



Marché n°2026.11

**Relatif au retrait d'un ancien thermorelieur et à
l'acquisition, la livraison et l'installation d'un
nouveau thermorelieur destiné à l'imprimerie
centrale de l'Université de Lille**

Cahier des Clauses Techniques Particulières (CCTP)

Table des matières

1. Objet de la prestation	3
2. Présentation du lieu d'exécution	3
2.1 L'Université de Lille	3
2.2 L'imprimerie centrale	3
2.3 Organisation de l'atelier d'impression	4
3. Matériel recherché	4
3.1 Nature	4
3.2 Nouveauté ou degré d'ancienneté	4
3.3 Caractéristiques fonctionnelles	5
3.3.1 Dimensions	5
3.3.2 Alimentation électrique	5
3.3.3 Raccordements et évacuation	5
3.3.4 Sécurité et normes	5
3.3.5 Entretien	6
3.4 Caractéristiques opérationnelles	6
3.4.1 Interface utilisateur	6
3.4.2 Éléments opérants de la chaîne de reliure	7
4. Conditions de réalisation des prestations	9
4.1 Visite préalable du site	9
4.2 Acquisition	9
4.3 Obligations techniques et opérationnelles	9
4.3.1 Livraison du nouveau matériel.....	9
4.3.2 Retrait de l'ancien matériel	10
4.3.3 Installation, tests et mise en ordre de marche	10
4.3.4 Documentation technique	10
4.3.5 Formation des opérateurs en phase initiale	10
4.3.6 Vérification des prestations	11
5. Garantie et service après-vente (SAV)	11
Annexes	12

Le présent document a pour objet de définir pour l'imprimerie centrale de l'Université de Lille le besoin d'un thermorelieur, d'en préciser les fonctionnalités et les caractéristiques techniques attendues, ainsi que de décrire les prestations obligatoires et les prestations cibles du présent marché.

1. Objet de la prestation

Le contrat porte sur les prestations : acquisition, livraison et installation d'un thermorelieur, comprenant le retrait du précédent matériel et la formation à l'utilisation du matériel.

Lieu d'exécution	Intervenants
Imprimerie centrale de l'Université de Lille	Les prestations sont réalisées pour le compte de l'acheteur Université de Lille , représentée par son Président Monsieur Régis Bordet
Campus Pont-de-Bois Bâtiment A, Niveau A0 3 rue du barreau 59653 Villeneuve d'Ascq	Université de Lille Siège 42 rue Paul Duez 59000 Lille

2. Présentation du lieu d'exécution

2.1 L'Université de Lille

L'Université de Lille est depuis 2022 un établissement public expérimental dont le projet est de devenir une université d'excellence inclusive parmi les établissements de référence à l'échelle nationale et internationale. Avec plus de 80000 étudiants et 8000 personnels, elle se positionne comme un acteur majeur de l'enseignement et de la recherche dans les Hauts-de-France.

L'activité de production de ses imprimés est opérée par l'imprimerie centrale aux côtés de centres de reprographie.

2.2 L'imprimerie centrale

L'imprimerie centrale de l'Université de Lille est installée sur le campus de Pont-de-Bois à Villeneuve d'Ascq. Composée d'une équipe de quatorze personnes, elle permet de répondre à la demande d'imprimés de la part du corps des enseignants-chercheurs, de la vie institutionnelle et administrative, de la communication interne et événementielle, ainsi que des acteurs de sa diversité (maisons d'édition, valorisation de la recherche, associations). Elle est équipée d'un parc imposant de machines d'impression et de façonnage. Supports de cours, documents de l'administration, dépliants, mémoires, rapports, thèses, livrets, revues, livres, catalogues, posters, affiches, kakemonos, banderoles, signalétique et vitrophanie rythment son quotidien.

L'édition est une composante majeure de sa production. La finition de la totalité des livres et de certains mémoires, rapports et thèses est une reliure en dos carré collé. Par conséquent, un matériel de thermoreliure de qualité pouvant absorber une cadence élevée est indispensable.

2.3 Organisation de l'atelier de production

Sous la supervision du chef d'atelier, quatre conducteurs de presse et deux façonniers travaillent sur les équipements suivants :

Presses numériques de haut volume :

- Noir et blanc : Canon VarioPrint 140, 130 et 115
- Couleur : Canon V1000, Xerox Versant 280, Canon C910

Équipements de finition et façonnage relatifs aux travaux d'édition :

- Raineuse-plieuse Multigraf Touchline CP375 Duo et TF375
- Pelliculeuse Foliant Vega 530A (pelliculage mat, brillant, soft touch)
- Thermorelieur Bindmaster 2 EVA (à remplacer par le lauréat du marché)
- Massicot Polar 78 XS

La solution technique lauréate doit s'intégrer dans le flux de production de l'imprimerie centrale. Elle doit pouvoir répondre à des besoins ponctuels pour réaliser un seul exemplaire sans que la production soit stoppée et faciliter les travaux à la demande. La conduite de la ligne de reliure doit se faire avec un seul opérateur. L'ergonomie de la solution proposée doit permettre un travail fluide aussi bien dans le chargement de la couverture et des corps d'ouvrage que dans la réception des documents encollés. Elle doit permettre le changement d'opérateur sans ralentir la production.

3. Matériel recherché

3.1 Nature

Le thermorelieur objet du marché doit répondre à un usage professionnel. Il se différenciera significativement d'un matériel de gamme bureautique ou semi-professionnelle par la qualité et précision de ses finitions, son degré d'automatisation, la qualité supérieure des composants (matériaux, durabilité) de sa chaîne de reliure, les fonctionnalités avancées qu'il propose (réglage fin des éléments) et sa durée de vie. Il se distinguera sur ces points de son prédécesseur, le Bindmaster 2 EVA (cf. Illustration 1, fiche technique en annexe).

Le thermorelieur doit pouvoir réaliser les reliures en dos carré collé de différents produits (documents journaliers, livres d'édition, thèses, mémoires et rapports de qualité) à un rythme soutenu, en série ou personnalisé. Le dos et les angles devront également être de qualité professionnelle. Le matériel devra avoir la possibilité de produire des blocs sans couvertures.

Est recherché un thermorelieur à chaud pour dos plats avec encollage de la tranche et des bords. Celui-ci est un système mono-pince semi-automatique. La présentation des liasses de feuilles est manuelle. Le départ de la pince est par défaut automatique après placement de la liasse dans la pince, mais doit pouvoir aussi être commandé par l'opérateur (pédale / boutons d'actionnement) le cas échéant. En terme de productivité, des cadences de cycles pouvant atteindre les 250 livres/heure ou 500 cycles/heure sont attendues.

3.2 Nouveauté ou degré d'ancienneté

Le candidat proposera des machines neuves et récentes correspondant aux exigences techniques du marché. Sont exclus les matériels de démonstration, les matériels reconditionnés ou remis à neuf, les matériels d'occasion.

3.3 Caractéristiques fonctionnelles

3.3.1 Dimensions

Au sein de l'espace façonnage de l'atelier, le thermorelieur aura pour emplacement une loge dont le volume est : Longueur 5,13m x largeur 3,50m x Hauteur 2,85m.

En annexe, une photo illustre la disposition dans la loge de l'actuel thermorelieur (cf. Photo 1). La longueur du thermorelieur devra rentrer dans la largeur de la loge afin de :

- brancher la machine au raccordement électrique existant dédié à celle-ci
- raccorder le dispositif d'extraction des fumées à la sortie d'air existante
- prévoir un espace, sur un côté ou en arrière de la machine, pour le contenant de récupération de copeaux
- prévoir un espace de mobilité et de sécurité autour, pour les opérateurs et techniciens lors de l'entretien et la maintenance
- prévoir un espace pour le compresseur fourni (si non intégré), en arrière de la machine

Le poids de la machine sera suffisamment conséquent et assurera sa stabilité lors de son fonctionnement. Le poids est équitablement réparti sur des pieds ou roulettes autobloquantes. Les dimensions exactes seront nécessaires au candidat afin de privilégier le bon accès pour l'acheminement et l'installation du thermorelieur (voir 4.3.1).

3.3.2 Alimentation électrique

Le thermorelieur doit pouvoir être raccordé sur l'installation existante (monophasé ou triphasé) dédiée à celui-ci. En annexe, une photo illustre ses caractéristiques (cf. Photo 2).

3.3.3 Raccordements et évacuation

Un **dispositif d'aspiration des copeaux et poussières de papier** est indispensable. Il sera relié de la station de fraisage/grecquage à un contenant de récupération situé sur un côté ou l'arrière de la machine.

La présence d'un **système d'extraction des fumées et vapeurs de colle** est obligatoire. L'extraction est en marche lors des cycles de travail et continue de fonctionner un laps de temps après le dernier cycle, afin d'évacuer les vapeurs de colle durant son refroidissement. Le système est placé en regard de la station de collage et doit avoir la capacité de se raccorder à la sortie d'extraction d'air existante située en position basse dans le mur à l'arrière du thermorelieur. Le raccordement, ainsi que l'achat des pièces nécessaires, sont à la charge du prestataire. En annexe, une photo illustre le raccordement existant (cf. Photo 3).

3.3.4 Sécurité et normes

La sécurité de l'opérateur sur son outil de travail étant primordiale, la solution devra comporter des éléments tels que des carters de protection devant les zones de fraisage/grecquage, d'encollage et d'endossage, d'une barrière immatérielle photoélectrique et d'un bouton d'arrêt d'urgence. Ces éléments devront répondre aux normes de sécurité (CE) en vigueur. Le prestataire devra fournir les certificats nécessaires pour démontrer la stabilité et longévité du thermorelieur.

3.3.5 Entretien

Le titulaire fournira les outils et le matériel nécessaires à l'entretien courant du thermorelieur. L'entretien des éléments doit être facilité dans leur accès ou leur manipulation (exemple : retrait du bac de colle ou du contenant récupérateur de copeaux et poussières pour leur vidange).

3.4 Caractéristiques opérationnelles

3.4.1 Interface utilisateur

Tous les réglages liés à la mise en œuvre de la machine devront pouvoir être effectués via un écran tactile couleur ergonomique. Les informations présentées sur cet écran seront en langue française et respecteront le système international d'unités. Dans le cas où la langue de base de l'interface ne serait pas le français, la sélection de celle-ci doit se trouver dans les paramètres.

Un système d'icônes organisé facilitera la recherche d'informations dans l'interface et rendra le paramétrage intuitif. Entre autres, ce dispositif devra faire apparaître l'ensemble des données de gestion de cycle, d'interopérabilité, de température de cycle.

La préparation et l'automatisation du travail de la machine doit être permise sur cet interface via le paramétrage des éléments suivants :

- Ouverture de pinces
- Vibration du plateau de réception de la liasse
- Temps de serrage de liasse
- Départ automatique ou commandé
- Plateau de réception des couvertures : longueur, largeur, gestion des rabats
- Margeur de couverture : réglage automatique du format
- Entraînement des couvertures : puissance de succion ou d'aspiration, débit d'air de séparation des couvertures
- Rainage : positionnement des lignes de rainage, profondeur, travers, durée
- Fraisage/grecquage : ouverture des guides, profondeur, vitesse
- Station d'encollage : température de colle, réglage des début et fin de colle, épaisseur du film, hauteur et vitesse des cylindres motorisés, encollage latéral, ouverture racloir.
- Encollage possible : avec ou sans fraisage, avec ou sans couverture (blocs)
- Station d'emboîtement : guides de positionnement et de rectification des couvertures
- Emboîtement : épaisseur, durée et pression.
- Compteur de cycles
- Vitesse et puissance d'aspiration des poussières et copeaux
- Débit d'extraction d'air
- Mise en mémoire de travaux réguliers de façonnage

Enfin, l'interface doit pouvoir afficher :

- les instructions des opérations de maintenance courante
- une aide de résolution de problèmes de premier niveau
- des informations claires et détaillées lors de dysfonctionnements, pannes, erreurs ne pouvant être résolus par l'opérateur, ceci afin de donner les indications nécessaires au technicien de maintenance curative.

3.4.2 Éléments opérants de la chaîne de reliure

Dans cette rubrique sont décrits les éléments opérants indispensables à la chaîne de reliure pour répondre aux besoins de la production de l'imprimerie. La solution technique devra inclure ces éléments soit dans sa version de base, soit à travers d'options en complément de celle-ci.

Un système de détection de l'épaisseur de la liasse

Tel un pied à coulisse intégré à la pince ou un palmer d'entrée avant la mise en pince, ce système entraîne automatiquement le réglage des éléments de la machine qui suivent (ajustement des stations de fraisage/grecquage, d'encollage, de rainage et d'endossage). Cela offre un gain de temps considérable lors de la reliure de petites séries de différentes épaisseurs.

Plateau de départ vibrant ajustable pour réalignement des liasses à encoller.

Station de fraisage/grecquage

Les entailles de 0 à 3mm sont paramétrables sur la machine, afin d'assurer une pénétration maximale de la colle pour produire une reliure robuste et une finition de qualité.

La station doit être reliée à un système d'aspiration des poussières et copeaux de papiers pour évacuation dans un contenant à l'extérieur de la machine.

Station d'encollage

- Dépôt de colle : le matériel doit disposer d'un système d'ajustement automatique du dépôt de colle en fonction du nombre de pages et de la longueur de celles-ci. Il doit assurer un système d'encollage latéral à gestion automatique permettant une maîtrise parfaite des mors collés pour une reliure de haute qualité. L'unité d'encollage doit permettre une excellente distribution de la colle chaude par les cylindres d'application et d'égalisation.
- Bac de colle : d'accès aisé et sécurisé pour l'ajout de colle et son entretien.
- Le type de colle demandé est de l'Hotmelt EVA uniquement. La colle se présente sous forme de pastilles ou billes à verser par l'opérateur dans le bac de colle à l'aide d'un contenant approprié.
- Température : intervalle minimal de 130 à 180°C. Température réglable sur l'interface.
- Le temps de chauffe est rapide. S'il excède 30 minutes, le thermorelieur devra disposer d'une programmation de mise en chauffe réglable par l'opérateur (de base ou en option).
- Un dispositif d'extraction des vapeurs de colle devra se situer en regard de la station d'encollage.

Station alimentation en couverture

- Celle-ci peut accueillir une cinquantaine de couverture avec ou sans pelliculage.
- L'orientation de la station est perpendiculaire ou parallèle au sens de progression de la machine.
- Un margeur automatique permet d'aligner correctement les couvertures pour une reliure régulière.
- L'alimentation des couvertures est automatique (par aspiration, succion). Le débit d'air pour la séparation des couvertures est réglable.
- Un mécanisme de détection des doubles et manque est présent.

Rainage

Quatre (4) lignes de rainage centrales sont obligatoires, ceci afin d'effectuer un pli d'aisance de qualité. Des lignes supplémentaires sont attendues afin de gérer les couvertures à rabats.

Le rainage est effectué soit par des roulettes, soit par couteaux. Ces pièces sont en métal, non en plastique. La profondeur de rainage est réglable afin de marquer les couvertures couchées à fort grammage et pelliculées. Le travers du rainage est également réglable.

Station d'emboîtement

Un module d'emboîtement solide garantissant un parfait alignement de la couverture avec le corps d'ouvrage et un dos carré est requis. Le serrage (durée, pression) du livre est réglable via l'interface.

Réception

Après endossage, le livre encollé est relâché et réceptionné sur un tapis ou dans un bac, de telle manière à ce que le dos réalisé ne soit pas abîmé. Le dispositif de réception permet d'accueillir une dizaine de livres. Ergonomique, il doit faciliter leur retrait par l'opérateur.

Les caractéristiques opérationnelles du thermorelieur décrites ci-dessus doivent permettre de répondre aux besoins techniques suivants :

Format livre max	320x320mm
Format livre min	140x110mm
Intervalle d'épaisseur	1-50mm
Grammage papier intérieur	75-120g
Surface papier intérieur	Non couché, couché
Format couverture max	320x650mm
Format couverture min	140x230mm
Grammage couverture	120-300g
Surface couverture	couché, non couché ; pelliculé, non pelliculé
Hauteur pile couverture	50mm minimum
Profondeur fraisage/grecquage	0-3mm
Rainage central	4 lignes
Rainage supplémentaire (rabats)	2 lignes minimum
Température colle	130-180°C
Productivité (théorique)	250 livres/h - 500 cycles/h
Niveau sonore maximum	80dB
Alimentation électrique	220-230-240V, 50-60Hz, 400V, 50Hz ; monophasé/triphasé

Des caractéristiques techniques supérieures peuvent être proposées par les candidats. Ceux-ci renseigneront également l'évolutivité du matériel (évolution prévue du modèle, options, modules) qui pourrait répondre aux besoins futurs de l'imprimerie centrale.

4. Conditions de réalisation des prestations

4.1 Visite préalable du site

Les candidats sont invités à effectuer une visite du site, pour se rendre compte des accès de transports, des conditions d'installation et de retrait (voir 4.3.1). Cette visite bien que recommandée est facultative. Les visites à l'improviste ne sont pas autorisées.

- Personne à contacter : Monsieur Jérémy Leclercq, responsable achats et matériels
- Plage de visite : du lundi au vendredi 09h-12h et 13h-16h.

4.2 Acquisition

Le titulaire devra conseiller, proposer et fournir les équipements en adéquation avec les objectifs précisés au chapitre 3 en prenant en compte les besoins techniques de l'établissement.

4.3 Obligations techniques et opérationnelles

Le lauréat concertera un rétroplanning des opérations avec l'imprimerie centrale afin d'acter avant expédition la date et les modalités de retrait, de livraison et d'installation.

4.3.1 Livraison du nouveau matériel

Le titulaire devra indiquer le délai de livraison à condition de stock et hors stock. La livraison sera effectuée par le titulaire sous sa seule responsabilité. Il devra assurer, à ses frais, le départ du lieu de stockage de la machine (usine, entrepôt), le chargement, le transport, le déchargement, la manutention et l'acheminement des divers équipements dans la loge dédiée de l'atelier. L'imprimerie centrale ne fournira aucune assistance humaine ou matérielle pour ces opérations.

Le matériel sera obligatoirement accompagné d'un bon de livraison précisant le nom du titulaire, la date d'expédition, la date de livraison, la référence du marché, la nature et la quantité des équipements livrés à installer.

Le matériel devra être livré à l'adresse suivante :

Imprimerie Centrale de l'Université de Lille
Bâtiment A, niveau A0
Campus de Pont-de-Bois
3 rue du Barreau
59653 Villeneuve d'Ascq

Les candidats sont avertis que l'imprimerie se trouve au niveau sous-sol de l'université, soit un niveau inférieur à celui où le transporteur aura déchargé les équipements. L'accès à l'atelier peut ensuite se faire de trois façons (voir en annexes les plans d'accès et métrés des lieux) :

- par l'escalier principal (variante 3 sur les plans) : escalier large en demi-tour avec palier à mi-parcours. En bas de cet escalier, deux portes de largeur 0,90m sont à passer, pour déboucher sur un large couloir avant d'arriver dans l'atelier.
- par l'escalier de service (variante 2) : escalier droit de largeur 1,58m, au bas duquel se trouve une porte de largeur 1,34m, donnant accès au couloir technique. L'escalier est

perpendiculaire à ce couloir de largeur 2,14m. Au bout de ce dernier, une double porte s'ouvre sur l'atelier.

- par le monte-charge (variante 2 bis) : 1,25m de largeur de porte, 1,44m de longueur intérieure et 2,10m de hauteur en sortie, pouvant supporter un poids de 800kg maximum, qui donne sur le même couloir technique.

Dans le cas où les dimensions et poids des équipements ne permettraient pas d'emprunter les trois possibilités susmentionnées, une solution de levage (par grue mobile), à la charge du candidat, est réalisable. Elle consiste à faire passer le matériel du point de déchargement (niveau 1) au dessus d'un bâtiment jusqu'à une dalle de réception (niveau 0) donnant sur la réserve de l'imprimerie. De là, les équipements seront acheminés jusqu'à l'atelier (cf. variante 1).

4.3.2 Retrait de l'ancien matériel

Le titulaire aura la charge du retrait de l'ancien thermorelieur (Bindmaster 2 EVA, cf. Illustration 1 en annexe) de la loge, de son acheminement depuis l'atelier jusqu'à la solution de transport au niveau rez-de-chaussée et de son transport pour mise au rebut.

Compte tenu des spécificités d'accès à l'imprimerie et du choix de la solution logistique pour amener le nouveau matériel jusqu'à l'atelier, le retrait et la reprise de l'ancien thermorelieur se feront préférentiellement le même jour que l'installation du nouveau matériel. Une nouvelle fois, l'imprimerie centrale ne fournira ni assistance humaine, ni matérielle pour cette opération.

4.3.3 Installation, tests et mise en ordre de marche

Le prestataire devra installer le thermorelieur, procéder à son raccordement (électrique et d'évacuation), son paramétrage et s'assurer de sa mise en marche. L'installation du matériel est effectuée par le titulaire uniquement. La mise en service est effectuée sur site et sera constatée par un procès-verbal (voir 4.3.5).

Après installation, des tests seront effectués par le prestataire avec le matériel qu'il aura fourni afin de vérifier la fabrication réussie de différents produits en dos carré collé. Exemples : livre 16x24cm couverture 300g pelliculée avec intérieur en 90g, petits livres d'épaisseur minimale, catalogue avec couverture à rabats, rapport A4 fini d'épaisseur maximum, blocs sans couverture.

4.3.4 Documentation technique

Le candidat devra fournir la documentation suivante en langue française :

- Manuel d'utilisation, d'entretien et de maintenance du thermorelieur
- Guide de l'interface tactile (paramétrage et programmation)
- Documents de sécurité (schémas électriques, consignes de mise en service, risques)
- Certificats de conformité et garanties
- Liste détaillée des consommables et des pièces d'usure

4.3.5 Formation des opérateurs en phase initiale

Pour permettre aux opérateurs de l'atelier de se familiariser avec l'outil de pilotage, le titulaire devra prévoir dans son offre la formation de **trois (3)** utilisateurs et transfert de

compétences à la phase initiale du marché. Un livrable de présentation en langue française devra être fourni par le titulaire en complément de la documentation technique précitée. La formation initiale interviendra dans les cinq (5) jours suivants la mise en service du matériel. Durée de formation : **une (1) journée maximum**.

4.3.6 Vérification des prestations

Depuis la livraison jusqu'à la formation des opérateurs, une procédure contrôlera et constatera la bonne réalisation de chaque étape : retrait de l'ancien matériel, livraison du nouveau matériel et de ses équipements, vérification de l'état extérieur de ceux-ci, manutention et installation jusqu'à la loge, raccordements, mise en ordre de marche, formation des opérateurs, fourniture de la documentation et du matériel d'entretien, reprise des déchets (emballages, cartons, pièces engendrés par ces opérations). Cette procédure sera sanctionnée d'un procès-verbal établi conjointement entre le titulaire et un représentant de l'imprimerie centrale.

5. Garantie et service après-vente (SAV)

Au titre de la garantie, le titulaire s'engage à contrôler et à remettre en état, ou à remplacer à ses frais, toute partie de la prestation reconnue défectueuse, sauf si la défectuosité est imputable à l'imprimerie centrale. Cette garantie comprend également les frais liés au déplacement du personnel, au conditionnement, à l'emballage et au transport du matériel nécessaires à la remise en état ou au remplacement, que ces opérations soient effectuées sur site ou après retour du matériel dans les locaux du titulaire.

Le candidat devra décrire dans son offre les conditions et modalités précises de la garantie qu'il propose. La durée de la garantie souhaitée est de un (1) an à compter de l'admission des équipements, sous réserve que les installations soient en ordre de marche. Le prix de la garantie est inclus dans le prix d'acquisition.

En cas de panne, le titulaire accuse réception du signalement dans un délai de vingt-quatre (24) heures après notification par l'imprimerie centrale. L'intervention sur site sera effectuée sous soixante-douze (72) heures maximum et le plus rapidement possible suivant la notification. La remise en état ou le remplacement de tout ou partie du matériel, sera effectuée dans un délai de dix (10) jours ouvrés à compter de la notification, sauf en cas de commande de pièces nécessitant un délai plus long.

Pendant la période de garantie, le titulaire s'engage à exécuter les réparations prescrites par l'imprimerie centrale. S'il estime que la demande n'est pas fondée, il peut en demander le règlement. À l'expiration de la garantie, toute remise en état non réalisée prolonge automatiquement la garantie jusqu'à l'exécution complète des travaux nécessaires.

Pour assurer un service après-vente efficace, le titulaire s'engage à mobiliser des moyens humains adaptés, incluant au minimum deux (2) techniciens qualifiés, disponibles pour intervenir rapidement sur site ou apporter leur expertise à distance selon les besoins.

En cas d'indisponibilité du thermorelieur pendant la période de garantie légale, le titulaire mettra tout en œuvre pour proposer, dès que possible après notification écrite de l'imprimerie centrale, une solution permettant de garantir le maintien de la continuité de la production.

Annexes



Photo 1 – Disposition du Bindmaster 2 EVA dans la loge de l'atelier

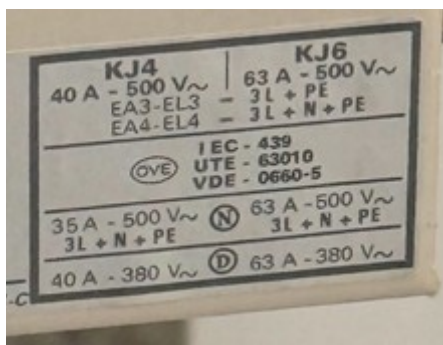
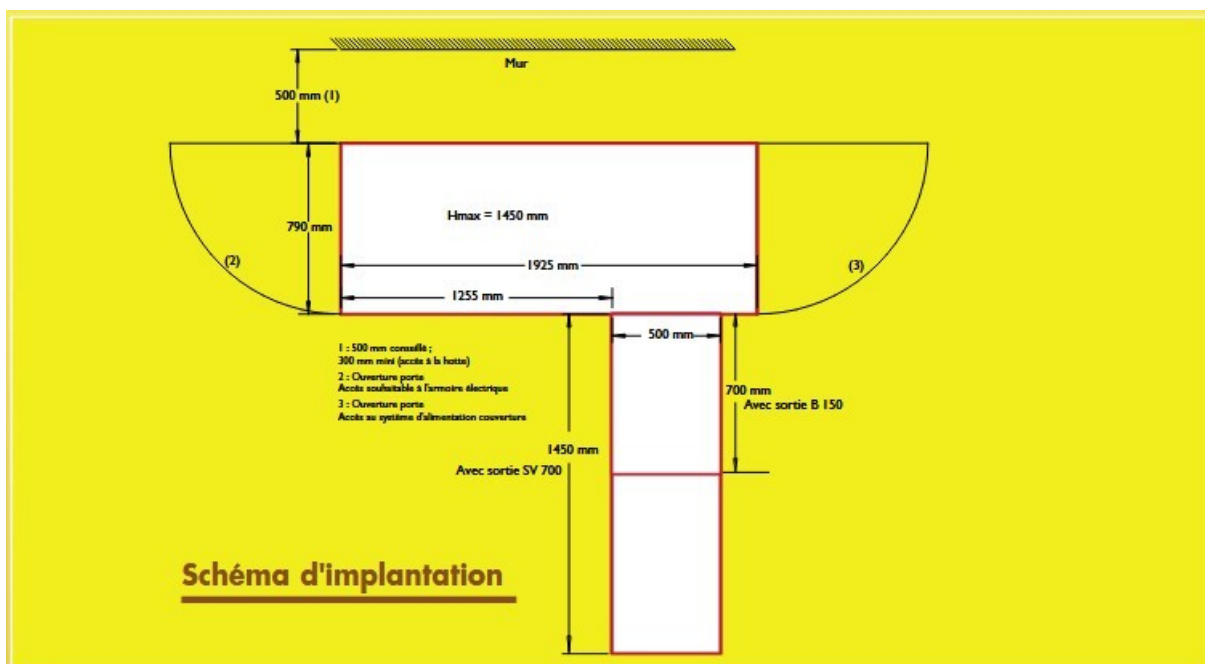


Photo 2 – Installation électrique existante dédiée au thermorelieur



Photo 3 – Raccordement du système d'extraction des fumées et vapeurs à la sortie d'air existante

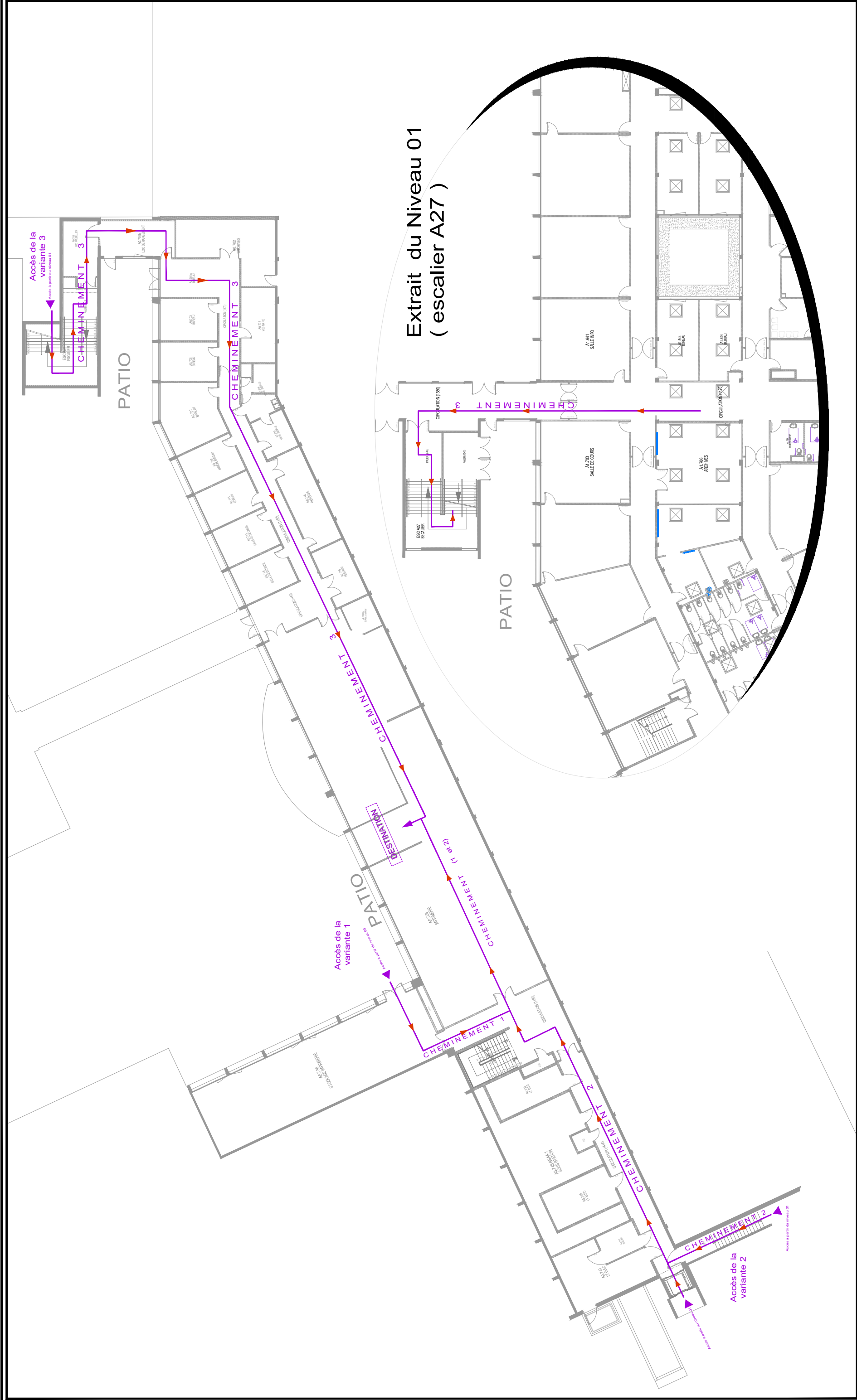


Caractéristiques du BindMaster 2 EVA	
Dimensions bloc :	80 x 60 à 360 x 380 mm
Dimensions brochure :	100 x 80 à 360 x 380 mm
Dimensions couverture :	80 x 200 à 360 x 700 mm
Ouverture chariot :	55 mm
Température colle :	Réglable de 110° à 200°
Profondeur fraisage :	0 à 3 mm
Grammage couverture :	Jusqu'à 350 g / m ² (selon qualité)
Cadence théorique :	550 cycles / heure
Réglage pression pneumatique :	0 à 6 bars
Nombre de rainage :	0 à 15
Mise en veille :	Automatique
Mémorisation :	Illimitée
Formats réceptions :	80 x 100 à 320 x 360 mm
Capacité réceptions B 150 :	120 mm
SV 700 :	700 mm
Niveau sonore :	environ 75 db
Puissance mode Opérationnel / Veille :	4kW / 1,2kW
Alimentation :	400 tri + neutre ou 230 tri
Dégagement de chaleur Opérationnel / Veille :	11000 / 2050 BTU/h
Poids :	600 kg

Illustration 1 – Dimensions et caractéristiques techniques du thermorelieur Bindmaster 2 EVA

Plans et métrés

Les cinq pages suivantes comportent le plan de situation de l'imprimerie dans le campus de Pont-de-Bois, les trois variantes d'accès à l'atelier et les métrés des lieux.





Université
de Lille

Direction Transition Ecologique
Immobilier et Logistique
Digitalisation - Outils - Données

dil-si@univ-lille.fr

Campus Pont de Bois - BATIMENT PRINCIPAL A - Niveau 00-0

Imprimerie Centrale _ Cheminements des 3 variantes)

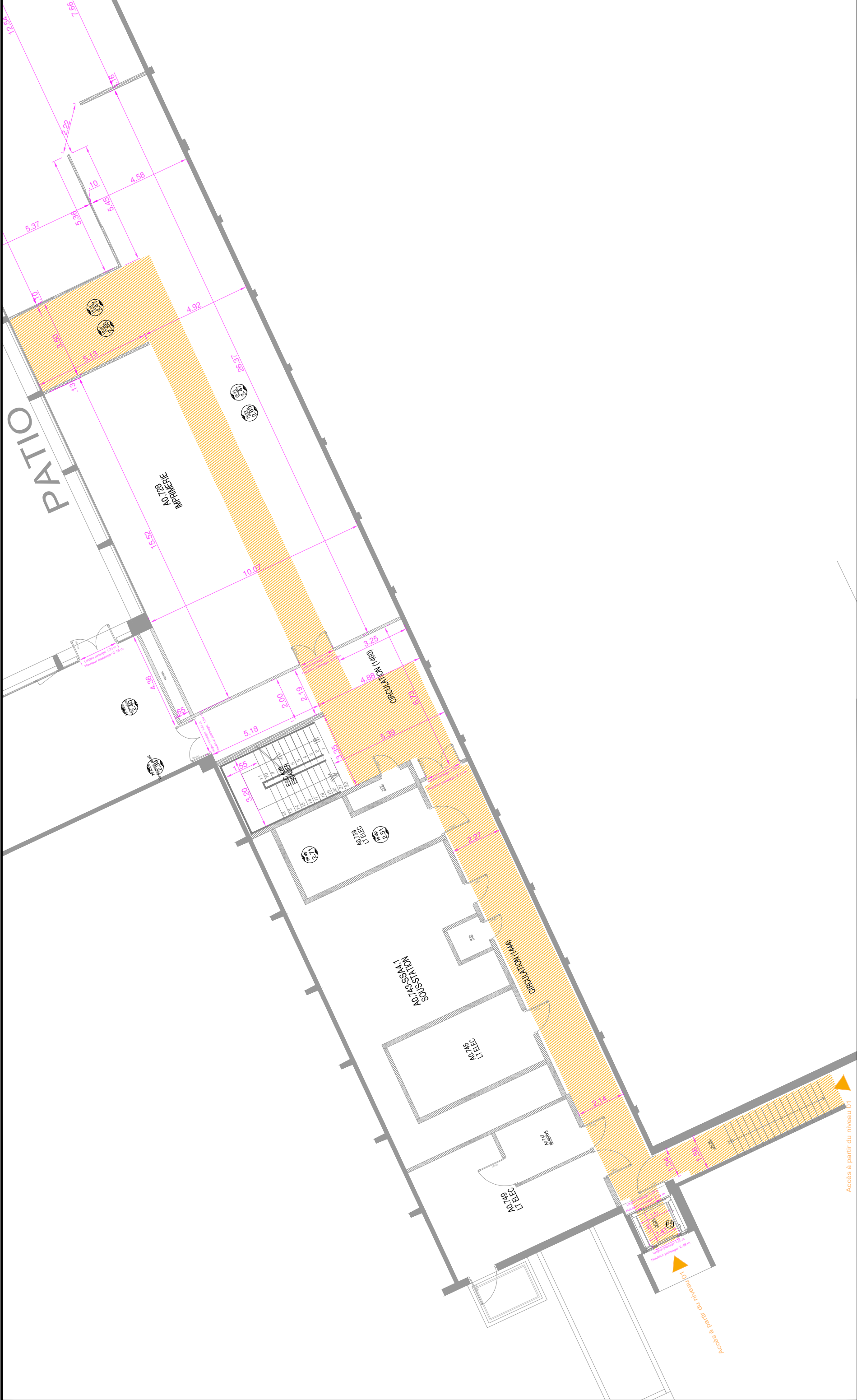
BATIMENT	BATIMENT PRINCIPAL A	ID BATIMENT	02CPB001	DATE CREATION	01/02/2019
NOM CORPS	---	CORPS	---	DATE EDITION	10/02/2026
NIVEAU	00-0	N°PLAN	02CPB01_00_A3j(Ident_Cheminements	ECHELLE	1/300
SITE	Campus Pont de Bois	PHASE	PRO	FORMAT	A3
VILLE	VILLENEUVE D'ASCQ	VERSION	---	EDITE PAR	MH

06-PROJETS10 - DEMANDES PONCTUELLES21202-Imprimerie Centrale Pont De Bois (plan Coté Pour J.LLECLERCQ)02CPB001 - BATIMENT - PRINCIPAL_A - Imprimerie Centrale



Campus Pont de Bois - BATIMENT PRINCIPAL A - Niveau 00-0
Imprimerie Centrale (Variante N° 1)

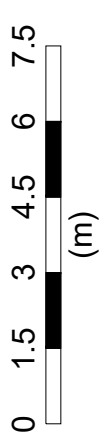
BATIMENT	BATIMENT PRINCIPAL A	ID BATIMENT	02CPB001	DATE CREATION	01/02/2019
NOM CORPS	---	CORPS	---	DATE EDITION	10/02/2026
NIVEAU	00-0	N°PLAN	02CPB001_00_[A3]_V1)	ECHELLE	1/150
SITE	Campus Pont de Bois	PHASE	PRO	FORMAT	A3
VILLE	VILLENEUVE D'ASCQ	VERSION	V01	EDITE PAR	MH



Campus Pont de Bois - BATIMENT PRINCIPAL A - Niveau 00-0
Imprimerie Centrale (Variante N° 2)

BATIMENT	BATIMENT PRINCIPAL A	ID BATIMENT	02CPB001	DATE CRÉATION	01/02/2019
NOM CORPS	---	CORPS	---	DATE ÉDITION	10/02/2026
NIVEAU	00-0	N°PLAN	02CPB001_00_A3[V2]	ECHELLE	1/150
SITE	Campus Pont de Bois	PHASE	PRO	FORMAT	A3
VILLE	VILLENEUVE D'ASCQ	VERSION	V02	ÉDITÉ PAR	MH

06-PROJETS10_DEMANDES PONCTUELLES21202-Imprimerie Centrale Pont De Bois (plan Coté Pour J.LLECLERCQ)02CPB001_BATIMENT_PRINCIPAL_A_Imprimerie Centrale





Campus Pont de Bois - BATIMENT PRINCIPAL A - Niveau 00-0
Imprimerie Centrale (Variante N°3)

BATIMENT	BATIMENT PRINCIPAL A	ID BATIMENT	02CPB001	DATE CRÉATION	01/02/2019
NOM CORPS	---	CORPS	---	DATE ÉDITION	10/02/2026
NIVEAU	00-0	N°PLAN	02CPB001_00_A3[V3]	ECHELLE	1/150
SITE	Campus Pont de Bois	PHASE	PRO	FORMAT	A3
VILLE	VILLENEUVE D'ASCQ	VERSION	V03	ÉDITÉ PAR	MH



Direction Transition Ecologique
Immobilier et Logistique
Digitalisation - Outils - Données

dil-si@univ-lille.fr

