

Dans ce Numéro

- Le point de vue de notre Président
- Pâte et papier – Système de manutention des ballots de pâte en liasse
- Métaux primaires – Système de nettoyage d’anodes et d’électrodes
- Nos produits

Le Point de Vue de Notre Président:

Malgré le ralentissement majeur dans les industries que nous desservons, ADCL réussit à affronter la tempête admirablement. Notre liste de clients prospectifs a doublée au cours des dernier mois. C'est un signe positif que le pire est peut-être passé.

Maintenant plus que jamais, nous devons considérer des moyens d'accomplir nos objectifs en utilisant moins de ressources, avec un plus grand retour d'investissement. Advanced Dynamics demeure une source forte pour tous vos besoins en ingénierie et pour les systèmes de manutention des matériaux. Nous continuons de trouver des solutions pour moderniser l'équipement existant, rationaliser vos opérations et augmenter vos marges de profit.

Notre équipe possède l'expérience pour évaluer vos opérations existantes, en vérifier l'efficacité et suggérer des améliorations. Nous sommes bien placés pour transformer ces recommandations en un meilleur système. Notre équipe de fabrication continue de réaliser des systèmes robustes, de haute qualité, qui varient des simples mises à jour à des systèmes complètement automatisés.

Dans ce numéro, nous mettons l'accent sur des systèmes de nos divisions de papier et d'aluminium. La manutention et le débrogage de pâte en liasse représentaient toujours un défi à cause de l'intégrité des ballots non-séchés. Nous avons maîtrisé ce problème avec notre installation récente d'un système en Australie. Sur le côté des métaux, nous avons, dans les derniers neuf mois, fabriqué quatre nettoyeurs d'anodes de carbone pour des clients du Moyen-Orient. Les clients ont donné leur approbation après les mises à l'essai en usine et l'équipement est en route pour être installé et mis en marche.

Avec un retour normal du climat des affaires, la capacité et l'expertise de notre compagnie demeurent inchangées et sont complètement dédiées à vous, nos précieux clients.

Métaux Primaires ADCL

La photo à droite illustre notre plus récente machine de technologie avancée pour le nettoyage des trous de piliers que nous avons fabriquée pour un système de manutention et de nettoyage d'anodes de carbone pour un nouveau fondeur d'aluminium en Moyen-Orient.

ADCL a réalisé la conception, la fabrication, la programmation et le débogage de cet équipement. En ce moment nous nous occupons de l'installation et de l'intégration de l'équipement.

Voir l'article complémentaire en page 3.



Pâte et Papier ADCL

ADCL a déjà fourni un nombre de systèmes d'alimentation de tritrateur pour la manutention des ballots de pâte en liasse.

Ces plus gros ballots posent des problèmes qu'on ne voit pas typiquement avec des ballots de pâte sèche, cependant, ADCL a conçu des systèmes très efficaces qui s'occupent de ce produit, tel le système illustré dans la photo, récemment livré à un de nos clients Australien.

Voir l'article complémentaire en page 2.

Système de Manutention pour des Ballots de pâte en liasse

Il y a des années, l'industrie de Papier en Amérique du Nord avait établi une norme sur la grandeur approximative d'une balle de pâte sèche. Bien que le nombre de broches ait toujours été variable, la plupart des ballots de Kraft provenant des coupeuses de pâte sont généralement de 32" de large par 32" de long (plus ou moins 3" soit dans la longueur ou la largeur) et de 16" de hauteur. Cela devait représenter environ 500 livres de pâte.

La pâte en liasse (généralement 50% d'humidité) n'a pas bénéficiée des mêmes normes de grandeur de ballots que la pâte sèche et ce jusqu'à récemment.

Il existe une nouvelle génération de ballots de pâte en liasse fabriquée en Europe et plus récemment en Amérique du Nord. Ces ballots de pâte en liasse plus larges, permettent aux moulins de traiter jusqu'à 1500 livres de pâte (3000 livres, pesanceur totale de ballots, incluant l'humidité) dans une unité qui mesure typiquement 40" X 40" X 72" de hauteur.

Chaque balle est compactée et empilée deux de haut, avant de passer dans une machine à arc étendu pour attacher les broches et qui pose trois broches en parallèle. Cette la balle de "double hauteur" est inclinée sur son côté avant pour s'assurer qu'il n'y a aucune broche coincée sous la pâte.

Trois de ces ballots sont manipulées ensemble par un chariot avec des palmes de serrage étendu, qui les placent soit dans des wagons de chemin de fer ou dans un entrepôt.

Pour ce type de ballots, ADCL a fabriqué un système pour un moulin de pâte et papier de Kimberly, Wisconsin. Le système a été installé avec succès en 2004. (Voir les photos 1 et 2)

Maintenant, la situation s'est renversée et la balle de pâte en liasse la plus commune est, 1m X 1m X 1m de grandeur avec trois broches installées verticalement.

Dans une de nos installations récentes en Australie, les ballots sont transportés, deux de hauteur, d'une unité de transport à notre nouvelle génération de ligne de débrogage.

Les ballots sont placés, une de hauteur et envoyées à et la nouvelle machine de débrogage qui enlève les trois broches verticales, une à la fois et les roulent en couronne. Ces couronnes roulées très serrées sont envoyées dans une glissière qui les place dans un récipient métallique. Une machine optionnelle qui formerait les minis couronnes de broche en ballots de 300 livres est présentement à l'étude. Ensuite, les ballots passent à travers un détecteur de métal vers un transporteur de rejet à balancelles.

Les ballots dans lesquelles des broches ont été détectées sont rejetés pour être traités manuellement. Les bons ballots sont continuellement chargés dans un triturateur par une courroie transporteuse inclinée.

Ce client bénéficie maintenant du système de pâte en liasse le plus fiable dans l'industrie et il considère une mise à niveau du même système de débrogage dans un autre de ses moulins. Laisser nous savoir comment nous pouvons vous aider dans votre moulin.



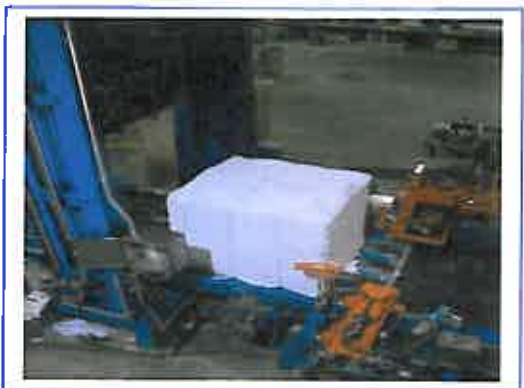
Pâte en Liasse, Kimberly



Pâte en Liasse, Kimberly



Pâte en Liasse, Australie



Pâte en Liasse, Australie

Systèmes de Nettoyage d'Anodes

ADCL fait la conception et la fabrication des systèmes de nettoyage d'anodes caractérisées par:

- Une construction extra robuste;
- Une conception qui a fait ses preuves dans l'industrie et qui utilise la technologie de nettoyage d'anodes la plus récente;
- Aucune "fausse anode" requise pour le nettoyage de la machine;
- Des lames de nettoyage actives qui travaillent avec une tolérance de 50mm en hauteur, largeur et longueur;
- Un nettoyage de trou qui non seulement enlève la coke de bourrage, mais aussi, coupe à plat les fonds de trou;
- Une longue vie des lames de nettoyage et des outils de nettoyage de trou. La vie des lames est estimée à 200,000 anodes et l'outil pour nettoyer des trous de piliers à 100,000 anodes;
- Des postes de nettoyage d'anodes qui ont fait leurs preuves dans l'industrie, qui sont simples, efficaces et faciles à maintenir. Conçus spécifiquement pour résister à de hautes températures de cycle et à des manutentions ultra-robustes de matériaux.

En plus des avantages intrinsèques de notre conception, nous sommes fiers aussi des faits suivants :

- Nous sommes certifié ISO 9001 : 2000;
- Toute la conception, mécanique, hydraulique, pneumatique, électrique et d'instrumentation est faite en entreprise, ce qui assure une intégration facile. Les concepteurs des systèmes de contrôle seraient aussi les superviseurs des installations et de la mise en marche de l'équipement.
- Notre équipe expérimentée de projet a de l'expertise dans la mise à niveau des systèmes et dans les exigences associées pour assurer un arrêt-machine minimal lors de l'installation et de la mise en marche du nouveau système;

Des essais exhaustifs en maison, intégrés dans la cédule du projet réduisent le temps requis pour l'installation, le démarrage et le réglage de précision.



Décapage de surface étroite d'anode



Décapage de surface longue d'anode



Nettoyage de trous de pilier d'anode

Quoi de Neuf Chez Advanced Dynamics

Nous sommes très heureux d'annoncer que M. Nelson Nicolau s'est joint à notre équipe de ventes. Nelson est bien connu dans l'industrie des pâtes et papiers et sera capable de vous aider en tant que Directeur des ventes pour le secteur de L'Amérique du Sud.

Notre expertise

Advanced Dynamics a fourni tous les systèmes et l'équipement ci-dessous. Nous pouvons évaluer vos systèmes actuels et vous suggérer des améliorations ou vous fournir un système complètement nouveau pour n'importe quelle section de votre usine.

Pour l'industrie des pâtes et papiers, nous avons conçu et construit ce qui suit :

- Systèmes de manutention de balles pour le papier kraft, la pâte en liasse et le papier recyclé
- Système de préparation de la pâte incluant le cassé de fabrication.
- Système de débrogage automatique des ballots de papier kraft, de pâte en liasse et d'emballage unitisé, incluant le compactage de fil
- Systèmes de manutention de rouleau et systèmes de finition pour tous les types de papier, incluant des systèmes de placement de tête et d'étiquetage et automatisation robotique
- Systèmes de manutention de mandrins
- Systèmes de palettes
- Systèmes de guillotine, chariots de transfert
- Servomécanismes, y compris PLC/DCS, systèmes hydrauliques et pneumatiques avec la programmation appropriée.

Pour l'industrie des métaux primaires, nous avons conçu et construit ce qui suit :

- Systèmes de manutention de lingots
- Systèmes de sciage de billettes
- Systèmes de manutention d'anodes
- Systèmes de traitement pour tiges et tubes
- Systèmes de moulage et fours
- Systèmes de manutention de bobines
- Systèmes de manutention de broche
- Systèmes de commande industriel, y compris HMI et SCADA, de suivi et d'inspection visuelle
- Systèmes de décantage de cuivre

Nous concevons et construisons des systèmes répondant à des exigences particulières, notamment :

- Système de manutention d'anodes de Carbone
- Enrouleurs de bandes de plomb
- Systèmes de manutention et d'emballage d'isolation de fibre de verre

Le personnel des ventes sera heureux de répondre à vos questions. Communiquez avec eux aux numéros suivants :

Kevin Williams, vice-président des ventes	tél. 450 653 7220, poste. 247
Kevin Herrin, dir. des ventes, sud	tél. 251 937-6470
Jan Gronewold, dir. des ventes, centre-ouest	tél. 920 209 0994
Colin Baker, dir. des ventes, ouest	tél. 604 926 2176
Paul Savage, dir. des ventes, nord-est	tél. 450 653 7220, poste 237
Nelson Nicolau, dir. ventes, Amérique du Sud	tél. 55 11 8277 8053
Dave Beale, dir. des ventes, cuivre	tél. 613 692 2600
Eric Landry, dir. du service	tél. 450 653 7220, poste. 230
Zoran Vukovic, pièces de rechange	tél. 450 653 7220, poste 258
Rick Hall, gérant de contrôle de qualité	tél. 450 653 7220, poste. 224
Barry Beal, représentant du service	tél. 450 653 7220, poste 249

(Assistance 24 heures 514 237 8495)