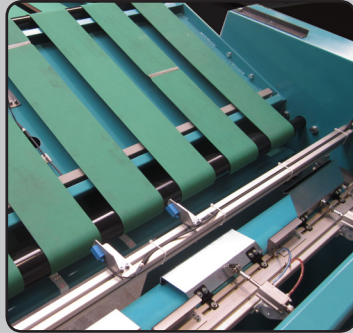
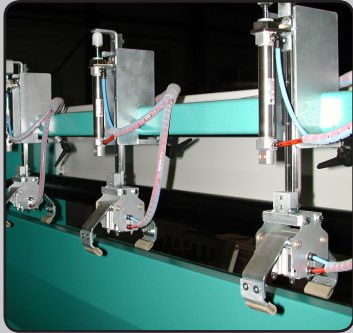


TECHNIC ONE **ENGINEERING** **T1**



Catalogue textile



■ ■ □ La technique et le bon sens vers la maîtrise

Depuis plus de 30 ans, TECHNIC ONE est spécialisé en réalisation de projets clé-sur-porte.

Notre philosophie est de vous accompagner tout au long de votre projet, de l'étude de faisabilité préliminaire à la mise en production sur site. La présence d'un UNIQUE interlocuteur vous garanti la parfaite adéquation à vos exigences.

Pour vous offrir ce service, TECHNIC ONE regroupe sous le même toit un bureau d'étude comprenant une dizaine d'ingénieurs, un atelier de fabrication et d'assemblage s'étalant sur 2200m².

Des partenaires reconnus dans des domaines de pointe :

- A.T.I (électricité & automation)
- DV Hydraulics (hydraulique)
- Paul Wurth (industrie minière)
- Munters - Denis - Dryer One



■ ■ □ Votre partenaire

Conçues à partir d'éléments standards et basées sur des principes simples et efficaces, les machines textiles de manutention et de conditionnement TECHNIC ONE permettent d'obtenir un résultat à la hauteur de vos attentes.

Nos références nous ont permis d'engranger de l'expérience et de créer des synergies avec nos clients, aussi bien en Belgique qu'ailleurs dans le monde :



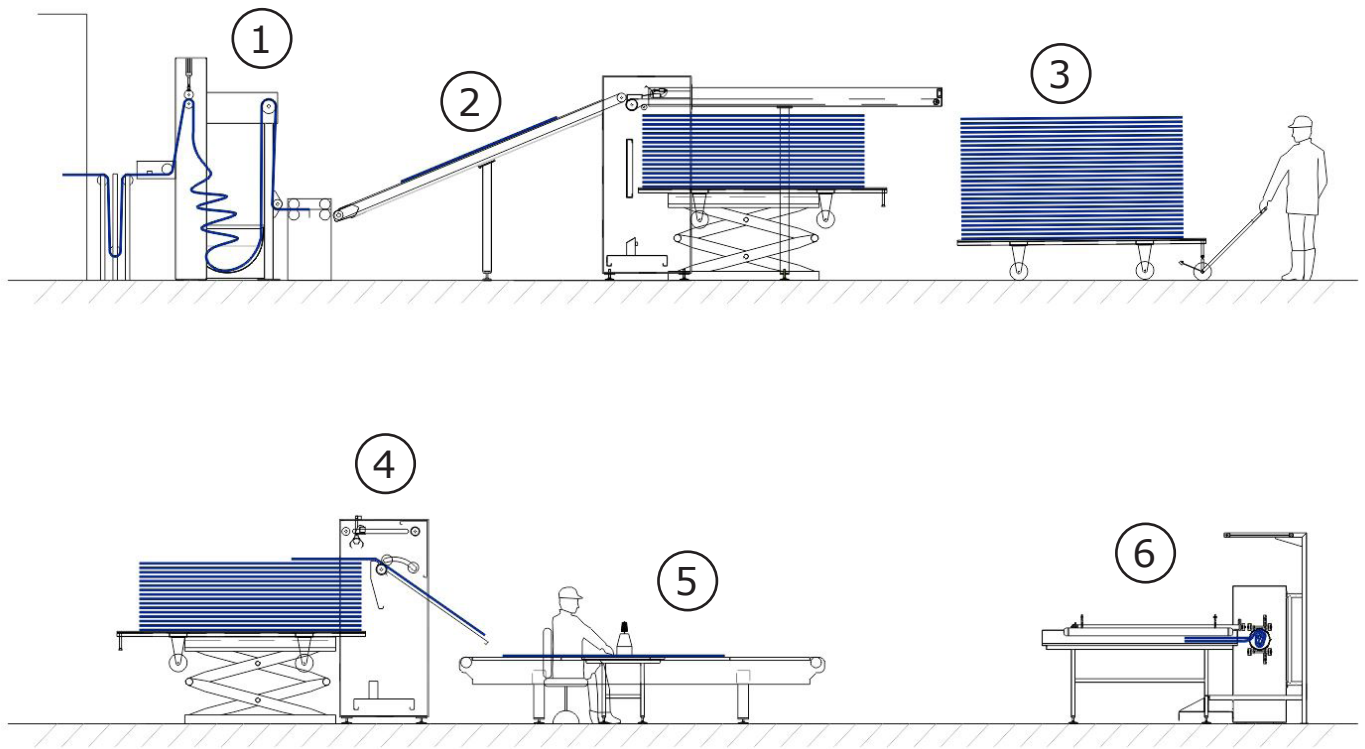
■ ■ □ vers un rendement maximum

La productivité d'une ligne textile dépend de la cadence de travail de chaque poste. Hors, de par leurs complexités ou dans le but d'obtenir le résultat souhaité, certaines opérations nécessitent plus de temps que d'autres, et deviennent alors un goulot d'étranglement.

En suivant cette idée, une opération manuelle diffère d'une tâche simple et automatisée. La table de couture en est un exemple parfait: vu la spécificité du produit et de façon à obtenir un résultat correct, cette opération ne peut se faire sans l'intervention d'un opérateur spécialement formé à cet effet.

On estime dès lors qu'un poste d'empilage suffira à alimenter trois tables de couture. Par soucis de productivité, il est évidemment possible d'augmenter le nombre de postes d'empilage, mais un espace de stockage doit alors être réservé pour les chariots.

Grâce à ses connaissances du domaine textile, TECHNIC ONE sera votre interlocuteur privilégié afin de vous conseiller et vous orienter afin d'atteindre les objectifs de productivités visés.



① Accumulateurs

④ Poste de défilage

② Poste d'empilage

⑤ Table de couture

③ Chariot de transport

⑥ Enrouleur de couette

■ ■ □ Poste d'empilage

Le poste d'empilage TECHNIC ONE est utilisé pour empiler à plat les pièces mises à longueur sur un chariot de transport.

Grâce au transporteur d'entrée à hauteur ajustable, il est possible d'empiler sur cette installation : des produits aussi divers que des couettes, des protèges-matelas, des sacs de couchage, des couvertures, des pièces matelassées et autres.



Description du fonctionnement

1. Le transporteur d'entrée, placé directement derrière une installation de coupe transversale, reçoit et convoie les pièces coupées vers la position de préhension. Les pinces se ferment au contact du produit, le soulèvent et le transportent à vitesse rapide.
2. L'ouverture des pinces et le mouvement descendant de la table élévatrice sont synchronisés de telle manière que le produit est déposé de façon idéale sur la pile.
3. La table élévatrice retourne en position de dépose en pressant l'extrémité du produit contre la trappe de maintien. Sur ce temps, les pinces se replacent en position de réception.
4. Un signal acoustique indique à l'opérateur que la table élévatrice est à son point bas (chariot complet) et que celui-ci doit être évacué et remplacé par un chariot vide.

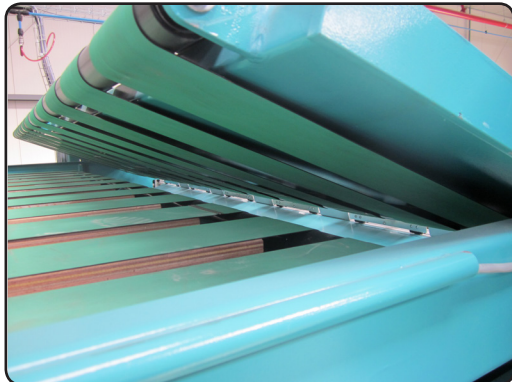


■ ■ □ Poste d'empilage

Configurations particulières

Transporteur d'entrée double

Afin d'accélérer la cadence d'empilage, le convoyeur d'entrée peut être doublé, de manière à soit pouvoir profiter du temps de mouvements des pinces pour préparer deux produits à la prise, soit disposer d'une zone tampon pouvant préparer en temps masqué le prochain produit à empiler.



Transporteur supérieur

Pour l'empilage de produit dont l'extrémité à tendance à se replier, un transporteur supérieur peut être installé au sommet du transporteur d'entrée, de manière à guider le produit jusqu'à la position de prise par les pinces.

Données techniques du poste d'empilage

Dimension du produit :

MODELE	NBRE DE PINCES	LONGUEUR PRODUIT	LARGEUR PRODUIT
Technic-One E-2200	3	60 à 220cm	60 à 220cm
Technic-One E-2500	4	100 à 250cm	100 à 250cm
Technic-One E-2800	5	100 à 280cm	100 à 280cm

Capacité de production : Environ 300 cycles/h (100% production théorique)

Hauteur de pile : Environ 1700mm

■ ■ □ Poste de dépilage / table de couture

Le poste de dépilage TECHNIC ONE est utilisé pour le dépilage et l'envoi vers la table de couture de produits aussi divers que des couettes, des protèges-matelas, des sacs de couchage, des couvertures, des pièces matelassées et autres.



Combinée au poste de dépilage, la table de couture permet d'atteindre un rendement optimal, une sécurité maximale et un confort d'utilisation garanti.

A la demande de l'opératrice, le produit est prélevé de la pile par le dépilateur, et envoyé sur la table de couture. Grâce à ses deux bandes transporteuses, celle-ci permet une manipulation aisée du produit.



■ ■ □ Poste de défilage / table de couture

Description du fonctionnement du défilage

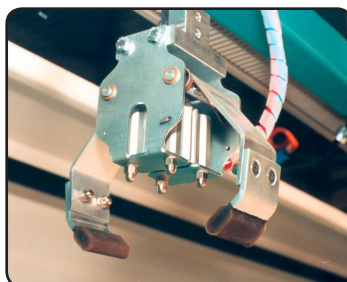
1. Positionnement du chariot mobile sur la table élévatrice (en position basse), localisation sur celle-ci



2. Sélection du format à dépiler sur le display



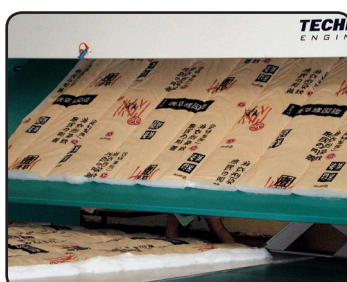
3. Appel de l'opératrice par impulsion sur une pédale sous la machine à coudre



4. Montée de la table élévatrice avec pinces de préhension ouvertes et en attente



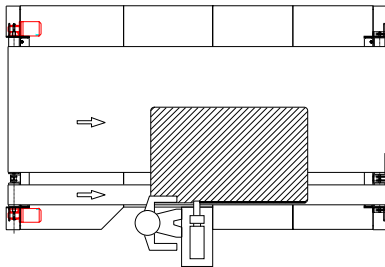
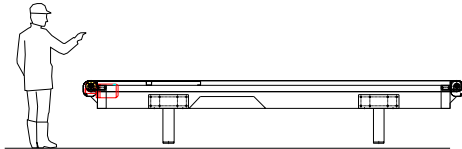
5. Fermeture des pinces et dégagement latéral du produit. Celui-ci est déposé entre les rouleaux d'entraînement afin d'être positionner en attente sur la table inclinée



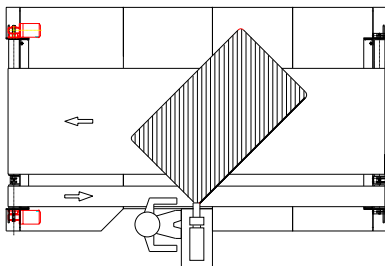
6. Dès l'appel du produit par l'opératrice (via pédale), glissement du produit vers la table de couture. Le produit est entraîné par les deux bandes transporteuses, le cycle de couture peut commencer.

■ ■ □ Poste de défilage / table de couture

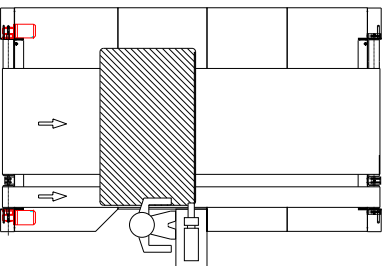
Description du fonctionnement de la table de couture



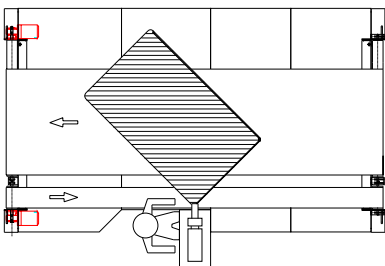
1. Le produit, amenée par les deux bandes transporteuses, est cousu à partir d'une extrémité. Les deux bandes fonctionnent dans le même sens, synchronisant le produit avec l'avance de la couture



2. Dès que la couture arrive à un coin du produit, l'opératrice enclenche une inversion de sens de la grande bande, entraînant une rotation du produit. La couture du coin est facilitée par cette rotation



3. Dès que le coin est terminé, l'opératrice enclenche l'inversion de la bande supérieure et entame la couture de la petite longueur. L'opération de rotation soulage l'opératrice et accélère les cadences de production

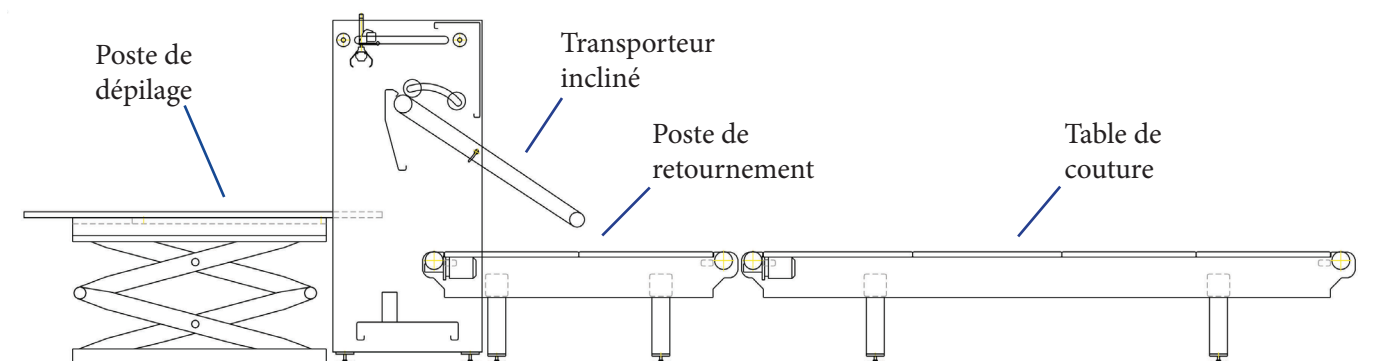


4. Les opérations 2 et 3 sont reproduites jusqu'à exécution complète du bordage

■ ■ □ Poste de défilage / table de couture

Configurations particulières

Le poste de défilage D/TC DUO possède un module supplémentaire appelé poste de retournement situé entre le poste de défilage et la table de couture. Ce modèle est utilisé dans le cas de matelassés doubles.



Le principe de fonctionnement est identique à celui du système standard, à l'exception que lors du premier appel de la couturière, le produit est lâché sur la table de retournement qui tourne en marche arrière. La première couche est ainsi retournée sur la table. Le mouvement de la table amène le produit retournée en position d'attente sous la table inclinée.

Ainsi, lors du deuxième appel de l'opératrice, les deux produits sont simultanément amenés, les vitesses des trois convoyeurs (convoyeur incliné, de retournement et de la table de couture) sont adaptées afin d'effectuer un empilement optimal des deux couches.

L'opératrice peut, sans autre intervention, effectuer le bordage des deux couches.

Données techniques du poste de défilage / table de couture

Dimension du produit :

MODELE	NBRE DE PINCES	LONGUEUR PRODUIT	LARGEUR PRODUIT
Technic-One D/TC-2200	4	60 à 220cm	60 à 220cm
Technic-One D/TC-2500	5	100 à 250cm	100 à 250cm
Technic-One D/TC-2800	6	100 à 280cm	100 à 280cm

Capacité de production : Environ 60 cycles/h (100% production théorique) avec une dimension de 220x200 cm

Hauteur de pile : Environ 170cm

■ ■ □ Aspirateur

Le système d'aspiration TECHNIC ONE A1200 est utilisé pour l'aspiration des déchets créés lors d'opération de coupe ou de couture.



■ ■ □ Coupe-fils

Le système coupe-fils TECHNIC ONE est utilisé pour éliminer les fils de couture dépassant des couettes, couvertures, sur-matelas...



■ ■ □ Accumulateurs

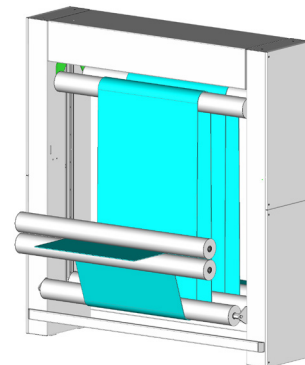
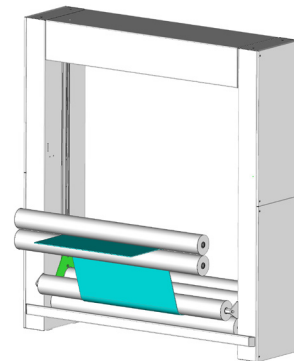
En fonction des impératifs de productivité au sein de votre ligne, la station de coupe est souvent un goulot d'étranglement qui contraint à ralentir la cadence en amont. L'accumulateur permet de palier au problème en créant une zone tampon pour ensuite alimenter la machine de coupe suivant son rythme de production.

L'accumulateur à rouleaux

Cet accumulateur permet de créer une zone tampon par enroulements successifs du produit.

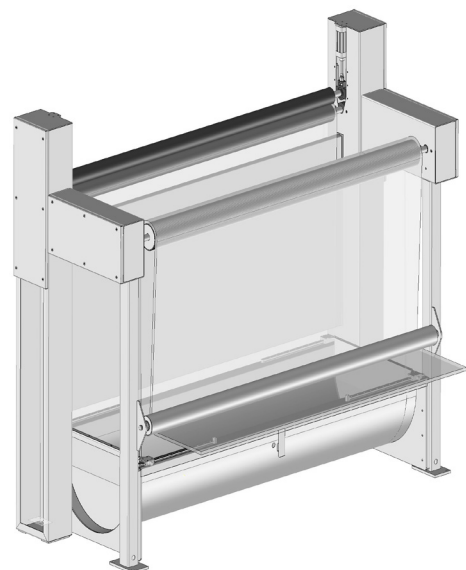
Il se démarque par la facilité d'insertion du produit dans la machine. En effet, lorsque le chariot mobile est au point bas, il suffit de passer le produit à travers l'accumulateur, aucun enroulement n'est à réaliser.

Une fois en fonctionnement, le produit est pris en «fourchette» entre les trois rouleaux fixes et les deux mobiles. Ainsi, le produit est maintenu sous tension.



L'accumulateur J-Box

Contrairement au précédent, cet accumulateur permet de créer une zone tampon libre sans tension du produit. Celui-ci est accumulé dans un bac, pour ensuite alimenter la machine de coupe suivant son rythme de production.



Données techniques des accumulateurs

Largeur maximale du produit : Suivant demande

Longueur maximale d'accumulation : Suivant demande

■ ■ □ Enrouleur de couettes

L'enrouleur de couettes TECHNIC ONE est utilisé pour le conditionnement des couettes, édredons, sacs de couchage et autres produits matelassés par enroulement et ensachage.

L'unité permet d'améliorer la qualité et la cadence de conditionnement en supprimant un nombre important d'étapes réalisées manuellement (enroulement, positionnement de la housse...) et en facilitant les opérations manuelles encore nécessaires (enfillement de la housse, évacuation du produit emballé...)

L'enrouleur permet également de compacter la couette et de réduire le volume de conditionnement de 40%.



Données techniques de l'enrouleur de couettes

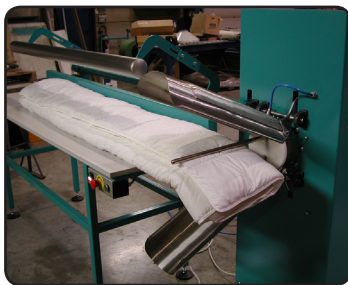
Dimension du produit :

MODELE	LONGUEUR PRODUIT	LARGEUR PRODUIT
Technic-One QR2600	100 à 280cm	100 à 280cm
Capacité de production :	Environ 80-100 cycles/h - 1 opératrice	
Taille des couettes :	140x200cm, 200x200cm, 240x220cm, 260x240cm	
Conformateurs :	Suivant données techniques du produit et la taille de la housse	

■ ■ □ Enrouleur de couettes

Description du fonctionnement

1. Les produits présentés à plat à l'entrée de l'unité sont pliés manuellement, dans le sens de la longueur



2. L'opératrice glisse le produit entre les doigts de la pince motorisée et lance par bouton-poussoir le cycle d'enroulement

3. Les demi-coquilles du conformateur se referment sur la zone d'enroulement. La pince de rotation s'active et le tube de guidage descend sur la couette qui entame le cycle d'enroulement.

Le tube de guidage permet également de garantir une pression et donc une tension sur le produit lors de l'enroulement



4. Enroulement complet de la couette dans l'espace du conformateur permettant un positionnement aisé de la housse



5. En temps masqué, l'opératrice positionne l'encart et se saisit de la housse.

A la fin de l'enroulement, elle peut dès lors enfilé la housse jusqu'à la butée du conformateur



6. L'opératrice ferme la housse et termine le cycle

■ ■ □ Post folder couettes

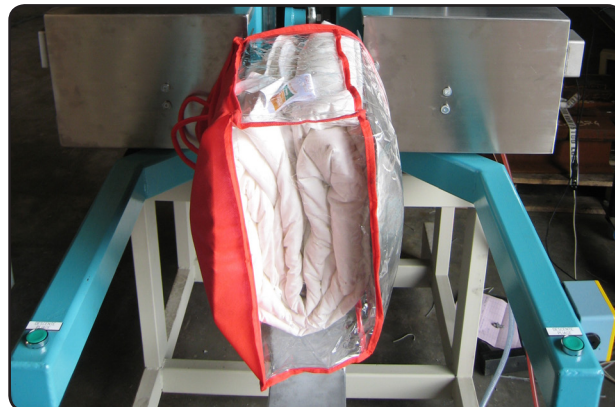
Le Post folder couettes TECHNIC ONE est utilisé pour le conditionnement des couettes, édredons, sacs de couchage et autres produits matelassés par pliage, compression et ensachage.

Avant de placer la couette dans son sachet, celle-ci est préalablement pliée par une opératrice et disposée sur les deux supports pivotant de la machine.

Un module, composé d'une tige et d'un vérin poussoir, descend verticalement au milieu de la couette afin de la plier une dernière fois en deux.

Les deux supports pivotants sont synchronisés avec la descente de la tige de manière à maintenir la couette et la comprimée.

Une fois pliée et comprimée, l'opérateur place un sachet entre les deux supports pivotant. La couette est alors poussée par un vérin dans le sachet.



Données techniques du Post folder couettes

Dimension du produit :

MODELE	LONGUEUR PRODUIT	LARGEUR PRODUIT
Technic-One PF	100 à 280cm	100 à 280cm
Capacité de production :	Environ 80-100 cycles/h - 1 opératrice	
Taille des couettes :	140x200cm, 200x200cm, 240x220cm, 260x240cm	

■ ■ □ Presse à oreiller

La presse à oreiller TECHNIC ONE est utilisée pour l'ensachage d'oreillers, en réduisant le volume de celui-ci au maximum.

Préalablement placé dans son sachet, bord principal ouvert, l'oreiller est inséré dans la machine.

Dans un premier temps, une presse évacue l'air contenu dans le sachet et réduit le volume propre de l'oreiller.

Une fois pressé, le bord principal du sachet est soudé par le biais de deux barres chauffantes, l'une fixe, l'autre mobile.

Le sachet est alors évacué à l'arrière de la machine par un convoyeur à bandes.



Les avantages de cette machine sont nombreux :

- Fonctionnement rapide et efficace
- Gain de place pour le stockage et le transport
- Module simple, peu encombrant, facilement intégrable et déplaçable

Données techniques de la presse à oreiller

Dimensions maximales du produit :

Oreiller 90x90cm

Capacité de production :

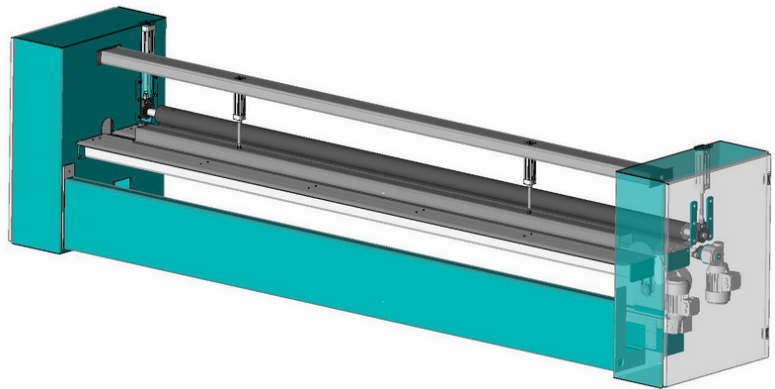
Environ 600 cycles/h - 1 opératrice

■ ■ □ Unité de coupe

L'unité de coupe TECHNIC ONE est utilisée pour la coupe transversale de produits fin ou épais en sortie de carde et de piqueuse.

Peuvent être coupés sur cette installation : des produits aussi divers que des couettes, des protèges-matelas, des couvertures, des pièces matelassés...

Le type et la dimension de lame peut être adaptée en fonction du produit à couper.



Données techniques de l'unité de coupe



Dimension du produit :

MODELE	LONGUEUR PRODUIT	LARGEUR PRODUIT
Technic-One CP-2200	60 à 220cm	60 à 220cm
Technic-One CP-2500	100 à 250cm	100 à 250cm
Technic-One CP-2800	100 à 280cm	100 à 280cm
Technic-One CP-3200	100 à 320cm	100 à 320cm

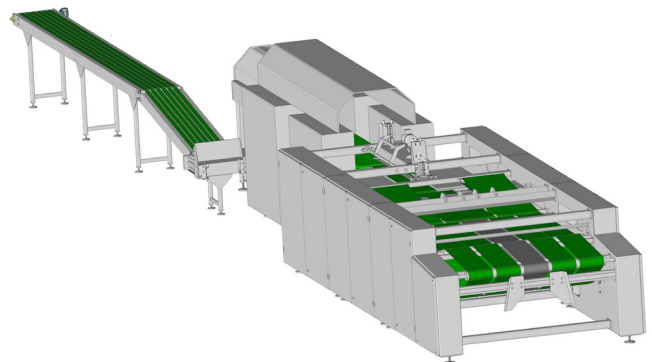
Capacité de production : Environ 240 cycles/h (100% production théorique) avec une longueur de 240cm

■ ■ □ Ligne de pliage vêtements blanchisserie

La ligne de pliage blanchisserie TECHNIC ONE permet le pliage en continu de tous types de produits préalablement séchés et placés sur convoyeur à cintre. La ligne détecte les types de produits (salopette, tablier, veste, pantalon...) et adapte automatiquement les opérations à réaliser pour obtenir un pliage adéquat.

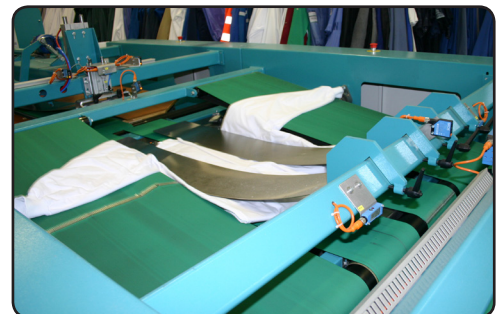
L'avantage est de traiter sur la même ligne à la volée tous les produits d'un même client sans aucun tri.

Un programme permet de sélectionner un type de vêtement particulier pour augmenter la cadence ou forcer un pliage spécifique.



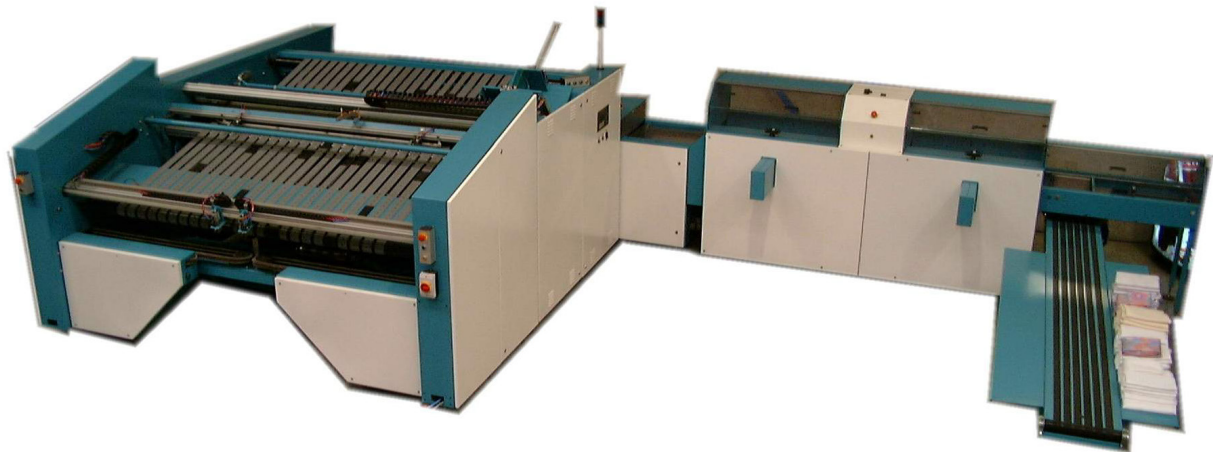
Description du fonctionnement

1. L'opératrice dépose le vêtement à plat sur l'introducteur et la détection des jambes s'opère. Le cycle de pliage vers le module de pré-pliage jambes peut démarrer
 2. Le module de pré-pliage jambes réalise un pli sur les grands produits (salopette, tablier) et bipasse automatiquement les petits produits
 3. Dans le cas où des manches sont détectées, celles-ci sont pliées perpendiculairement sur le corps du vêtement et une détection de la largeur du produit s'opère pour valider le pliage papillon
 4. Selon la longueur détectée, le produit est à nouveau une ou deux fois plié en longueur
 5. Les produits sont ensuite empilés et évacués vers le sas en fonction de la demande (hauteur de pile)
 6. Un renvoi à 90° évacue les piles sur le transporteur juxtaposer.
- Les piles de vêtements sont prêtes à être conditionnées



■ ■ □ Plieuse de draps

Ligne adaptable à partir de modules standard TECHNIC ONE



TECHNIC ONE **T1**
ENGINEERING

Zoning industriel
Les Plenesses 76
B-4890 Thimister
tél : +32[0]87 44 01 10
fax : +32[0]87 44 01 11
info@technic-one.com
www.technic-one.com

