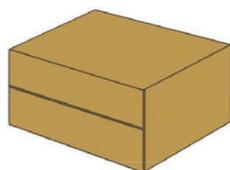
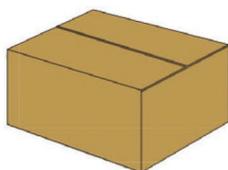


LIGNE DE RECONDITIONNEMENT

Ligne de reconditionnement du beurre





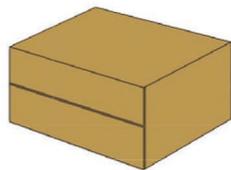
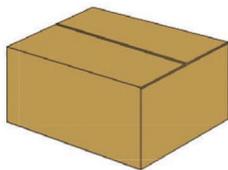
La ligne de reconditionnement du beurre est conçue pour reconditionner les blocs de beurre de 10 à 25 kg en portions individuelles. Le bloc de beurre doit d'abord être coupé et homogénéisé avant d'être emballé. Cette fonction est nécessaire pour retrouver les propriétés du beurre telles qu'elles étaient avant la congélation. Lorsque le beurre est homogénéisé, il est préparé pour le remplissage et le conditionnement en briques. Les portions de beurre emballées sont regroupées selon la configuration souhaitée (nombre de couches, nombre de rangées et de portions dans une rangée) et le bloc de briques est poussé dans la boîte en carton préparée. La ligne comprend trois machines différentes: BH+ARM+DSU. Chaque machine remplit une fonction spécifique et est conçue pour fonctionner avec les autres comme un système complet.

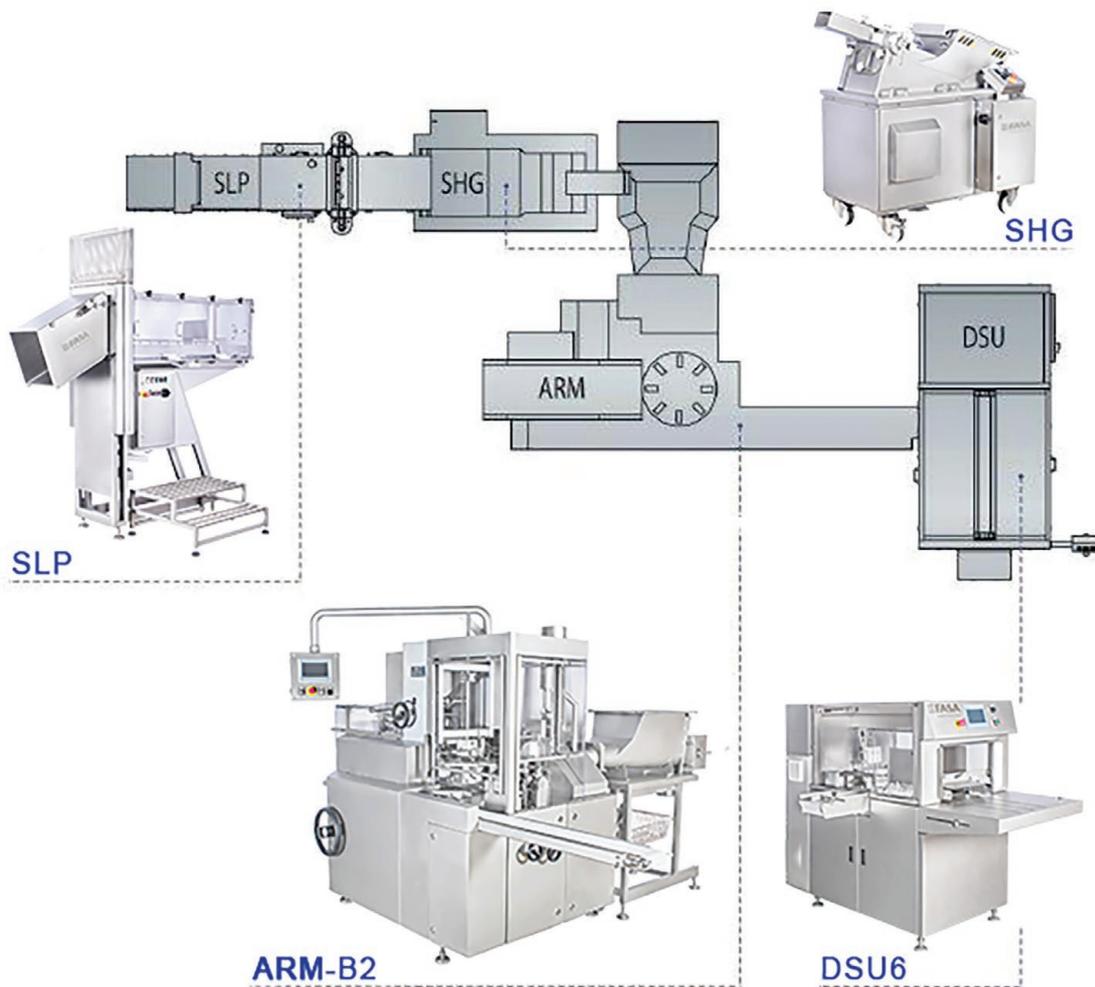
Caractéristiques principales de RPL

- Reconditionner le beurre à partir de blocs de beurre de 10 à 25 kg en portions individuelles.
- Produit concerné: beurre.
- Rendement: jusqu'à 1 200 kg/h (en fonction de la taille des briques de beurre).
- Le beurre est retravaillé avec un homogénéisateur - BH.
- Température d'entrée du produit: +0...+10°C.
- Après avoir été retravaillé, le beurre est préparé pour le remplissage et l'emballage avec la machine ARM.
- Taille d'emballage: 50-1 000 g, les modifications apportées à la machine couvrent une large gamme de dosage et une grande variété de tailles de briques:
 - ARM 50-100 g, capacité jusqu'à 70 paquets/min.
 - ARM 100-250 g, capacité jusqu'à 70 paquets/min.
 - ARM 200-500 g, capacité jusqu'à 40 paquets/min.
 - ARM 500-1000 g, capacité jusqu'à 20 paquets/min.
- Lorsque le beurre est emballé dans une feuille d'aluminium ou du papier parchemin, les briques de beurre sont acheminées par le transporteur vers l'encaisseuse DSU.
- L'opérateur place une boîte en carton préparée. La machine DSU assemble, empile et pousse le bloc de portions de beurre dans la boîte. La boîte est retirée manuellement de la machine.
- Chaque machine de la ligne de reconditionnement possède un carénage de sécurité.

LIGNE DE RECONDITIONNEMENT

Ligne de reconditionnement du beurre





La ligne de reconditionnement du beurre est conçue pour reconditionner les blocs de beurre de 10 à 25 kg en portions individuelles. Le bloc de beurre doit d'abord être coupé et homogénéisé avant d'être emballé. Cette fonction est nécessaire pour retrouver les propriétés du beurre telles qu'elles étaient avant la congélation. Lorsque le beurre est homogénéisé, il est préparé pour le remplissage et le conditionnement en briques. Les portions de beurre emballé sont regroupées selon la configuration souhaitée (nombre de couches, nombre de rangées et de portions dans une rangée) et le bloc de briques est poussé dans la boîte en carton préparée. La ligne comprend quatre machines différentes: SLP+SHG+ARM+DSU.

Chaque machine remplit une fonction spécifique et est conçue pour fonctionner avec les autres comme un système complet.

Caractéristiques principales de RPL

- Reconditionner le beurre à partir de blocs de beurre de 10 à 25 kg en portions individuelles.
- Produit concerné: beurre.
- Rendement: jusqu'à 1 200 kg/h (en fonction de la taille des briques de beurre).
- Le bloc de beurre est coupé en morceaux de 20 à 90 mm d'épaisseur - SLP.
- Le bloc de beurre à température centrale fait +4...+10°C.
- Le beurre est retravaillé avec un homogénéisateur - SHG.
- Après avoir été retravaillé, le beurre est préparé pour le remplissage et l'emballage avec la machine ARM.
- Taille d'emballage: 50-1 000 g, les modifications apportées à la machine couvrent une large gamme de dosage et une grande variété de tailles de briques:
 - ARM 50-100 g, capacité jusqu'à 70 paquets/min.
 - ARM 100-250 g, capacité jusqu'à 70 paquets/min.
 - ARM 200-500 g, capacité jusqu'à 40 paquets/min.
 - ARM 500-1000 g, capacité jusqu'à 20 paquets/min.
- Lorsque le beurre est emballé dans une feuille d'aluminium ou du papier parchemin, les briques de beurre sont acheminées par le transporteur vers l'encaisseuse DSU.
- L'opérateur place une boîte en carton préparée. La machine DSU assemble, empile et pousse le bloc de portions de beurre dans la boîte. La boîte est retirée manuellement de la machine.
- Chaque machine de la ligne de reconditionnement possède un carénage de sécurité