

Savonicc « Simplex »

Ligne industrielle de production de savonnettes,
pluri-technologique, multi-disciplinaire.



Les photos ne sont pas contractuelles. Voir nos offres pour un descriptif précis de nos fournitures.

Cette ligne industrielle de production intègre toutes les étapes de fabrication, depuis la conception jusqu'à l'expédition de produits d'usage courant. Il introduit le paramétrage, le réglage de systèmes et le pilotage de ligne. Il permet d'aborder simultanément les thèmes de gestion de production, de mise en oeuvre d'une supervision, de maintenance industrielle.

Construite autour de machines professionnelles spécifiques, cette ligne de production permet de répondre aux besoins de formation de différentes filières.

Sa modularité permet un investissement graduel et évolutif, adapté au cursus de la formation.

Filières concernées :

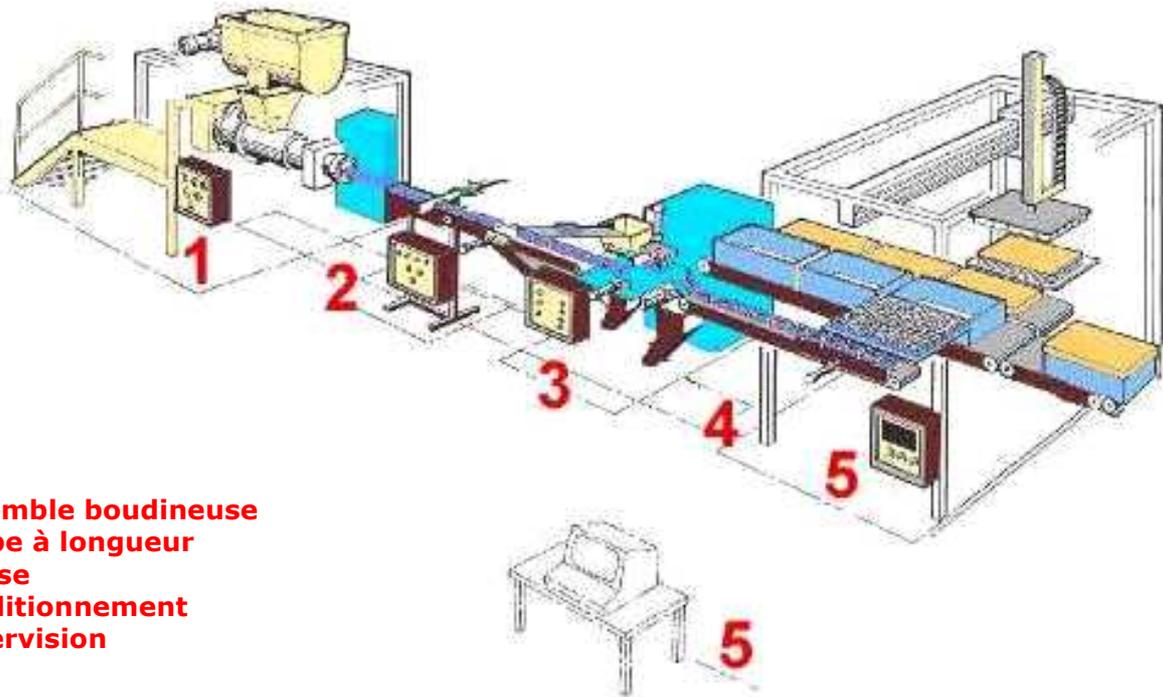
CIP / P.L.P,
M.E.I / M.I,

Niveaux :

CAP, Bac Pro, BTS

Savonicc « Simplex »

Ligne industrielle de production de savonnettes,
pluri-technologique, multi-disciplinaire.



- 1 : Ensemble boudineuse
- 2 : Coupe à longueur
- 3 : Presse
- 4 : Conditionnement
- 5 : Supervision



Groupe boudineuse (Simplex)

Ensemble constitué d'un mélangeur, affineur / boudineuse, permettant de réaliser un boudin de savon de section définie (2 filières fournies).



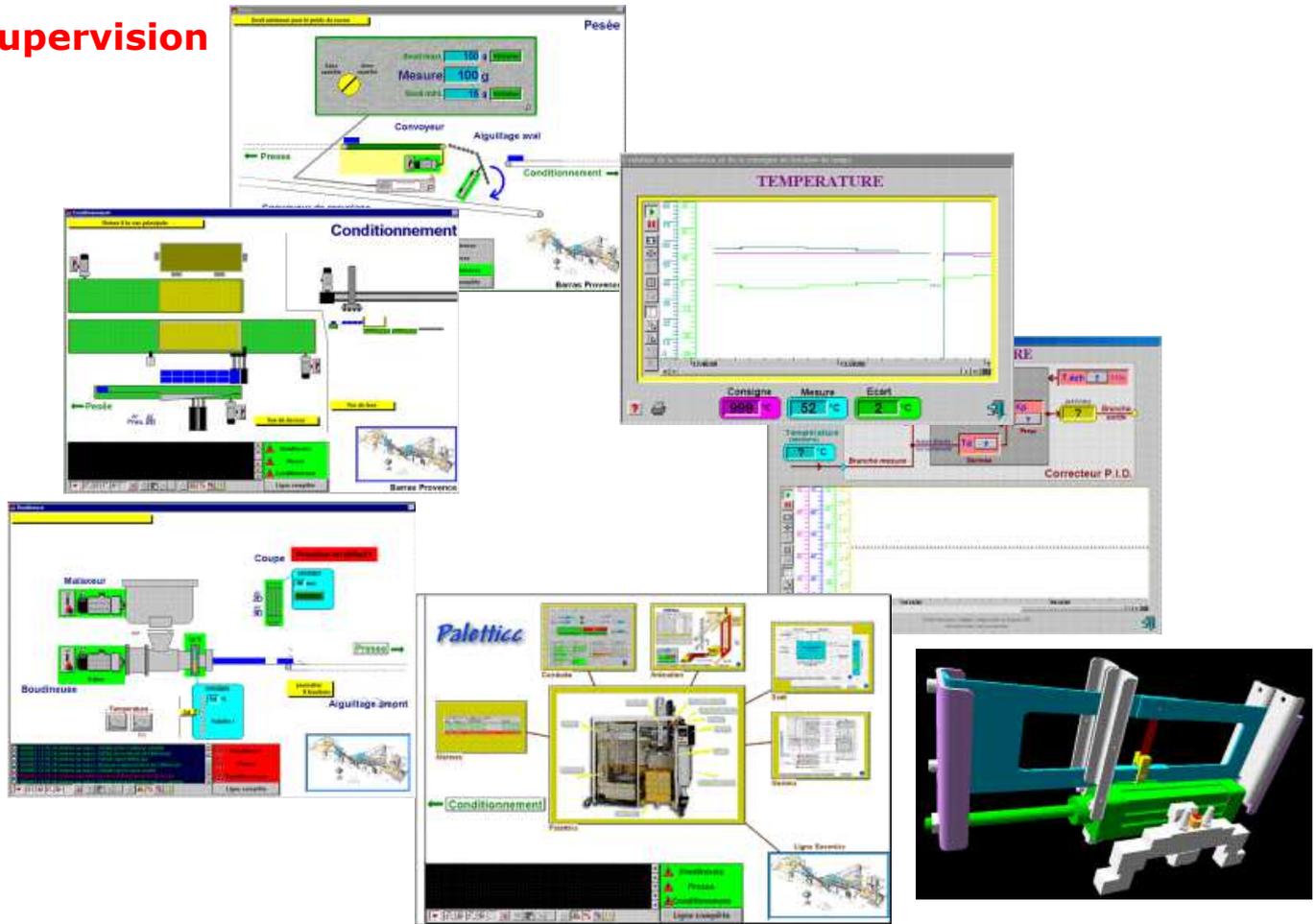
Coupe à longueur

Permet de couper à longueur des morceaux de savon en fonction du format souhaité pour le produit fini.

Savonicc « Simplex »

Ligne industrielle de production de savonnettes, pluri-technologique, multi-disciplinaire.

Supervision



Presse, hydraulique ou pneumatique

Façonne les blocs de savon en savonnettes, avec marquages, selon le type d'outil monté (2 types d'outils fournis).



Conditionnement

Met en place les couches de savonnettes séparées par des intercalaires, dans des caisses en bois fermées par couvercle (2 types d'outils et 2 types de caisses fournis).



Palettiseur "Paletticc"

Ordonne les boîtes sur une palette de 6 à 8 caisses, rangées en quinconce par deux en vue de leur expédition.

Savonicc « Simplex »

Ligne industrielle de production de savonnettes,
pluri-technologique, multi-disciplinaire.

Les points forts de "SAVONICC"

Process industriel

SAVONICC exploite le véritable procédé industriel, notamment en termes d'assurance qualité et de gestion de la production.

Fabrication réelle

Le produit fini est réalisé en cinq transformations successives. Il est parfaitement utilisable sous réserve du respect de la réglementation sanitaire.

Interaction pilote

Le pilote de ligne intervient sur les différents paramètres conduisant aux niveaux de qualité et de production requis.

Produit recyclable

Le produit fini est recyclable automatiquement en début et en fin de ligne, limitant ainsi l'approvisionnement matière.

Modularité

Chaque machine est équipée de son propre coffret de contrôle commande autonome et autorise un équipement progressif.

Entretien facile

L'installation est équipée de dispositifs rendant l'entretien très facile et très rapide.

Propreté

Le produit fabriqué est propre, écologique, agréable à manipuler.

Procédé multi-variable

Formes, dimensions, poids, couleurs, parfums, marquages (logo ou nom du fabricant) assurent la variété de la production.

Procédé multi technologique

La ligne de production met en oeuvre des solutions constructives variées au sein d'un procédé continu et séquentiel (structures mécano-soudées, en profilés extrudés, pièce de fonderie, ...)

Créativité

La combinaison des nombreuses variables de réalisation des savonnettes permet la conception de produits personnalisés.

Nota : pour les établissements déjà équipés de "PALETICC", notez la possibilité d'intégration du système en fin de ligne.

Caractéristiques fonctionnelles

Partie opérative

La ligne offre une grande modularité. Dans sa version étendue - incluant la Production et le Conditionnement des produits fabriqués - la ligne est essentiellement constituée de six machines, qui peuvent fonctionner de façon autonome.

Elles sont prévues pour s'insérer dans la ligne de fabrication par des câbles à connexions rapides. L'installation est équipée de capteurs de différents types et de multiples points de paramétrage, tel que, longueur, vitesse, cadence, température (froid, chaud). Elle dispose aussi de nombreux réglages mécaniques.

Partie contrôle commande

L'installation est contrôlée par des automates programmables implantés en armoires de commande sur chaque poste. Ces armoires constituent autant de terminaux opérateur, Une unité de supervision, utilisant le logiciel « PCVue » est également disponible en option.

Thèmes d'études :

- Conduite et exploitation de lignes de production,
- Gestion de production, gestion de qualité,
- Maintenance industrielle,
- Electrotechnique,
- Analyse fonctionnelle des systèmes,
- Automatismes, régulation,
- Informatique industrielle et réseaux,
- Fonctions Dialogue et Supervision,
- Construction mécanique.

Caractéristiques générales

Cadences : 10 à 20 sav. /min.

Energie électrique

3 x 400 V +N+T, 230 V+ Terre.

Energie pneumatique : air comprimé 6 bars.

Dimensions :

L = 10 m

l = 4 m

H = 3 m

(Les dimensions de la ligne peuvent être réduites grâce à une configuration en L).

Environnement

- Dossiers techniques (classeurs et archives numériques).
- Dossiers pédagogiques (classeurs et archives numériques).
- Support vidéo (DVD).

Par souci d'amélioration des produits, ASTRIANE Didact se réserve le droit d'en modifier à tout moment les caractéristiques.