

CASE STORY

Impression Sécurisée

Banque de France Chamalières, France

La Banque de France a modernisé son imprimerie de billets de banque. La technique d'évacuation est équipée par une installation de Hunkeler Systeme AG. Les processus de travail qui étaient autrefois effectués manuellement, sont maintenant intégrés dans un flux de travail sans intervention humaine.



Les bandes de rives sont séparées de l'air de transport par un séparateur rotatif, et compactées automatiquement dans un conteneur.

A Chamalières, à l'ouest de la ville Clermont-Ferrand, la Banque de France exploite son imprimerie de billets de banque. L'établissement bancaire vient d'investir dans une technique de production moderne. Les augmentations de capacités au niveau de la production concernent la séparation des coupes des feuilles imprimées des différentes parties utiles (billets de banque) et le tri des billets, selon des critères de qualités

haute-ment définis. En fin de chaîne de production se trouve un système d'évacuation automatisé, qui respecte les exigences de sécurité strictes, comme appliquées habituellement dans le traitement des papiers valeurs. Grâce à une construction compacte, une intégration mécanique bien étudiée et des interfaces automatisant le processus, la Banque de France a été persuadée par le concept présenté par Hunkeler Systeme AG, qui reste le partenaire idéal lorsque des solutions exigeantes et complexes sont demandées dans le domaine de l'évacuation des chutes de production.

Deux voies d'évacuation séparées

Le processus de travail manuel a été remplacé par des étapes de production en réduisant au maximum l'intervention humaine. Le nouveau processus commence par la séparation des billets entre eux et des coupes de rives, à partir des feuilles imprimées. Ce processus est effectué sur des lignes Cutlink-X, qui ont été fournies par Koenig & Bauer Banknote Solutions.

Les bandes de papier fiduciaire, qui sont produites pendant la séparation, sont évacuées par une installation d'aspiration et de compactage qui a été spécialement développée pour cette application par Hunkeler Systeme AG.

Chacune des lignes Cutlink-X est connectée avec trois trémies d'aspiration, canalisées à une tuyauterie, qui transporte par voie aéraulique les coupes jusqu'à un séparateur rotatif, lequel sépare les bandes de papier de l'air de transport. Les chutes de papier tombent par gravité sous le séparateur dans un conteneur, qui est équipé d'un système de compactage. L'air de transport est conduit en dé-

pression totale jusqu'aux systèmes de filtrage HKU 10000, puis nettoyé au moyen de la technique de filtre-JET et ensuite reconduit dans les locaux de



Sur chacune des lignes «Cutlink-X», il y a trois places d'aspiration, canalisées à une tuyauterie.

production, libre de poussière et inodore, grâce à une filtration à charbon actif.

Les billets de banque, dont la qualité ne correspond pas aux critères définis, sont retirés du flux de production en passant au travers d'installations de tri et ensuite broyés en ligne. Une installation d'aspiration prend en charge les particules de billets et les compactent avec une presse hydraulique en briquettes denses.

Seulement lorsque les nombres de billets entre la quantité introduite dans les lignes de production et le nombre des billets y sortant et étant détruits sont correspondants, il est possible de passer à la destruction des bandes collectées dans les containers, car tout risque d'y retrouver un billet est éliminé.

Investissements dans la capacité concurrentielle

Grâce à ces investissements, la Banque de France a su baisser ses coûts de production et renforcer sa capacité concurrentielle.