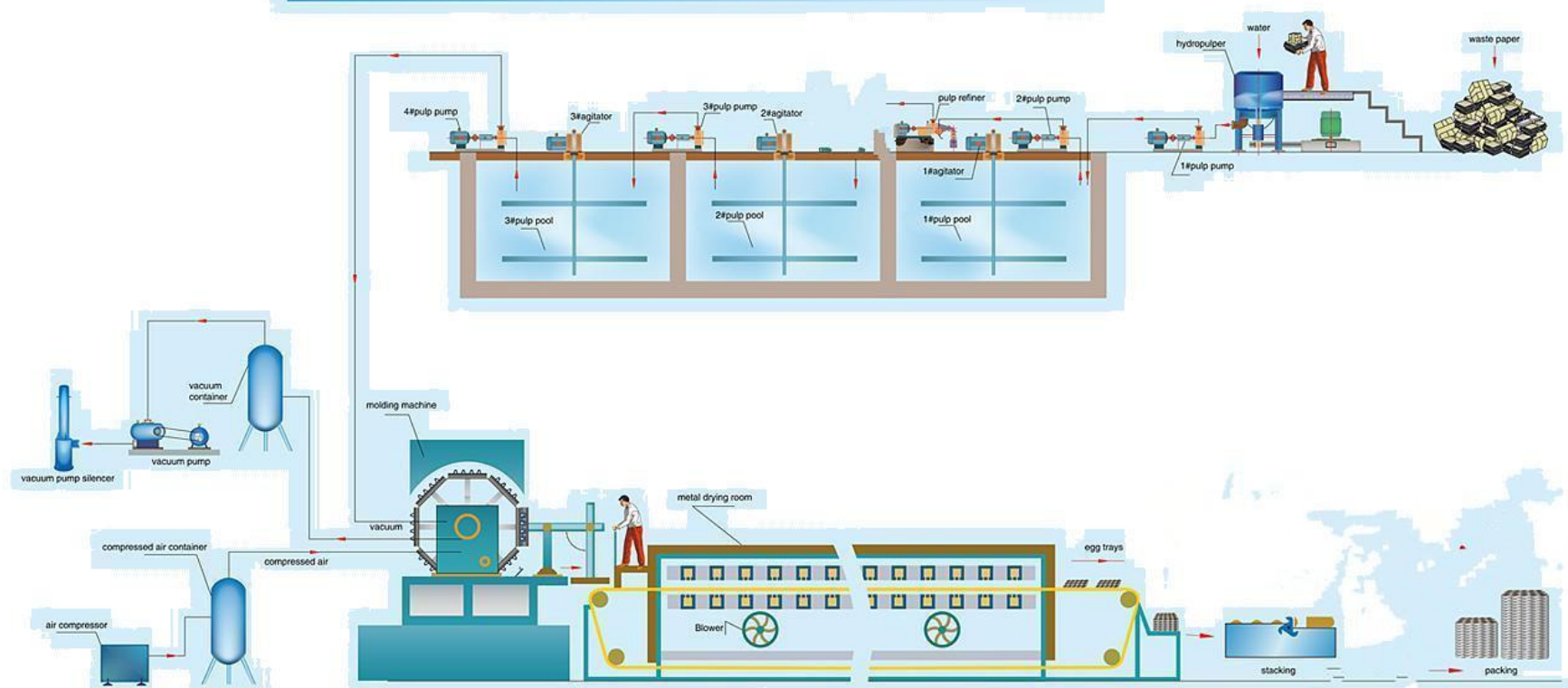


Ligne de production de plateaux d'œufs

Code de douane HS pour l'importation: 84388000

Egg Tray Production Process Flow



NB : Pour des raisons de propriété industrielle, certains détails de la ligne de production ne seront communiqués qu'après l'enregistrement d'une commande ferme.

1. Phase de mélange de la pâte à papier

<p>Equipement 1 : Hydrapulper (mélangeur de pâte à papier)</p>	<p>Equipement 2 : Raffineur de pâte</p>	<p>Equipement 3 : Pompe à pâte</p>	<p>Equipement 4 : Cuve de pompage de pâte</p>
			
<ul style="list-style-type: none"> - Transforme le papier en pâte (adjonction d'eau). - Puissance : 7.5 kW - Capacité de la cuve : 1.2 m³ 	<ul style="list-style-type: none"> - Réduit la pâte en qualité plus fine. - Puissance : 7.5 kW 	<ul style="list-style-type: none"> - Pompe la pâte raffinée vers le mouleur. - Puissance : 4 kW 	<ul style="list-style-type: none"> - Pompe la pâte du bassin en sous-sol par extraction sous vide.
<p>Equipement 5 : Agitateur</p>	<p>Equipement 6 : Agitateur cycloïdal</p>	<p>Equipement 7 : Pompe d'eaux usées</p>	<p>Equipement 8 : Armoire de distribution</p>
			
<ul style="list-style-type: none"> - Remue la pâte par action horizontale afin d'en augmenter l'homogénéité. 	<ul style="list-style-type: none"> - Remue la pâte dans le bassin en sous-sol par action vertical afin d'en augmenter l'homogénéité. - Puissance : 1.1 kW 	<ul style="list-style-type: none"> - Pompe l'eau de dilution de la pâte de la réserve vers le raffineur. 	<ul style="list-style-type: none"> - Armoire de distribution électrique de la ligne de production de la pâte.

2. Phase de moulage

<p>Equipement 9 : Mouleur</p>	<p>Equipement 10 : Moule de plateau à oeufs</p>	<p>Equipement 11 : Pompe à vide</p>	<p>Equipement 12 : Pompe de lavage</p>
			
<ul style="list-style-type: none"> - Capacité : 1000 unités/h - Corps carbone - Puissance : 3 kW 	<ul style="list-style-type: none"> - Moule en ABS, 3 unités/jeu - Moule an alu disponible en option (prix sur demande). 	<ul style="list-style-type: none"> - Envoie la pâte vers le mouleur par extraction sous vide. - Puissance : 15 kW 	<ul style="list-style-type: none"> - Pour le nettoyage des moules.
<p>Equipement 13 : Compresseur à air</p>	<p>Equipement 14 : Armoire de distribution</p>		
			
<ul style="list-style-type: none"> - Génère la pression d'air pour le transport des plateaux moulés. - 1500*500*1000 mm - Puissance : 7.5 kW 	<ul style="list-style-type: none"> - Armoire de distribution électrique de la ligne de moulage. 		

3. Phase de séchage

<p>Equipement 15 : Courroie de transport</p>	<p>Equipement 16 : Déflecteurs d'air</p>	<p>Equipement 17 : Entraînement à courroie</p>	<p>Equipement 18 : Extracteurs d'air</p>
			
<ul style="list-style-type: none"> - Matériau de grande densité hautement résistant à la chaleur. - Longueur totale : 70 m 	<ul style="list-style-type: none"> - Assure la répartition homogène de l'air chaud. - Total : 28 unités 	<ul style="list-style-type: none"> - Doté d'un régulateur de vitesse de 3 kW. 	<ul style="list-style-type: none"> - Extracteurs électriques (5.5 kW/4 kW) d'air chaude du four tunnel où passent les plateau moulés.
<p>Equipement 19 : Barres de combustion (60 unités)</p>	<p>Equipement 20 : Empaqueur à compression</p>	<p>Equipement 21 : Armoire de distribution</p>	
			
<ul style="list-style-type: none"> - Se placent sur le sol du four tunnel pour la combustion (avec charbon, bois ou autre). 	<ul style="list-style-type: none"> - Pour l'empaquetage compressé des plateaux. 	<ul style="list-style-type: none"> - Armoire de distribution électrique de la ligne de séchage. 	

Préparatifs préalables à l'installation de la ligne de production

1. Prévoir le stockage et le système de transfert pour le combustible (diesel, gaz naturel ou LPG), y compris l'ensemble des valves et soupapes, des conduits, des instruments de mesure, avant toute mise en œuvre de la machine.
2. Prévoir et exécuter toutes les connexions d'équipement (machine principale et auxiliaires) : valves, interrupteurs, câbles électriques, goulottes, caches, supports etc.
3. Boîte à outil pour installation et montage des équipements.
4. Creuser un fossé d'évacuation pour l'opération de la machine.
5. Prévoir et exécuter l'alimentation principale des armoires de distribution, panneaux de contrôle, etc., ainsi que l'alimentation en eau, des phases de mélange, moulage et séchage de la ligne de production.

Exemples de produits finis



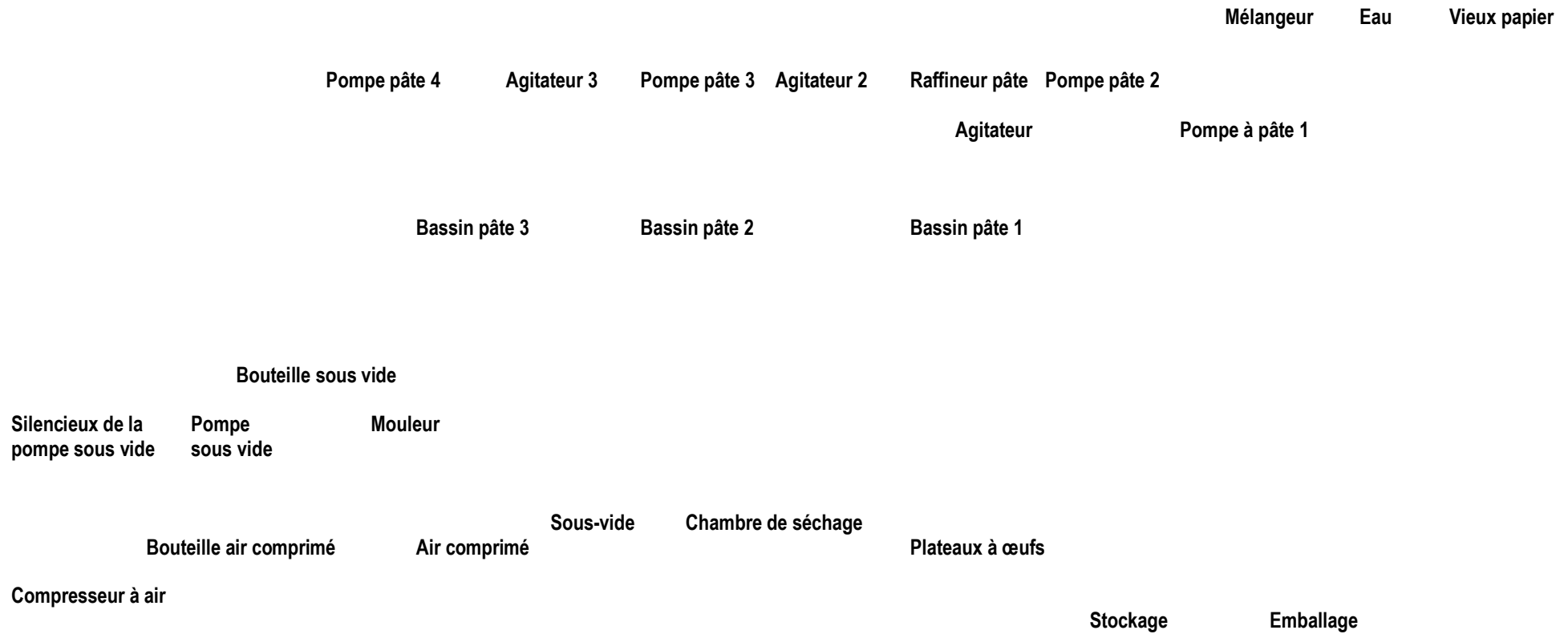
Chambre de séchage (construction du local aux soins du client)



Offre

1. Désignation : ligne de production de plateaux d'œufs 30#, 1000 unités/h.
2. Prix: **nous consulter**
3. Volume de transport d'une ligne entre : **1x20' GP**. Devis de transport maritime à la confirmation de la commande et après communication du port de destination.
4. Délai de mise a FOB: 30 jours après réception de votre acompte.
6. Les pieces de rechange courantes sont livrées avec la machine.

Process de production de plateaux à œufs – Traduction du shema de page 1



E3CIT sarl

26 BP 835 Abidjan 26 – Tel Directeur +225.48 91 60 91

www.e3cit-abidjan.com