

**selematic®**  
AUTOMATIC PACKING SYSTEMS

**SINCERT**



**SELEMATIC S.p.A.**  
Via Quattro Giornate di Eboli, 5/7 – Zona Industriale  
84025 EBOLI (SA) ITALY  
Tel. +39 0828 340904-5 - Fax +39 0828 340906  
<http://www.selematic.it>  
e-mail: [info@selematic.it](mailto:info@selematic.it)

**selematic®**

**AUTOMATIC PACKING SYSTEMS**

**IMPIANTO DI INCARTONAMENTO AUTOMATICO PER  
CONFEZIONI DI PASTA CORTA A CUSCINO, A  
RIEMPIMENTO CARTONI DALL'ALTO CON SISTEMA  
ROBOTIZZATO, IN ESECUZIONE SPECIALE AD  
ELEVATA CAPACITA' PRODUTTIVA.**

CONFERMA D'ORDINE N°4/155/11/C  
LAYOUT N°02853 Rev.0



PAD.15 - STAND C25

30 novembre 2011



AUTOMATIC PACKING SYSTEMS

SINCERT



SELEMATIC S.p.A.

Via Quattro Giornate di Eboli, 5/7 - Zona Industriale
84025 EBOLI (SA) ITALY
Tel. +39 0828 340904-5 - Fax +39 0828 340906
http://www.selematic.it
e-mail: info@selematic.it

Eboli 30 novembre 2011

CONFERMA D'ORDINE N°4/155/11/C
LAYOUT N°02853 Rev.0

Alle ns. condizioni generali di vendita, sotto riportate, abbiamo il piacere di confermarVi:

IMPIANTO DI INCARTONAMENTO AUTOMATICO CONFEZIONI DI PASTA
CORTA A CUSCINO PROVENIENTI DA UNA CONFEZIONATRICE, A
RIEMPIMENTO CARTONI DALL'ALTO CON SISTEMA ROBOTIZZATO, IN
ESECUZIONE SPECIALE AD ELEVATA CAPACITA' PRODUTTIVA.

L'impianto di cui sopra è atto alla ricezione di confezioni a cuscino da 250 a 1000
gr. provenienti da una confezionatrice, al riempimento dei cartoni dall'alto con
sovrapposizione progressiva di strati di confezioni in posizione orizzontale, alla
vibrazione di assestamento dei cartoni pieni e alla chiusura finale degli stessi con
nastro autoadesivo.

Gli strati di confezioni sono allestibili con confezioni disposte in trasversale
singola fila; il tutto nelle tolleranze di misure minime e massime dello strato
ammesse dall'impianto e con possibilità di parziale sovrapposizione delle
confezioni per l'ottimizzazione della lunghezza dei cartoni.

La capacità produttiva impianto è di 120 confezioni al minuto, suddivisibili in un
massimo di 28 strati, da immettere in un massimo di 18 cartoni al minuto.

La predisposizione impianto per il riempimento di un elevato numero di cartoni al
minuto, fermo restando il massimo numero di strati e di confezioni in arrivo,
risulta giustificata dalla sempre più ricorrente necessità di riempire cartoni con
all'interno un limitato numero di confezioni (es. N°6)

Le dimensioni minime e massime possibili dei cartoni sono le seguenti:

Table with 3 columns: Dimension (LUNGHEZZA, LARGHEZZA, ALTEZZA), minimum value, maximum value.

L'impianto in esecuzione speciale di cui sopra, completo in ogni sua parte, è
costituito dai seguenti moduli macchina, riportati nella specifica planimetria
allegata:

POS.1.4 N°1 FARDELLATRICE AUTOMATICA MOD. 1P/120R, per confezioni di pasta
corta a cuscino provenienti da una sola confezionatrice, atta al riempimento di
cartoni dall'alto con sovrapposizione progressiva di strati di confezioni in
posizione orizzontale e verso trasversale, a mezzo di piastra aspirante
alimentata in depressione.
Detta piastra aspirante è ancorata ad un sistema ad assi cartesiani,
comprendente N°2 movimenti combinati, comandati entrambi da motorizzazioni

alimentate da inverter vettoriali, agenti meccanicamente su sistemi di guide lineari.

La macchina di cui sopra provvede, in sequenze completamente automatiche, alla ricezione delle confezioni provenienti dalla confezionatrice, alla formazione degli strati in singola fila con confezioni disposte in trasversale con possibilità di parziale sovrapposizione delle stesse, al loro sopravanzamento ed alla successiva immissione in cartoni a mezzo di piastra aspirante alimentata in depressione.

Tutte le funzioni di cui sopra avvengono su un unico trasportatore dotato di nastro speciale antiscivolo, azionato da motoriduttore con motore brushless, controllato elettronicamente per l'avanzamento passo-passo e per la determinazione del grado di sovrapposizione delle confezioni.

L'accumulo cartoni vuoti è orizzontale, di grande capacità.

La presa dei cartoni vuoti ed il loro trasporto alla stazione di squadratura vengono effettuati a mezzo di carrello mobile motorizzato alimentato da inverter vettoriale, scorrevole su sistema di guide lineari e corredato di complessivo di presa cartoni a ventose agenti sull'intera superficie del cartone spianato.

La squadratura dei cartone avviene con azione positiva a mezzo di braccio e controbraccio corredati di ventose, per cui è garantita anche in presenza di cartoni di forma quadra.

La macchina è caratterizzata da struttura portante ad altezza 2000 mm., con pannellatura e portine di ispezione in lexan a piena altezza sull'intero perimetro.

**La macchina è corredata di N°2 KIT di aspirazione confezioni.**

\*\*\*\*\*

## **POS.1.5 N°1 NASTRATRICE AUTOMATICA CON STAZIONE DI VIBRAZIONE**

**CARTONI PIENI MOD. NAV/88V**, atta alla movimentazione dei cartoni in linea per le varie fasi e alla chiusura finale dei cartoni pieni con nastro autoadesivo.

Detta macchina in sequenze completamente automatiche provvede a:

- Introduzione dei cartoni vuoti nella stazione di attesa a mezzo di sistema di introduzione motorizzato alimentato da inverter scorrevole su complessivo di guide lineari.
- Stazione di riempimento cartoni corredata di piano vibrante montato su molle con vibratore a masse eccentriche, in funzione ad ogni immissione di strato con tempo variabile per la ottimale distribuzione delle confezioni all'interno del cartone nelle condizioni di minimo ingombro. Il cartone, nella fase di vibrazione, viene mantenuto in posizione da tamponi di serraggio a comando elettropneumatico agenti sulle falde longitudinali inferiori.
- Squadratura automatica delle falde superiori e inferiori con l'ausilio di bracci mobili e barre di invito (la squadratura delle falde trasversali sia inferiori che superiori viene effettuata a mezzo di attuatori mobili).
- Nastratura automatica del cartone sopra e sotto a mezzo nastro autoadesivo, con cartone in movimento.



L'avanzamento del cartone dalla stazione di introduzione dopo l'accumulo a quella di chiusura falde longitudinali avviene con trasportatori di traino laterali a catene corredati di ganci di spinta; la motorizzazione è unica, costituita da motoriduttore coassiale con trasmissione di movimento a catena ed interposizione di rinvii angolari per l'avanzamento in fase delle catene.

Per la fase di nastratura il traino cartone è a trasportatori laterali a motorizzazione indipendente, montati in unico insieme sui tralicci di traino a catene.

Il gruppo nastrante superiore e il complessivo di chiusura falde sono montati su un unico traliccio portante, ancorato ad un ponte mobile scorrevole verticalmente su colonne in acciaio e regolabile in altezza a comando motorizzato in autoregolazione al variare dell'altezza dei cartoni.

\*\*\*\*\*

## N°1 COMPLESSIVO DI AUTOREGOLAZIONE IMPIANTO PER IL CAMBIAMENTO DELLE DIMENSIONI DEI CARTONI E LA CONFIGURAZIONE DEGLI STRATI.

Detta automatizzazione consiste nel motorizzare tutti i movimenti di regolazione, munendoli degli automatismi necessari al rilevamento e quantificazione del movimento degli stessi nonché al rilevamento dell'inizio ciclo di regolazione.

Cadauno motoriduttore è corredato di protezione magnetotermica.

I suddetti movimenti vengono comandati tutti contemporaneamente da PLC, previa impostazione di lunghezza, larghezza e altezza cartone, numero di confezioni per strato e numero di strati.

Per quanto sopra la macchina non è caratterizzata da programmi rigidi e sono possibili tutte le dimensioni di cartoni che rientrano nei limiti minimi e massimi ammessi dall'impianto.

Ogni autoregolazione relativa ai cambi più frequenti, compresi gli aggiustamenti integrativi eventualmente apportati, può essere memorizzata e codificata.

Il tempo massimo per effettuare l'autoregolazione è di 3 minuti ed avviene in completa autonomia da parte dell'impianto.

Indipendentemente dall'autoregolazione, al variare delle dimensioni degli strati necessita sostituire la piastra di aspirazione a rapida sostituzione.

\*\*\*\*\*

## N°1 COMPLESSIVO DI ALIMENTAZIONE IMPIANTO DI INCARTONAMENTO.

Il complessivo, che dovrà ricevere le confezioni all'uscita del Vs. trasportatore a nastro con metal detector in alternativa ad altri due impianti preesistenti, è costituito da:

POS.1.1

- N°1 SCIVOLA DI RACCORDO A 90°, quale collegamento tra il Vs. trasportatore a nastro con metal detector e il nuovo trasportatore a nastro elevatore di collegamento, di seguito descritto, posti tra di loro in posizione ortogonale. Il convogliatore di cui sopra è costituito da una scivola di alluminio pressofuso a base concava ed è fissato con staffe di ancoraggio al trasportatore a valle.

**POS.1.2 • N°1 TRASPORTATORE A NASTRO ELEVATORE DI COLLEGAMENTO, IN ESECUZIONE SPECIALE MONTATO SU RUOTE.**

Lunghezza trasportatore 4500 mm, larghezza utile del tappeto, in esecuzione speciale antiscivolo, 200 mm.

La struttura portante è realizzata in profilati tubolari di alluminio anodizzato ad alto spessore, con piano di scorrimento tappeto in lamiera di acciaio zincata galvanicamente.

I piedi di sostegno sono oscillanti, collegati tra di loro in coppia da traversa stabilizzante, regolabili in altezza con tubolari a cannocchiale a loro volta montati singolarmente su ruote pivotanti con blocco di posizione, per consentire lo spostamento del trasportatore quando la sua funzione non è richiesta.

La motorizzazione è del tipo V.S.F. con barra di reazione, montata direttamente sull'albero del rullo motore, a sua volta sostenuto da supporti in ghisa con cuscinetti oscillanti.

Il trasportatore è corredato di guide laterali regolabili di allineamento confezioni, di protezioni antinfortunistiche conformi alle normative europee vigenti e di impianto elettrico a bordo con connettori multipli di accoppiamento agli impianti a monte e a valle, per consentirne lo spostamento quando la sua funzione non è richiesta.

**POS.1.3 • N°1 TRASPORTATORE A NASTRO DI LANCIO CON DISPOSITIVO DI ALLINEAMENTO CONFEZIONI sul trasportatore di stratificazione dell'impianto in posizione trasversale.**

Lunghezza trasportatore 2600 mm, larghezza utile del tappeto 200 mm.

La struttura portante è realizzata in profilati tubolari di alluminio anodizzato ad alto spessore con piano di scorrimento tappeto in lamiera di acciaio zincata galvanicamente.

Il trasportatore è montato a bordo macchina per motivi di ingombro.

La motorizzazione è del tipo V.S.F. con barra di reazione, montata direttamente sull'albero del rullo motore.

Il trasportatore è corredato di guide laterali regolabili a piena lunghezza, per allineamento confezioni sul "punto zero" di stratificazione.

Il trasportatore verrà corredato di scivole di raccordo, di protezioni antinfortunistiche e di impianto elettrico a bordo, da interconnettersi al quadro elettrico dell'impianto dal quale riceverà alimentazione, protezione e comando.

\*\*\*\*\*

**COSTO TOTALE NETTO INTERA FORNITURA  
SOPRA DESCRITTA:.....**

\*\*\*\*\*

\*\*\*\*\*

SELEMATIC S.p.A.  
L'Amministratore delegato  
*Vito Amabile*



## GARANZIA

Gli impianti e/o macchine oggetto della fornitura di cui alla presente offerta, vengono coperti da garanzia in conformità al *decreto legislativo N°24 del 2 febbraio 2002, in attuazione alla direttiva 1999/44/CE.*

### Garanzia legale su difetti originali.

Gli impianti vengono coperti da garanzia relativa alle prestazioni promesse, per un periodo di due anni dalla messa in funzione e comunque non oltre 27 mesi dalla consegna, purché gli stessi vengano mantenuti in perfetto stato di efficienza in tale arco di tempo, in conformità a quanto contemplato dal manuale di uso e manutenzione.

### Garanzia commerciale su usura per effetto del funzionamento.

1. Gli impianti vengono coperti da garanzia contro vizi per effetto dell'uso protratto nel tempo, per un periodo di un anno dalla messa in funzione e comunque non oltre 15 mesi dalla consegna, purché gli stessi vengano utilizzati nel pieno rispetto del manuale di uso e manutenzione del quale gli impianti sono dotati.
2. Risultano elementi invalidanti per la garanzia:
  - Eccessivi e frequenti sbalzi di tensione.
  - Alimentazione pneumatica incostante o caratterizzata dalla presenza di condensa e impurità.
  - Conduzione impropria degli impianti, effettuata da personale non dovutamente preparato.
  - Mancato rispetto delle condizioni minime di manutenzione di cui al manuale allegato all'impianto.
3. Dalla garanzia sono esclusi materiali soggetti a usura, quali ventose, filtri, guarnizioni, materiali di consumo in genere ed eventuali componenti specificamente menzionati nel manuale di uso e manutenzione da sostituire in modo programmato.
4. Per le apparecchiature elettriche quali motori, PLC, contattori, inverter, elettrovalvole, ecc., fermo restando il corretto l'impiego e la corretta alimentazione elettrica e/o pneumatica, viene riconosciuta la garanzia del costruttore e/o fornitore.
5. I materiali e apparecchiature riconosciute per sostituzione in garanzia, verranno resi F.co ns. Officina di Eboli (SA), con trasporto a carico del Committente.
6. La sostituzione di materiali e apparecchiature in garanzia prevede la fornitura dei soli materiali e apparecchiature, mentre il montaggio dovrà avvenire a carico del Committente.
7. Per sostituzioni o interventi tecnici riconosciuti in garanzia che richiedano specificamente ns. personale specializzato, le prestazioni saranno a ns. carico, mentre il Committente sosterrà le spese di viaggio, vitto e alloggio per il ns. personale.
8. In nessun modo il periodo di garanzia potrà ritenersi interrotto o ripristinato, qualora venga richiesto un intervento in garanzia.

\*\*\*\*\*

\*\*\*\*\*  
 Conferma e ordine n. \*\*\*\*\*  
 \*\*\*\*\*

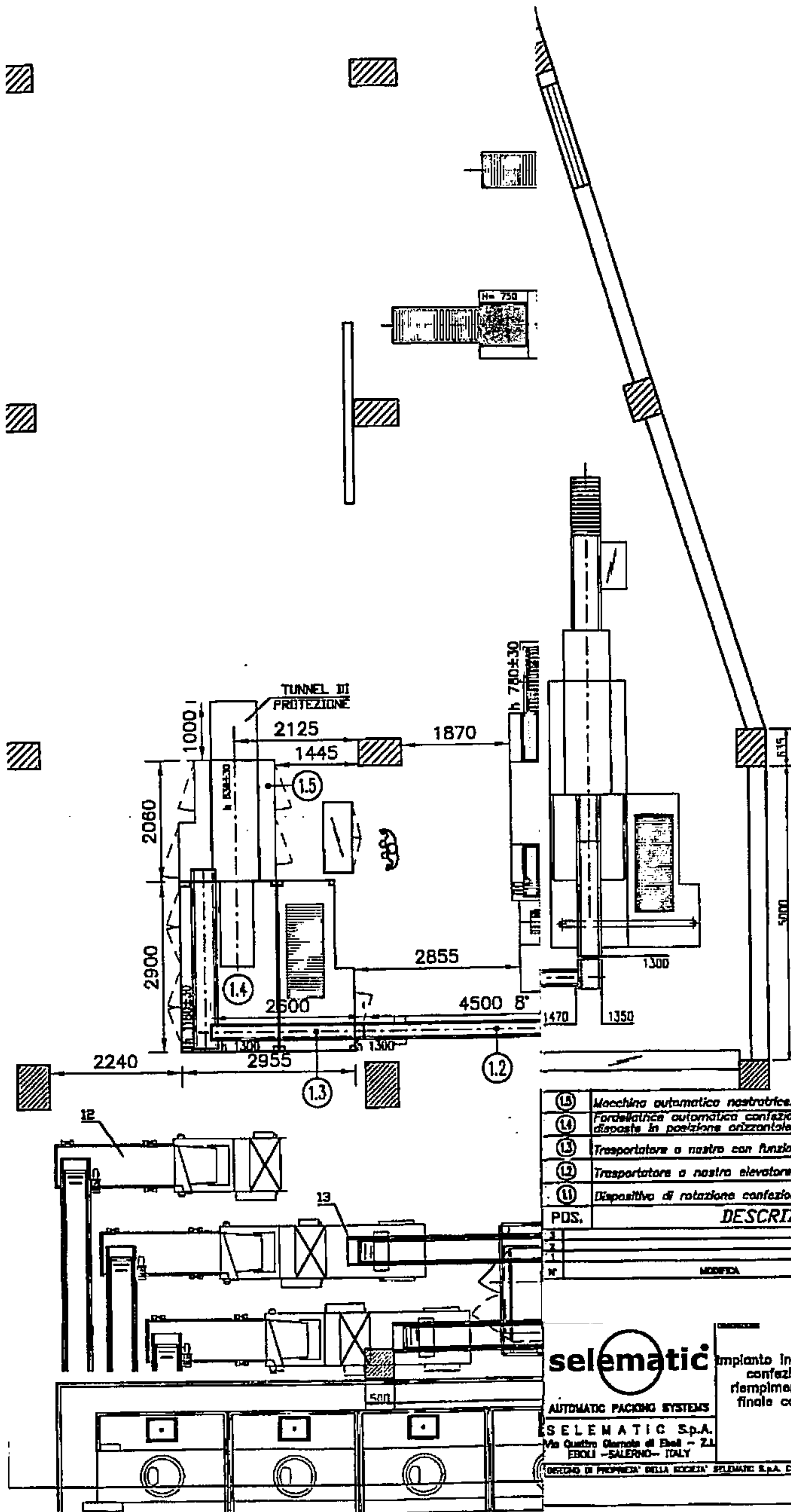
I vari movimenti di spinta ed i carrelli sono scorrevoli su colonne in acciaio a mezzo di boccole autolubrificanti oppure su complessivi di guide lineari.  
 I cilindri pneumatici sono corredati di finecorsa magnetici con led di segnalazione, al pari delle elettrovalvole di comando.  
 La protezione dei motori è magnetotermica.  
 L'impianto elettrico è corredato di PLC, di autodiagnosi delle funzioni principali a mezzo visualizzatore di interfaccia uomo-macchina.  
 L'impianto viene realizzato e fornito nel pieno rispetto delle normative europee vigenti sia in materia di realizzazione e scelta materiali e apparecchiature, che in materia di sicurezza ed inquinamento acustico.  
 Tutte le porte di ispezione sono corredate di micro sul circuito di sicurezza.  
**Il grado di sicurezza adottato è di "CATEGORIA 3", con dispositivi di interblocco su ogni porta di sicurezza.**  
 L'impianto viene reso completo di fascicolo macchina, di certificato di conformità e di "MARCHIO CE".  
 \*\*\*\*\*

<b>CONDIZIONI DI VENDITA E FORNITURA</b>	
<b>RESA</b>	Franco ns. stabilimento in Eboli (SA)
<b>TRASPORTO</b>	A Vs. carico.
<b>VERNICIATURA COLORE</b>	RAL 1013.
<b>CONSEGNA</b>	Entro fine marzo 2012.
<b>PAGAMENTO</b>	
<b>MONTAGGIO, MESSA IN FUNZIONE E COLLAUDO</b>	Con ns. tecnico specializzato a ns. carico coadiuvato da Vs. personale specializzato. Saranno comunque a Vs. carico le spese di viaggio, vitto ed alloggio per il ns. personale, i collegamenti agli impianti a monte e a valle, i collegamenti elettrici e pneumatici alle Vs. reti di distribuzione, l'assistenza elettrica e meccanica al ns. personale e quanto altro non espressamente richiamato nella presente conferma d'ordine.
<b>BANCA DI APPOGGIO</b>	

\*\*\*\*\*  
 \*\*\*\*\*


SELEMATIC S.p.A.  
 L'Amministratore delegato  
*Wito Amabile*

PIANO TERRA (CON)



⑤	Macchina automatica nastriatrice.	1
④	Formatrice automatica confezioni di pasta corta a cuscino disposte in posizione orizzontale, singola fila trasversale.	1
③	Trasportatore a nastro con funzione di lancio e dispositivo di allineamento.	1
②	Trasportatore a nastro elevatore di collegamento montato su ruote.	1
①	Dispositivo di rotazione confezioni a 90°.	1
PDS.	<b>DESCRIZIONE</b>	Q.TA

N°	MODIFICA	SOSTITUISCE N.	DATA	DETERMINA	CON/APP



**selematic**  
AUTOMATIC PACKING SYSTEMS

SELEMATIC S.p.A.  
Via Quattro Giornate di Eredi - Z.I.  
EBOLI - SALERNO - ITALY

DECRONO DI PROPRIETA' DELLA SOCIETA' SELEMATIC S.p.A. CHE SI RISERVA TUTTI I DIRITTI DI LEGGE.

Impianto incartamento automatico  
confezioni di pasta corta a  
riempimento dall'alto e chiusura  
finale con nastro autoadesivo.

PRODOTTORE	4/155/11/C
NUMERO	02853
DATA	28.11.2011
PRODOTTORE	AS100/1L01
NUMERO	AMARILE
SCALE	1:100

02853 0  
 28.11.2011 AS100/1L01  
 AMARILE  
 1:100