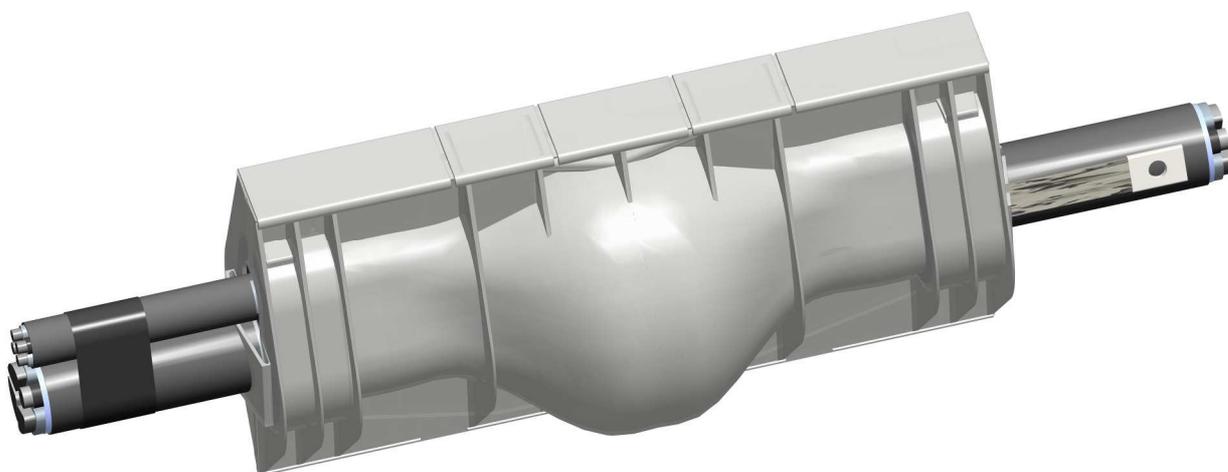


# NOTICE DE MISE EN ŒUVRE 2107761-1

## SDC 240-35 v2006

### Simple Dérivation Triphasée Coulée de branchement 240-35

Accessoire de simple dérivation triphasée de branchement de type coulé  
Avec connecteur tétrapolaire pour câbles BT souterrain à isolation synthétique  
avec écran métallique (protection des tiers) ISOLE DE LA TERRE OU NON.



#### UTILISATION ET CARACTERISTIQUES

Ame	Type de câble	Tension Uo/U (Um)
Aluminium Cuivre	- NF C 33-210 / HN 33-S-33 / ENEDIS 33-S-210 - H-M24-2007-03199-FR (+AD) - HM-27/03/139	0.6/1 (1.2)kV

*Le raccordement de câble monophasé n'est pas prévu pour ce type d'accessoire à raccord multipolaire.  
Cet accessoire n'est pas adapté aux câbles de réseau à neutre périphérique (type HN 33-S-32. Dans  
ce cas, prendre un accessoire de type CPI.*

Référence accessoire	CODET ENEDIS	Plages de sections des phases			
		Maxi		mini	
		Principal	Dérivé	Principal	Dérivé
<b>SDC 240-35 v2006</b>	67 90 254	240mm <sup>2</sup>	35mm <sup>2</sup> (*)	50mm <sup>2</sup>	10mm <sup>2</sup>

(\*) 50mm<sup>2</sup> géométrique

#### REFERENCE ET MODIFICATIONS NOTICE

PN	Rev.	Date	Modification	Rédigé	Vérifié	Approuvé
2107761-1	G	04/12/17	ECR-17-017667	B. MILLOT	A. GUICHARD	N. ALMEIDA

## COMPOSITION DE L'ACCESSOIRE

DESIGNATION	QUANTITE
Raccord tétrapolaire de dérivation	1
Rouleau de grillage plastique noir	3
Rouleau tricot métallique	1
Joint d'entrée coquille	2
Profil de mousse	2
Ruban PVC bleu	1
Ruban PVC noir	1
Ruban abrasif	1
Sachet 2L résine+durcisseur	2
Entonnoir	1
Coquille	1
Sac poubelle	1
Sur-gants	2
Notice de mise en œuvre 2107761-1	1
Fiche confection HTA/BT N°2832283	1
Mastic S1243 (Lot de 2)	1

### AVERTISSEMENT

TOUTES LES DIMENSIONS DE CETTE NOTICE DE MISE EN ŒUVRE SONT EN MILLIMETRES (mm).

CES MATERIELS DOIVENT ETRE INSTALLES PAR UN PROFESSIONNEL RECONNU ET FAMILIER TANT AVEC L'EQUIPEMENT ELECTRIQUE QU'AVEC LES REGLES DE CONSIGNATION, LES REGLEMENTATIONS ET LES NORMES EN VIGUEUR.

UTILISATION DES EPI ADAPTES A CHAQUE SITUATION OBLIGATOIRE.

LES COMPOSANTS DE CE MATERIEL DOIVENT ETRE INVENTORIES AVANT LA MISE EN ŒUVRE. CELLE-CI SERA EFFECTUEE EN ACCORD AVEC LA PRESENTE NOTICE DE MONTAGE, AVEC UN OUTILLAGE ADAPTE ET EN UTILISANT EXCLUSIVEMENT LA QUALITE ET LA QUANTITE DES COMPOSANTS LIVRES DANS CE CONDITIONNEMENT.

CETTE NOTICE NE PEUT EN AUCUN CAS SE SUBSTITUER A TOUT STAGE, FORMATION OU EXPERIENCE RELEVANT DES CONSIGNES DE SECURITE ET DES REGLES DE L'ART.

EN CAS DE MONTAGE SOUS TENSION EFFECTUE SOUS LA RESPONSABILITE DU DONNEUR D'ORDRE, RESPECTER LES REGLES EN VIGUEUR, NOTAMMENT CELLES DES CET-BT ET DES INSTRUCTIONS UTE C 18 - 510.

LA PRESENTE NOTICE NE PREJUGE PAS DE L'ORDRE DE REALISATION DE CERTAINES PHASES DE TRAVAIL NECESSAIRES LORS DU TRAVAIL SOUS TENSION.

# SOMMAIRE

## 1- PREPARATION DES CABLES

- . 1-1 Préparation du câble principal
- . 1-2 Préparation du câble dérivé triphasé

## 2 - MISE EN PLACE DU CONNECTEUR TETRAPOLAIRE

- . 2-1 Composition du connecteur
- . 2-2 Mise en place du connecteur

## 3 - CONNEXION

## 4 - RECONSTITUTION DE LA PROTECTION DES TIERS

- . 4-1 Cas d'un accessoire NON ISOL
- . 4-2 Cas d'un accessoire ISOL

## 5 - MONTAGE FINAL

- . 5-1 Préparation des joints d'étanchéité
- . 5-2 Mise en place des joints d'entrée
- . 5-3 Installation de la coquille
- . 5-4 Traçabilité/Fiche de confection après pose: Mise en œuvre
- . 5-5 Remplissage

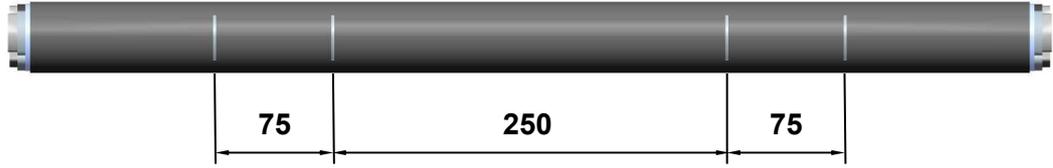
## PRECAUTIONS PARTICULIERES DE MONTAGE

Pour les températures ambiantes de : **-15°C à +5°C** et de **+40°C à +50°C**, utiliser un kit (et particulièrement la résine) préalablement stabilisé à une température comprise entre **+15°C et +25°C**.

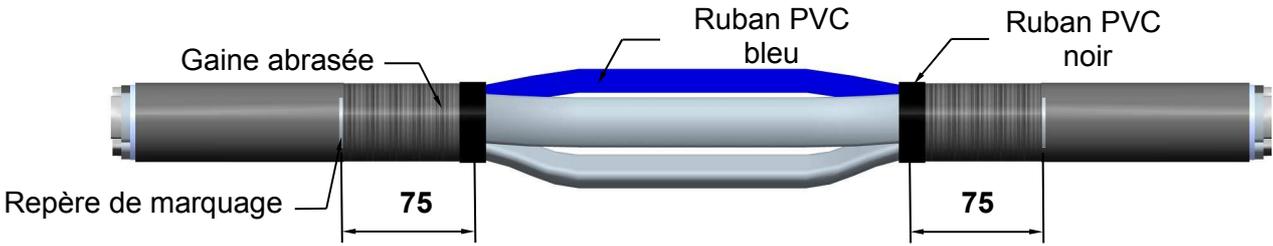
# 1- PREPARATION DES CABLES

## 1-1 Préparation du câble principal

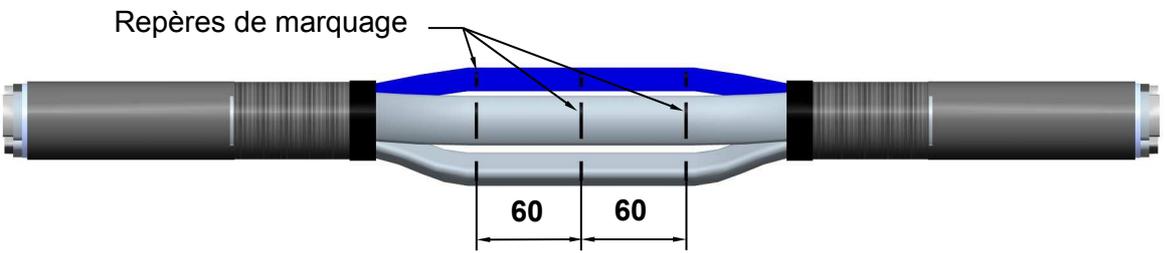
- 1-1.1: - Nettoyer le câble principal avec un chiffon propre et sec à l'endroit où l'accessoire va être réalisé.  
 - Repérer et marquer la position du champ de travail ainsi que les limites d'abrasion.



- 1-1.2: - Enlever la gaine extérieure sur **250mm**, ainsi que l'écran métallique et les bourrages éventuels.  
 - Abraser la gaine extérieure sur **75mm**, puis **faire des repères à 75mm** des coupes de gaine.  
 - Poser 4 tours de ruban PVC noir à cheval sur la gaine et les conducteurs.  
 - Ecarter les phases avec précautions, les former, puis ôter le bourrage.  
 - Isoler le conducteur de neutre sur toute la longueur avec des morceaux de ruban PVC bleu posés ajustés sans aucun pli.



- 1-1.3: - Repérer le centre de la dérivation, puis faire des repères à 60mm de part et d'autre du centre.

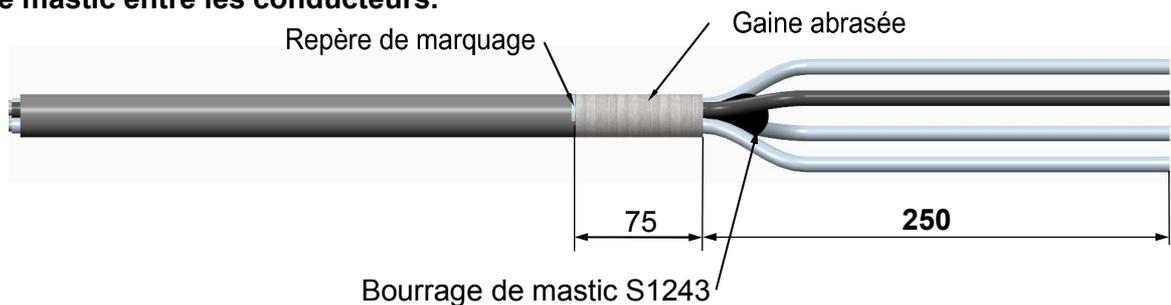


## 1-2 Préparation du câble dérivé triphasé

\* L'accessoire muni d'un connecteur tétrapolaire n'est pas prévu pour effectuer des dérivations monophasées

### **Cas des câbles NF C 33-210 ou HN 33-S-33**

- 1-2.1: - Nettoyer avec un chiffon propre et sec, puis enlever la gaine extérieure sur **250mm**, ainsi que l'écran métallique et les bourrages éventuels.
- Abraser la gaine extérieure sur **75mm**, puis faire un repère à **75mm** de la coupe de gaine.
  - Écarter les phases avec précautions, les former, puis ôter le produit d'étanchéité.
  - A l'aide d'un quart de bande de mastic S1243, faire un bourrage au niveau du chignon. **Bien comprimer le mastic entre les conducteurs.**



- 1-2.2: - Isoler le conducteur de neutre sur toute la longueur avec des morceaux de ruban PVC bleu posés ajustés sans aucun pli.
- Resserrer les conducteurs de phase.
  - Au ras de la coupe de gaine, côté conducteur, poser un anneau de **2 tours de mastic S1243**.



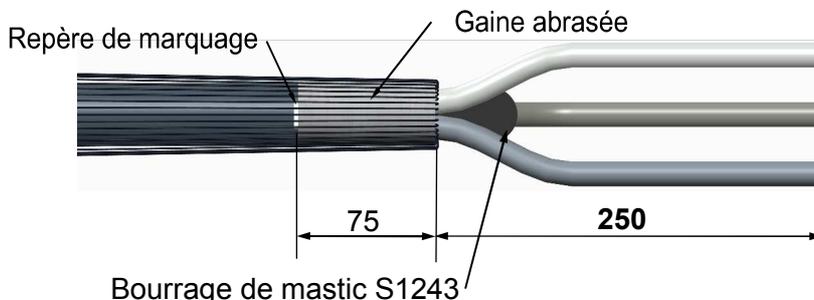
- 1-2.3: - Fretter tendu l'ensemble avec du ruban PVC noir.



**Important:** Afin de ne pas endommager les constituants des câbles synthétiques (isolant des conducteurs et gaine externe), il est **INTERDIT DE CHAUFFER LES CABLES** lors de la confection des accessoires souterrains

**Cas du câble HM-27/03/139**

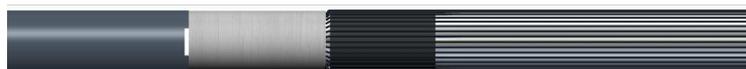
- 1-2.4: - Nettoyer avec un chiffon propre et sec, puis enlever la gaine extérieure sur **250mm**.  
 - Abraser la gaine extérieure sur **75mm**, puis **faire un repère à 75mm** de la coupe de gaine.  
 - Épanouir et rabattre les brins du neutre en dehors du champs de travail, le long de la gaine du câble, en évitant leur chevauchement.  
 - Ecarter les conducteurs de phase, et, à l'aide d'un quart de bande de mastic S1243, faire un bourrage au niveau du chignon. **Bien comprimer le mastic entre les conducteurs.**



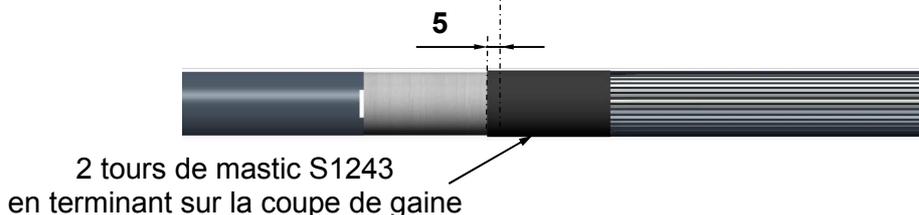
- 1-2.5: - Resserrer les conducteurs.  
 - Au ras de la coupe de gaine, côté conducteur, poser un anneau de **2 tours de mastic S1243**.



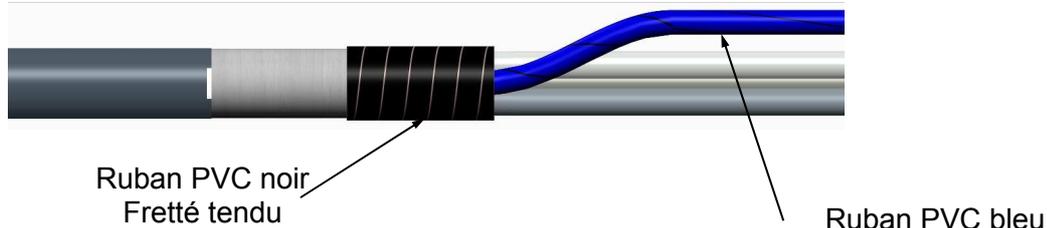
- 1-2.6: - Rabattre les brins du neutre sur le mastic, **en évitant leur chevauchement**.



- Superposé au précédent, poser **2 tours de mastic S1243** puis terminer en recouvrant la coupe de gaine sur **5mm**.

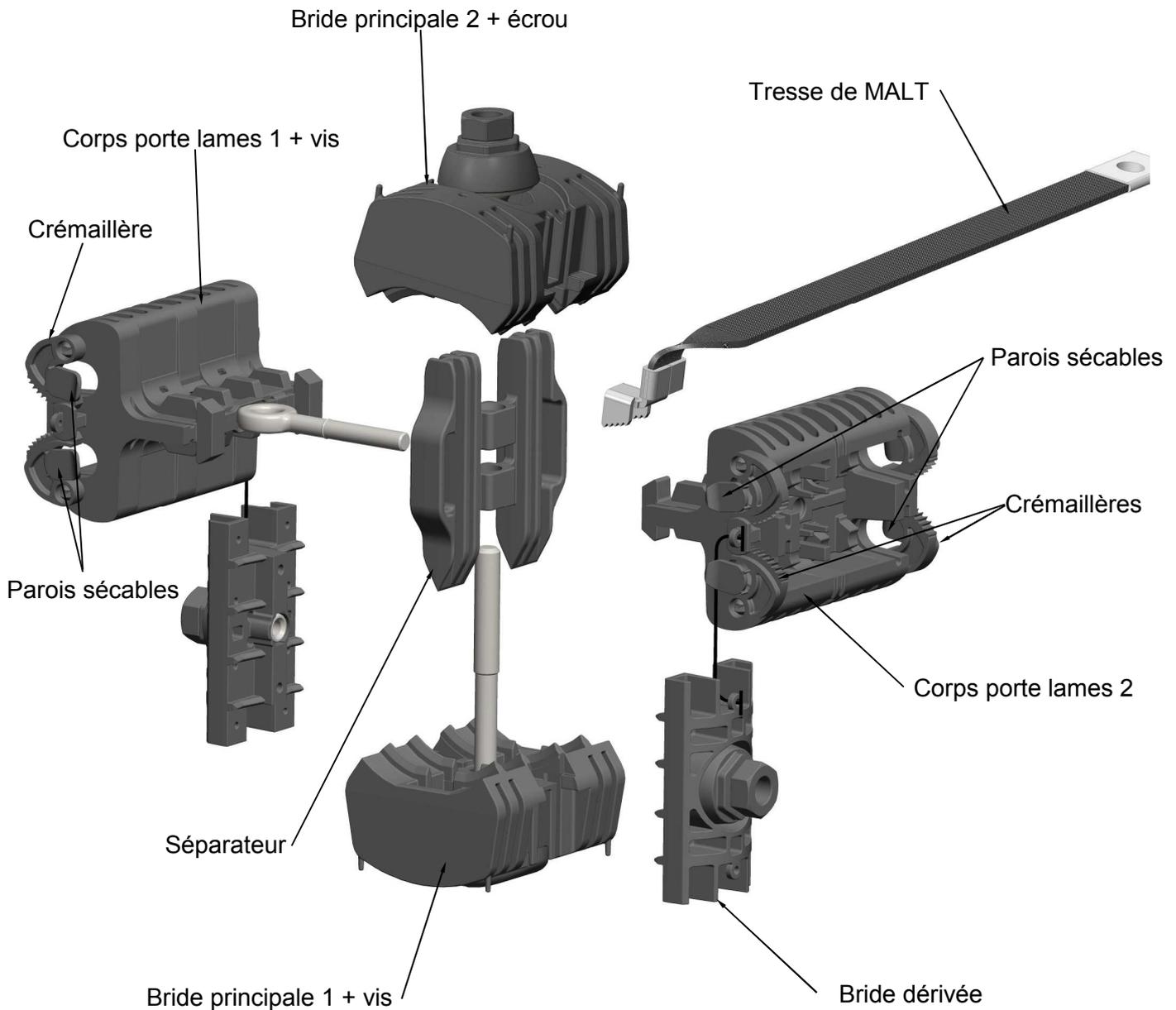


- 1-2.7: - Fretter tendu l'ensemble avec du ruban PVC noir.  
 - Rassembler les brins du neutre en un toron pour obtenir un conducteur de neutre de forme cylindrique, à l'opposé de la phase 2.  
 - Isoler le conducteur de neutre sur toute la longueur avec le ruban PVC bleu posés à recouvrement sans aucun pli.



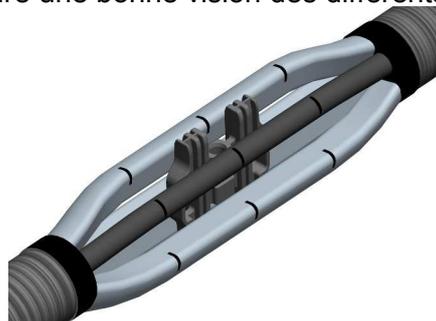
## 2- MISE EN PLACE DU CONNECTEUR TETRAPOLAIRE

### 2-1 Composition du connecteur

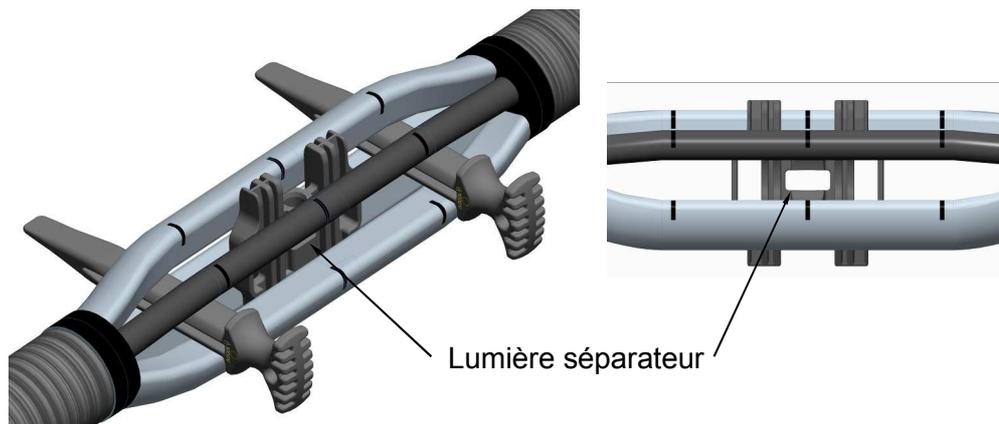


### 2-2 Mise en place du connecteur

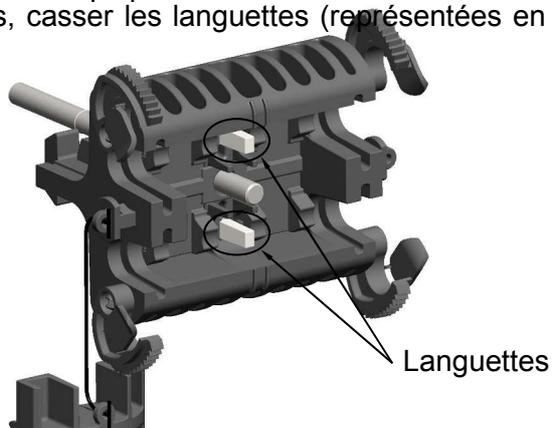
- 2-2.1: - Introduire le séparateur entre les conducteurs du câble principal, au milieu du champ de travail de manière à ce qu'il soit le plus verticale possible ( $\pm 45^\circ$  maxi). Si besoin, s'aider des écarteurs. La verticalité du séparateur assure une bonne vision des différents écrous.



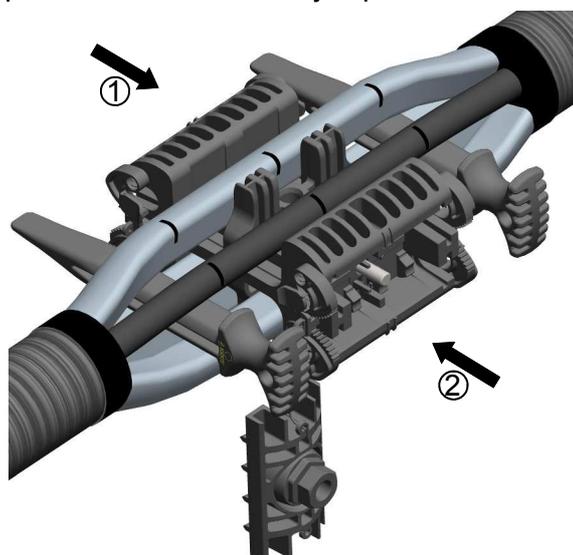
- 2-2.2: - Insérer les écarteurs à 60mm de part et d'autre du centre de la dérivation.  
 - Vérifier que la lumière du séparateur se trouve dans l'axe du câble principal.



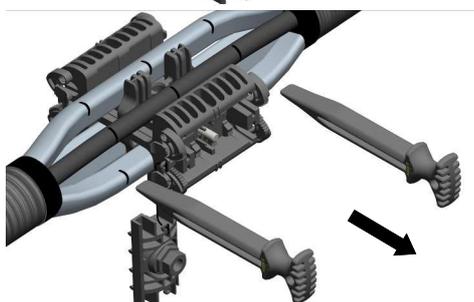
- 2-2.3: - Ouvrir toutes les crémaillères des corps porte lames.  
 - Sur chaque corps porte lames, casser les languettes (représentées en blanc) présentes de part et d'autre de la vis de serrage.



- 2-2.4: - ① Insérer tout d'abord le corps porte lames 1 + vis entre les conducteurs.  
 - ② Puis insérer le corps porte lames 2 en butée jusqu'au « clic » d'arrêt.



- 2-2.5: - Retirer les écarteurs.

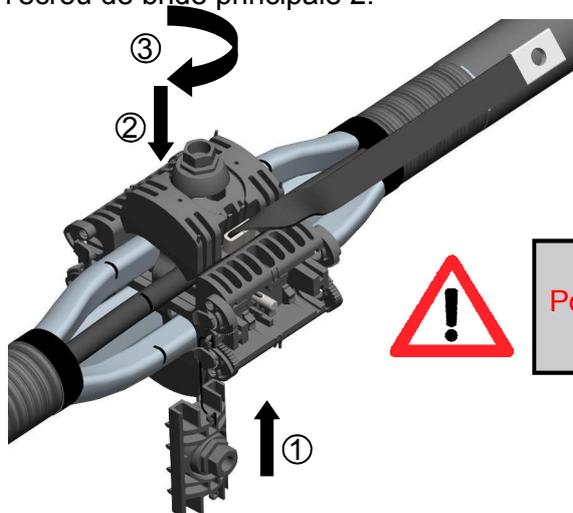


- 2-2.6: - Recouvrir de ruban PVC bleu la tresse de MALT.  
 - Le connecteur tétrapolaire est conçu de telle sorte que l'opérateur dispose de 4 possibilités pour installer le dispositif de MALT suivant la position du neutre.  
 - **Repérer tout d'abord la position du neutre sur le câble principal.**  
 - **Positionner ensuite la tresse sur la bride principale appropriée** (Bride principale 1 + vis ou Bride principale 2 + écrou) **en fonction de la position du conducteur de neutre sur le connecteur.** Pour cela, faire coulisser la lame cuivre sur la bride à l'emplacement prévu jusqu'au « clic » d'arrêt.



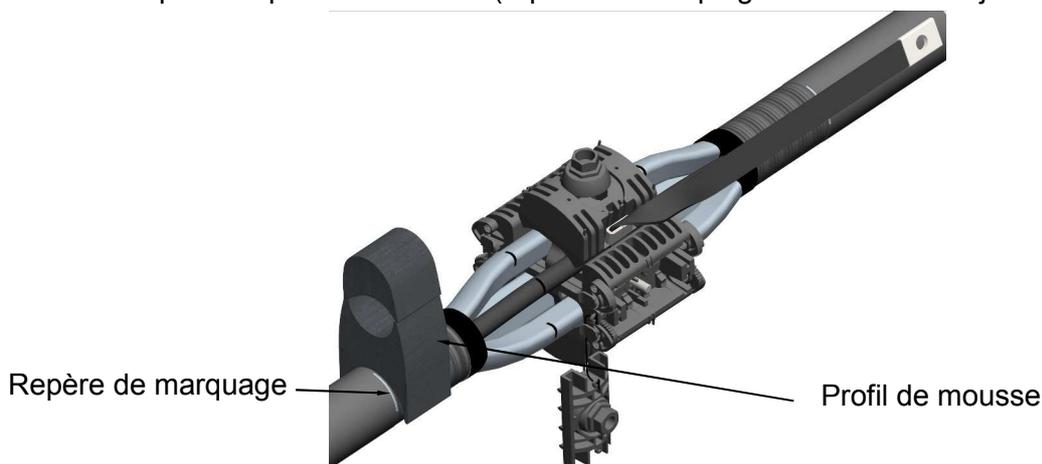
*\*(Ci-dessus, représentation de la tresse sur bride principale 2 + écrou)*

- 2-2.7: - ① Insérer la bride principale 1 + vis dans le trou prévu à cet effet dans le séparateur.  
 - Puis, ② mettre en place la bride principale 2 + écrou sur la vis, dépassant du câble et sur le séparateur.  
 - ③ Serrer manuellement l'écrou de bride principale 2.



**ATTENTION**  
 Positionner la tresse de MALT en regard du neutre principal.

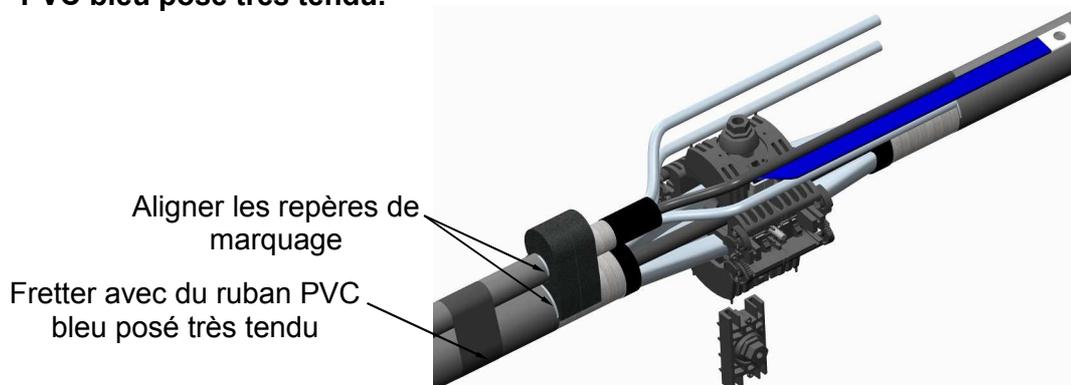
- 2-2.8: - Mettre en place le profil de mousse (repère de marquage à l'extérieur du joint mousse).



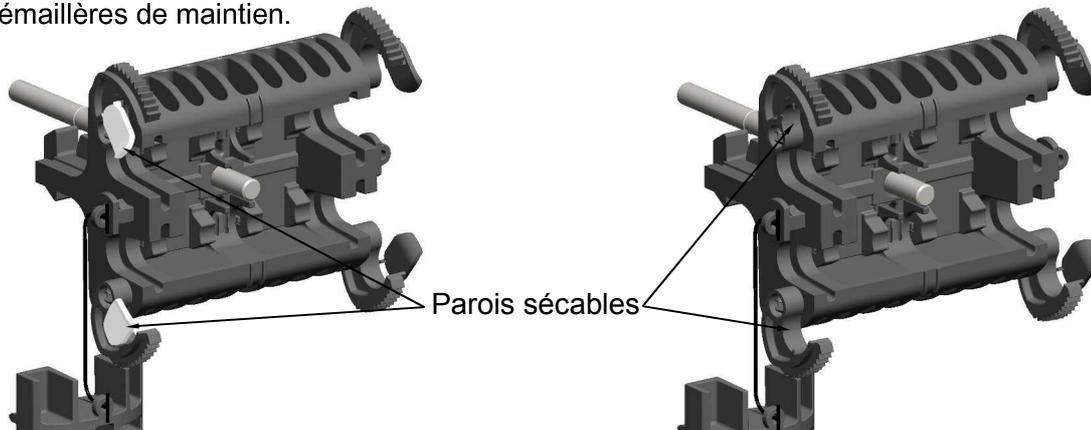
- 2-2.9: - Présenter le câble dérivé verticalement sur le câble principal en positionnant les repères de marquage face à face.

**(Le bon positionnement orientera la coquille et permettra un remplissage optimal de la coquille)**

- Du côté extérieur au profil de mousse, fretter le câble dérivé sur le câble principal avec **du ruban PVC bleu posé très tendu**.

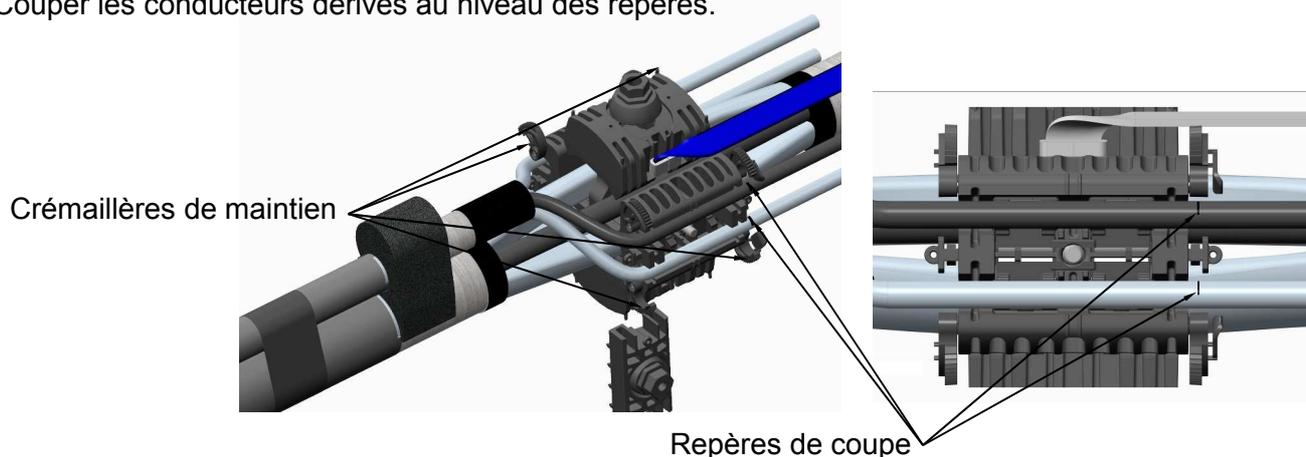


- 2-2.10: - Casser les parois sécables des crémaillères (représentées en blanc) **côté câble dérivé** puis ouvrir toutes les crémaillères de maintien.



- 2-2.11: - Présenter et mettre en phase les conducteurs dérivés devant les logements de brides.  
- **Attention à positionner le conducteur dérivé de neutre en regard du conducteur principal de neutre.**

- Tracer un repère sur les conducteurs au niveau des crémaillères de maintien.  
- Couper les conducteurs dérivés au niveau des repères.



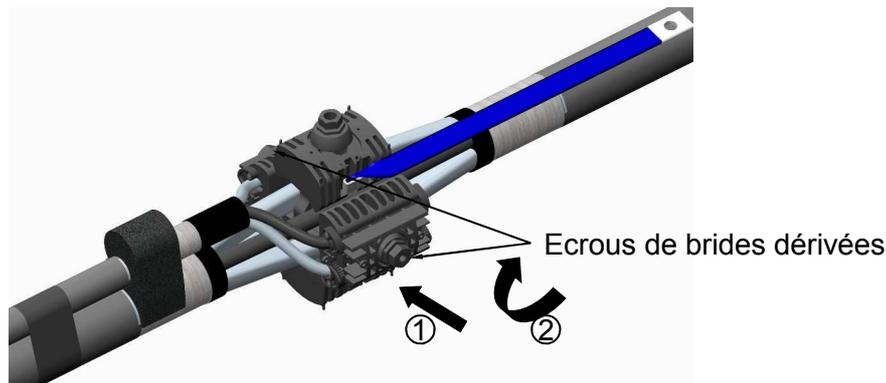
*\* Pour réaliser un accessoire compact, former les conducteurs dérivés au plus près du connecteur.*

- 2-2.12: - Rabattre les crémaillères de maintien sur les conducteurs dérivés.



**ATTENTION**  
Côté câble seul, vérifier que les crémaillères couvrent les extrémités de câble dérivé.

- 2-2.13: - ① Mettre en place les brides dérivées sur les corps porte lames, puis ② serrer manuellement les deux écrous de brides dérivées.

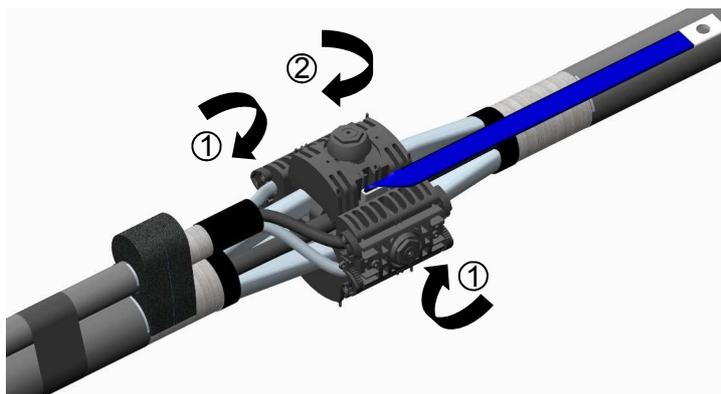


### 3- CONNEXION

- A l'aide d'une douille 6 pans isolée, sans rallonge, de 16mm/plats, ① serrer les deux écrous de brides dérivées jusqu'à rupture de la tête fusible en commençant par la bride où se situe le neutre. Le serrage doit être effectué sans à coup dans l'axe des vis.
- Puis, ② serrer jusqu'à rupture l'écrou de bride principale.

#### ATTENTION

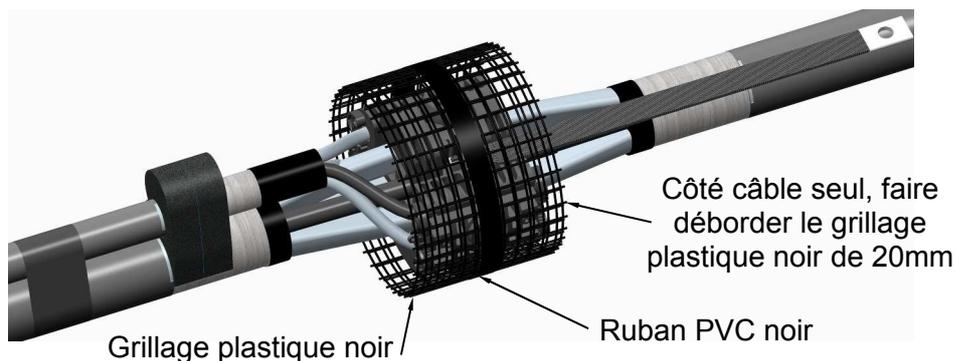
Le serrage avec une visseuse ou une clef plate est interdit.



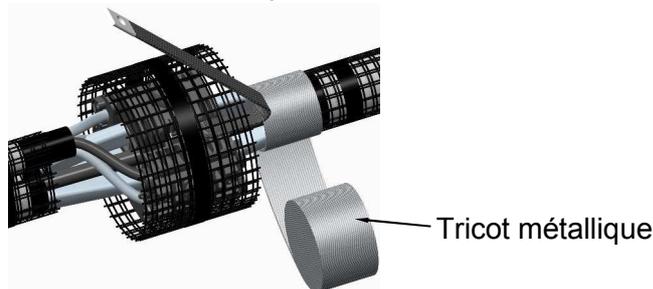
- Oter le ruban PVC bleu recouvrant la tresse de MALT.
- Le connecteur est désormais opérationnel.

### 4- RECONSTITUTION DE LA PROTECTION DES TIERS

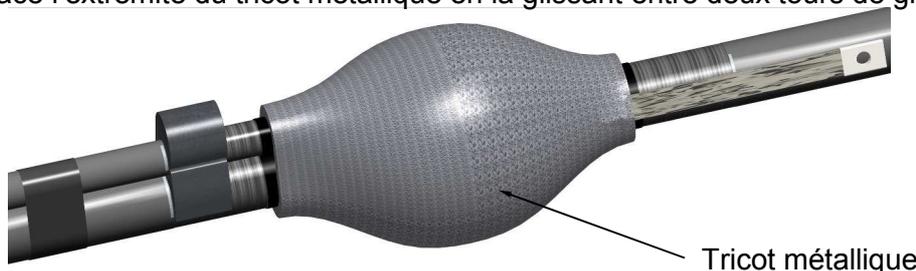
- 4.1: - Positionner la tresse de MALT sur le côté de la dérivation.
- Rapprocher les conducteurs pour réaliser un accessoire compact.
  - En démarrant sur deux des ergots présents sur les brides principales, rubaner, non tendu, en totalité un rouleau de grillage plastique noir sur le connecteur tétrapolaire, en débordant de 20mm côté câble seul.
  - Maintenir l'extrémité du grillage plastique noir à l'aide du ruban PVC noir.



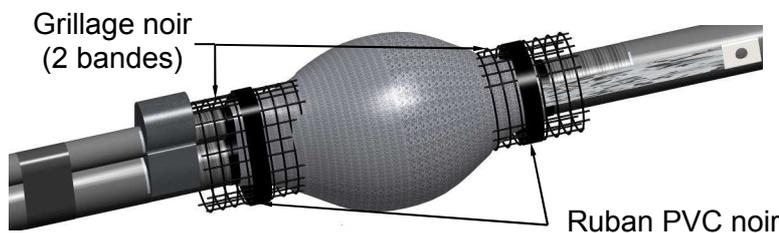
- 4-2: - Relever la tresse de MALT.  
 - Au ras de la coupe de gaine, à l'intérieur du champ de travail, réaliser un tour de tricot métallique posé tendu.



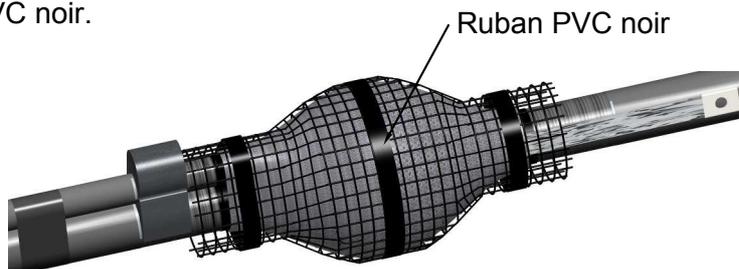
- 4.3: - Rabattre la tresse de MALT sur le tour de tricot métallique en veillant à ce que la tresse sorte suffisamment de l'accessoire, puis rubaner en totalité le rouleau de tricot métallique à 1/2 recouvrement sur toute la longueur du champ de travail.  
 - Maintenir en place l'extrémité du tricot métallique en la glissant entre deux tours de grillage.



- 4.4: - Sur la dérivation, accolé au profil de mousse côté câble dérivé et à **40mm** du repère de marquage de l'autre côté, poser 2 bandes d'**une couche** de grillage plastique noir.  
 - Les maintenir en place en frettant avec du ruban PVC noir.  
 - Puis, sur la partie centrale, rubaner **1 couche** de grillage plastique noir. Maintenir en place en frettant avec du ruban PVC noir.

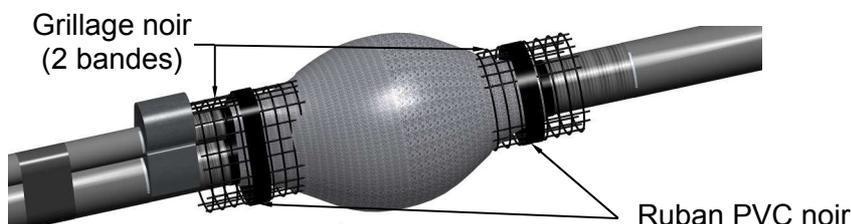


- 4.5: - Puis, sur la partie centrale, rubaner **1 couche** de grillage plastique noir. Maintenir en place en frettant avec du ruban PVC noir.

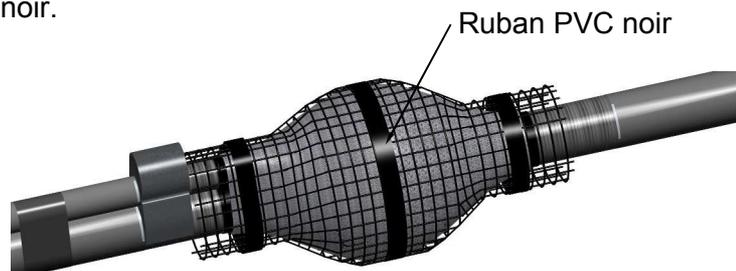


### 8-1 Cas d'un accessoire ISOL

- 4.6: - Dans le cas d'un accessoire ISOL, rabattre la tresse de MALT vers l'intérieur de l'accessoire, sur le tricot métallique.  
 - Sur la dérivation, accolé au profil de mousse côté câble dérivé et à **40mm** du repère de marquage de l'autre côté, poser 2 bandes d'**une couche** de grillage plastique noir.  
 - Les maintenir en place en frettant avec du ruban PVC noir.

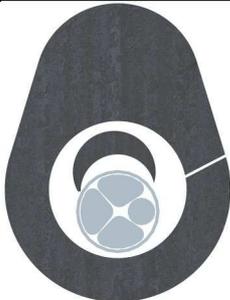
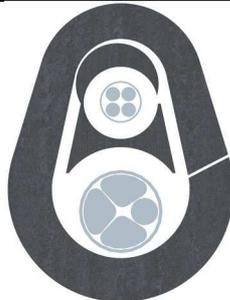
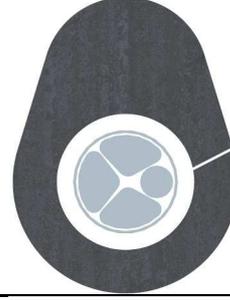


4.7: - Puis, sur la partie centrale, rubaner **1 couche** de grillage plastique noir. Maintenir en place en frettant avec du ruban PVC noir.



## 5- MONTAGE FINAL

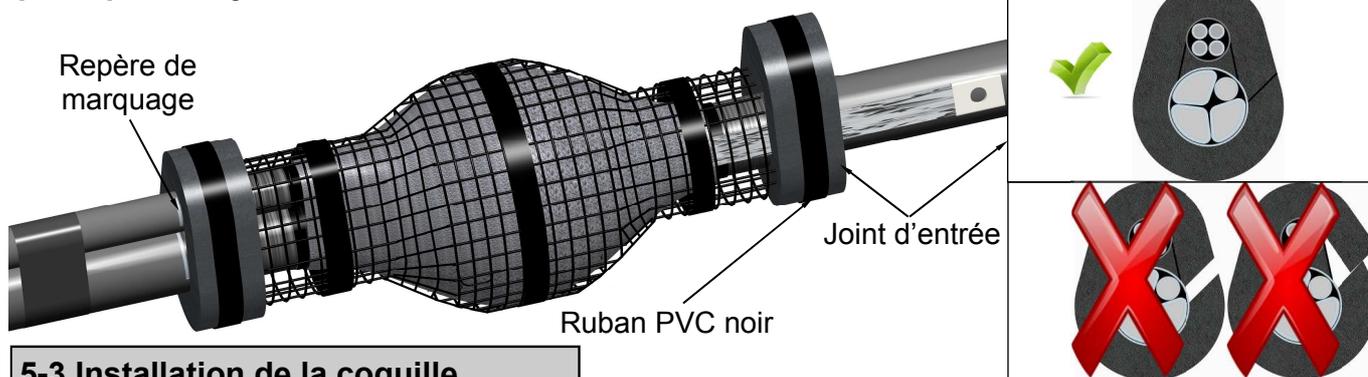
### 5-1 Préparation des joints d'étanchéité

Configuration câbles		Joint d'entrée côté câble seul	Joint d'entrée côté câble dérivé
Principal	Dérivé		
50 <sup>2</sup> 95 <sup>2</sup>	10 <sup>2</sup> 16 <sup>2</sup> 25 <sup>2</sup> 35 <sup>2</sup> 50 <sup>2</sup>	Enlever la pastille centrale du joint d'entrée et utiliser la partie supérieure du profil de mousse restant dans le kit 	Enlever toute la pré-découpe centrale du joint d'entrée et utiliser le profil de mousse complet. 
150 <sup>2</sup>	10 <sup>2</sup> 16 <sup>2</sup> 25 <sup>2</sup>	Enlever la pastille centrale du joint d'entrée. 	Enlever toute la pré-découpe centrale du joint d'entrée et utiliser le profil de mousse complet. 
150 <sup>2</sup>	35 <sup>2</sup> 50 <sup>2</sup>	Enlever la pastille centrale du joint d'entrée. 	Enlever toute la pré-découpe centrale du joint d'entrée et enlever la partie supérieure du profil de mousse. 
240 <sup>2</sup>	10 <sup>2</sup> 16 <sup>2</sup> 25 <sup>2</sup> 35 <sup>2</sup> 50 <sup>2</sup>	Enlever toute la pré-découpe centrale du joint d'entrée et utiliser la partie supérieure du profil de mousse. 	Enlever toute la pré-découpe centrale du joint d'entrée et enlever la partie supérieure du profil de mousse. 

## 5-2 Mise en place des joints d'entrée

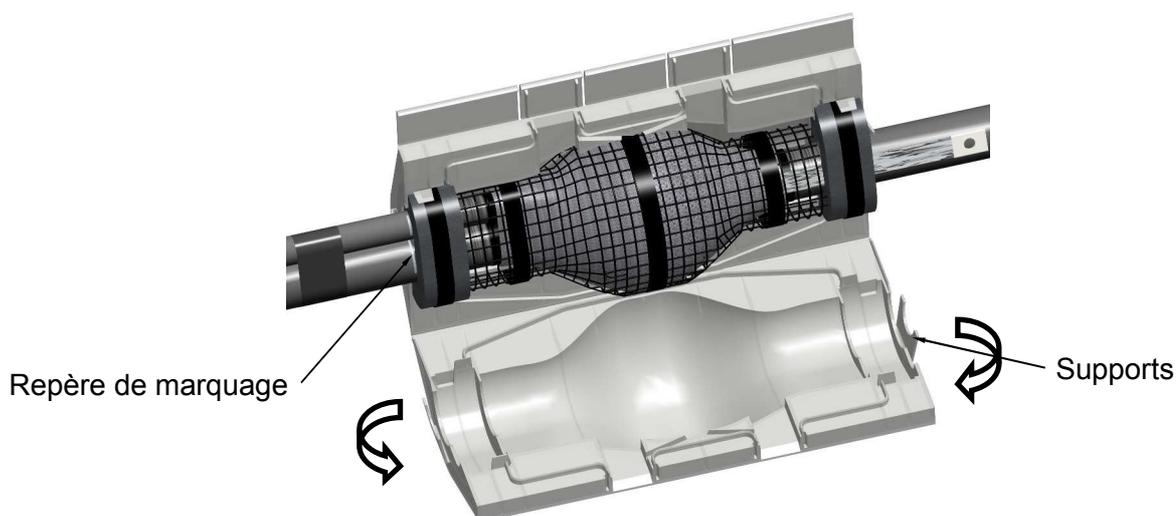
- Côté câble dérivé, positionner et mettre en place le joint d'entrée sur le profil de mousse à la hauteur du repère de marquage. De l'autre côté, positionner et mettre en place le joint d'entrée à la hauteur du repère de marquage. Puis les fretter avec du ruban PVC noir **en prenant soin de positionner les lèvres du joint bord à bord.**

**NOTA:** Dans le cas d'un accessoire NON ISOL, passer la tresse de MALT entre le câble principal et le joint d'entrée.

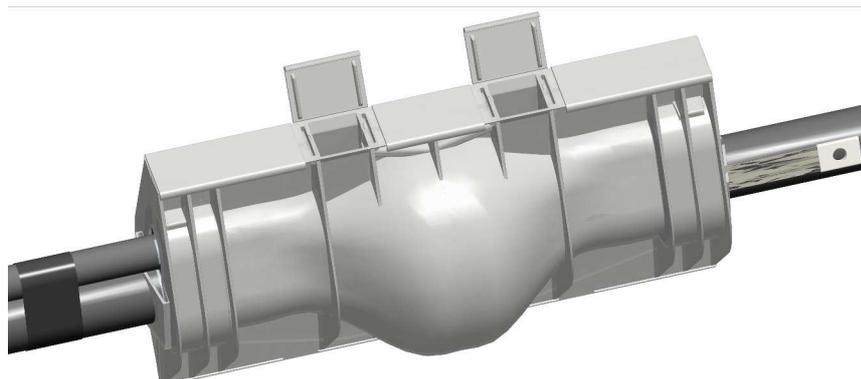


## 5-3 Installation de la coquille

- Diriger les supports vers l'extérieur si le câble principal est un 150mm<sup>2</sup> ou un 240mm<sup>2</sup>, vers l'intérieur si le câble principal est inférieur à 150mm<sup>2</sup>.
- Mettre en place la coquille sur l'accessoire, au ras des repères de marquage, en positionnant les rouleaux de mousse dans les chambres de celle-ci.



- Orienter la coquille afin que les trous de remplissage soient dirigés vers le haut.
- Fermer soigneusement la coquille à l'aide de la fermeture du milieu et des 2 fermetures aux extrémités.



## 5-4 Traçabilité/Fiche de confection après pose: Mise en œuvre

- Remplir la première page du triplicata carboné
- Prendre l'étiquette autocollante ① et la reporter sur le plan de recollement.
- Prendre l'étiquette de traçabilité accessoire ② et la fixer au plus près de l'accessoire avec un collier plastique.
- Fixer solidement au câble la tresse de MALT à l'aide d'un collier plastique.
- Détacher le triplicata carboné:
  - 2 exemplaires pour ENEDIS (1 pour cartographie, 1 pour base de donnée)
  - 1 exemplaire pour le monteur ou son entreprise



Fiche de confection d'accessoires HTA et BT

Cette fiche est à remplir par le monteur

Les numéros de repère d'accessoires sont déjà reportés sur les 3 exemplaires de la fiche de confection d'accessoire : reporter l'étiquette autocollante sur le plan de recollement.

- Un exemplaire accompagné du plan de recollement sera remis à ENEDIS pour mise à jour de sa cartographie.
- Un second exemplaire sera remis à ENEDIS pour collecte de l'accessoire dans son système d'information.
- Le troisième exemplaire sera conservé par le monteur (ENEDIS ou de l'entreprise prestataire) afin que son employeur puisse comptabiliser le type et le nombre d'accessoires réalisés par chacun de ses monteurs, à partir des numéros de repérage d'accessoire.

Distributeur (Unité ENEDIS...): \_\_\_\_\_

Agence : \_\_\_\_\_

HTA Poste source : \_\_\_\_\_ Départ : \_\_\_\_\_ Tronçon : \_\_\_\_\_

BT : Poste HTA/BT : \_\_\_\_\_ Départ BT : \_\_\_\_\_

Adresse de pose : \_\_\_\_\_

Commune : \_\_\_\_\_

Accessoire confectionné par :  Service du Distributeur  Entreprise : \_\_\_\_\_

Nom du premier monteur : \_\_\_\_\_ N° Monteur : \_\_\_\_\_ Date du montage : \_\_\_\_\_

Nom du deuxième monteur : \_\_\_\_\_ N° Monteur : \_\_\_\_\_

N° Repère accessoire (défini localement) : \_\_\_\_\_

Suppression d'accessoire N° : \_\_\_\_\_ minutes : \_\_\_\_\_ secondes : \_\_\_\_\_

Coordonnées GPS : Y latitude degrés : \_\_\_\_\_ minutes : \_\_\_\_\_ secondes : \_\_\_\_\_ X longitude degrés : \_\_\_\_\_ minutes : \_\_\_\_\_ secondes : \_\_\_\_\_

Marquage des câbles :

fournisseur Câble 1 : \_\_\_\_\_ marquage : \_\_\_\_\_

fournisseur Câble 2 : \_\_\_\_\_ marquage : \_\_\_\_\_

fournisseur Câble 3 : \_\_\_\_\_ marquage : \_\_\_\_\_

Traçabilité constructeur :

DDI- CPI 240-35 v2006  
TE CONNECTIVITY  
67 90 193  
2017 LOT : 8219028  
N° Repère : TE 8219028 0001

Traçabilité constructeur :

DDI- CPI 240-35 v2006  
TE CONNECTIVITY  
67 90 193  
2017 LOT : 8219028  
N° Repère : TE 8219028 0001

Traçabilité constructeur :

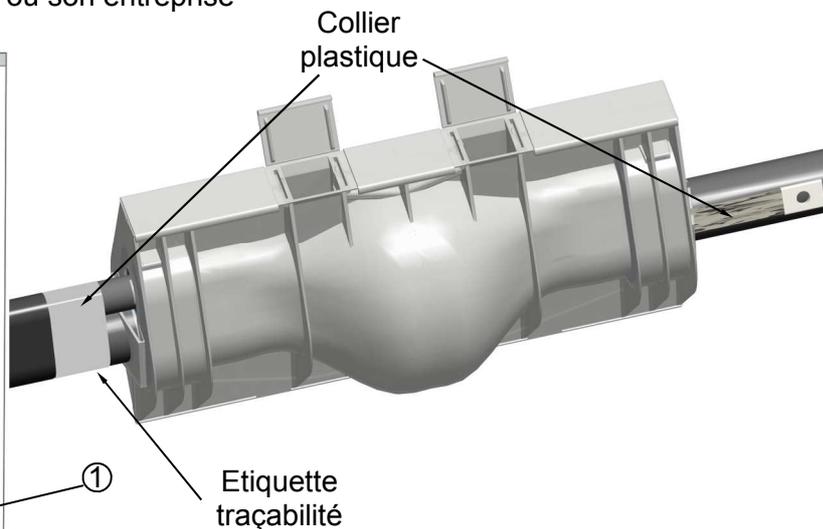
DDI- CPI 240-35 v2006  
TE CONNECTIVITY  
67 90 193  
2017 LOT : 8219028  
N° Repère : TE 8219028 0001

Etiquette à reporter sur le plan de recollement :

DDI- CPI 240-35 v2006  
TE CONNECTIVITY  
67 90 193  
2017 LOT : 8219028  
N° Repère : TE 8219028 0001

Etiquette de repérage à reporter sur le câble :

DDI- CPI 240-35 v2006  
TE CONNECTIVITY  
67 90 193  
2017 LOT : 8219028  
N° Repère : TE 8219028 0001



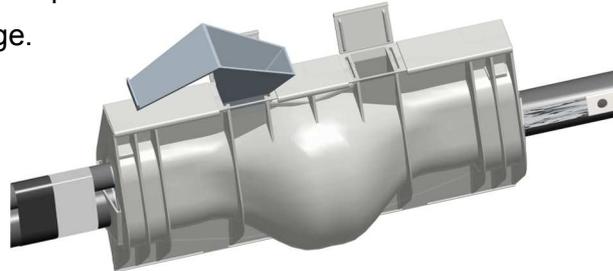
## 5-5 Remplissage

Précautions particulières pour les températures ambiantes de:

**-15°C à +5°C**  
**et +40°C à +50°C**

Utiliser un kit préalablement stabilisé à une température comprise entre **+15°C et +25°C**

- Mettre en place l'entonnoir dans un trou de remplissage.



- Mettre les protections (gants, lunettes ...).
- Mélanger la résine comme prescrit sur l'emballage.
- Couper le coin supérieur du premier sachet et vider lentement la totalité du mélange dans l'accessoire.
- Recommencer l'opération avec l'autre sachet.
- Le niveau de remplissage est obtenu lorsque le niveau de la résine est à fleur du trou de remplissage.
- Lorsque l'accessoire est rempli et le débullage complet réalisé, retirer l'entonnoir et fermer les ouvertures de remplissage.

Délais après montage		
Température	< 10°C	> 10°C
Recouvrement sans compactage	3h	1h
Remblayage + compactage	24h	8h

**FIN DU MONTAGE**

Cette notice de montage est destinée à indiquer la méthode qui permet d'installer ce produit correctement.

Cependant, TE n'a aucun contrôle sur les conditions d'utilisation réelles qui influent sur l'installation du produit. Il incombe à l'utilisateur de déterminer si ses conditions réelles d'utilisation permettent l'installation dans de bonnes conditions. Les seules obligations de TE sont celles définies dans ses conditions générales de vente; en aucun cas TE ne pourra être tenu responsable de dommages consécutifs ou indirects découlant de l'utilisation ou du mauvais emploi du produit.

Si vous avez des remarques sur la notice de montage, veuillez nous contacter.



Traiter les déchets selon les règles locales en vigueur

Tyco Electronics SIMEL S.A.S.  
1, rue Paul Martin  
21220 - GEVREY CHAMBERTIN

Tél: 33 (0) 3 80 58 32 00  
Fax: 33 (0) 3 80 34 10 15

#### NOTES

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---