

PRÉSENTATION
UNITÉ DE FABRICATION AGGLOMÉRÉS

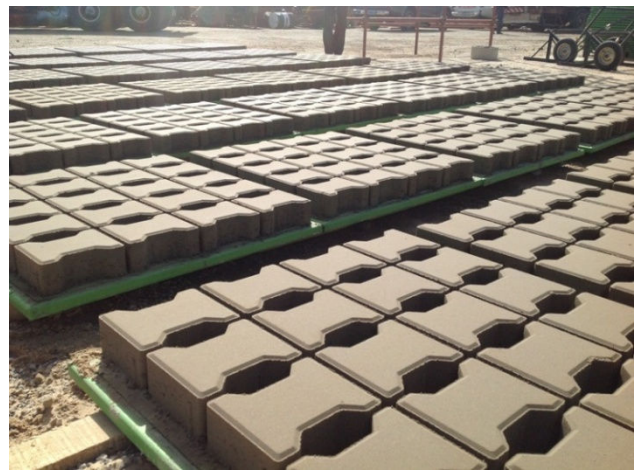
PRO 100 D





Présentation de l'unité de fabrication PRO 100 D

La machine PRO 100 D est une unité Semi-automatique de production de pièces agglomérées par un système combiné de vibrations et de compressions. A partir de ciment et d'agrégats composés de sable et de gravier, elle fabrique grâce à différents moules tous types de pièces en bétons utilisés dans la construction et dans l'aménagement urbain. Elle est composée de 2 parties : un mixer et une presse.



Le constructeur

PRESMAKINA (www.presmakina.com) fabrique des machines de production depuis plus de soixante dix ans et exporte dans plus de 22 pays. Leader sur le marché africain anglophone (environ 550 installations en Afrique de l'Est dont 25 au Ghana), nous sommes aussi implantés au Sénégal, en Côte d'Ivoire et dans plusieurs pays du Moyen Orient et d'Asie. Avec une capacité de production et d'installation d'environ 50 machines par an, nous veillons à livrer des machines qui se caractérisent par une extrême fiabilité et robustesse.

Utilisant les toutes dernières machines à 5 axes, PRESMAKINA produit sur 3 sites industriels en Turquie représentant plus de 18.000 m².



Antakya Organize Sanayi Bolgesi 4 Yol No 12 Antakya - HATAY / TURKEY

Phone +90 326 451 26 66 Fax +90 326 451 26 69

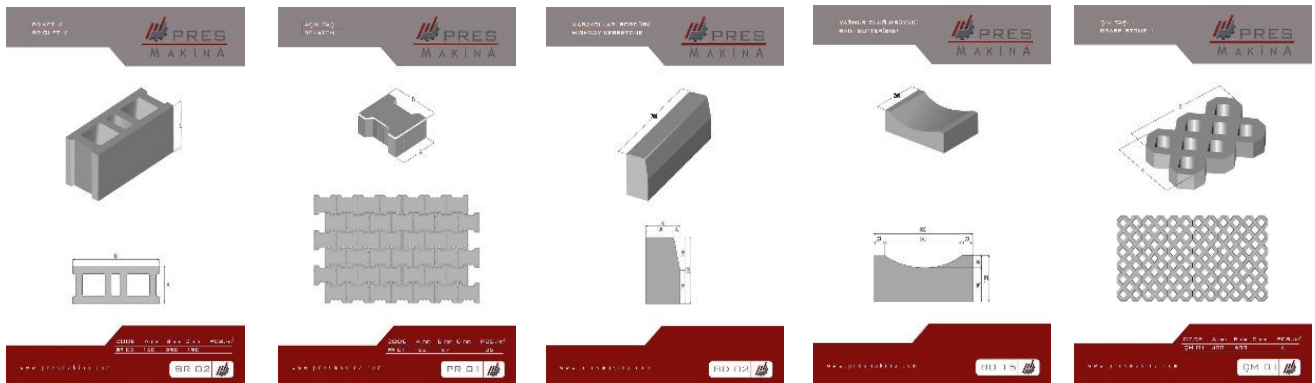
E mail: info@presmakina.com - Web www.presmakina.com



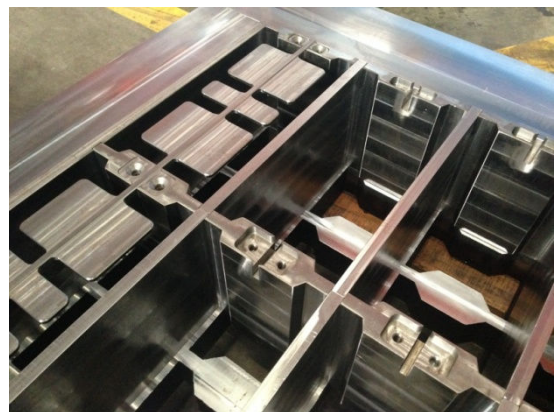
Capacité de production en 8 heures :

Type de pièce	Dimensions en mm	Hauteur en mm	Nombre pièces sur une palette	Cycle de pression en secondes	Production en 8 Heures (min)
Parpaing Plein	200 x 400 mm	200 mm	8 pièces	42 sec	6 500
Parpaing creux	200 x 400 mm	200 mm	8 pièces	27 sec	8 500
Parpaing creux	150 x 400 mm	200 mm	10 pièces	27 sec	10 000
Parpaing creux	100 x 400 mm	200 mm	14 pièces	27 sec	14 900
Pavé trottoir	163 x 198 mm	60 mm	20 pièces	22 sec	26 200 (750m ²)

Exemples de pièces produites :



Les moules de production façonnés par la technologie au plasma :

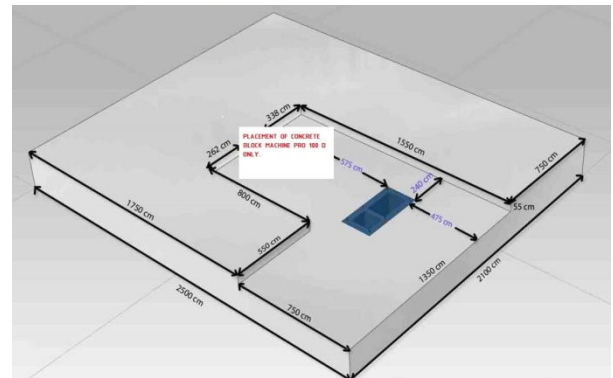
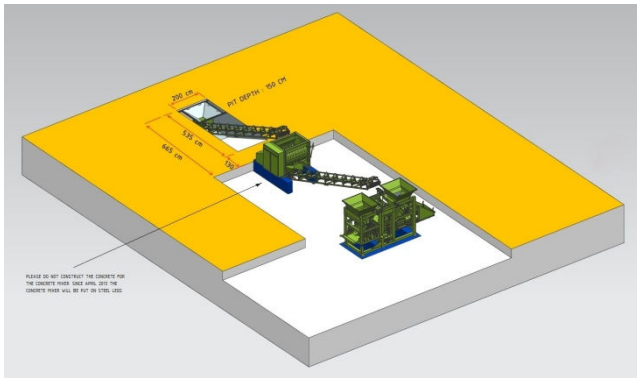
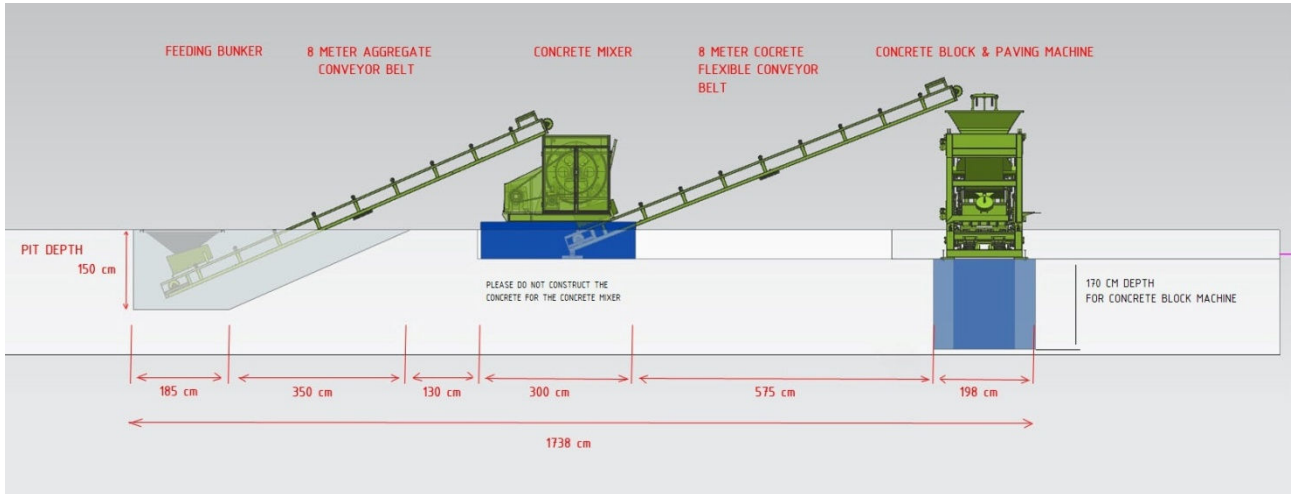




Implantation et périmètre nécessaire

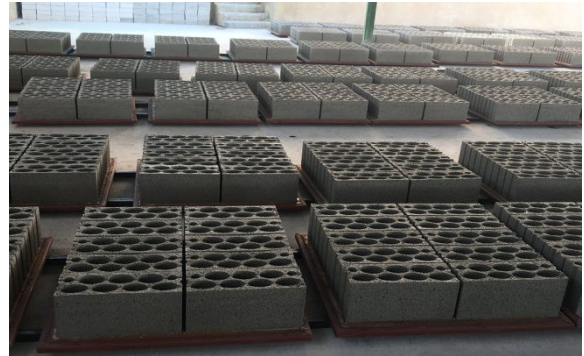
- Surface de production = 500m²
- Surface de l'aire de séchage = 1500m²
- Surface de livraison et stockage = 500m²

Total entre 2500 et 3000m²



En matière de terrain et de surface nécessaires, vous aurez besoin de 500 m² pour la production, 1500 m² pour une aire de séchage et d'environ 500m² pour les accès et aires de livraison.

Le principe de fonctionnement : le sable, le gravier et le ciment qui sont livrés par camions sont mélangés dans un mixer de 750 dm³, puis acheminés vers un récipient qui laisse glisser le béton frais dans un moule de fabrication. Ce moule subit ensuite une suite très rapide de vibrations et de pressions (120 barres) pour former des agglomérés. Ces pièces sont ensuite séchées 4 heures sur les palettes de fabrication, puis empilées et arrosées pendant quelques jours (selon le climat ambiant) avant la vente.





Caractéristiques techniques :

Puissance moteur de vibration	4 Kw 2800 rev/min. x 4 pcs.
Puissance hydraulique	7.5 Kw 1400 rev/min
Puissance moteur du mixeur	22 Kw 109 rev/min
Puissance moteur des convoyeurs de bande	2.2 Kw 100 rev/min x 2 pcs.
Puissance moteur de la grue	1,5 Kw
Puissance moteur du système	51,4 Kw
Type de contrôle	Semi Automatique
Dimensions des palettes	900 x 900 x 35 mm
Capacité de la trémie	1230 dm ³
Capacité du mixeur	750 dm ³
Capacité du réservoir d'huile hydraulique	250 L
Type d'huile hydraulique 0 / +20C	Shell Tellus 46
Type d'huile hydraulique +30 / +50C	Shell Tellus 68
Pression hydraulique déployée	Entre 110 et 130 bars
Alimentation électrique	380 Volt – 50 HZ

Étendue de l'offre :

L'installation d'une unité de production standard PRO100D comprend :

- Machine de fabrication avec deux trémies (pour agglomérés bi-couche ou coloration pavés)
- Composants Hydrauliques et électriques (Siemens)
- Grue pour changement aisé des moules de fabrication
- Mixeur d'une capacité de 750 dm³
- Deux convoyeurs de bande (agrégats vers mixeur et mortier vers presse)
- Six transporteurs de palettes pour acheminement vers aire de séchage
- Six moules de fabrication selon le choix du client
- Mille palettes de fabrication en bois traité avec cadre en acier peinture époxy
- Lot de pièce de rechange pour pièces d'usures (pâles mixer)

En matière d'équipements complémentaires, nous disposons de :

- Groupes électrogènes 180 à 220 KVA
- Trémie d'alimentation 3 x 10m³ ou 3 x 15m³ (avec système de pesage automatique sur demande)
- Silo ciment avec ses équipements (pesage, filtres, vis, etc. et système de pesage sur demande)
- Système d'empilage robotisé pour pièces finies
- Concasseur ou broyeur pour les pays à pierres volcaniques très résistantes
- Système de cerclage pneumatique pour palettisation

Exemples d'équipements disponibles :





Termes et conditions :

Cette unité est livrée « **clé en main** », c'est-à-dire que le constructeur (PRESMAKINA) s'engage à :

- Veillez à la bonne installation de la machine après livraison
- Mettre en route cette installation et faire les tests nécessaires
- Former le personnel au bon fonctionnement de l'installation et au processus de fabrication
- Assurer un service après vente technique et en termes de pièces de rechange

La **garantie** est de 2 années à partir de la date d'installation et comprend l'ensemble des pièces mécaniques et électriques. Les pièces détachées d'une machine installée par PRESMAKINA doivent être disponibles pendant dix ans au moins et être en stock pendant toute cette période. Le constructeur s'engage si besoin à acheminer au client ces pièces de rechange dans un délai de 10 jours ouvrables.

L'**installation** de la machine standard PRO100D nécessite 4 à 5 jours et est réalisée par deux techniciens qui se déplacent de Turquie. Les frais de billets d'avion et d'hébergements sont à la charge du client. Avant l'installation, des travaux sur site sont à réaliser, comme par exemple la dalle de fondation. PRESMAKINA enverra toute la documentation utile à ces travaux au client et ce dernier veillera à ce que ces travaux de préparation soient finalisés avant arrivé des techniciens.

Les **moules de fabrication** feront l'objet d'un échange entre PRESMAKINA et le client pour validation des dessins techniques des différentes pièces à fabriquer.

Les **modes de paiement** sont une avance partielle à la commande et le reliquat avant embarquement, ou 100% par Lettre de crédit confirmée et payable à vue.

Le **délai de mise à bord** est de 60 jours après réception du virement ou de la Lettre de crédit.

Photos d'installations récentes au Sénégal, Ghana et Côte d'Ivoire :

