



Coopérative Essaada,
Zhun Aissat Moustapha REGHAIA,
Alger - Algérie

ghecham@codin-consulting.com

00 (213) 666 931 900

00 (213) 557 239 211

Offre nr.	5571-18 1	Date	30/05/2018

5571-18 0 OF

**LIGNE BISCUITS SABLES ET SECS'
PRODUCTION 550/600 KGS/H**

Liste d'équipement

ARTICLE DESCRIPTION DE L'ÉQUIPEMENT

Q.TÉ

PETRIN HORIZONTAL ZM500

01

Caractéristiques

- pâte à utiliser [type] : pâte pour biscuits sablés et secs
- capacité de la pâte [Kg] : 250 pour les biscuits secs 300 pour les biscuits sablés en tout cas, sous réserve des caractéristiques de la pâte
- largeur maximale de la machine [m] : 1.2
- longueur maximale de la machine [m] : 1.28
- hauteur maximale de la machine [m] : 2.1
- hauteur de renversement de la cuve [m] : 0.7
- angle maximale de renversement de la cuve [°] : 15 considérant le sol
- volume de la cuve [l] : environ 500
- vitesse de l'outil de pétrissage [rpm] : 35 / 70
- poids net de la machine [Kg] : environ 4000
- puissance électrique maximale installée [kW] : environ 22

Description

Le pétrin est utilisée pour mélanger les ingrédients qui sont chargés manuellement et/ou automatiquement à l'intérieur de la cuve de pétrissage. Le mélange des ingrédients a lieu dans une cuve appropriée en acier inox dans laquelle un outil de pétrissage en forme de "Z" tourne.

La double vitesse de pétrissage est fixe et le déchargement de la pâte mélangée se fait en renversant la cuve de pétrissage sur son axe horizontal.

Matériaux

- structure : [acier au carbone verni RAL9007](#)
- cuve de contenance pâte : acier inoxydable
- outil de pétrissage : acier inoxydable
- parties en contact avec la pâte : acier inoxydable/matière plastique pour aliments
- couvercle : [acier inoxydable/acier au carbone verni RAL9007](#)
- joints couvercle : matière plastique blanche pour aliments suivant les règles F.D.A.
- carters et protections de sûreté : acier inoxydable
- portes : acier inoxydable

Moteurs

- outil de pétrissage : [électrique à double vitesse](#)
- renversement de la cuve : hydraulique avec pompe électrique à vitesse fixe

Accessoires de base

- structure de soutien avec châssis
- cuve de contenance pâte
- panneau électrique installé sur la machine équipé d'un temporisateur pour régler les temps de travail avec passage automatique de la baisse à la haute vitesse
- chargement manuel des ingrédients avec couvercle prédisposé pour la réception automatique des ingrédients liquides et en poudre

CHARGEUR DE PÂTE POUR BISCUITS SECS ET SABLÉS BAL1000

01

Caractéristiques

- pâte à utiliser : [pâte pour biscuits sablés et secs](#)
- pâte en provenance de : [directement du pétrin / des cuves](#)
- largeur utile nominale [m] : 1.2
- capacité totale [Kg] : environ 500
- puissance électrique maximale installée [kW] : environ 5

Description

L'unité de charge pâte reçoit la pâte du pétrin et la transfère aux machines rotatives placées après sous forme de portions proportionnées à la capacité de la trémie de charge de la rotative.

L'unité est composée par une cuve de ramassage ayant un revêtement intérieur en acier inoxydable, au fond de laquelle un transporteur s'occupe de conduire la pâte vers le système de coupure verticale à guillotine à fin d'obtenir la portion de pâte nécessaire.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007
- cuve contenant la pâte : acier inoxydable
- parties en contact avec la pâte : acier inoxydable/matière plastique pour aliments
- transporteur : plastique pour aliments suivant les règles F.D.A.
- couteau : acier inoxydable/matière plastique pour aliments
- carter et protections de sûreté : acier au carbone verni RAL9007

Moteurs

- transporteur : électrique à vitesse variable
- guillotine : piston pneumatique

Accessoires de base

- structure de soutien
- cuve contenant la pâte
- transporteur au fond de la cuve pour le transfert de la pâte vers le système de coupure pâte
- système de coupure en portions de pâte avec guillotine verticale

TRANSPORTEUR POUR TRANSFÉRER LA PÂTE CRE1000

01

Caractéristiques

- pâte à utiliser [type] : pâte pour biscuits sablés
- largeur utile nominale [m] : 1.2
- longueur nominale [m] : selon le schéma
- puissance électrique installée [kW] : environ 0.75

Description

Le transporteur transfère la pâte de la section d'alimentation aux stations de moulage subséquentes.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007
- parties en contact avec la pâte : acier inoxydable et matériau alimentaire
- tapis transporteur : plastique pour aliments suivant les règles F.D.A.
- carter : acier inoxydable

Moteur

- tapis transporteur : vitesse électrique variable

Accessoires de base

- système de centrage automatique pneumatique du tapis transporteur
- système de tension mécanique manuel du tapis transporteur
- racloir de détachement à l'extrémité du tapis
- machine configurée pour loger l'unité de détecteur de métaux
- système automatique de déchargement de la pâte contaminée sur un transporteur ou cuve séparés

TRANSPORTEUR DE TRANSFERT PÂTE AVEC MOUVEMENT ALTERNÉ [TNRB300 VA-ET-VIENT](#)

01

Caractéristiques

- pâte à utiliser [type] : pâte pour biscuits sablés, secs et crackers
- largeur utile nominale [m] : 0.3
- longueur totale [m] : selon le schéma
- puissance électrique maximale installée [kW] : environ 0.75

Description

Le transporteur transfère la pâte du chargeur de pâte placé devant, à la machine mouleuse placée après, avec un mouvement d'oscillation continu afin de la distribuer uniformément sur la trémie.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007 / aluminium traité
- parties en contact avec la pâte : acier inoxydable/matière plastique pour aliments
- transporteur : plastique pour aliments suivant les règles F.D.A.
- carters/protections de sûreté : acier au carbone verni RAL9007 / aluminium traité

Moteurs

- tapis : électrique à vitesse [variable](#) mécanique

Accessoires de base

- [unité de centrage automatique mécanique du tapis transporteur](#)

- unité de mise en tension mécanique manuel du tapis transporteur
- racleur de nettoyage du tapis placé à l'extrémité de livraison produit
- transporteur couvert pour éviter la contamination de la pâte

PANNEAU ELECTRIQUE POUR SECTION ALIMENTATION PATÉ

01

GROUPE COMBINÉ TROIS CYLINDRES/ 2 LAMINOIRS 3C2L1200

01

Caractéristiques générales

- pâte à utiliser [type] : pâte pour biscuits secs
- largeur utile nominale [m] : 1.2

Caractéristiques des trois cylindres

- diamètre du rouleau lisse supérieur [m] : 0.24
- diamètre du rouleau cannelé supérieur [m] : 0.24
- diamètre du rouleau lisse inférieur [m] : 0.24
- moteurs [nr.] : 1 pour les rouleaux et 1 pour le tapis

Caractéristiques du premier et du deuxième laminoir

- diamètre du rouleau [m] : 0.24
- moteurs [nr.] : 1 pour les rouleaux et 1 pour le tapis

Description

La machine est indiquée pour la production industrielle de pâte pour biscuits secs et crackers. Elle reçoit la pâte sans forme avant de la transformer dans une feuille continue. Elle est montée sur une structure verticale unique équipé d'une machine à trois cylindres formateurs et des laminoirs. Les deux machines sont équipées d'un système de conduite autonome pour les rouleaux et les tapis transporteurs.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007
- trémie d'alimentation : acier inoxydable
- rouleaux : fonte sphéroïdale centrifugée
- transporteur : plastique pour aliments suivant les règles F.D.A.
- carters/protections de sûreté : acier inoxydable
- portes : acier inoxydable

Motors

- Rolls : vitesse électrique variable avec inverter
- transporteur : vitesse électrique variable avec inverter

Réglages des trois cylindres

- réglage de la vitesse des rouleaux indépendant de la vitesse du tapis transporteur
- réglage de la vitesse du tapis transporteur en sortie
- système de tension mécanique manuel du tapis transporteur
- système de centrage mécanique automatique du tapis transporteur
- réglage manuel de la distance d'entrée de la pâte entre le rouleau lisse supérieur et le rouleau cannelé
- réglage manuel de la distance en sortie de la pâte entre le rouleau lisse supérieur et le rouleau cannelé

Réglages du premier et du deuxième laminoir

- réglage de la vitesse des rouleaux indépendant de la vitesse du tapis transporteur
- réglage de la vitesse du tapis transporteur en sortie
- système de tension automatique mécanique du tapis transporteur
- système de centrage manuel du tapis transporteur
- réglage manuel de la distance en sortie de la pâte entre les rouleaux

Accessoires de base

- structure avec châssis latéral en acier, 20 mm d'épaisseur
- racloir de nettoyage placé sur le rouleau lisse inférieure
- transporteur pour transférer la feuille de pâte à la machine positionnée après équipé d'un racloir de nettoyage tapis et tiroir pour le ramassage des miettes
- pieds réglables en hauteur
- lubrification locale là où il est nécessaire

LAMINOIR DE CALIBRAGE LMC1200

01

Caractéristiques

- pâte à utiliser [type] : pâte pour biscuits secs
- largeur utile nominale [m] : 1.2
- diamètre des rouleaux [m] : 0.4

- moteurs [nr.] : 1 pour les rouleaux et 1 pour le tapis
- caractéristiques électriques : 400V 50Hz 3 phases + terre + neutre

Description

La machine est indiquée pour la production industrielle de pâte pour biscuits secs et crackers. Elle reçoit la pâte sans forme avant de la transformer dans une feuille continue et par la réduction de son épaisseur on obtient le produit final approprié. Elle est équipée par deux moteurs indépendants à vitesse variable pour entraîner les rouleaux et le transporteur. La solidité de la machine est garantie par une structure en acier au carbone réalisée avec des châssis et des jonctions transversales convenablement fixés entre eux.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007
- rouleaux : fonte sphéroïdale centrifugée
- transporteur : plastique pour aliments suivant les règles F.D.A.
- carters/protections de sûreté : acier inoxydable
- portes : acier inoxydable

Moteurs

- rouleaux : électrique à vitesse variable avec inverter
- structure : électrique à vitesse variable avec inverter

Réglages

- réglage de la vitesse des rouleaux indépendant de celle du transporteur
- réglage de la vitesse du tapis transporteur en sortie
- système de tension mécanique manuel du tapis transporteur
- système de centrage mécanique automatique du tapis transporteur
- réglage manuel de la distance entre les rouleaux grâce à deux vérins placés au dessous du rouleau inférieur. Le réglage peut être effectué séparément pour le côté à gauche et le côté à droite ou bien au même temps, pour les deux côtés.

Accessoires de base

- racloir de nettoyage placé sur le rouleau lisse inférieur
- transporteur pour transférer la feuille de pâte à la machine placée après équipé d'un racloir de nettoyage tapis et tiroir pour le ramassage des miettes
- pieds réglables en hauteur
- lubrification locale là où il est nécessaire
- racloir placé sur les rouleaux

TRANSPORTEUR DE REPOS PÂTE TNR1200

01

Caractéristiques

- pâte à utiliser [type] : pâte pour biscuits secs
- largeur utile nominale [m] : 1.2
- longueur utile nominale [m] : selon le schéma

Description

Le transporteur reçoit la feuille de pâte du laminoir situé en face et par un réglage approprié des vitesses il la transfère à la machine rotodécoupeuse placée en arrière. Le repos est nécessaire pour libérer le stress inhérent dans le laminage et le retrait du produit lors de la coupe et de la cuisson.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007
- transporteur : plastique blanc pour aliments suivant les règles F.D.A.

Moteurs

- transporteur : vitesse variable par inverter

Réglages

- vitesse réglable du transporteur
- système de tension mécanique manuel du transporteur
- système de centrage mécanique manuel du transporteur

Accessoires de base

- pieds avec nivellement
- rouleau de pression pour éviter des bulles sous la feuille de pâte

ROTODÉCOUPEUSE / MACHINE MOULEUSE ROTATIVE COMBINÉE RSRM1200

01

Caractéristiques

- largeur nominale [m] : 1.2
- diamètre du rouleau d'impression [m] : de 0.14 à 0.18

- diamètre du rouleau de pression [m] : 0.13
- diamètre du rouleau mouleur [m] : 0.26

Description

La machine est indiquée pour la production industrielle de biscuits sablés ou secs selon le type de rouleau installé. Avec le rouleau de moulage, la pâte est montée sur la trémie placée sur le dessus de la machine. En cas de rouleau mouleur, la feuille de pâte provient de la ligne de laminage située en face.

Matériaux

- structures : acier au carbone verni RAL9007
- tapis transporteur : plastic alimentaire FDA
- rouleau de pression : gomme blanche vulcanisée pour aliments
- carters : acier au carbone verni RAL9007
- protections : acier au carbone verni RAL9007
- porte : acier au carbone verni RAL9007
- couteau : bronze ou acier inoxydable

Moteurs

- rouleau : vitesse variable avec inverser
- tapis transporteur : vitesse variable avec inverser

Régulations

- Réglage de la vitesse du rouleau d'impression indépendante de la régulation de la vitesse du tapis transporteur.
- Réglage de la pression du rouleau de pression qui peut être effectuée à gauche, à droite ou sur les deux côtés à la fois. Le calibrage se fait à travers des vérins actionnés par des volants équipés des arrêts mécaniques en mesure d'assurer une distance qui n'est pas inférieure à celle établie.
- Régulation de la vitesse du tapis transporteur dans la phase de sortie.
- Système de tension manuel du tapis transporteur.
- Système de centrage manuel du tapis transporteur.
- Racloir pour le nettoyage avec tiroir pour les déchets.
- Couteau de réglage de la hauteur.
- Couteau de réglage de l'angle.
- Réglage manuel du contraste du rouleau de pression par des vérins mécaniques avec volant.

Accessoires de base

- pieds réglables en hauteur pour le nivelage de la machine
- lubrification locale là où il est nécessaire à être effectuée manuellement
- racloir de nettoyage complète d'un tiroir extractible pour les déchets latérales

ROULEAU DE MOULAGE 01

MOULE ROTODECOUPOIRE 01

TRANSPORTEUR DE RASSEMBLEMENT DES DÉCHETS ET DE RETOUR CENTRAL RRCE1200 01

Caractéristiques

- largeur utile nominale de rassemblement [m] : 1.2
- largeur utile nominale de retour [m] : 1.2

Description

Le système de transporteurs est utilisé pour rassembler les déchets de la feuille de pâte déjà coupée et les retourner à la trémie du laminoir devant la ligne de laminage dans le centre de la ligne.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007
- transporteur : plastique alimentaire suivant les règles F.D.A.

Moteurs

- transporteur : électrique à vitesse variable par inverser

Réglages

- réglage de la vitesse du transporteur en sortie
- système de tension mécanique manuel du tapis transporteur
- système de centrage manuel du tapis transporteur en sortie

Accessoires de base

- racloir de nettoyage
- pieds réglables en hauteur

TRANSPORTEUR DE CHARGEMENT FOUR FIX CFF1200

01

Caractéristiques

- Largeur utile de travail [m] : 1.2
- Longueur utile totale [m] : voir lay-out
- Hauteur plan de travail en entrée [m] : 1.03
- Hauteur plan de travail en sortie [m] : 1.1
- Puissance électrique installée max [kW] : 1 environ

Description

Le transporteur reçoit la pâte de la machine placée avant et il va la transférer sur le transporteur du four tunnel de cuisson. L'extrémité de livraison bouge sur le plan vertical pour permettre son soulèvement manuel pendant les phases de non-utilisation temporaire

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007
- transporteur : matière plastique pour aliments pour hautes températures suivant les règles F.D.A.
- carters/protections de sûreté : acier au carbone verni RAL9007

Moteurs

- tapis : électrique à vitesse variable avec inverter

Accessoires de base

- Système de centrage automatique du tapis de type manuel pneumatique
- Système de tensionnement du tapis de type manuel mécanique
- Groupe racloir du tapis équipé avec tiroir de ramassage miettes

PANNEAU ELECTRIQUE POUR SECTION MOULAGE DU PRODUIT

01

FOUR TUNNEL TYPE FCT 1,2 x 25mts

01

Caractéristiques du four

- Largeur utile de travail [m] : 1,2
- Longueur utile de travail [m] : 25
- Surface de cuisson totale [m²] : 30
- Longueur de la table de chargement [m] : 2.2
- Longueur de la table de déchargement [m] : 3.0
- Largeur extérieure max du four [m] : Largeur de travail + 1.2
- Hauteur extérieure max du four [m] : 3.0
- Côté de contrôle : à confirmer
- Combustible : à confirmer
- Alimentation électrique : 400V 50Hz 3 phases + terre + neutre
- Temps de cuisson variable : 3 – 12 min à confirmer
- Hotte d'entrée et sortie four [n.] : 2
- Connexions cheminée déchargement vapeurs de la hotte Ø 250 [n.] : 1

Section four cyclothermique FCT 20m

- Longueur utile de travail [m] : 20
- Zones thermiques de contrôle (voûte/sol) [n.] : 2
- Aspirateur vapeur [n.] : 1 par zone
- Portes avec lumière pour l'inspection du produit [n.] : 1 par zone
- Brûleurs installés [n.] : 1 par zone
- Type de brûleurs : dépend du choix
- Puissance thermique maximale installable [kW] : 350 par zone
- Ventilateurs d'air comburant [n.] : 1 par zone
- Chambres de combustion [n.] : 1 par zone
- Réglages voûte/sol [n.] : 2 par zone
- Tuyaux voûte/sol [n.] : 2 par zone
- Connexions cheminée fumées Ø 250 [n.] : 1 par zone
- Connexions cheminée vapeurs Ø 250 [n.] : 1 par zone

Système contrôle température:

- Thermocouple de travail [n.] : 1 par zone, sur la chambre de combustion
- Thermocouple de sécurité (température max) [n.] : 1 par zone, sur la chambre de combustion
- Thermocouple chambre de cuisson [n.] : 2 par zone, avant et après la chambre de combustion
- Portes de sécurité anti-explosion [n.] : 1 par zone

Caractéristique du transporteur:

- Four transporteur : tapis grillagé
- Support intérieur chambre de cuisson : barres
- Support de retour extérieur chambre de cuisson : rouleaux
- Système de tension transporteur : pneumatique
- Système de centrage automatique du transporteur : automatique
- Unité de centrage en chambre de cuisson [n.]: 1 par zone
- Unité de centrage de retour [n.]: 1 par zone

Accessoires:

- Brosses de nettoyage bande sur le transporteur en sortie [n.]: 1
- Groupe de nettoyage triple brosse [n.]: 1
- Portes de nettoyage [n.]:

Matériaux:

- Structure : acier verni
- Chambre de cuisson : acier au carbone aluminé
- Isolation : laine de roche minérale, densité 130 kg/mc
- Panneaux extérieurs : acier inoxydable
- Carters et tables de chargement et déchargement : acier inoxydable
- Protections de sûreté : acier inoxydable
- Hotte d'entrée et sortie : acier inoxydable

Connexions Cheminées (exclues de la fourniture):

- Cheminée vapeurs Ø-250 [n.]: 2+1
- Cheminée fumées Ø-250 [n.]: 2

Système de contrôle électrique générale:

- Panneau électrique et panneau operateur : individuel

TRANSPORTATEUR DE DÉCHARGEMENT FOUR TSF 1200

01

Caractéristiques

- largeur utile nominale [m]: 1.2
- longueur utile nominale [m]: 1.0
- hauteur de travail [m]: selon le schéma
- type de moteurs [m]: pendulaire

Matériaux

- structure du transporteur : acier au carbone verni RAL9007
- support du sol : acier au carbone verni RAL9007
- type d'extrémité de réception : pointe fixe avec petits rouleaux
- type d'extrémité de livraison : pointe fixe avec petits rouleaux
- transporteur : tapis métallique de grillage acier au carbone

Moteurs

- transporteur : électrique à vitesse variable avec inverter

Accessoires de Base

- système de mise en tension mécanique manuel du ruban transporteur
- système de centrage mécanique automatique du ruban transporteur
- système de soutien avec réglage de la hauteur pour le nivelage de la machine
- pointe de réception produit rétractable manuellement per déchets du produit non conforme

TRANSPORTEUR DE REFROIDISSEMENT LONGUEUR TOTALE 1,2X25

01

Caractéristiques

- largeur utile nominale [m]: 1,2
- longueur utile de travail [m]: 25
- hauteur de la table de travail [m]: selon le schéma
- type de moteurs [m]: pendulaire / actionnement direct

Description

Les transporteur ruban de refroidissement transport le produit cuit du convoyeur de sortie du four à la zone d'emballage. Dans cet intervalle, le produit est refroidi par air ambiant. Les convoyeurs sont placés au niveau du sol ou aérienne suspendu sur le toit. Les passages entre les transporteurs se font grâce à des petit rouleaux afin d'assurer un traitement correct. Il est possible d'insérer des différentes courbes de dimension personnalisée selon le nécessités du schéma.

Matériaux

- structure du transporteur : acier au carbone verni RAL9010
- supports du sol et ou plafond : acier au carbone verni RAL9010
- support du ruban dans la longueur utile : plat en acier au carbone galvanisé
- support du ruban la partie de retour : rouleaux en acier au carbone galvanisé
- transporteur : ruban en plastique alimentaire selon les règles F.D.A.

Moteurs

- transporteur : électrique à vitesse variable

Accessoires de base

- tension du ruban transporteur manuel mécanique
- dispositif de centrage du ruban transporteur automatique pneumatique
- racloir de nettoyage ruban équipé avec tiroir de ramassage miettes
- système de soutien avec réglage de la hauteur pour permettre le nivelage de la machine
- protections de sûreté où nécessaires

CLASSEUR DOUBLE CHUTE STKE1200

01

Caractéristiques

- largeur utile de travail [m] : 1.2
- dispositif d'empilage : étoiles tournants
- canaux prévus : en fonction des formats des produits

Description

Le classeur à double chute est en mesure d'empiler de côté les produits plaines provenant des convoyeurs antérieures grâce à ses étoiles tournants. Une glissière avec des guides métalliques reliés à la plaque avec un dispositif magnétique, placé avant les canaux produits en rangées. Après cela, les files sont empilés de côté grâce à des étoiles tournants adaptables. Le nombre des files peut être changé facilement en déplaçant les canaux sur l'unité d'empilage.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni en blanc RAL9010
- tapis transporteur : plastique alimentaire selon les règles F.D.A.
- protections de sûreté : acier au carbone verni en blanc RAL9010

Moteurs

- tapis transporteur : à vitesse variable
- dispositif d'empilage : à vitesse variable

Réglages

- réglage de la vitesse du transporteur indépendant du dispositif d'empilage
- système de tension du tapis transporteur manuel mécanique
- centrage du tapis transporteur automatique mécanique
- groupe d'étoiles tournants de réglage de la hauteur grâce à un levier manuel

Accessoires de base

- système de soutien avec réglage de la hauteur pour permettre le nivelage de la machine
- lubrification local où nécessaire

TRANSPORTEUR DE RAMASSAGE AVEC LONGUEUR TOTALE TRA- 6 MTS

01

Caractéristiques

- largeur nominale utile [m] : 1.2
- longueur de travail utile [m] : 6
- hauteur de la table de travail [m] : 1.0 ou à définir
- type de moteurs [m] : pendulaire

Matériaux

- structure du transporteur : acier au carbone RAL9010
- supports du sol et ou plafond : acier au carbone RAL9010
- support du tapis dans la longueur utile : plan en acier au carbone galvanisé
- support du tapis dans la partie de retour : rouleaux en acier au carbone galvanisé
- type extrémité qui reçoit le produit : extrémité fixe avec petits rouleaux
- type extrémité de livraison produit : extrémité fixe avec petits rouleaux
- tapis transporteur : plastique alimentaire selon les règles F.D.A.

Moteurs

- transporteur : vitesse électrique variable

Accessoires de base

- unité de tension manuel mécanique du tapis transporteur
- unité de centrage automatique pneumatique du tapis transporteur

- raclor de nettoyage tapis équipé de tiroir de ramassage miettes
- système de soutien avec réglage de la hauteur pour permettre le nivelage de la machine
- protections de sûreté où nécessaires

Option sandwich + emballage

MACHINE SANDWICHEUSE DEUX VOIES SM16

01

Caractéristiques

- Vitesse maximale mécanique [sandwich/min] : 800 pour voie
- nombre de voies : 2
- dimensions des produits acceptés [mm] : 35 à 70
- Max puissance électrique installée [kW] : 2.2 pour la machine
- Max pneumatique consommation d'air [nm3/h] : 5.0 à 6 BAR
- produit livré à l'entrée : par universelles canaux vibrants
- produit livré à la sortie : empilés / plain

Description

La machine sandwicheuse SM16 est capable de produire des produits en sandwich avec au milieu une crème épaisse et uniforme extrudé et coupé avec un fil. La machine est chargée par universels canaux d'alimentation vibratoire de l'endroit où les biscuits entrer dans deux voies chaînes. Le dépôt de la crème se fait pour un stencil rotatif, alimenté par un groupe pompe crème où la crème est stocké et dosé en dehors du corps de la machine. Après l'écémage compléter la superposition d'un second biscuit sandwich à la procédure et un régulateur de l'épaisseur, la cellule photoélectrique détecte la conformité du produit.

Matériaux

- structure : aluminium anodisé
- dispositifs de sécurité : acier inoxydable / aluminium anodisé
- stencil : acier inoxydable / aluminium anodisé
- guides : Téflon plastique approuvé par la FDA
- chaîne : acier inoxydable
- ouvrir en mesure haut carter : lexan plastique transparent

Moteurs

- machine : électrique à vitesse variable avec transmission mécanique

Accessoires de base

- Système de cellule photoélectrique détecte la présence de cookies à venir à travers les canaux d'alimentation, l'épaisseur et la présence de la crème dans le sandwich sur la sortie de l'unité de pressage. Le système est automatique et indexés afin d'évacuer le produit non conforme.
- Glissières réglables à commande manuelle centralisée.
- Chaînes en acier trempé de transport de produit, avec des guides protégées et tendeur de chaîne manuel.
- Bacs de collecte de déchets mis sous la machine.
- Stencil monocouleur constitué par un corps central fixe et par un cylindre rotatif à l'extérieur de laquelle le flux de crème de remplissage des trous traversant sur son boîtier.
- Main ajustements sont possibles lorsque la machine est en marche sur le périphérique, pochoir de mise à niveau, en appuyant sur l'unité de la hauteur sandwich, crème coupe-fil haute position et fil de réglage placée sous le pochoir.
- Panneau de commande sur la machine avec bouton d'arrêt, remise à zéro et d'urgence.
- Tableau électrique de la machine sandwich, pompe, agitateur et vis sans fin pour la crème avec inverseur et vitesses indexées parmi eux.
- Panneau de commande d'interface monté sur la machine de sandwich, équipé de bras de pivotement pour le contrôle et la commande de la machine et la pompe à crème. Le panneau est relié avec un PLC.

CANAUX UNIVERSAL EN FORME DE VIBRANTS

01

- Structure en acier au carbone peint avec pieds réglables
- Contrôleur électronique de vitesse
- système de chargement

TANK CRÈME, AGITATEUR ET GROUPE POMPE POUR MACHINE SANDWICH

01

- Cuve en acier inoxydable AISI 304, capacité 130 l avec agitateur de fond et vis transporteuse à la pompe.
- N.1 pompe de lobes avec des rotors standards.
- La connexion entre le stencil et la pompe au moyen d'un 3 mètres en acier inoxydable AISI 304 pipeline double enveloppe.

- Contrôle de la vitesse de moteurs indexée avec la vitesse de la machine prenant en sandwich au moyen d'inverter.

SUPERPOSEUR SPECIALE

01

MACHINE FLOW PACK ELECTRONIQUE BOSCH POUR PAQUETS DE 2, 3, 4, 5 PILES

01

- Moteurs Brushless pour le synchronisme entre les deux machines
- Structure en acier inox et aluminium anodisé
- Porte-bobine double
- 3 couples de rouelles de soudage
- système de rejection automatique pour produits
- PLC et touch screen
- Vitesse: 300 paquets/min pour 1 pile, 250 pour 2 piles, 200 for 3 piles, 150 for 4 piles, 120 for 5 piles

PETRIN HORIZONTAL ZM200 POUR CREME

01

Caractéristiques

- pâte à utiliser [type] : pâte pour biscuits sablés et secs, pain de mie
- capacité de la pâte [Kg] : 100 pour les biscuits secs 120 pour les biscuits sablés en tout cas, sous réserve des caractéristiques de la pâte
- largeur maximale de la machine [m] : 1.2
- longueur maximale de la machine [m] : 1.0
- hauteur maximale de la machine [m] : 1.6
- hauteur de renversement de la cuve [m] : 0.47
- angle maximale de renversement de la cuve [°] : 10 considérant le sol
- volume de la cuve [l] : environ 200
- vitesse outil de pétrissage [rpm] : 35 / 70
- poids net de la machine [Kg] : environ 1000
- puissance électrique maximale installée [kW] : environ 6

Description

Le pétrin est utilisée pour mélanger les ingrédients qui sont chargés manuellement et/ou automatiquement à l'intérieur de la cuve de pétrissage. Le mélange des ingrédients a lieu dans une cuve appropriée en acier inox dans laquelle un outil de pétrissage en forme de "Z" tourne.

La double vitesse de pétrissage est fixe et le déchargement de la pâte mélangée se fait en renversant la cuve de pétrissage sur son axe horizontal.

Matériaux

- structure : acier au carbone verni RAL9007/acier inoxydable
- cuve de contenance pâte : acier inoxydable
- outil de pétrissage : acier inoxydable
- parties en contact avec la pâte : acier inoxydable/matière plastique pour aliments
- couvercle : acier inoxydable
- garnitures couvercle : matière plastique blanche pour aliments suivant les règles F.D.A.
- carters et protections de sûreté : acier au carbone verni RAL9007
- panneau électrique : acier inoxydable

Moteurs

- outil de pétrissage : électrique à double vitesse
- renversement de la cuve : hydraulique avec pompe électrique à vitesse fixe

Accessoires de base

- structure de soutien avec châssis
- cuve de contenance pâte
- panneau électrique installé sur la machine équipé d'un temporisateur pour régler les temps de travail avec passage automatique de la baisse à la haute vitesse

Exclusions Générales

- Fondations et tous travaux de maçonnerie.
- Moyens de manutention et levage pour le déchargement des matériaux, leur transport et montage.
- Aide dans l'usine, avec des appareillages, outillage et matériaux de consommation.
- Alimentation électrique pour les tableaux de commande d'oscillation avec un maximum de + -5% de tension sur chaque point d'utilisation de la ligne, marqués dans le plan comme EEx
- Raccordement pneumatique, si nécessaire à 7 bar traités d'après les normes DIN ISO 8573-1 Classe 3 sur chaque point d'utilisation de la ligne, comme indiqué dans le plan comme ARx
- Système d'alimentation pour chaque brûleur.
- Vapeur, eau chaude et réfrigérée, si nécessaire, avec les caractéristiques qui doivent être convenues.
- Installations d'air comprimée, vapeur, eau chaude, eau froide ou réfrigérée, jusqu'à chaque point d'utilisation de la ligne.
- Cheminées, évacuations et toutes isolations éventuellement nécessaires.
- Matières premières pour les essais de production; outillage pour montage et mise en marche.
- Frais éventuels d'emménagement des matériaux.
- Voyage, nourriture, logement pour notre/nos technicien/s
- Manœuvres et personnel qualifié pour la manutention des matériaux et le montage de la ligne
- Série de pièces de rechange qui seront cotés séparément et seront soumises à votre approbation après la signature du contrat.
- Tout ce qui n'a pas été décrit en détail dans cette offre.

Notre Maison se réserve, au cours de la réalisation de l'installation, d'apporter des modifications en vue d'améliorations éventuelles.

Garantie

La garantie couvre les défauts du matériel ou de fabrication des parties produites par le constructeur pendant une durée de 12 mois à partir de la date de livraison pour les pièces mécaniques et 6 mois pour les pièces électriques.

Le constructeur s'engage à remplacer les parties défectueuses, franco usine et sans droits de douane, exclu les coûts de main-d'œuvre et déplacement. Le remplacement de n'importe quelle partie pendant la période de garantie ne prolonge pas celle-ci.

La garantie n'est pas valable pour les défauts causés par l'inactivité de l'installation et elle n'est pas prolongeable dans le cas d'inactivité.

L'acheteur perd le droit à la garantie:

a) Si les conditions de paiement ne sont pas respectées

b) Si les défauts sont causés par: main d'œuvre négligente ou non qualifiée, usage anormal, impéritie, surcharge, mauvais entretien, réparations ou altérations effectuées sans autorisation du constructeur, irrégularités causées par les matières premières ou fournitures insuffisantes de combustible et/ou d'électricité

c) Si les défauts sont causés par un cas de force majeure.

La garantie n'inclus pas l'usure normale ou la détérioration de l'installation et des tous ses accessoires. Les vices ou défauts devront être communiqués au fournisseur par lettre recommandée obligatoirement dans les 8 jours maximum suivant la date de découverte de ces défauts.

Toute sorte de controverse relative à ce contrat sera de compétence exclusive du tribunal de Vérone.

Liste de Fourniture

COMPOSANTS MECHANIQUES

Composants	Fournisseur
Cuscinetti - Bearings - Cojinetes - Roulements	FAG; SKF
Supporti - Supports - Suportes con cojinetes - Supports	NSK; KOYO
Catene - Chains - Cadenas - Chaînes	REGINA
Motori elettrici - Electric Motors - Motores eléctricos - Moteurs électriques	BONFIGLIOLI; NERI; SIEMENS; ABB
Riduttori - Reducers - Reductores - Réducteurs	BONFIGLIOLI
Unità pneumatiche - Pneumatic units - Unidad neumáticas - Unité pneumatiques	OMNITEC; FESTO
Tappeti trasportatori - Belts for conveyors - Cinta transportadora - Tapis pour transporteurs	SAMPLA BELTING; NUOVA CRUMIERE; AMMEERAL; HABASIT
Reti - Wire mesh - Red metálica - Tapis grillagé	LARIO; FONDMETALLI; CODITALIA
Nastro d'acciaio - Steel Band - Banda en acero - Bande en acier	SANDVIK
Piedini livellatori - Levelling feet - Pies niveladores - Pieds de nivelage	MARBETT; NGI
Ruote - Wheels - Ruedas - Roues	LAG
Ingranaggi - Gears - Engranajes - Engrenages	CHIARAVALLI; BEA
Ventilatori - Fan ventilator - Ventiladores - Ventilateurs	CONTI
Rulli stampatori - Cutting Rolls - Rodillos de corte - Cylindres rotodecoupoires	ERREBI TECHNOLOGY
Rulli formatori - Forming Rolls - Moldes - Rouleaux mouleurs	ERREBI TECHNOLOGY
Bruciatori - Burners - Quemador - Brûleur	RIELLO; FBR
Bruciatori gas diretto - Direct gas Burners - Quemador por gas directo - Brûleurs gaz direct	FLYNN BURNER; ESA
Rampa gas - Gas Ramp - Rampa gas - Rampe gaz	ECTA; ESA
Volantini - Hand wheels regulator - Regulador volantes - Régleur de petits volants	ELESA
Cerniere - Hinges - Bisagra - Charnière	MARBETT

COMPOSANTS ELECTRICIQUES/ELECTRONIQUES

Composants	Fournisseur
Armadio elettrico - Electric cabinet - Tablero eléctrico - Panneaux électrique	LEGRAND
Canalina con coperchio verniciata blu - Bue painted cables pipe with cover - Cubierta de distribución pintado azul - Tuyau pour câbles verni bleu avec couvercle	GAMMAP
Connessioni-scatole-guaine - Joints-boxes-scabbard Junta - Caja de conexión - Connexions-boîtes-gaines	RTA
Sezionatore generale - general sectionalizing switch - Interruptor general - sectionneur générale	SIEMENS
PLC	OMRON; SIEMENS, ALLEN BRADLEY
Pannelli di controllo - Control panels - Tablero de control - Panneaux de contrôle	OMRON; SIEMENS, ALLEN BRADLEY
Trasformatori - Transformers - Transformador - Transformateur	OMRON
Alimentatori elettrici - Electric suppliers - Alimentadores eléctricos - Alimentateurs électriques	LEGRAND; SIEMENS; OMRON
Teleruttori - Contactors	SIEMENS
Protezioni magnetotermiche - Motor overloads - Interruptor magnéticos/térmicos - Interrupteur magnétique / thermique	SIEMENS
Fusibili e porta fusibili - Fuses & fuses supports - Fusible y soportes fusibles - Fusées et porte-fusées	SIEMENS
Temporizzatori - Timers - Timers - Temporisateurs	OMRON
Regolatore termico - Thermal regulator - Reguladores térmicos - Régleur thermique	OMRON
Inverter	DANFOSS; OMRON
Sensori di bloccaggio - Blocking sensors - Sensores de bloqueo - Capteurs de blocage	OMRON
Sensori - Sensors - Sensores - Capteurs	OMRON
Pulsanti - Buttons - Pulsadores - Boutons	SIEMENS
Metal detector	CEIA; METTLER TOLEDO; LOCK;

Liste de Prix

ARTICLE	DESCRIPTION DE L'ÉQUIPMENT	Q.TÉ	PR.TOT.
01	PETRIN HORIZONTAL ZM500	01	
02	CHARGEUR DE PÂTE POUR BISCUITS SECS ET SABLÉS BAL1000	01	
03	TRANSPORTEUR POUR TRANSFÉRER LA PÂTE CRE1000	01	
05	TRANSPORTEUR DE TRANSFERT PÂTE AVEC MOUVEMENT ALTERNÉ TNRB300 VA-ET-VIENT 01		
06	PANNEAU ELECTRIQUE POUR SECTION ALIMENTATION PATÉ	01	
07	GROUPE COMBINÉ TROIS CYLINDRES/ 2 LAMINOIRS 3C2L1200	01	
08	LAMINOIR DE CALIBRAGE LMC1200	01	
09	TRANSPORTEUR DE REPOS PÂTE TNR1200	01	
10	ROTODÉCOUPEUSE / MACHINE MOULEUSE ROTATIVE COMBINÉE RSRM1200		01
11	ROULEAU DE MOULAGE	01	
12	MOULE ROTODECOUPOIRE	01	
13	TRANSPORTEUR DE RASSEMBLEMENT DES DÉCHETS ET DE RETOUR CENTRAL RRCE1200	01	
14	TRANSPORTEUR DE CHARGEMENT FOUR FIX CFF1200	01	
15	PANNEAU ELECTRIQUE POUR SECTION MOULAGE DU PRODUIT	01	
16	FOUR TUNNEL TYPE CYCLOTHERMIQUE 1,2 x 25 mts	01	
17	TRANSPORTATEUR DE DÉCHARGEMENT FOUR TSF 1200	01	
19	TRANSPORTEUR DE REFROIDISSEMENT LONGUER TOTAL 25MTS	01	
20	CLASSEUR DOUBLE CHUTE STKE1200	01	
21	TRANSPORTEUR DE RAMASSAGE LONGUEUR TOTALE TRA- 6 MTS	01	
22	PANNEAU ELECTRIQUE POUR SECTION APRE FOUR	01	

PRIX TOTAL FRANCO DÉPART USINE VÉRONE EURO **1.015.000,00**

Option biscuits sandwich

21	MACHINE SANDWICHEUSE DEUX VOIES SM16	01	
22	SUPERPOSEUR SPECIALE	01	
23	MACHINE FLOW PACK ELECTR. BOSCH PAQUETS DE 2, 3, 4, 5 PILES	01	
24	PETRIN HORIZONTAL ZM200 POUR CREME	01	

PRIX TOTAL FRANCO DÉPART USINE VÉRONE EURO **350.000,00**

Conditions de Vente

VALIDITÉ DE L'OFFRE:	150 JOURS
DÉLAI DE LIVRAISON:	90 – 180 JOURS DE LA CONFIRMATION DE COMMANDE À discuter lors de la finalisation
CONDITIONS DE LIVRAISON INCOTERM:	FOT Vérone, Italie
MONTAGE ET MISE EN MARCHÉ:	INCLUS
VOYAGE DE NOTRE TECHNICIEN:	PAS INCLUS
NOURRITURE ET HÉBERGEMENT DE NOTRE TECHNICIEN:	PAS INCLUS
CONDITIONS DE PAIEMENT:	30% À L'AVANCE PAR VIREMENT BANCAIRE 70% AVANT L'EXPÉDITION PAR VIREMENT BANCAIRE

Nos meilleures salutations

Termes et Conditions pour l'installation et mise en marche des équipements

Installation et mise en marche: si le travail doit se prolonger au-delà du délai prévu dans ce contrat pour des raisons pas attribuables à Fabricant de machine Srl les jours supplémentaires seront calculés selon le tableau ci-dessous.

La description des objets et les dimensions des différents équipements ne sont pas contraignantes. Fabricant de machine Srl se réserve le droit d'apporter toutes les modifications jugées nécessaires pour améliorer les performances lors de la production.

Fabricant de machine Srl se réserve le droit de choisir les matériaux et composants pour les utiliser sur leurs machines. Si l'acheteur a ses propres spécifications techniques seront considérées dans l'évaluation de la faisabilité et de la consultation de tout changement de prix et de délais de livraison.

- Lors du montage de l'installation, le client devra fournir du personnel gratuitement, ainsi que tous les moyens de support (grues, chariots élévateurs, échelles, etc.) requises par les techniciens de Fabricant de machine en fonction des circonstances spécifiques.
- La mise en marche de l'installation doit être effectuée immédiatement après l'achèvement de l'installation. À cet égard, l'acheteur doit fournir gratuitement tous les équipements nécessaires pour l'essai approprié en usine (produits, les ingrédients, les matériaux d'emballage, etc.).
- Dans le cas de mise en marche d'un four avec des brûleurs, un technicien certifié par le fabricant du brûleur est nécessaire pour la mise en marche à la charge du client, afin de calibrer le même. Si le technicien n'est pas présent pour la mise en marche du four, la garantie internationale du brûleur sera annulée et le brûleur ne sera pas sous la responsabilité de Fabricant de machine Srl.
- Les instructions sur la façon d'utiliser l'installation seront fournies au moment de la mise en fonction et donc il sera très important que du personnel qualifié soit disponible pendant toute la durée de la mise en marche pour recevoir les instructions nécessaires du technicien de Fabricant de machine Srl.
- L'acheteur devra fournir l'utilisation gratuite d'un téléphone et l'accès à Internet s'il est requis par les techniciens du Fabricant de machine Srl.
- Pour les installations avec l'assistance à distance, l'acheteur doit fournir une ligne téléphonique directe et réservé du type soit analogique (PSTN) ou ADSL (qui contient les caractéristiques à discuter).
- L'acheteur accepte cette confirmation de commande et aussi entièrement d'accord avec les ci-jointes "Conditions générales de vente" qui ont été examinées attentivement et discutées. Il est entendu que les conditions de fourniture de cette confirmation de commande ont la priorité sur les points correspondants des "Conditions générales de vente" si elle sont inconciliables.

Indemnité journalière pour un technicien en mécanique ou électricien avec un roulement de 10 h/jour	450 Euro/jour
Indemnité journalière pour un ingénieur software avec un roulement de 10 h/jour	550 Euro/jour
Indemnité journalière pour un technologue expérimenté	900 Euro/jour
Utilisation de véhicules Fabricant de machine par km parcourus	0,51 Euro/km
Voyage et billet d'avion	À la charge du client sauf mention différente
Nourriture et hébergement	À la charge du client sauf mention différente
Dimanches et jours fériés	Indemnité Normale
Jours improductifs à cause d'événements pas attribuable à Fabricant de machine Srl	Indemnité Normale