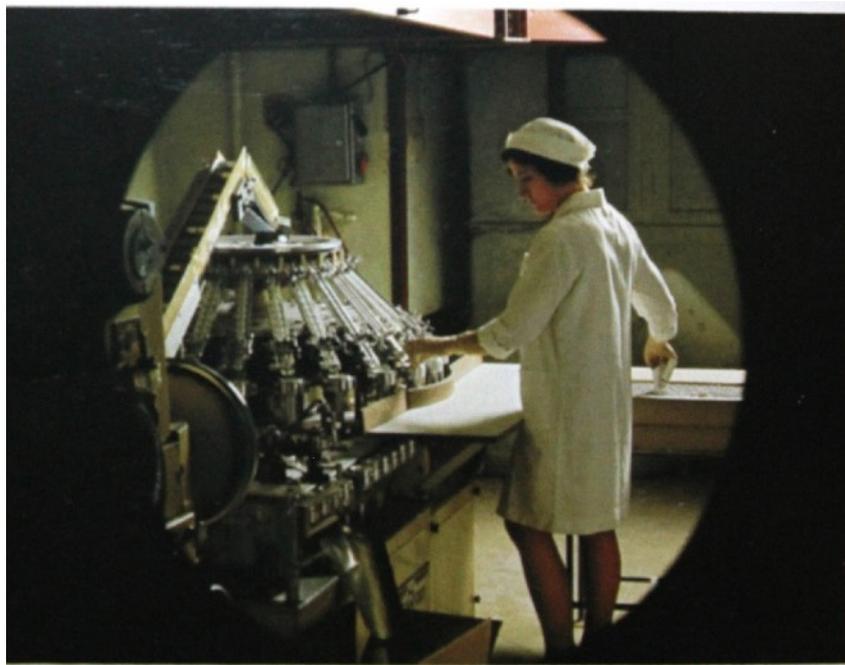


Henri WIERZBINSKI



Le pionnier français des machines de conditionnement



Atelier de fabrication de comprimés effervescents (Ets Février Decoisy Champion-Paris)-1965

André FROGERAIS

andrefro47@yahoo.fr

jeudi 29 décembre 2016



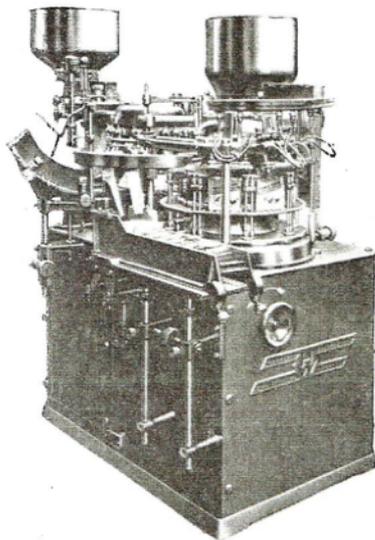
HENRI WIERZBINSKI

INGENIEUR-CONSTRUCTEUR

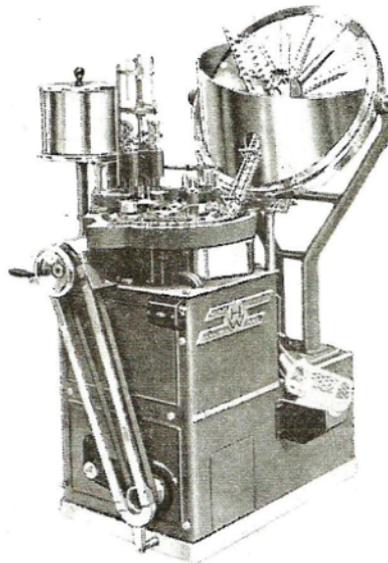
25, rue Alphonse-Penaud - P A R I S (XX^e)

Tél. : MEN 41.41

- Micro-doseuses pour produits pulvérulents, Antibiotiques et similaires.
- Machines automatiques à doser, remplir et fermer les sachets.
- Machines automatiques et semi-automatiques à doser, remplir et fermer les cachets.
- Machines à compter les comprimés, dragées et pilules.
- Mélangeurs et tamiseurs.
- Machines diverses.



Machine automatique à ensacher
« MAMMOUTH III »
Modèle à deux doseurs et installations
électriques pour sachets fermés à chaud



Machine automatique à cachets
Modèle « D H »

Après la Première guerre mondiale, l'industrie pharmaceutique est en plein développement, les productions augmentent, afin de répondre à la demande, les industriels s'équipent de machines automatiques. Elles permettent de produire plus et mieux, de fabriquer des produits de qualité constante à des prix de revient compétitifs. A cette époque les opérations de conditionnement sont manuelles, elles vont progressivement s'automatiser.

En France, Edmond Frogerais est le principal fabricant de machines de production, Henri Wierzbinski sera le premier constructeur de machines de conditionnement.

Nous disposons de très peu d'information le concernant, il est né en 1897 à Kowanowko en Pologne, il est ingénieur et réside à la même adresse que son entreprise avec son épouse Louise : 25 & 37 rue Alphonse Penaud, Paris 20°. Il a une fille unique Anna née en 1926 s'occupe de l'administration. L'entreprise est fondée dans les années 20. Il est naturalisé français le 15 juillet 1954.

Henri Wierzbinski dépose plusieurs brevets :

- FR 553 110, le 14 mai 1923. : Accouplement à pression formant embrayage, débrayage et changement de vitesse progressive et marche arrière
- FR 612 289, le 20 octobre 1926 : Essoreuse à action continue
- FR 616 615, le 5 février 1927 : Turbine Essoreuse à action continue
- FR 631 010, le 13 décembre 1927 : Machine pour le pesage, remplissage et fermeture automatique des boites à couvercle, à chapeau ou à pression
- FR 637 678, le 5 mai 1928 : Machine automatique à faire les cachets
- FR 678 788, le 4 avril 1930 : Machine rotative à faire les cachets

Il va progressivement fabriquer des machines pour :

- doser remplir et fermer les cachets -azymes et les gélules
- micro doser les antibiotiques
- doser, remplir et sceller les sachets
- compter les cachets, comprimés, dragées
- remplir les boites, tubes, flacons de granulés
- ranger les comprimés à plat dans des boites
- mélanger et tamiser les poudres

Lorsque Henri Wierzbinski conçoit ses machines il n'existe pas d'équivalent, il doit en imaginer le principe ; elles sont très originales, il va inventer :

- **les compresse-doseurs automatiques** pour le dosage de la poudre dans les cachets, ils sont toujours utilisés pour le remplissage des gélules.
- **le contrôle de poids en ligne statistique** : le poids des cachets est contrôlé à l'aide d'un trébuchet
- **le dépoussiérage en ligne** des cachets
- le principe des **machines monoblocs**, sur un même bâti il réalise plusieurs opérations le comptage, le bouchage, l'alimentation automatique des tubes, l'encartonnage. Ce principe qui a été repris par la société italienne IMA dans les années 60 est devenu un standard des machines de conditionnement. Elle permet de réduire l'encombrement de la ligne, le nombre d'opérateur et

de supprimer les liaisons entre les différentes machines. Les machines compactes monoblocs sont d'une fiabilité supérieure aux lignes conventionnelles. Henri Wierzbinski en a été l'instigateur.

- le doseur de poudre à sillons :



Les ensacheuses et les micro-doseuses sont équipées d'un doseur de son invention dit à sillons : ce système permet un dosage très précis et le réglage est facile.

La distribution de la poudre se fait par un réservoir à deux étages. La partie supérieure sert de réserve de poudre et alimente la partie inférieure qui distribue la poudre dans un plateau rotatif qui est creusé de sillons. La poudre est distribuée dans les doseurs par un racleur à mouvement alternatif.

Ce type de distributeur n'est plus utilisé.

Henri Wierzbinski est très attaché à l'aspect des machines, au problème de nettoyage et de démontage, ses machines sont très contemporaines. Les mouvements sont uniquement mécaniques, les machines sont extrêmement robustes et fiables, la cinématique est toujours alternative.

L'entreprise commence par produire des machines automatiques à remplir les cachets, il en est le seul fabricant, la production cesse à la fin des années 50. Il fabrique les premières ensacheuses française, elles utilisent des sachets soudés sur trois cotés, la production est limitée à 60 coups par minute, à partir des années 60, la production ne correspondent plus aux exigences du marché.



Le 25 rue Alphonse Penaud -Paris 20° (2015)

La production des micro-doseuses commence à la Libération pour le conditionnement des antibiotiques en poudre stérile, elles sont fabriquées à la demande de SPECIA et de Roussel ; à la fin des années 70 le marché se sature et des machines plus performantes apparaissent sur le marché.

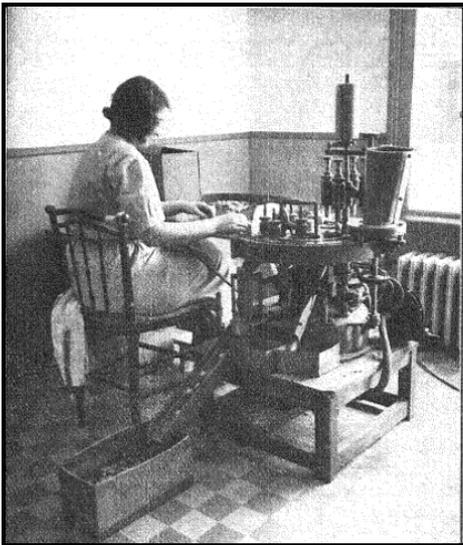
Les compteuses monoblocs finissent par constituer la principale activité de la société, c'est une excellente solution pour le conditionnement des comprimés effervescents, une forme pharmaceutique très populaire en France. Les laboratoires UPSA à Agen en utilisent de nombreux exemplaires ainsi que les laboratoires Bottu (Doliprane), Bride (Sédaspir), Février Decoisy Champion, LFT (Lysopaine), Lactéol, Lefranc (Eucol), Leurquin (Bromocarbone) , LIPHA (Oxyboldine), Sarbach (Solucétil). SPECIA (Vitascorbol),

La société Wierzbinski restera une entreprise artisanale et familiale, elle ne disposait ni de service commercial ni d'agent à l'étranger, elle n'exportait qu'à travers ses clients (UPSA, SPECIA), elle réalisait l'essentiel de son chiffre d'affaire en France (1).

Machines à doser, remplir et fermer les cachets

Le cachet est une forme pharmaceutique inventé par le pharmacien français Stanislas Limousain en 1873.

Henri Wierzbinski dépose un premier brevet n° FR 637 678 le 27 juin 1927 pour une machine linéaire puis le 2 janvier 1930 pour une machine rotative le brevet n° FR 678 788 qu'il commercialise avec succès. Il existe deux modèles pour les cachets emboîtés ou collés ; le mouvement de la machine est alternatif, elle dose, remplit et ferme les cachets. L'alimentation des cupules peut être réalisée manuellement ou automatiquement (brevet N° 637 678 A).



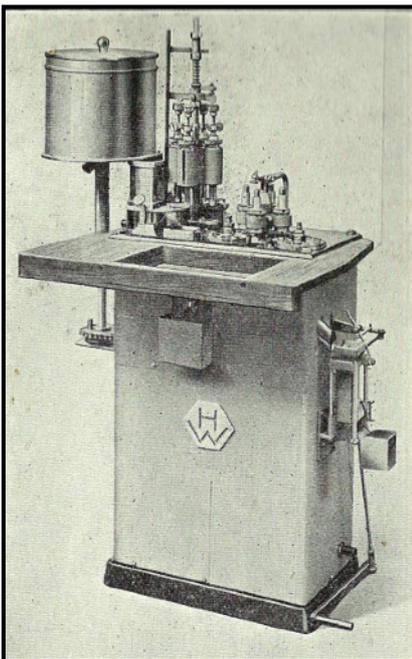
Les cachets sont alimentés soit manuellement soit automatiquement.

Le modèle DH est le plus utilisé, il scelle les cupules par mouillage, la capacité horaire maximum du modèle DH1 est de 20.000 cachets, le modèle DH2 en produit 24.000.

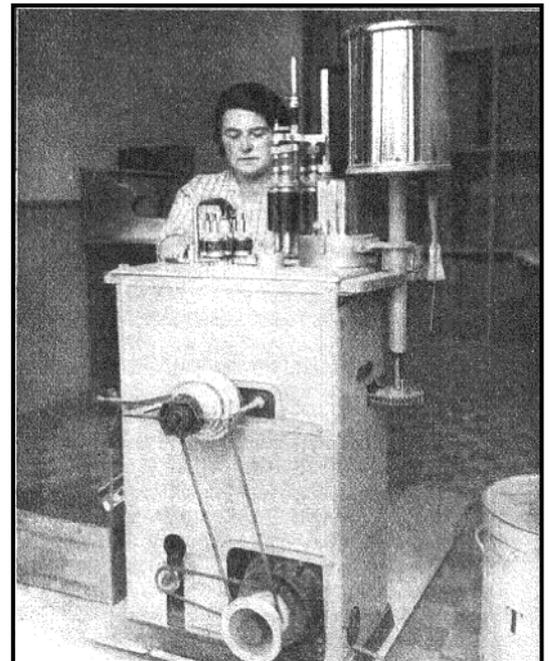
Le modèle DS ferme les cachets par emboitage.

Le remplissage de la poudre est effectué à l'aide de compresse- doseur du même principe que ceux mis au point par Ricard Digne en 1925 (brevet n° FR 609 611).

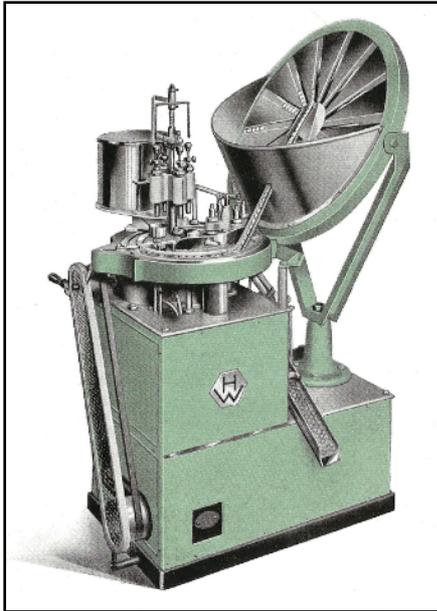
La machine peut être équipée d'un crible rotatif qui dépoussière et d'un trébuchet qui élimine les cachets vides. (2)



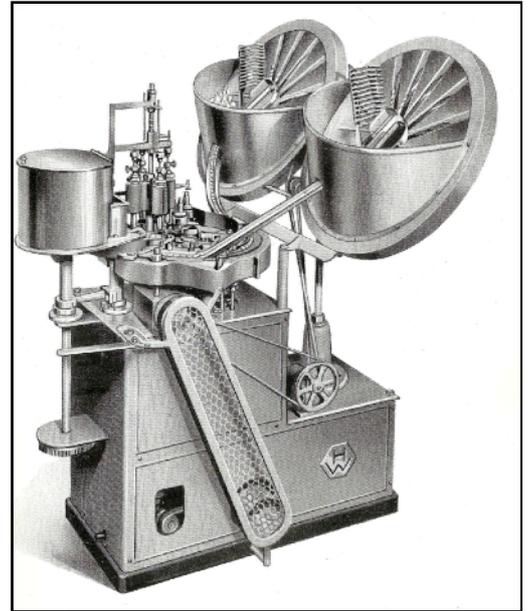
Laboratoires Genneau (Bordeaux)



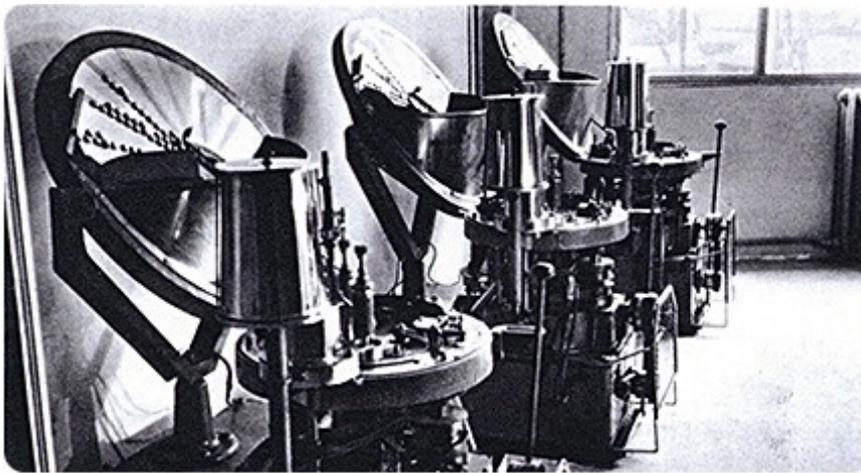
Laboratoires Chantereau (Arceuil, 1934)



Modèle DH 1

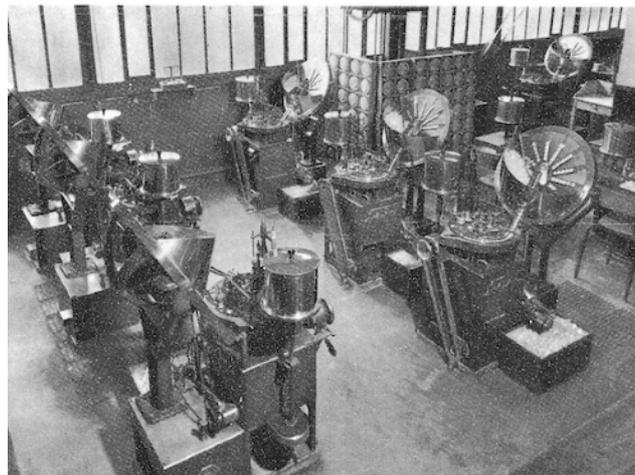


Modèle DS



Laboratoires Chantreau (Arceuil)

La Kalmine est la spécialité la plus fabriquée, les laboratoires Métadier utilisent une dizaine de machines. La fabrication des machines à remplir les cachets cessent à la fin des années 50. (3)



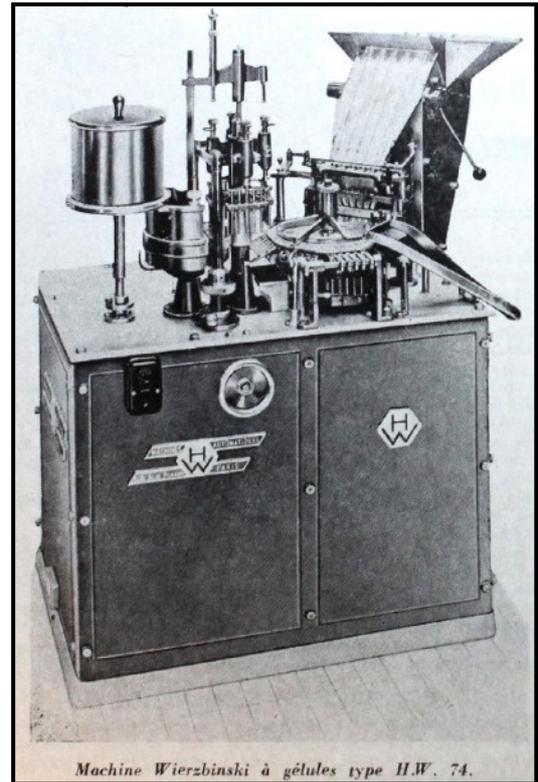
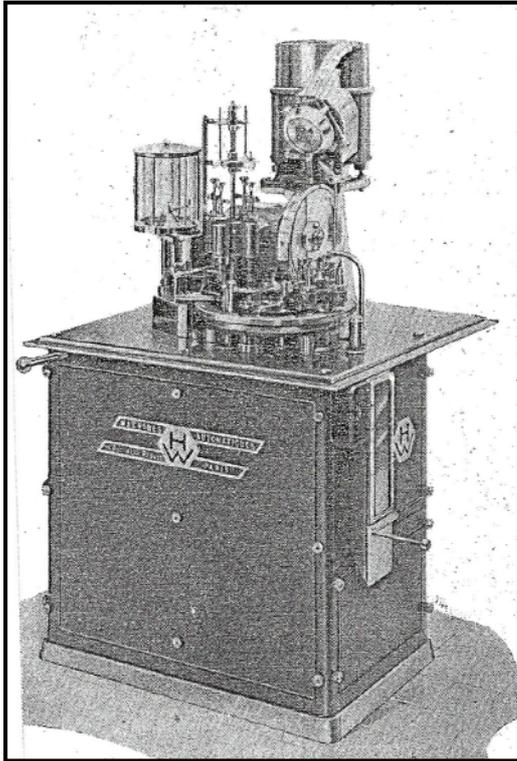
Laboratoires Métadier (Tours, 1955)

Machines à remplir les gélules

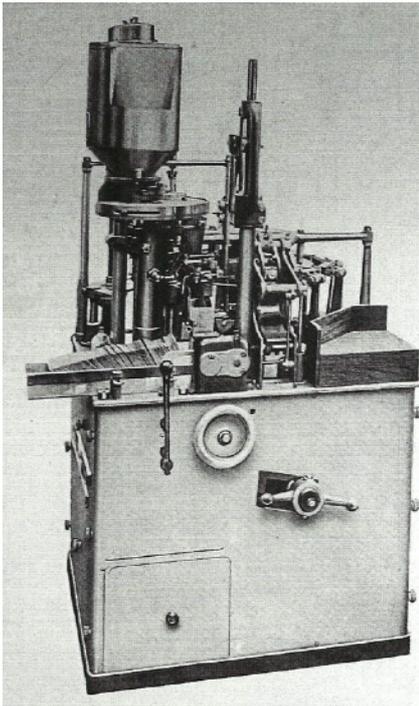
Les gélules vont progressivement se substituer aux cachets.

Henri Wierzbinski construit en 1958, à la demande du façonnier Février Decoisy Champion à Paris, une première machine qui produit 3 000 gélules à l'heure, puis en 1963, en deux exemplaires le modèle HW 74, la cadence horaire est de 15.000 gélules (4, 5).

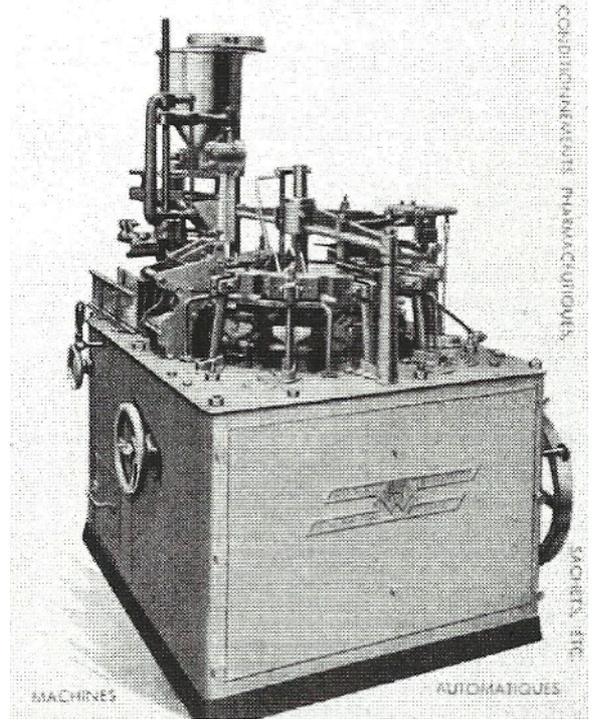
Le remplissage s'effectue avec des compresse-doseurs, toute la conception est mécanique : des pinces à têtes mobiles déboitent mécaniquement les fonds de gélules. Les machines sont fiables mais le prix de revient est trop élevé, Henri Wierzbinski ne persévère pas.



Ensacheuses



Modèle Colibri (1946)



Modèle Mammouth (1946)



Ensacheuse Mammouth III avec deux doseurs

Ces machines automatiques dosent, remplissent, et ferment à chaud les sachets thermo-soudables.

Les sachets préalablement soudés sur trois cotés sont déposés par paquets dans un magasin, un couteau à profil spécial les prend un par un, les ouvre et les place sur la première tourelle de la machine qui les présente sous le doseur où ils reçoivent la dose de produit.

Après le remplissage, les sachets passent sur la seconde tourelle de la machine où ils sont scellés par des mâchoires chauffées au moyen de résistances électriques dont la température est réglable et maintenue constante par un thermostat.

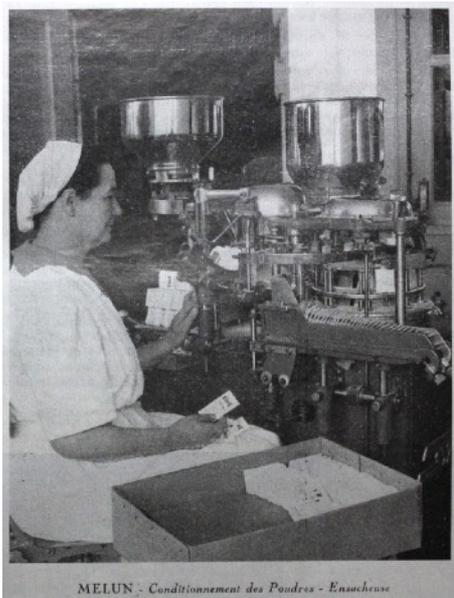
Les sachets terminés sont évacués de la machine par un couloir. Un marqueur à sec permet de numérotéer les sachets.

Les ensacheuses sont normalement équipées d'un seul doseur mais pour certains cas spéciaux, il est possible de les équiper de deux ou trois doseurs.

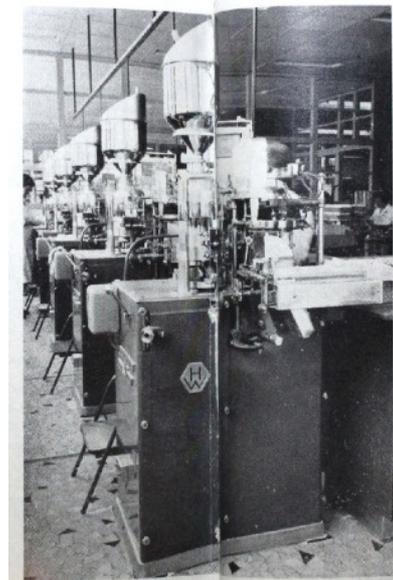
Il existe deux modèles :

- le type COLIBRI III : dosage de 50 mg à 10 g
- Le type MAMMOUTH III : dosage de 1 à 100 g

La machine peut recevoir plusieurs types de doseurs selon la texture du produit, le doseur à sillon est le plus utilisé. Ces machines cessent d'être fabriquées à la fin des années 60, la cadence est trop faible et la clientèle utilise des machines qui forment les sachets à partir d'un rouleau (6).



(1)

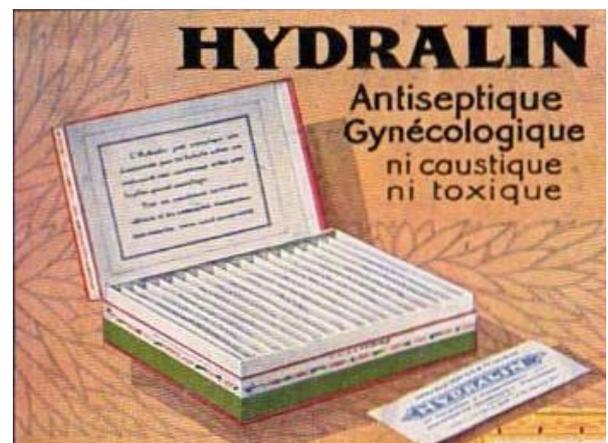


(2)

1. Ensacheuse Mammouth - Laboratoires COOPER-Melun (1960)
2. Conditionnement du SORBITOL avec une ensacheuses Colibri -Laboratoires Delalande-Courbevoie (1964)

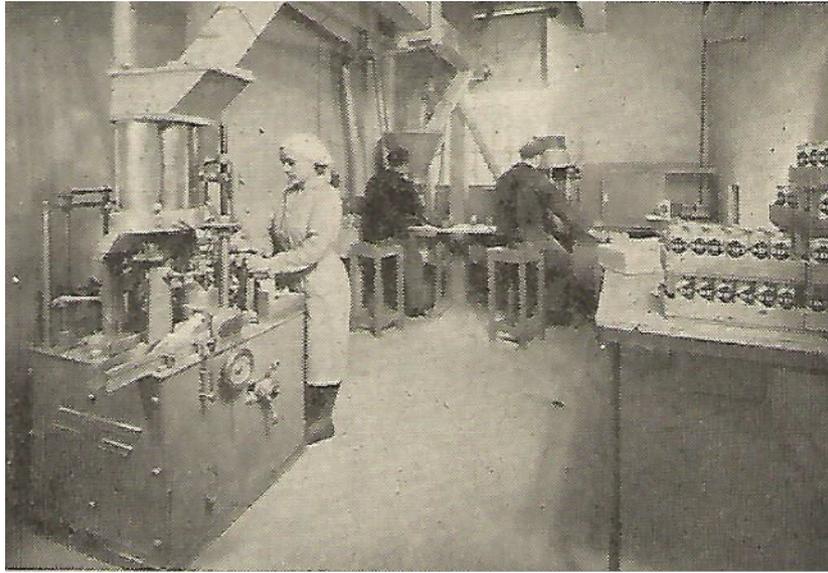


(3)



(4)

3. Ensacheuses Colibri -Ets Février Decoisy Champion-Paris (1952)
4. Les sachets Hydralin sont conditionnés avec les machines Colibri aux laboratoires Caillaux (Paris XV°)



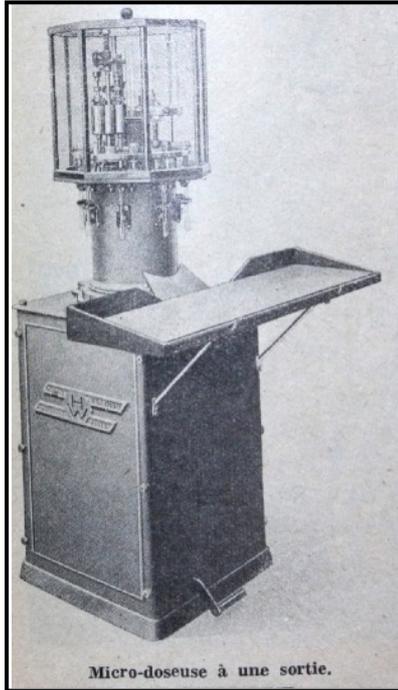
Atelier de conditionnement des poudres en sachets - Laboratoires Alma - Lyon (1949)



Atelier stérile aux laboratoires Roussel Uclaf - Romainville (1963)

Micro-doseuses de poudre

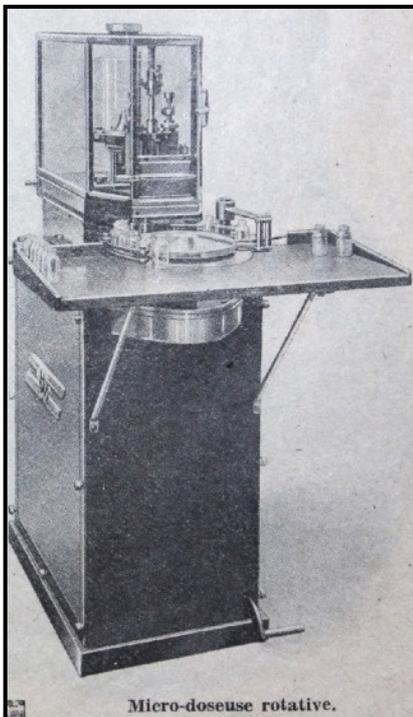
Elles sont construites pour la production de pénicilline injectable après la Seconde Guerre mondiale, selon les doses, le dosage s'effectue soit à l'aide de compresse-doseurs soit avec un doseur à sillons.



Micro-doseuse surbaissée simple à une sortie :

- Pour les petites doses, cette machine sans vibreur, dose et remplit les flacons de produits pulvérulents, l'opérateur pose le flacon, l'enlève et le remplace par un vide. La machine débite 30, 40, 50 doses par minute.
- Pour les grandes doses, la machine est équipée d'un vibreur et d'un entonnoir. La dose est déposée par la machine dans l'entonnoir et le vibreur la fait passer dans le flacon.

Les flacons sont placés manuellement. Le doseur et le distributeur sont à l'intérieur d'une hotte (huche) travaillant sous air sec ou sous azote, le remplissage se fait à l'air libre (7).

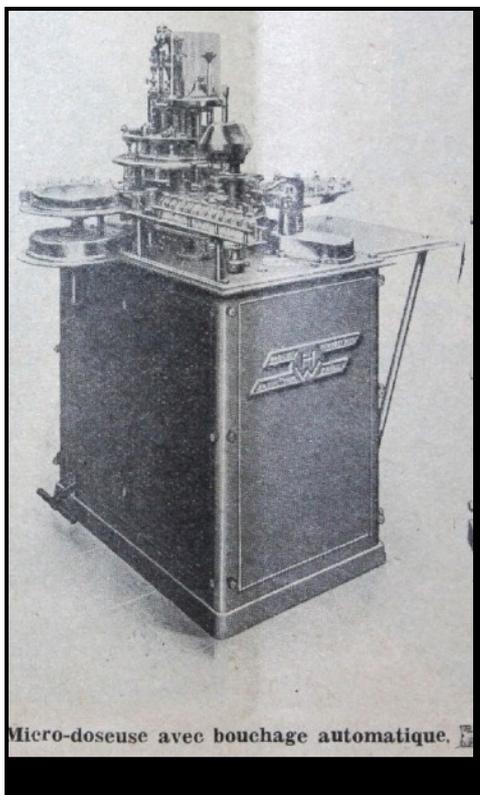


Micro-doseuse surbaissée simple à une sortie avec plateau distributeur et sortie automatique des flacons

Les flacons sont automatiquement alimentés par un plateau tournant et la machine les distribue automatiquement sous le doseur qui dépose directement la dose dans le flacon. Après remplissage, les flacons sont évacués automatiquement par un couloir.

Le doseur et le distributeur sont enfermés dans une hotte en verre, le remplissage se fait à l'air libre.

La cadence est de 50 à 60 flacons par minute (8).



Micro-doseuse rotative D 8 :

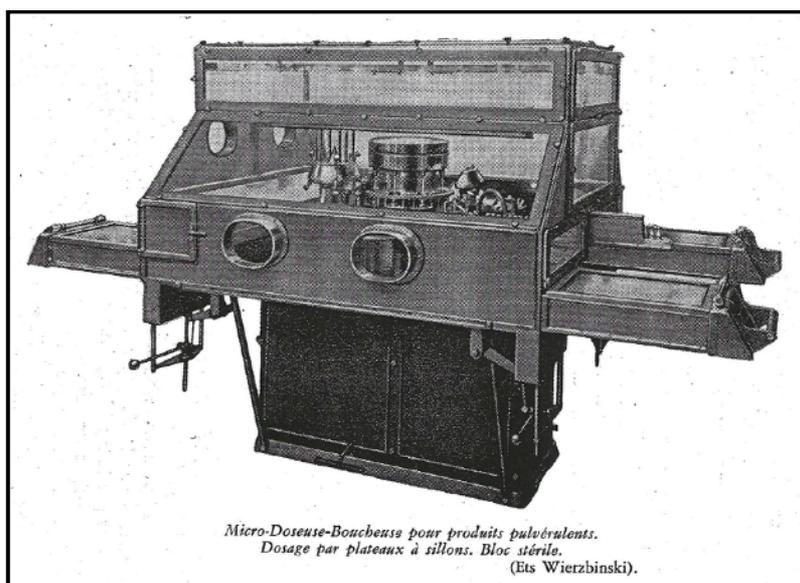
Si la dose de poudre est importante, la poudre ne peut pas passer directement à travers le col du flacon. Elle doit être déposée au passage sous le doseur dans un entonnoir en verre et un vibreur la fait passer progressivement dans le flacon pendant la rotation de la tête de la machine.

La machine est équipée de huit entonnoirs avec chacun son vibreur.

Les flacons sont alimentés et sortent automatiquement bouchés.

Dose maximum : 10 mg à 2 grammes, cadence : 30, 40, 50 doses par minute(9).

Micro-doseuse-boucheuse D 64



La machine dose, remplit et bouche sur le même bâti avec un bouchon caoutchouc. Elle comprend deux postes : le premier dose et remplit, la seconde bouche les flacons.

Tout le système de dosage-remplissage et de bouchage est à l'intérieur d'une hotte (huche) vitrée avec des gants (manches) à l'intérieure de laquelle on peut envoyer de l'air sec ou de l'azote.

Les flacons stérilisés arrivent à la machine sur des cristallisoirs et sont introduits automatiquement, le doseur dépose directement la dose à travers le col du flacon. Pour les grands volumes, de 10 mg à 2 g la dose est déposée au passage sous le doseur dans des entonnoirs et ce sont les vibreurs qui la font passer progressivement dans le flacon pendant la rotation. Le débit est de 40-50 doses par minute.

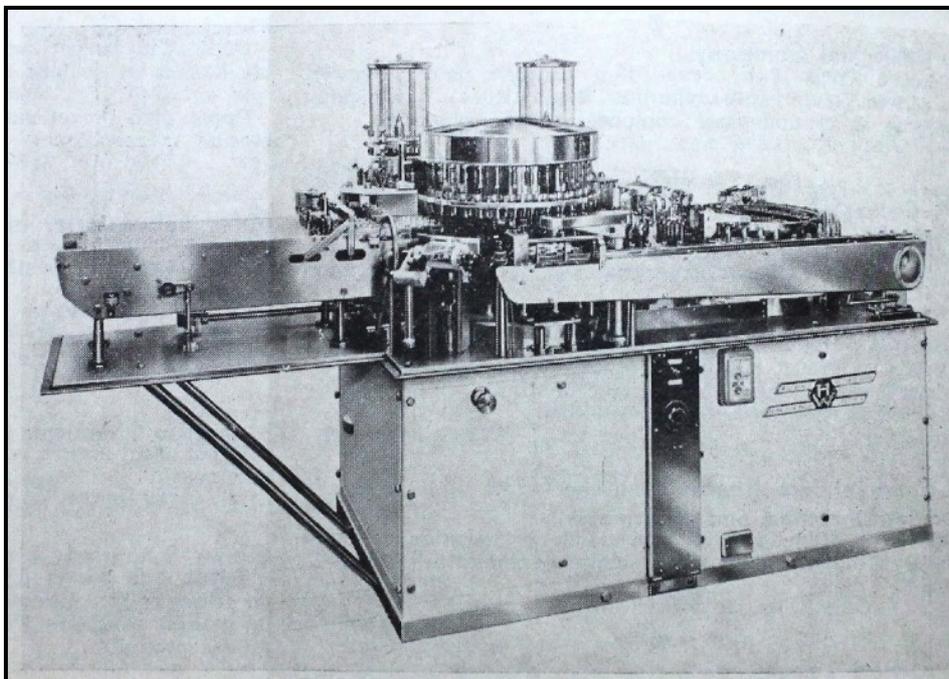
Les flacons après avoir reçu la dose, quittent la première couronne et se placent dans une étoile à l'aide de pinces pour se présenter au bouchage.

Les bouchons sont placés dans les alvéoles d'un plateau soit par une opératrice soit par un distributeur automatique, ils se mettent automatiquement sur les flacons et une broche tournante les enfonce. Les flacons sont ensuite évacuer par un poussoir dans un couloir.

Des dispositifs de sécurité sont prévus en différents points de la machine :

- Au doseur : la poudre ne tombe que si un flacon se trouve sous le cône de centrage, un palpeur agissant sur le couteau de prise de poudre empêche la dose de quitter le doseur dans le cas où pour une raison quelconque les flacons viendraient à manquer.
- Au bouchage : le bouchon est éjecté s'il n'y a pas de flacon pour le recevoir (10).

Micro-doseuse Remplisseuse Boucheuse W. 1045 à grand débit



Les flacons sont alimentés à partir d'une table de distribution qui alimente la couronne inférieure de la tourelle de remplissage. Les flacons placés sur cette couronne, sous les cônes de centrage en forme d'entonnoirs, se présentent devant les doseurs jumelés pour recevoir leur dose de poudre. Des agitateurs articulés font passer la dose de poudre dans les flacons pendant la rotation. Après introduction de la dose dans les flacons, ceux-ci se placent sur la couronne extérieure de la même tourelle et se présentent sous le croisillon de bouchage.

Les bouchons en caoutchouc, versés en vrac dans un distributeur se placent dans les alvéoles d'une courroie concentrique, sont pris automatiquement par les pinces du croisillon et placés sur les flacons. Des broches descendent et enfoncent les bouchons dans les flacons. En cas d'absence de bouchons, un dispositif de palpeurs laisse passer uniquement les bouchons correspondant aux flacons, les bouchons des places libres sont éliminés.

Le dosage s'effectue par deux doseurs à sillons jumelés donnant quatre doses identiques et remplissant quatre flacons à chaque évolution. Le réglage des quatre doseurs se fait simultanément par une seule molette centrale, chaque doseur possède son propre dispositif de réglage individuel.

La distribution de poudre se fait dans chaque doseur par un réservoir de poudre à deux étages. La partie supérieure sert de réserve de poudre et alimente la partie inférieure par une douille conique qui maintient au dessus de la roue à palettes des plateaux à sillons. Un dispositif automatique relié aux couteaux de prise de poudre contrôle le passage des flacons et si pour une raison quelconque les flacons viennent à manquer, ou si la machine marche sans flacons, les doseurs ne laissent pas tomber de dose de poudre.

Débit : la machine est prévue avec deux vitesses qui permettent de produire 8.500 et 10.000 flacons à l'heure.

Toutes les pièces en contact avec le produit sont en acier inoxydable, en verre ou en acier chromé. Elles sont facilement et rapidement démontables ce qui permet une stérilisation et un nettoyage parfait. La table est en acier inoxydable et peut recevoir une hotte avec des gants qui ferment hermétiquement la machine (10).



Société SOFRAPEN -Groupe Roussel -Romainville(1953)

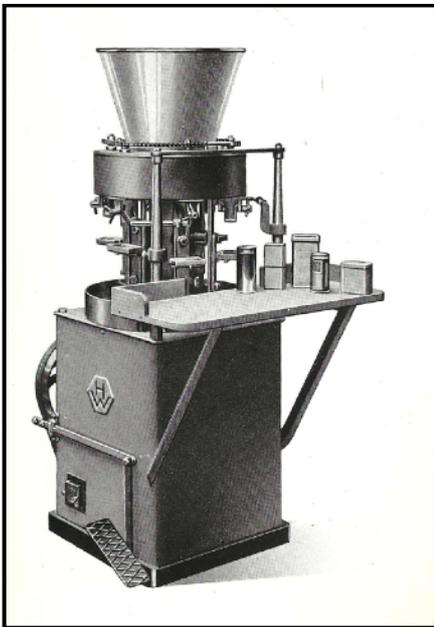
Laboratoires CHIBRET -Clermont-Ferrand-(1960)

Macro-doseuse

Cette machine est destinée à remplir les boîtes, flacons, tubes de granulés.

Le modèle G-6 est équipé de 6 entonnoirs, le débit horaire est de 600 à 1 000 boîtes

Le modèle G-12 a 12 entonnoirs, le débit est de 1 200 à 2 000 boîtes à l'heure



Macrodoseuse G6

Conditionnement de l'Inolaxine aux laboratoires DEBAT (Garches-1938)



Ligne de macro dosage aux Laboratoires Alma - Lyon (1)

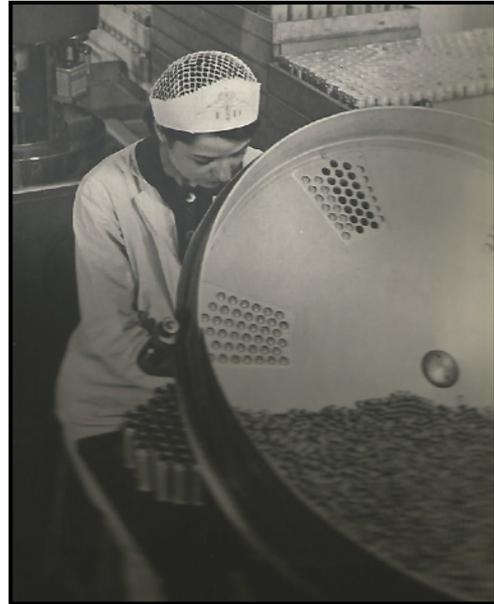
Compteuse à disque

La compteuse à disque est utilisée pour les dragées.

Cet appareil se compose d'un disque perforé incliné à 30°, tournant au dessus d'une plaque fixe ; il est surmonté dans la partie inférieure d'un magasin renfermant les dragées. En passant sous le magasin, les trous du disque se garnissent de dragées. Ils se vident à travers une fente de la plaque fixe où une goulotte recueille les dragées et les évacue vers le récipient à remplir. Les perforations du disque sont réparties sur plusieurs secteurs, l'espace entre chaque secteur permet de substituer les contenants (12).



(1946)



Laboratoires Debat (Garches-1938)

Compteuse à glissières inclinées :

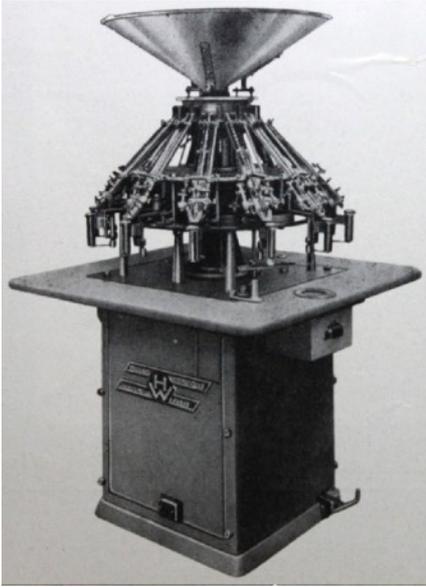


La compteuse comporte un disque tournant alimenté au centre par un magasin qui distribue des cachets ou des comprimés dans une glissière inclinée où ils glissent à plat jusqu'à une butée.

Au dessous, une descente également inclinée reçoit le tube à remplir. Au dessus une contre butée commandée par l'opératrice, permet de lâcher le nombre voulu de cachets ou comprimés.

Le débit horaire est de 600 à 1 200 tubes ou flacons

Compteuse à glissières inclinées



Elle comporte plusieurs glissières cote à cote, alimentées à partir d'un magasin central par un dispositif vibrant destiné à mettre les comprimés à plat en une couche.

A chaque pas de la machine, les tubes avancent d'une glissière et reçoivent, si le conditionnement est en vrac, plusieurs comprimés, dragées ou gélules et un seul comprimé s'ils sont empilés dans un tube.

Avec ce principe les comprimés ne subissent ni choc ni poussée et glissent par leur propre poids dans les descentes. Les comprimés cassés sont éliminés. Cette machine est particulièrement adaptée au conditionnement de comprimés effervescents.

Le débit horaire de la machine semi automatique est d'environ 1 200 piluliers (12).



Ligne de comptage aux laboratoires Delagrangé -Chilly-Mazarin-(1958)



Cette machine compte les comprimés en tubes en vrac ou empilés, distribue automatiquement les bouchons en plastique ou les capsules métalliques et bouche les tubes.

Les comprimés sont versés en vrac dans la trémie, un distributeur conique les fait glisser par leur propre poids dans les descentes de la machine. Pendant la rotation de la machine, un dispositif de comptage laisse passer les comprimés un à un s'ils doivent être rangés dans les tubes à plat soit plusieurs s'ils sont en vrac.

Les bouchons sont versés en vrac dans le distributeur qui les alimente un par un dans le dispositif de bouchage, ils peuvent être numérotés avec un marqueur à chaud. En cas de mauvais comptage des comprimés empilés, les tubes sont éliminés par une descente prévue à cet effet. Un palpeur de contrôle n'entraîne le déclenchement du bouchage qu'en présence du tube.

Compteuse-Boucheuse D 69 avec alimentation manuelle des tubes

Il existe deux modèles :

- D.69 : cadence horaire 3 600 tubes, les tubes vides sont alimentés manuellement.
- D.92 : cadence horaire 7 200 tubes, les tubes sont soit placés manuellement dans la chaîne d'alimentation et alimentés automatiquement dans le carrousel de la machine, soit alimentés à partir de vrac par un distributeur automatique qui les orientent.



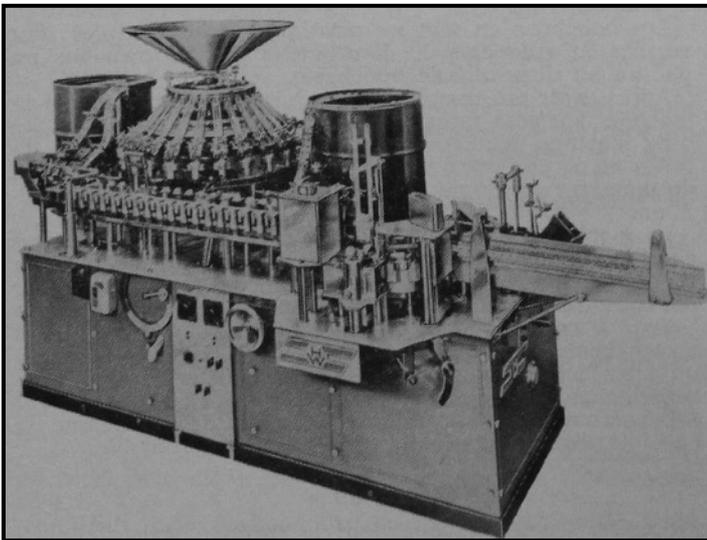
Conditionnement de la Solurutine Papavérine Retard Forte- laboratoires DAUSSE-Tours-(1951) sur machine D.69



Modèle D.92.111

Les tubes vides sont posés à plat et orientés sur la chaîne articulée de la machine qui les présente au poste d'alimentation du carrousel.

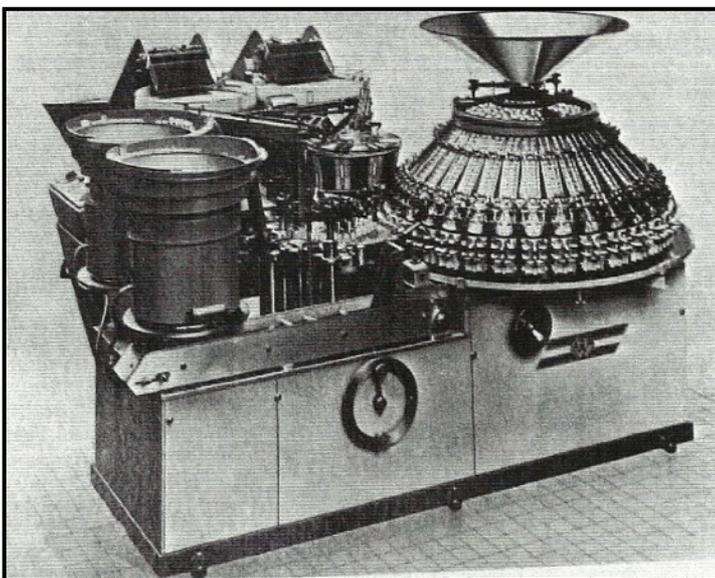
Pour les flacons ou les pots, l'alimentation peut s'effectuer à partir d'une table tournante.



Monobloc automatique pour le comptage de comprimés en pot, le bouchage et l'encartonnage.

Cette machine reçoit en vrac : les comprimés dans la trémie, les pots et les bouchons dans des distributeurs, les prospectus pré pliés, les étuis en carton à plat en pile dans un magasin.

En ce qui concerne les étuis en carton, ils sont empilés dans un magasin où un bras les prélève un par un et les place sur la tourelle du poste d'encartonnage (14).

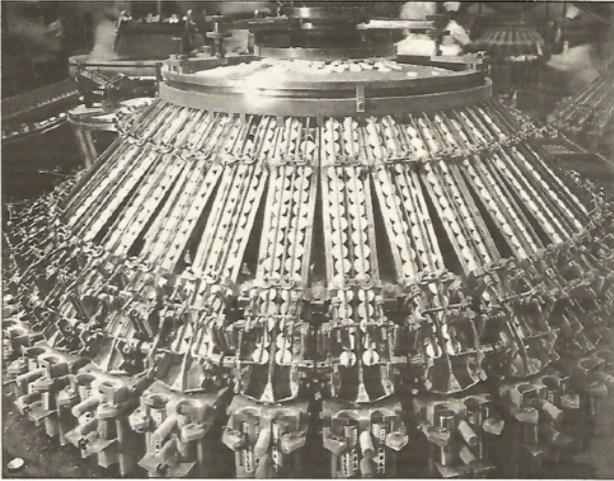


Monobloc D.92-111-132

La machine est équipée d'un dispositif d'alimentation automatique des tubes. Ils sont placés dans deux trémies et alimentés par des tapis dans un distributeur rotatif qui les oriente et les alimente dans le carrousel de comptage.

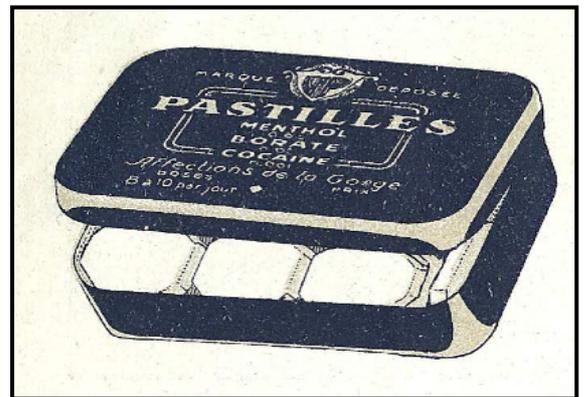
La cadence horaire est de 8 400 tubes.

La machine peut être liée à une encartonneuse alternative HW D.206 (15).

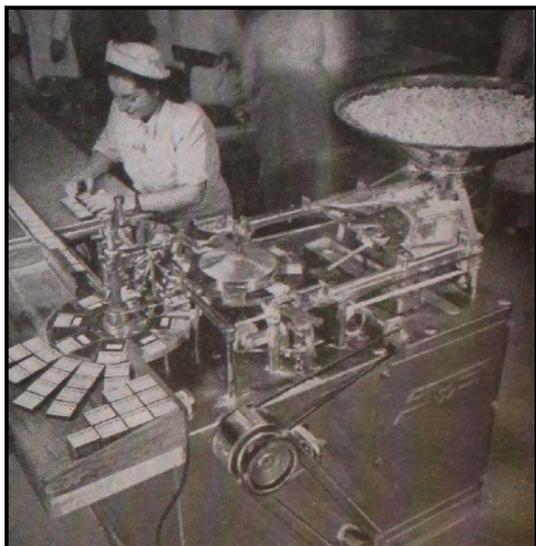


Détail des compteuses aux laboratoires UPSA

En 1985, l'usine UPSA de Passage d'Agen (Lot-et-Garonne) utilise 23 compteuses, ils vont porter la cadence des machines simples de 80 tubes par minute à 160 et les doubles de 160 à 200 (16).



Machine à ranger les comprimés à plat dans les boîtes :

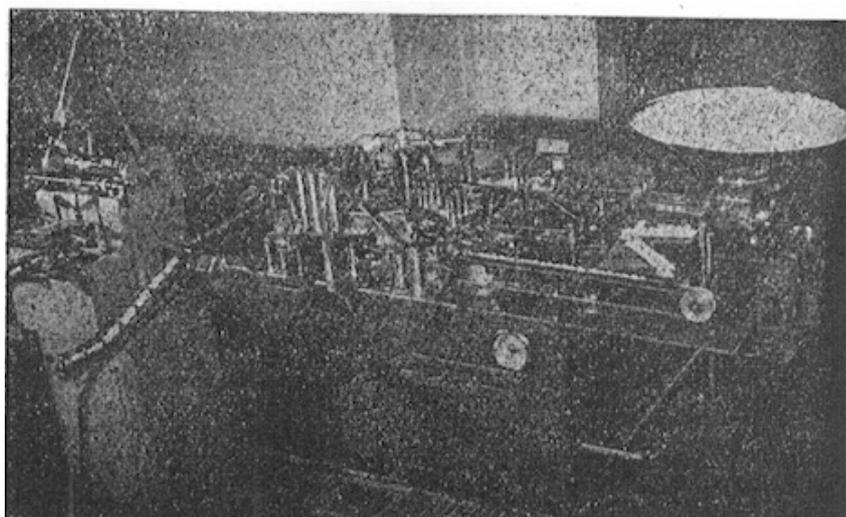


La machine compte et range des tablettes carrés sur deux couches, chaque couche est distribuée par une glissière alimentée à partir d'un magasin. Les deux glissières opposées aboutissent au dessus de la boîte. Un distributeur prélève les comprimés sur chacune des glissières.

Les boîtes sont amenées, fermées et évacuées automatiquement.

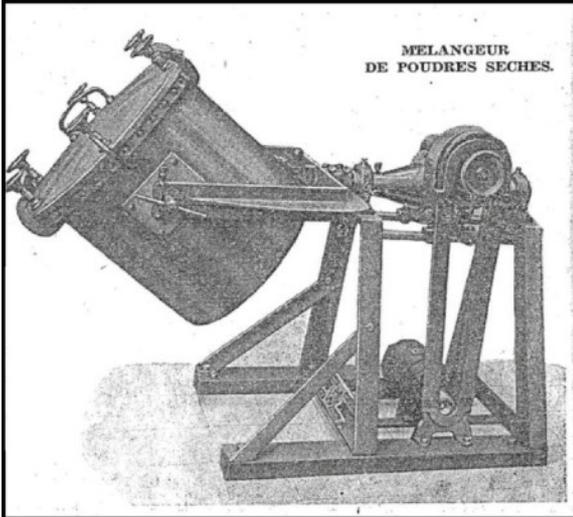
Conditionnement de la SOLUTRICINE aux laboratoires Roger Bellon (Monts)- 1967

Machine ranger les cachets à plat dans les boites:



La machine conditionne aux laboratoires Métadier à Tours les cachets Kalmine. Elle ouvre les boîtes, dépose à plat les cachets qui sont alimentés à partir d'un bol vibrant, alimente la notice et ferme les boîtes. La machine est liée à une étiqueteuse qui imprime sur une vignette le numéro de lot et la date de péremption. Elle est livrée en 1955.

Mélangeurs et tamiseurs de poudres

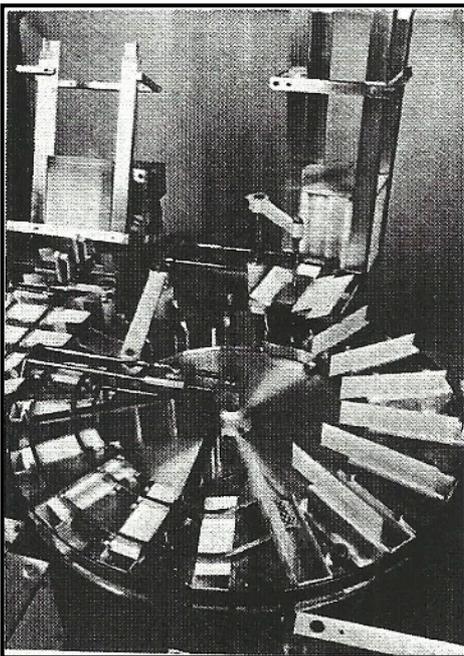


Ce mélangeur est destiné au mélange de poudre antibiotique. La cuve est constituée d'un container démontable qui se place au dessus de la trémie de la doseuse de poudre.

Ce principe évite les manipulations et permet un transfert direct des poudres sans contamination.

Nous n'avons aucune information concernant les tamiseurs de poudre.

Machines spéciales pour conditionnement divers



Les encartonneuses alternatives,

Il existe deux modèles : D 204 et D 206

La machine est originale avec un mouvement alternatif, les opérations d'encartonnage sont réalisées sur une table rotative horizontale.

La photo représente la table de travail d'une encartonneuse destinée à la cosmétique pour le conditionnement d'un flacon de parfum avec un ondulé à six faces.

Le modèle D.206 encartonne les tubes conditionnés sur les compteuses monoblocs.

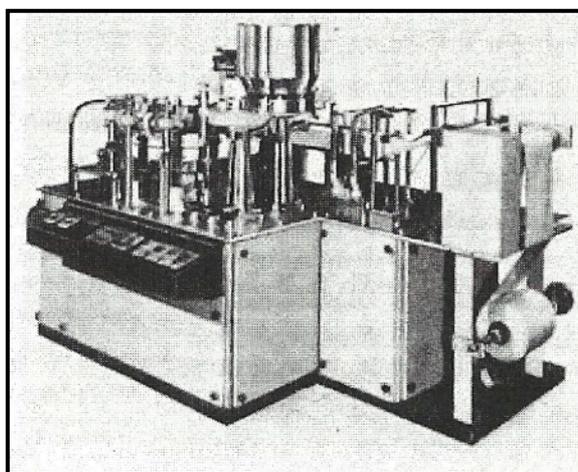
Henri Wierzbinski a fabriqué une machine à remplir les cachets avec un comprimé pour la production de l'Eurythmine des laboratoires Dethan (Paris). Les comprimés sont alimentés automatiquement à partir d'un distributeur, cette présentation permet de réduire la taille des cachets.



Henri Wierzbinski décède en 1972, sa fille lui succède. En 1975, elle cède l'entreprise à la Société Thimon d'Aix -les- Bains (Savoie).

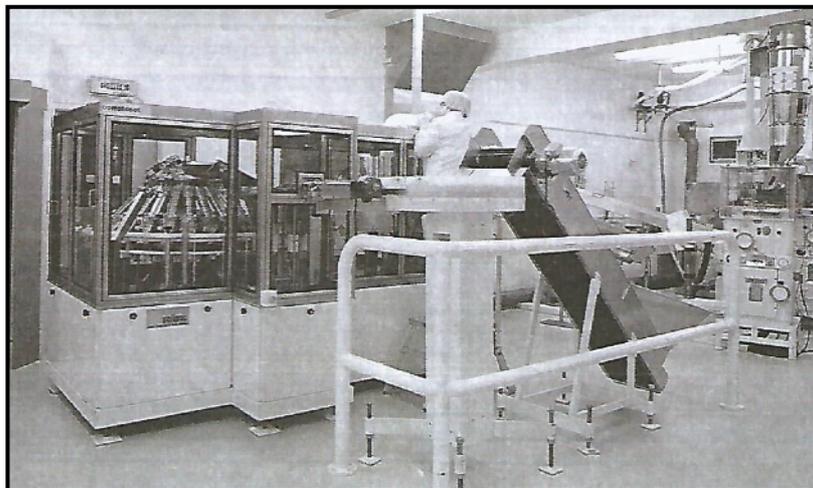
Il s'agit d'une société familiale fondée en 1952 par Michel Thimon qui fabrique initialement des séchoirs pour la faïence. En 1971 la société est dirigée par ses fils, elle emploie 475 personnes dont 40 cadres et dispose de 4 usines qui couvrent 18 000 m². Elle fabrique des étuves, des séchoirs et du matériel thermique pour la rétraction de housses placées sur des palettes industrielle. Les Thimon sont leader sur ce marché et pour se diversifier ils vont investir dans le secteur des machines automatiques pour l'Industrie Pharmaceutique. A cette époque les constructeurs français de machines de conditionnement sont pour la plus part des sociétés familiales vieillissantes, le marché national est pourtant florissant, ils décident de les racheter et de les moderniser. Ils reprennent également les encartonneuses Lévy ainsi que le fabricant d'encaisseuses Gonzague Hermier en dépôt de bilan.

Ils veulent moderniser les machines et augmenter les cadences, en ce qui concerne les machines Wierzbinski, ils décident de passer de la technologie alternative au continu. Hélas chaque machine devient un prototype qui fonctionne mal, ils rencontrent les mêmes problèmes avec les encartonneuses Lévy. La société est rapidement confrontée à des problèmes financiers et dépose son bilan en 1982.



Ensacheuse HW 2 500 (1979)

L'entreprise est reprise par le groupe fromager Bongrain, la division machines de conditionnement est rebaptisée Solipac, elle se concentre sur la construction des compteuses mais les ventes deviennent confidentielles.



Ligne de conditionnement du Tagamet aux laboratoires SKF (Pessac-1985) comprenant une compteuse Solipac liée à deux comprimeuses Kilian RTS

L'entreprise n'a survécu que quelques années à son fondateur, le mouvement alternatif ne permettait plus d'obtenir les cadences demandées par le marché, c'est l'échec de ses successeurs qui ont voulu moderniser la gamme et ont sous estimé les difficultés.

La technologie d'Henri Wierzbinski se retrouve aujourd'hui dans de nombreuses machines. Il a inventé les compresse-doseurs automatiques, la conception des machines monoblocs, ses principes ont été repris par de nombreux constructeurs.



Laboratoires Innothéra (Arceuil)



Le Professeur Christiaan Barnard en visite aux laboratoires Sarbach , le 18 janvier 1969 face à une micro doseuse HW

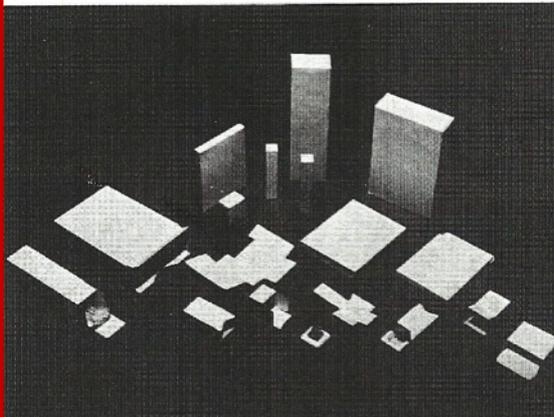


HW

**machines de conditionnement
H. WIERZBINSKI**

les machines de conditionnement
H. WIERZBINSKI

- comptent
- dosent
- conditionnent en tubes, sachets, boîtes, étuis, flacons.



Programme d'activité

CONDITIONNEMENT :

- des solides série HW 1000
- des comprimés effervescents série HW 1300
- des pulvérulents et liquides série HW 2000
- d'objets, en étuis ou boîtes carton série HW 3000

HW

H. WIERZBINSKI

division machines
de conditionnement H. Wierzbinski
de la S.A. Thimon
7 rue clément ader
B.P. 175 73104 AIX-les-BAINS Cedex
Tél. (79) 61.00.44 - Télex 980 065

Revue Emballage - 1977

Nous souhaitons par cette publication perpétuer l'histoire des machines construites par Henri Wierzbinski, qui a été en France le pionnier des machines de conditionnement. Nous ne connaissons que très peu de choses concernant sa vie, sa formation. Nous disposons de quelques prospectus, de publicités et d'articles rédactionnels parus dans la presse pharmaceutique. Si vous disposez d'informations complémentaires, nous vous remercions de nous contacter : andrefro47@yahoo.fr

Bibliographie :

1. Anonyme, Henri Wierzbinski, *Catalogue Général de l'Industrie Pharmaceutique*, 1959, EDI Paris, 414-415
2. J.Boyer, L'emballage et le dosage mécaniques des produits alimentaires, chimiques et pharmaceutiques, *La Nature*, 1934, 2^o semestre, n° 2937 ? 257-258
3. Anonyme, Une nouvelle machine automatique à cachets, *France Pharmacie*, 1949, 357
4. Anonyme, Machine automatique à ouvrir, doser, remplir et fermer les gélules, *France Pharmacie*, 1958, 559
5. Anonyme, Machine automatique à gélules HW 77, *France Pharmacie*, 1963, 834
6. Anonyme, Machine automatique à conditionner les sachets thermosoudables, *France Pharmacie*, 1962, 714
7. Anonyme, Les Micro-doseuses Wierzbinski pour le conditionnement sous verre, *France Pharmacie*, 1950, 89-
8. Anonyme, Machines pour le conditionnement sous verre de certains Produits Pharmaceutiques, *France Pharmacie*, 1950, 337-338
9. Anonyme, Micro-doseuse-Boucheuse avec bloc stérile, *France Pharmacie*, 1951, 309
10. Anonyme, une micro-doseuse-boucheuse avec bloc stérile, *Problèmes et Technique*, 1953, 11, 41-45
11. Anonyme, Micro-doseuse Remplisseuse Boucheuse Wierzbinsky W.1045, *France Pharmacie*, 1963, 450
12. M.Barthélemy, Matériels de conditionnement des comprimés, *Journées pharmaceutiques françaises*, 1958, SEPES, 57-66
13. Anonyme, Une nouvelle machine : La Wierzbinski, *France Pharmacie*, 1949, 290
14. Anonyme, Machine automatique H.Wierzbinski, compter les comprimés, les mettre en tubes et boucher les tubes, *France Pharmacie*, 1961, 653
15. Groupe automatique H.Wierzbinski pour compter les comprimés, les mettre en pots, boucher les pots, former les étuis en carton y placer un pot et un prospectus et terminer la boîte, *France Pharmacie*, 1969, 301-302
16. Entretien avec Patrick Anadon, Société STIC, Avril 2015

Disponible sur SLIDESHARE :

Catalogue Frogerais 1920

Les premières machines pour la production des produits pharmaceutiques en France Histoire des comprimés pharmaceutiques en France, des origines au début du XX siècle William Brockedon , Biographie

La fabrication industrielle des pilules

Pierre Broch (1909-1985) et la pénicilline

Henri Wierzbinski : le pionnier français des machines de conditionnement

Histoire de la fabrication des saccharures granulés

L'Aspirine en France : un affrontement franco-allemand

Les façonniers pharmaceutiques : la première génération (1920-1970)

A.Savy Jeanjean , constructeurs de machines pour les industries alimentaires, pharmaceutiques et chimiques

Les comprimés enrobés à sec / Dry Coating

Les comprimés multi-couches / Three layer tables

Les comprimés effervescents

Les comprimés disparus : les triturés et les comprimés hypodermiques

La fabrication industrielle des comprimés en France : 1 ° partie, des origines à 1945

La fabrication industrielle des cachets pharmaceutiques

Histoire de la dragéification et du pelliculage pharmaceutique

La confiserie pharmaceutique

Un siècle de machines à fabriquer les comprimés (1843-1950) ; Fascicule n° 1 , dispositifs manuels et machines semi automatiques

Un siècle de machines à fabriquer les comprimés (1843-1950) ; Fascicule 2, machines à comprimer alternative La fabrication industrielle des capsules molles

La fabrication industrielle des gélules

Les origines de la fabrication des antibiotiques en France

La fabrication industrielle des pastilles ou tablettes pharmaceutiques