Sous épreuve U42

**Vérification des performances mécaniques et électriques d’un système pluritechnologique.**

**DOSSIER PRÉSENTATION**

**FERMEUSE DE BOITES DE GLACES**

**Ce dossier comprend les documents DP1 à DP3FERMEUSE DE BOITES DE GLACES**

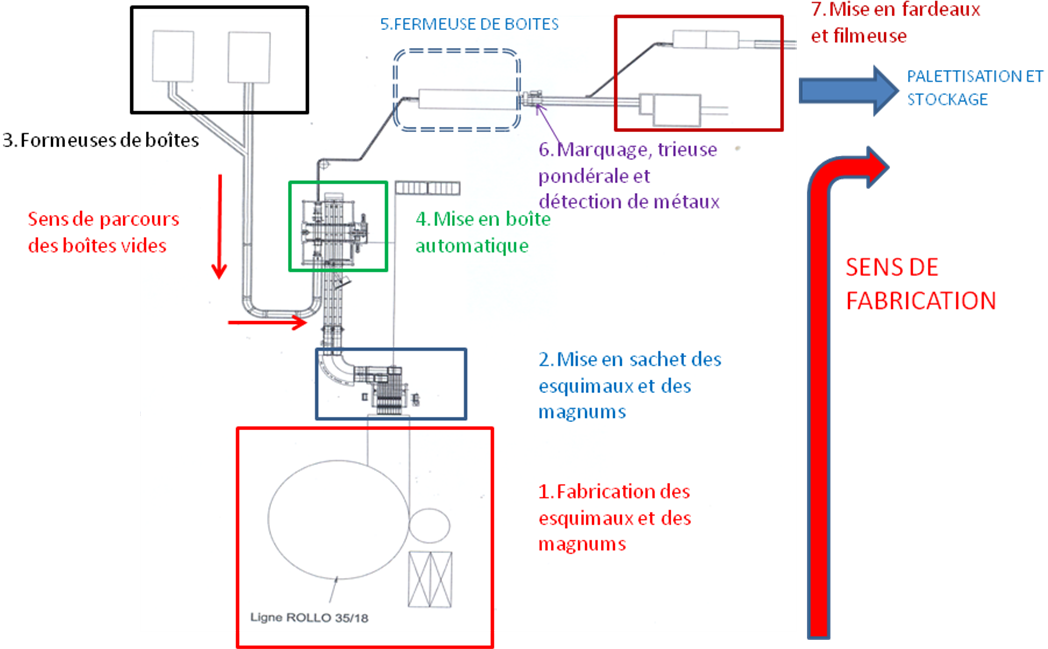
**1 . PRÉSENTATION**

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

*Unités = glaces*

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

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*

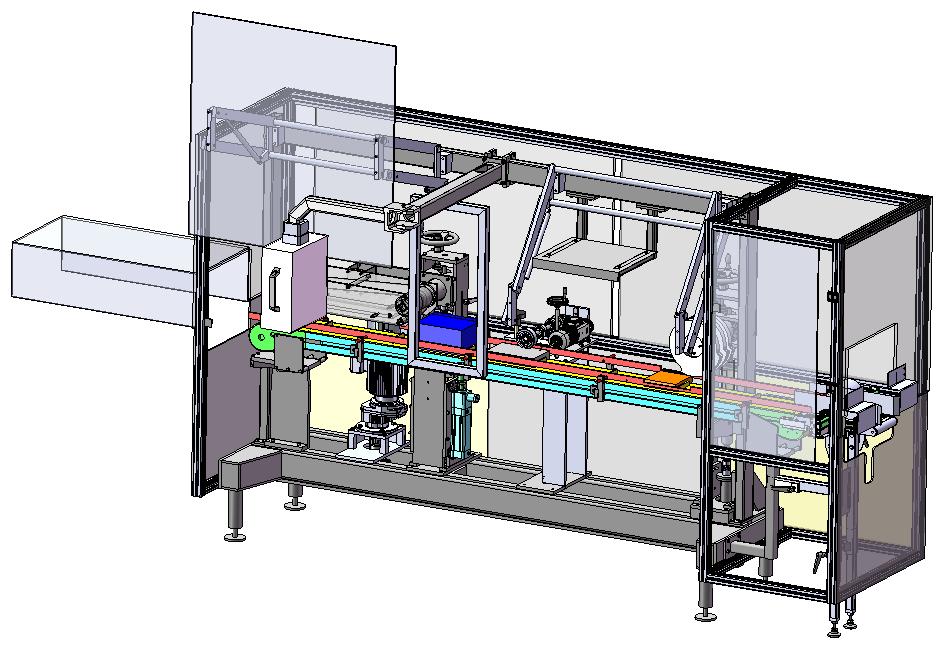
2-Mise en sachet HOYER

*24 000 unités /h*

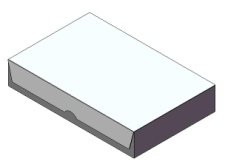
**Tapis de maintien**

**Système de rattrapage de jeu**

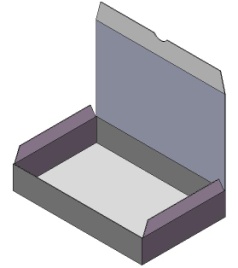
**Roue fermeuse**



|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **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**

