Constructeur
de Thermoscelleuses

GECAM

40 avenue des Bruyères - BP 364
69154 Décines Charpieu CEDEX
Tél. 04 78 30 96 53
Fax. 04 78 28 13 04

Centre Psychothérapique de Nancy
1 Rue du Docteur Archambault
BP11010
54521 LAXOU Cedex

Décines le 5 Novembre 2009

Direction des Services Economiques et Travaux.

Monsieur le Directeur,

Nous sommes heureux de répondre à votre consultation. Conformément à votre cahier des charges, nous avons le plaisir de vous proposer pour le Lot N° 1, notre modèle 3750 à deux pistes complètement indépendantes qui correspond à votre cahier des charges et qui nous semble bien adaptée à votre mode de production pour les plats froids.
Une imprimante à dépose d'étiquettes automatique par soufflage direct sera intégrée au convoyeur de sortie motorisé de la machine.

Lot N°1.
Scelleuse et étiquetage :

Cette machine s'intégrera parfaitement dans votre local avec une longueur totale de 4 m (voir plan d'encombrement).

Vos agents disposeront d'un convoyeur de 1 m 15 pour le remplissage des barquettes.

Compte tenu de l'étroitesse de cette machine, ils pourront travailler sans effort et sans gène de part et d'autre du convoyeur.

En cas de panne de votre machine actuelle (3600 Juin 1993) par rapport à la boite de pilotage (indexeur) qui ne se répare plus, nous vous mettrions à disposition une machine semi-automatique dans l'attente de la livraison de ce nouveau matériel.

Pour adapter le système d'étiquetage automatique des barquettes en sortie de machine, il convient d'équiper la machine d'un convoyeur motorisé avec remise en ligne.

L'imprimante sera programmée avec les éléments nécessaires pour votre production (Date de fabrication, date limite de consommation, nom du plat, régimes, remise en température, couvercle O/F/P, mode de conservation, logo de l'établissement).
Des plats pourront être mis en mémoire à partir de votre base de données et pourront être rappelés par un code numérique.

Elle sera positionnée en sortie de machine, et déposera une étiquette sur chaque barquette après remise en ligne.
Les barquettes seront ensuite acheminées jusqu'à la table d'accumulation rotative.
Votre table rotative d'accumulation sera ajustée à la hauteur de la sortie de machine et rendra cet ensemble ergonomique(0,93).

Constructeur
de Thermoscelleuses

GECAM

40 avenue des Bruyères - BP 364
69154 Décines Charpieu CEDEX
Tél. 04 78 30 96 53
Fax. 04 78 28 13 04

1) NOTRE OFFRE MATERIEL

Notre modèle **3750 à double pistes indépendantes** semble parfaitement correspondre à vos besoins.

Ligne automatique modèle 3750 à deux pistes indépendantes

- Cette machine peut recevoir tout type et tous formats de barquettes existant sur le marché.
- Elle peut sceller des barquettes de tout type et toute matière (PS – PP – PVC – PE -PA/PE –PEHD –CPET -Carton enduit - Aluminium).
- Dans la mesure du possible les outils sont standards et compatibles entre différentes marques.
- Le montage et le démontage des outils ne nécessitent qu'une minute sans outillage particulier.
- Le film est simplement posé sur deux rouleaux et est centré par des bagues.
- La fin de bobine stoppe la machine automatiquement et cet arrêt est signalé par une alarme sonore (puissance à définir avec le client) ou lumineuse.
- La sortie des barquettes se fera sur un convoyeur motorisé à cordes afin de conserver une hauteur linéaire de travail en vue d'un étiquetage automatique. Un système de remise en ligne sera intégré pour l'utilisation d'une seule imprimante pour deux pistes.
- **Il est possible de produire sur une seule piste lorsqu'un des deux outils est démonté. Tous les paramètres sont indépendants.**
- Le faible encombrement de nos machines est très apprécié dans les locaux exigus.
- Le convoyeur de chargement comportera 3 pas de dépose pour une longueur de 1m15 une profondeur de 0,630 mm et une hauteur de 1,615 mm.
- Dans cette configuration la longueur de la machine proposée est de 4,00 m + 1,20 m pour la table rotative d'accumulation soit 5,20 m hors tout.

La machine sera équipée des formats demandés.

- Il est possible de combiner les formats entre eux.
- Les barquettes seront découpées au contour précis de la barquette et une languette d'ouverture sera dégagée.
- **Le scellage s'effectuera au cordon assurant un scellage très étanche.**

S.A.S. au Capital de 135 000 € - RCS Lyon 329 360 069 - Siret 329 360 069 00010 - APE 295 E - N° TVA Intracommunautaire FR 01 329 360 069

Constructeur
de Thermoscelleuses

GECAM

40 avenue des Bruyères - BP 364
69154 Décines Charpieu CEDEX
Tél. 04 78 30 96 53
Fax. 04 78 28 13 04

- Le tableau de commande est positionné en hauteur, pour une bonne protection lors de la phase de nettoyage, il est simple d'utilisation, ergonomique, très accessible pour chaque commande. Il est sécurisé par un plexiglas escamotable vers le haut.



- Grâce à de tout nouveaux silencieux le niveau sonore n'est que de **68 DB**.
- Les opérations de maintenance et d'entretien sont très aisées, elles consistent pour une grande part au nettoyage quotidien.
- Les chaînes sont tout inox et ne nécessitent pas de graissage.
- Une purge automatique programmable cyclée, vide le circuit pneumatique de toute condensation et préserve ainsi les distributeurs.
- Il n'est pas nécessaire de graisser le circuit d'air.
- Tous les roulements sont en inox double flasques sans entretien.
- Les axes d'outillage sont articulés dans des bagues en laiton auto lubrifiantes.
- Tous les points de contacts alu/inox ont été traités anti corrosion.
- La machine peut être nettoyée à grande eau, tous les organes sont parfaitement protégés, des couloirs d'écoulement sont aménagés pour canaliser les eaux sales.

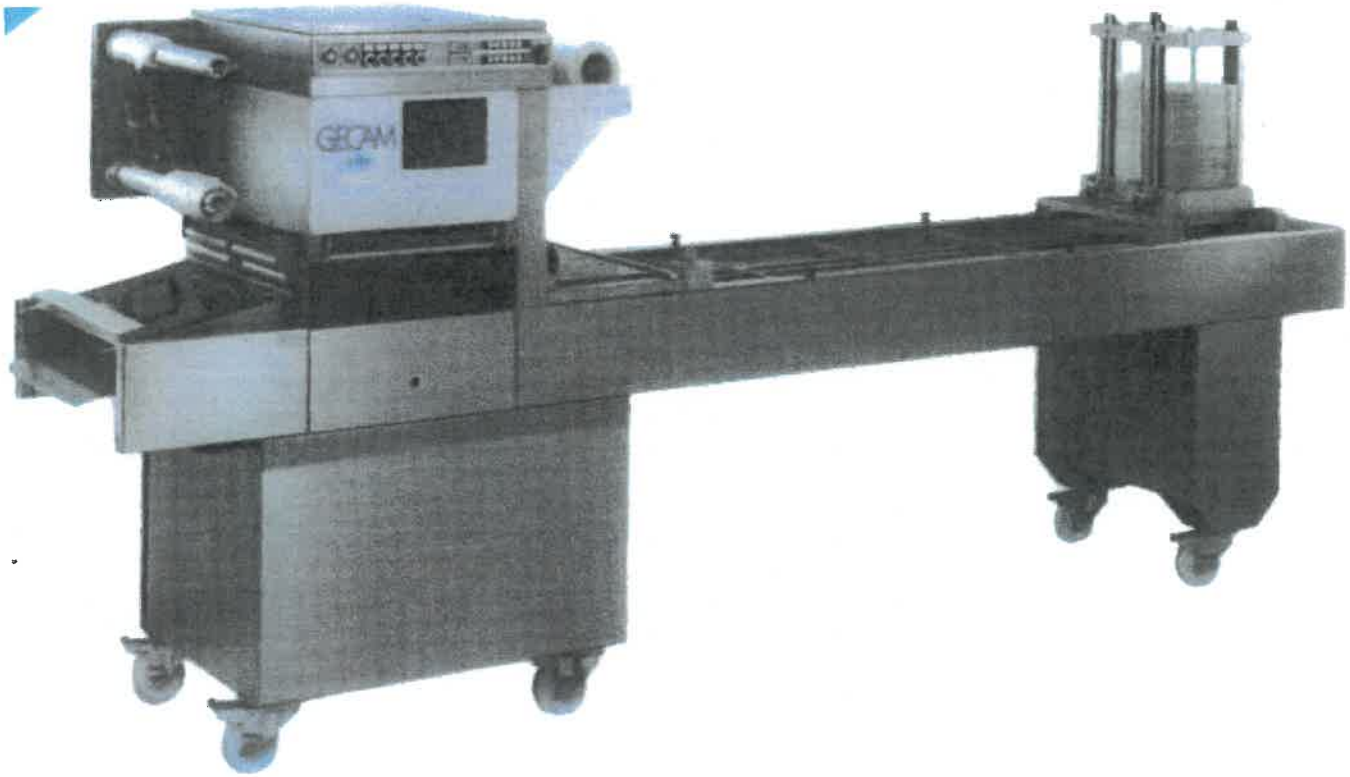
Constructeur
de Thermoscelleuses

GECAM

40 avenue des Bruyères - BP 364
69154 Décines Charpieu CEDEX
Tél. 04 78 30 96 53
Fax. 04 78 28 13 04

DESCRIPTIF TECHNIQUE.

Descriptif thermoscelleuse automatique 3750



Cette machine de conditionnement automatique à 2 pistes indépendantes effectue le scellage des barquettes et la découpe au contour.

La structure de cette ligne est tout inox et aluminium anodisé.

Les contacts inox/alu sont traités anti corrosion.

La capacité maximum des barquettes euronorme en fonctionnant sur 2 pistes indépendantes inégales est de 200 x 325 mm pour la piste arrière et de 130x325 pour la piste avant.

Les outillages sont complètement indépendants. Cela permet toutes les combinaisons.

Les opérations de scellage de chaque piste s'effectuent indépendamment.

Pour ce faire, la machine dispose de deux dérouleurs, deux enrouleurs, les commandes des réglages de chaque outillage sont indépendantes (déroulement du film, réglage des températures et temps de scellage).

S.A.S. au Capital de 135 000 € - RCS Lyon 329 360 069 - Siret 329 360 069 00010 - APE 295 E - N° TVA Intracommunautaire FR 01 329 360 069

Constructeur
de Thermoscelleuses

GECAM

40 avenue des Bruyères - BP 364
69154 Décines Charpieu CEDEX
Tél. 04 78 30 96 53
Fax. 04 78 28 13 04

MODELE 3750

LIGNE DE SCELLAGE AUTOMATIQUE MULTIPISTE AVEC DEUX PISTES INDEPENDANTES

Matériaux scellable à chaud PS, PVC, PE, PP, PA/PE, PEHD, PET, carton enduit, **aluminium**…
Découpe du film au contour précis de la barquette avec **languette d'ouverture**.

CARACTERISTIQUES GENERALES

- ✓ Structure de la machine en acier inox et alu anodisé.
- ✓ Un automate programmable pilote l'ensemble des fonctions.
- ✓ Deux pistes indépendantes au niveau de scellage, chacune équipée de son dérouleur.
- ✓ Possibilité de travailler sur une piste, puis sur l'autre pour limiter les changements d'outillage.
- ✓ Changement des outillages quasiment instantané et sans outil.
- ✓ Réglage indépendant pour chaque outil du déroulement du film, de la température et du temps de scellage.
- ✓ Réglage de l'accélération et de la vitesse pour éviter l'effet de vague.
- ✓ Nettoyage très facile, tous les organes sensibles sont parfaitement protégés.

MODE OPERATOIRE

- ✓ Chargement des barquettes pleines sur le convoyeur dans une configuration sans dépileur.
- ✓ Acheminement des barquettes dans les outillages de scellage par des barreaux entraînés par chaînes en inox sans entretien.
- ✓ Scellage et détourage des barquettes sur chaque piste ou sur la seule piste pourvue de barquettes.
- ✓ Ejection automatique des barquettes sur un tapis à rouleaux.
- ✓ Remise en ligne éventuelle selon le système de marquage des barquettes.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimension des barquettes	**2 pistes égales** Maxi 180 x 325 ou GN 1/3	2 pistes inégales Maxi piste n°1 200x325 Maxi piste n°2 130x325	
Hauteur standard des barquettes	100 maxi		
Cadence maxi	900 cycles/heure		
Alimentation électrique	**230v mono +Terre**	Puissance installée 4 kW	
Alimentation pneumatique	6 bars	Consommation 25 M3/H	
Postes de chargement		**3**	
Tapis de conditionnement (X)		1 m 15	
Longueur machine (Y)		**4 m 00**	avec convoyeur de sortie et remise en ligne des barquettes

Avantages :

Grande souplesse de production.
Possibilité de travailler deux formats différents simultanément.
Possibilité de travailler avec un seul outil (l'autre étant démonté pour nettoyage)
Raccordement et déplacement très aisé.
Rapport qualité prix SAV rapide et performant.
Pas de refroidissement par eau.
Pas de renvoi des vérins de scellage (montée directe)

LIGNE DE SCELLAGE AUTOMATIQUE MULTIPISTE AVEC DEUX PISTES INDEPENDANTES 3750



GECAM

Constructeur de Thermoscelleuses

Société du groupe

LIGNE DE SCELLAGE AUTOMATIQUE MULTIPISTE AVEC DEUX PISTES INDEPENDANTES 3750

Matériaux scellables PP, PS, CPET, CARTON/PP, PEHD
Découpe du film au contour précis de la barquette avec languette de désoperculage si nécessaire.

CARACTERISTIQUES GENERALES

- Structure de la machine en acier inox 18/10 et alu anodisé.
- Un automate programmable pilote l'ensemble des fonctions.
- Deux pistes indépendantes au niveau du scellage, chacune équipée de son dérouleur et enrouleur.
- Réglage indépendant pour chaque outil du déroulement du film, de la température et du temps de scellage
- Possibilité de travailler sur un format collectif ou individuel, simultanément ou indépendamment.
- Possibilité de travailler sur une piste, puis sur l'autre pour limiter les changements d'outillage.
- Changement des outillages instantané et sans aucun outil.
- Réglage de l'accélération et de la vitesse pour éviter l'effet de vague.
- Nettoyage très facile.

MODE OPERATOIRE

- Chargement des barquettes sur le convoyeur.
- Transfert des barquettes vers le poste de scellage.
- Ejection automatique vers la table d'accumulation.

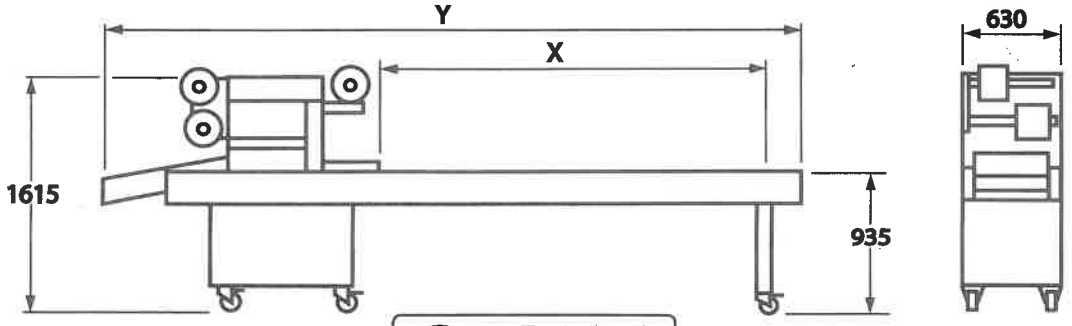
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions maxi des barquettes en 2 pistes	325 x 180 ou GN1/3				
Hauteur maxi barquette	100 mm				
Cadence maxi	1000 cycles / Heure				
Alimentation Electrique	230 V Mono + Terre		Puissance installee 4 KW		
Alimentation pneumatique	6 bars		Consommation 25 M3 / heure		
Poste de chargement	3	4	5	6	7
Tapis de conditionnement (X)	1m 15	1m 55	1m 95	2m 35	2m 75
Longueur machine * (Y)	3m 60	4m 00	4m 40	4m 80	5m 20

*Avec sortie motorisée + 40cm.

DISPOSITIFS COMPLEMENTAIRES ADAPTABLES

Dépileur de barquettes, Convoyeur de remise en ligne, Marquage par jet d'encre ou dépose d'étiquette
Doseur, table d'accumulation…



GECAM
CONSTRUCTEUR DE THERMOSCELLEUSES
7, rue Janin - BP 4568 - F - 69244 LYON Cedex 04 - Tél. 04 78 30 96 53 - Fax 04 78 28 13 04
GECAM se réserve le droit d'apporter toute modification susceptible d'améliorer ce matériel pour vous proposer des produits toujours plus performants

Constructeur
de Thermoscelleuses

GECAM

40 avenue des Bruyères - BP 364
69154 Décines Charpieu CEDEX
Tél. 04 78 30 96 53
Fax. 04 78 28 13 04



- Structure inox et aluminium anodisé, contacts traités anticorrosion.

- Les outillages sont actionnés par des vérins indépendants ce qui assure une grande souplesse pour le travail de formats différents.

- Le changement des matrices s'effectue en moins d'une minute et ne nécessite aucun outillage. Ils sont légers, parfaitement préhensibles, interchangeables d'une piste à l'autre, l'entretien est limité.

- Des repères de couleur facilitent les réglages(déroulement du film, écartement des barres, barreaux de guidage.

- La montée en température ne prend que 4 minutes.
  Cela évite l'investissement dans une armoire de préchauffe des outils.

- La cadence est de 900 barquettes par heure et par piste.

- La hauteur maximum autorisée des barquettes est de 100 mm.

- La **découpe** du film s'effectue **au contour précis** de la barquette ; **une languette** de d'ouverture se dégage automatiquement afin de faciliter l'ouverture des barquettes.

Constructeur
de Thermoscelleuses

GECAM

40 avenue des Bruyères - BP 364
69154 Décines Charpieu CEDEX
Tél. 04 78 30 96 53
Fax. 04 78 28 13 04

- Régulation, commandes :



- Les commandes sont placées en façade, à hauteur réglementaire, elles sont facilement accessibles pour les opérateurs.
- L'ensemble est parfaitement protégé contre les projections d'eau et ne craint pas les températures négatives ni l'humidité.
- La machine est équipée d'une vitesse lente réglable afin d'éviter l'effet de vagues.
- Une **marche arrière** vous permettra de rattraper une barquette si cela est nécessaire.
- Le convoyeur de sortie à cordes motorisées intègre un système de remise en ligne de manière à imprimer les barquettes l'une derrière l'autre quel que soit le format.

- Nettoyage :

- Le nettoyage s'effectue très aisément, à grande eau, chaque élément étant parfaitement protégé.
- Les eaux sont canalisées pour un écoulement de part et d'autre des parties essentielles tel que moteur, commandes pneumatiques et électriques.
- Toutes nos machines sont équipées de roues avec freins pour faciliter leur déplacement en cours de nettoyage.
- Nous avons particulièrement étudié les encombrements, la stabilité et l'ergonomie de nos matériels.

Constructeur
de Thermoscelleuses

GECAM

40 avenue des Bruyères - BP 364
69154 Décines Charpieu CEDEX
Tél. 04 78 30 96 53
Fax. 04 78 28 13 04

Les bobines de film sont **simplement posées** sur des rouleaux, centrées sur des bagues réglables ; en fin de bobine de film la machine, un "buzzeur" signale la fin de bobine.

Cela évite les poussières de carton causées par frottement des mandrins de blocage sur axe.

La manipulation des outillages et des bobines est très simple et rapide



En travaillant en alternative sur une piste ou sur l'autre ou sur les deux pistes simultanément, on limite de façon considérable les changements d'outillages et lorsqu'il est toutefois nécessaire de les changer, le temps de montée en température de l'outillage changé se fait pendant la production sur l'autre piste, il n'y a aucun temps d'attente.

Le montage et démontage des outillages se fait de façon extrêmement simple et sans aucun outil, l'opération pouvant s'effectuer en moins de 1 minutes.

Le débit horaire maxi instantané est de **900** barquettes par heure et par piste.
Un compteur sur chaque piste permet à tout moment de connaître le nombre de barquettes operculées par piste.

Le nettoyage de la machine s'effectue particulièrement facilement IP 65 jusqu'au dessous du coffret électrique.

Besoin en fluides :

Electricité **: 230 V+T.** Consommation **: 4KW**

Air comprimé : 6 bars. Consommation **: 25 m3/h**