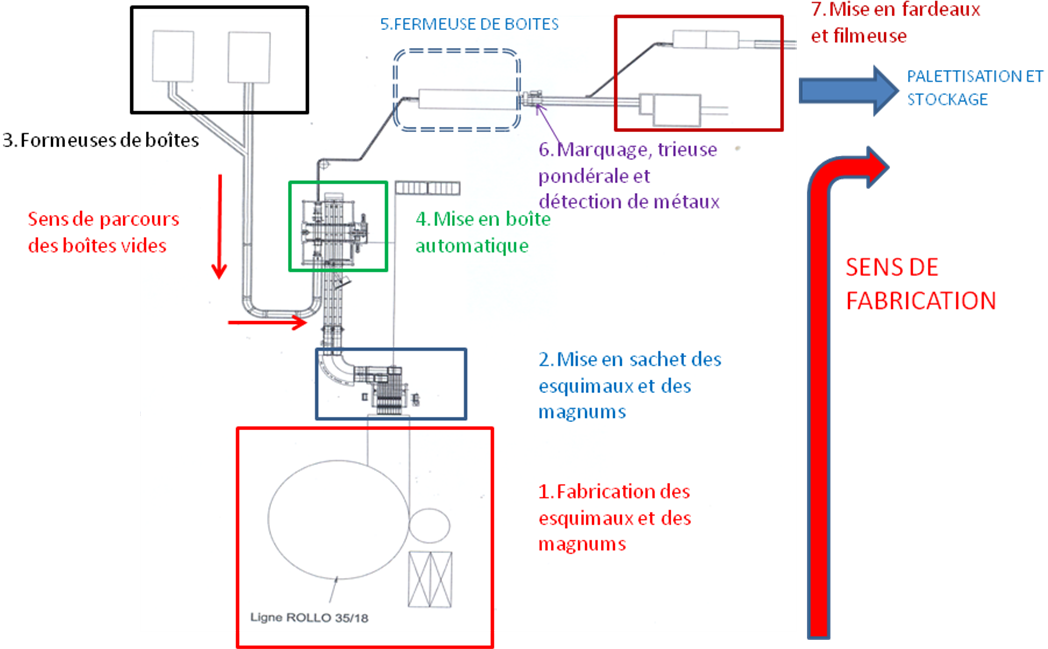
L’entreprise R&R ICECREAM fabrique des glaces sous différentes formes : cônes, bâtonnets, coupes et vrac 1litre, 2,5 litres et 5 litres. Elle souhaite se lancer dans les magnums et, pour cela, elle doit reconditionner et remettre aux normes la FERMEUSE DE BOITES ROVEMA qui fait partie de la ligne de fabrication.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| CONE | BATONNETS | MAGNUM |

**2 . PRÉSENTATION DE LA LIGNE DE FABRICATION DES ESQUIMAUX ET DES MAGNUMS**

**Objet de notre étude**

**3 . CARACTÉRISTIQUES DE PRODUCTION DE LA LIGNE**



**1-Fabrication des esquimaux et des magnums HOYER** 24 000 unités/h

**4 . PRÉSENTATION DE LA FERMEUSE DE BOITES ROVEMA**

*Unités = glaces*

Chambre froide

Filmeuse de palette ROBOPAK

Cercleuse de palette OMS

5-Fermeuse de boîtes ROVEMA

*150 boîtes/min*

6-Détecteur de métaux + trieuse pondérale ANRITSU

Ramassage manuel

*16 Fardeaux/min*

3-Formeuse de boîtes CIEMME

*75 boîtes/min*

3-Formeuse de boîtes CIEMME

*75 boîtes/min*

Marquage jet d’encre DOMINO

20 Fardeaux/min

Etiquetteuse LOGOPAK

16 Fardeaux/min

Palletiseur 4 UTECO

*14,5 fardeaux/min*

7-Filmeuse de lots

*12 Fardeaux/min*

6-Marquage jet d’encre VIDEOJET

250 boites/min

4-Mise en boîte automatique VORTEX

*24 000 unités/h*

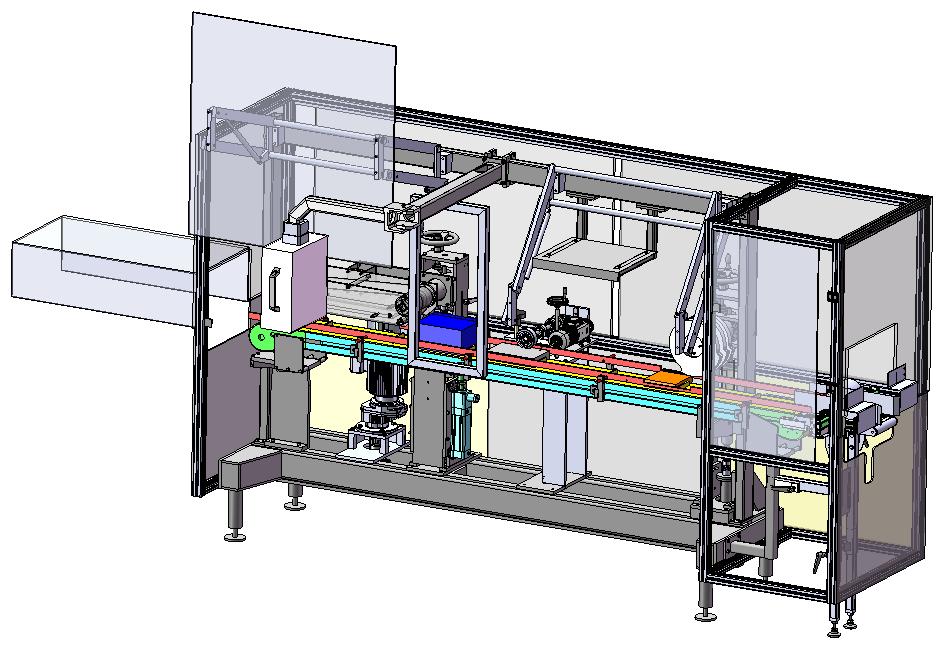
2-Mise en sachet HOYER

*24 000 unités/h*

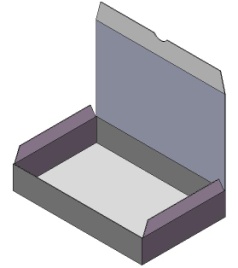
**Tapis de maintien**

**Système de rattrapage de jeu**

**Roue fermeuse**



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Sortie des boites fermées remplies** |  |  |
|  | **Entrée des boites ouvertes et remplies** |
|  |  |

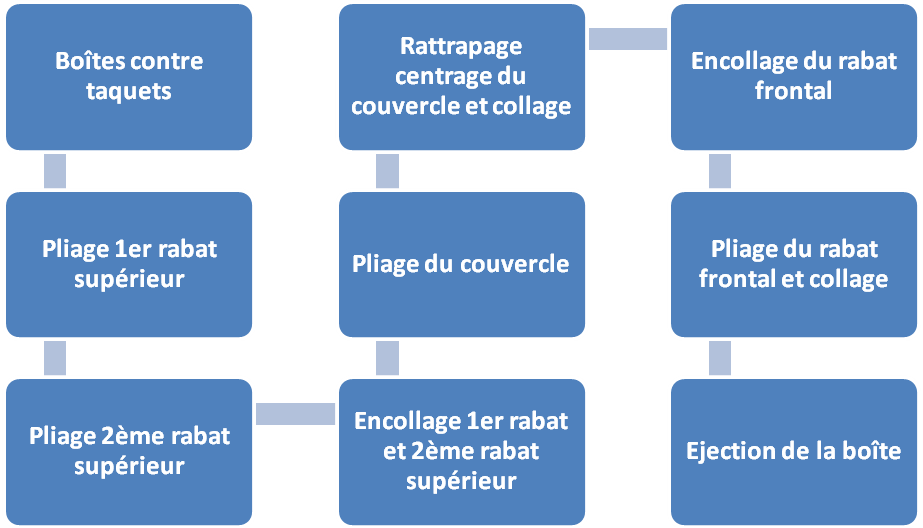


**Convoyeur à taquets**

**Moteur principal**

**Vérin de relevage**

**Synoptique de fonctionnement de la Fermeuse :**



**Entrée des boîtes ouvertes remplies**