

DosesA: Gros plan sur le process



Gros plan sur le process

- La thermoformeuse MK 28 est alimentée directement par gravitation, par un châssis suspendu installé au-dessus de la ligne. La répartition des comprimés se fait ensuite via une boîte à brosse ou une descente à plaques pour les produits canalisables, ou par un vibreur circulaire.
- La thermoformeuse fonctionne selon un cycle alternatif, avec transport du film par un système de pince entièrement mécanique. Formage et scellage s'effectuent à plat (laize maxi : 280 mm, pas maxi : 180 mm).
- Les blisters sortent de la thermoformeuse perpendiculairement à la machine. Selon les contraintes d'implantation, l'encartonneuse HV est placée à côté de la MK 28, il y a dans ce cas recouvrement entre la sortie de l'une et l'entrée de l'autre par un convoyeur transversal qui permet de gagner en longueur. Autre configuration, les deux machines sont implantées en ligne. Un tapis semi-circulaire Flexlink permet alors de passer d'une machine à l'autre dans un environnement plus réduit sans décaler leur axe.
- L'encartonneuse HV fonctionne avec des notices en rouleaux Rotanotice.
- La ligne se complète d'une trieuse pondérale OCS, d'une vignetteuse Avery Dennison, d'une banderoleuse Pester et d'une encaisseuse Cermex.

Optimiser encore l'encartonnage

Autre contrainte sur le site de Compiègne : l'espace restreint. Les trois lignes viennent remplacer des installations anciennes dans des locaux existants. Il était donc impératif de pouvoir les intégrer dans l'atelier de production composé de 20 boxes de conditionnement de superficies différentes. « Les nouvelles machines blisters sont de plus en plus longues, analyse Christian Gernigon. Même si l'ensemble thermoformeuse/encartonneuse livré par Campak est compact (12 mètres de long), les contingences d'implantation nous ont amenés à travailler sur deux concepts de ligne pour tenir dans les boxes les plus réduits » (lire encadré). L'encartonneuse HV qui fonctionne en binôme avec la MK 28 peut traiter aussi bien du monobliester à des cadences très élevées – 300 étuis par minute – que de l'empilage (1 à 5 blisters par étui). Dans ce cas, c'est la cadence de la thermoformeuse

qui est mise en avant. Sanofi-Aventis travaille actuellement à optimiser les changements de formats sur l'encartonneuse pour obtenir le même niveau de flexibilité que sur la thermoformeuse.

Bientôt une 4^e ligne

« Nous déployons avec Campak un plan d'actions visant à réduire le nombre de pièces de format, le nombre d'outils et donc les temps de réglage sur la HV. Nous commençons à obtenir des retours positifs, mais la démarche n'est pas encore finalisée. C'est un réel travail de partenariat », confie Dominique Deltombe. Bilan positif donc pour l'usine de Compiègne qui pense déjà à une prochaine échéance : la mise en route d'une quatrième ligne blisters à l'horizon août-septembre 2008, dans la continuité de la politique de modernisation de son parc machines.

Cette fois, le site s'est tourné vers le constructeur allemand Körber Medipak, plus précisément sur une thermoformeuse CP 600 et une encartonneuse P 3000. Ce choix répond à une volonté de gagner encore en flexibilité au niveau de l'étuyage, mais aussi de ne pas être « mono-fournisseur ». « Nous exploitons actuellement une vingtaine de lignes blisters et ne souhaitons pas nous enfermer dans une stratégie qui nous ôterait toute marge de manœuvre, tant sur un plan technologique, qu'économique. Cela ne remet nullement en cause les excellentes relations que nous entretenons avec Campak », conclut le directeur technique.

Catherine Boisaubert