

DIREZ. TECNICA-DIREZ. PRODUZIONE-UFF. ACQUISTI-UFF. PRODUZIONE-UFF. ASSISTENZA-UFF. RICAMBI-UFF. SPEDIZIONI
 UFF. TECNICO-ORDER SERVICE-UFF. COMM. LE-UFF. GESTIONE COMMESSE-UFF. CONTROLLO GESTIONE-DIV. PACKING-ENOME

SIMONAZZI A. & L. S.p.A. - PARMA

DITTA CLIENTE		CODICE - ORDINE	DATA	FOGLIO	Tot. Fogli
		6		1	10
QUANTITA'	N° MATRIC.	SPECIFICA DELLA FORNITURA			
1	IBM 133	<u>LINEA IMBOTTIGLIAMENTO SUCCO DI FRUTTA IDONEA PER UNA PRODUZIONE NOMINALE DI 60.000 BPH - 130 CC. E CONSEGUENTE 175 CC.</u>			
1	LGH 713	<u>DEPALLETTIZZATORE BOTTIGLIE SWEEP-OFF B</u>			
1	RAE 241	<u>SCIACQUATRICE BLOKRINSER 90 P.110 IN BLOCK A 90°</u>			
1	KAO 160	<u>VELOCE SF 60-20T</u>			
1	KAO 161	<u>ALIMENTATORE TAPPI A CORONA EXTRABRACCIO DI MT.3 ORIZZONTALE</u>			
1	IBP 170	<u>RAFFREDDATORE CW 30/120</u>			
1	KAF 018	<u>PALLETTIZZATORE FARDELLI KOMBI 2</u>			
1	TAA 685	<u>AVVOLGITRICE AUTOMATICA A BRACCIO ROTANTE ROBOPAC</u>			
1	ELE 695	<u>NASTRI TRASPORTATORI BOTTIGLIE E FARDELLI SECONDO LAY-OUT NR. 207937-3857 ESCLUSI B.S.P. E BANCALE DI RALLENTAMENTO INGRESSO-USCITA ETICHETTATRICE</u>			
1	RC 5646	<u>QUADRO ELETTRICO NASTRI TRASPORTATORI</u>			
1	RC 5646	<u>RICAMBI CONSIGLIATI (VEDI DETTAGLIO ALL'INTERNO)</u> - DEPAL/PAL - BLOKRINSER - VELOCE - K6 RAFFREDDATORE - NASTRI			
		<u>GESTORE CONTRATTO: SIG. BACCHINI</u>			
COMPONENTI SECONDO STANDARD SIMONAZZI					
CARATT. ELETTRICHE			TENS. AUSILIARI		
380V. +-5% + NEUTRO 50 HZ			24V. AC 24V. DC X PLC		
CONSEGNA	PENALI	GARANZIA			
	PORTO	IMBALLO			
LAY-OUT N°	MONTAG	SPED. 1/2			
COLORE			TARGHE IN LINGUA ITALIANA		
AGGIOR. EMESSI					COMPILATO GP/mt

G. Faller

MOD 294



DEPALLETTIZZATORE SWEEP-OFF B

A) DEPAL BOTTIGLIE SWEEP OFF.B COMPOSTO DA:

200.017	1	DEPAL SWEEP OFF.B - MACCHINA BASE
238.009	1	BANCALE DI SCARICO BOTTIGLIE A 80.000
239.000	1	SUPPL. PER RACCOGLIGOCCE BANCALE
240.002	1	CENTRATORE STRATO INDIPENDENTE
242.010	1	TOGLIFALDA ROTATIVO
004.001	2	TRASP. A CATENE A 3 VIE P=1" D. L=1500 (SEW)
004.008	1	TRASP. A CATENE A 2 VIE P=1" D. L=2000 (SEW)
004.017	2	TRASP. A CATENE A 3 VIE P=1" D. L=2500 (SEW)
040.006	1	N° 2 PEDANE DI SERVIZIO
040.011	2	ARRESTO A TERRA PER CARRELLO A FORCHE
040.013	1	RISCONTRO PALETTA BASSO
050.000	1	DEIMPILATORE E/O IMPILATORE A FORCHE RETRATTILI

SIMONAZZI A. & L. S.p.A. - PARMA

MOD. 188/2

AGGIOR. EMESSI

COMPIATO

GP/mt



SCIACQUATRICE BLOKRINSER mod. 90 passo 110

- SINGOLO TRATTAMENTO
- DOPPIO TRATTAMENTO
- FREE STANDING
- IN BLOCK

PRODUZIONE bph 60.000

- ROTAZIONE ORARIA ANTIORARIA
- QUOTA SCORRIMENTO NASTRI 1.200 MM (STANDARD) ALTRO _____

TEMPI DI SPRUZZATURA 1' 1,5" 2' _____

TEMPI DI SGOCCIOLAMENTO 1' 2,5" 2' _____

TEMPO DI TRATTAMENTO TOTALE 4 "

OPZIONALI COMPRESI NELLA FORNITURA

- ATTREZZATURA SUPPLEMENTARE PER BOTT. _____
- BY-PASS PER BOTTIGLIE A RENDERE
- PREDISPOSIZIONE PER SANIFICAZIONE IN CIRCUITO CHIUSO FALSE BOTTIGLIE INCLUSE
- SISTEMA DI RECUPERO ACQUA
- CAPPASPIRAZIONE VAPORI OZONO
- MACCHINA COMANDATA DA PLC MOD. _____
- SINCRONIZZAZIONE CON ENCODER
- PREDISPOSIZIONE CONTROLLO B. S. P.

NOTE:

- MACCHINA ALLACCIATA IN BLOCK A VELOCE 60-20T
- TUNNEL SU GIOSTRA PER PRERISCALDAMENTO BOTT.

SIMONAZZI A. & L. S.P.A. - PARMA

MOD. 188/2



D:ITA

CODICE ORDINE

DATA

FOGLIO Tot Fogli

DATI DI UTENZA E CONSUMI

PRESSIONE ARIA ALIMENTAZIONE 6 Kg/cm² CONSUMO _____
 PRESSIONE CO2 (MAX) 12 Kg/cm²
 POTENZA INSTALLATA HP _____

PRESSIONE ALIMENT. BIRRA Kg/cm²
 (indicare nel caso in cui non sia di ns. fornitura la pompa di aliment. birra)

CARATTERISTICHE FISICHE DEL PRODOTTO

Formato	Prodotto	T° riempimento	Brix	Gasatura gr/l	Contiene polpe
	SUCCO DI FRUTTA	85 - 90°C			

CARATTERISTICHE ELETTRICHE

TENSIONE DI LINEA 380 VOLT 50 HZ
 TENSIONE AUSILIARI 24V. AC VOLT
 TROPICALIZZAZIONE SI NO
 PROTEZIONE MOTORI IP 54 STNDRD IP 55
 ARMADIO ELETTRICO VERNICIATO INOX
 COLLEGAMENTO ARMADIO ELETTRICO (*) AEREO A TERRA
 POSIZIONE ARMADIO (*) STANDARD SPECIFICA, VS DIS. _____
 POSIZIONE CENTRALINA IDR. (*) STANDARD SPECIFICA, VS DIS. _____

(*) L' U. T. DOVRA' FAR PERVENIRE AL PIU' PRESTO LA PIANTINA DELLA MACCHINA DA INVIARE AL CLIENTE PER L' APPROVAZIONE.

NOTE:

AGGIOR. EMESSI

COMPLATO

SIMONAZZI A. & L. S.p.A. - PARMA

MOD. 188/2

SCHEDA TECNICA

RAFFREDDATORE CW 30/120

- . superficie mq. 36
- . prodotto da pastorizzare succo di frutta
- . produzione bottiglie:
formato A (base) 130 CC. bph 60.000
- . temperatura ingresso prodotto °C 85

. ciclo di raffreddamento:	Durata min.	Temperat. spruzz.	Temperat. prodotto
1°	4	°C 64	°C 71
2°	4	°C 50	°C 57
3°	4	°C 37,5	°C 43,5
4°	4	°C 24,5	°C 30

- . pressione vapore Kg/cmq. 4
- . pressione aria Kg/cmq. 6
- . temperatura acqua alimentazione °C 20
- . consumo acqua m3/h 20
- . dimensioni mm. 3000 x 12000
- . capacità termica Kcal/h 9000

SIMONAZZI A. & L. S.p.A. - PARMA

MOD. 188/2

**PALLETtizzATORE FARDELLI KOMBI 2**

	1	BI PAL FARDELLI KOMBI.2 COMPOSTO DA:
200.010	1	PAL. KOMBI.2 - MACCHINA BASE
206.000	1	SUPPL. PER PIANALE RICOPERTO IN TEFLON
216.002	1	PROGRAMMA SUPPL. PER DOPPIO INGRESSO
222.000	2	DOPPIO NASTRO INGRESSO L=1500
222.001	1	DOPPIO NASTRO INGRESSO L=2000
223.000	1	SUPPL. PER VARIATORE DI VELOCITA' 222.000/001
224.002	2	PROGRAMMAZIONE CON CONTRASTO DAL BASSO
228.009	1	STAZIONE DI INGRESSO A 90° A 2 VIE CON SPINTORE DALL' ALTO
230.002	4	SFAZIATORE DI PROGRAMMA
232.000	2	TRASP. ACCUMULO RULLI FRIZIONATI D=60 P=75 L=3500
233.000	1	PROLUNGAMENTO DI 1 M. 232.000 - 234.000
233.001	8	SUPPL. x INFIT. PASSO RULLI CON RULLI FOLLI (P=37,5) M.L.
242.000	1	DISPOSITIVO INTERCALARI A 75°
246.000	1	DIVIDER A PLACCHETTE 1 VIA IN ENTRATA, 2 VIE IN USCITA D=16
002.001	3	TRASP. A RULLI MOT. D=89 P=150, L=1500 PAL. PIENE (SEW)
002.004	1	TRASP. A RULLI MOT. D=89 P=200, L=2000 PAL. VUOTE (SEW)
002.005	1	TRASP. A RULLI MOT. D=89 P=150, L=2000 PAL. PIENE (SEW)
040.000	1	SUPPL. PER MOTORE A DOPPIA POLARITA'
040.011	2	ARRESTO A TERRA PER CARRELLO A FORCHE
050.001	1	DEIMPILATORE E/O IMPILATORE A BRACCI
051.000	1	CANTONALI PER DEIMPILATORE

SIMONAZZI A. & L. S.p.A. - PARMA

MOD. 188/2

AGGIOR. EMESSI

COMPILATO

GP/mt



DITTA

CODICE ORDINE

DATA

FOGLIO Tot Fogli

AVVOLGITORE PALETTE "ROBOPAC"

1 C) AVVOLGITORE PALETTE "ROBOPAC" COMPOSTO DA:

1 MACCH. AVVOL. AUT. A BRACCIO ROTANTE MOD. "HELIX HS40 SCPS"

1 PRESSORE PNEUMATICO TENUTA PRODOTTI CON CORSA 1000 mm.

1 SALDATORE AD ARIA CALDA PER LA FINITURA DEL LENO DEL FILM

1 TRASP. PAL. A RULLI MOT. D=89 P=120 L=4000 LU=1000 (ROBOPAC)

SIMONAZZI A. & L. S.p.A. - PARMA

MOD. 188/2

AGGIOR. EMESSI

COMPILATO

GP/Int

KAO 161 - RAFFREDDATORE CW 30/120

La macchina dovrà avere una prima zona di mantenimento in temperatura.

La scheda tecnica aggiornata è la seguente:

- . Superficie : mq. 36
- . Prodotto : succo di frutta
- . Produzione
 - formato 130 cc. : 60.000 BPH
 - formato 175 cc. : 40.000 BPH
- . Temperatura ingresso prodotto : 85 °C (min. 80 °C.)

. Ciclo	Durata min.	Temper. spruzz.	Temper. prodotto
1°	4	° C 90	° C 85
2°	3	° C 57,5	° C 71
3°	3	° C 45,4	° C 57,5
4°	3	° C 34,7	° C 45,5
5°	3	° C 25,5	° C 35

- . Temperatura acqua alimentazione : 15 °C
- . Consumo acqua : 10 m3/h.
- . Potenza elettrica installata : 21 Kw.
- . Dimensioni : 3.000 x 1.200

./.

La macchina dovrà essere inserita nel lay-out preparato e quindi completa di nastri e frontali.

Nella sola zona di entrata installare una cappa di aspirazione vapore.

UFF. IMPIANTI
UFF. TECNICO
DIREZ. TECNICA
DIREZ. PRODUZIONE
UFF. PRODUZIONE
UFF. ACQUISTI
UFF. ASSISTENZA
UFF. RICAMBI
UFF. SPEDIZIONI
UFF. GESTIONE COMMESSE
ORDER SERVICE
CONTROLLO GESTIONE
DIREZ. SISTEMI E PROGETTI

ENOMECC

7.5.1991/lm

UFF. COMM. LE ITALIA

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'GP', is written over the typed text 'UFF. COMM. LE ITALIA'.

BOTTIGLIE

Si allegano copie di:

- disegno bottiglia da 125 cc.
- schema palettizzazione vetreria

Per quanto riguarda il formato 175 cc. verranno forniti gli stessi dati in seguito.

PALETTE

Il prodotto finito verrà palettizzato su palette EURO 800 x 1.200

CONFEZIONI

Bottiglia 125 cc.

- fardello 6 x 4 con falda piana (bott. sfuse)
- fardello 6 x 3 senza falda piana (cluster 2 x 3)

Bottiglia 175 cc.

- da definire

SCHEMI DI PALETTIZZAZIONE

Proporre schemi fattibili al Cliente.

Il numero degli strati deve poter variare da 8 a 11

L'interfalda, in cartone, deve essere posizionata tra gli strati.

Non è richiesta su palette e su ultimo strato.

LAY-OUT

Il lay-out approvato dal Cliente è il n. 209596-3857

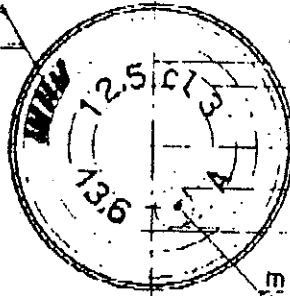
14.6.1991

UFF. SISTEMI PROGETTI
UFF. IMPIANTI
UFF. TECNICO
DIREZ. TECNICA
DIREZ. PRODUZIONE
UFF. PRODUZIONE
UFF. ACQUISTI
UFF. ASSISTENZA CLIENTI
UFF. RICAMBI
UFF. SPEDIZIONI
UFF. GESTIONE COMMESSE
UFF. ORDER SERVICE
UFF. CONTROLLO GESTIONE
UFF. COMMERCIALE

GLC/pp

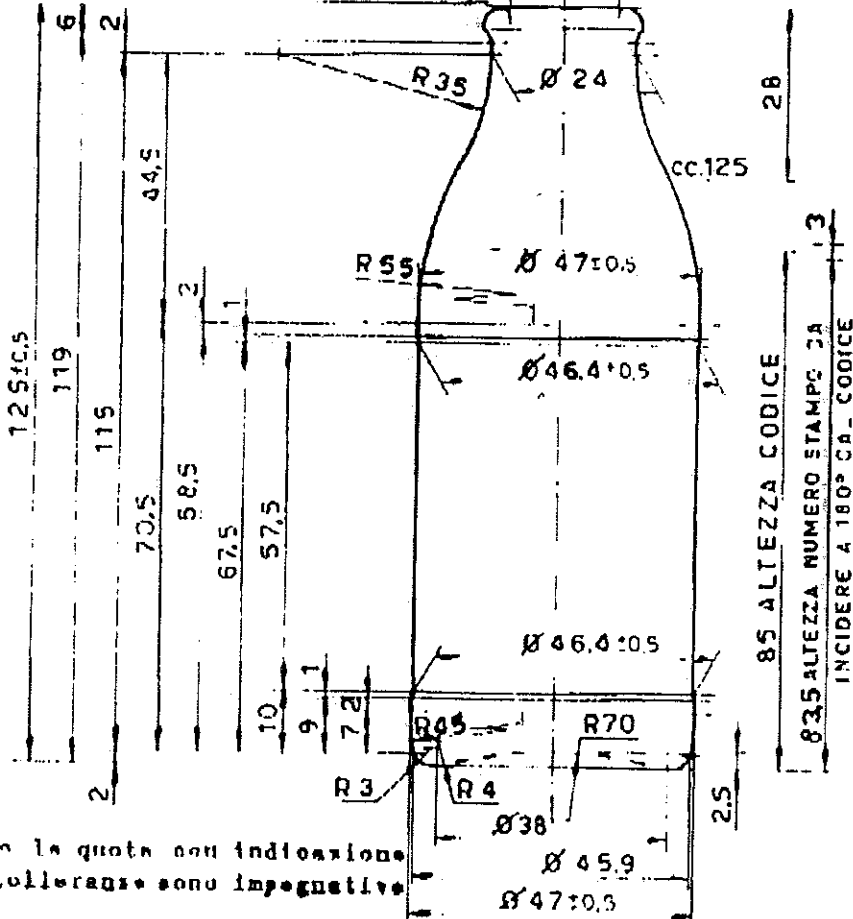


zigrinatura a 30°
p.2 N° 60 div. larg.1



marchio di fabbrica

Bocca T.C.U. 600 BASSA Ø18.5±0.5
foro min. pass. Ø14.5



tutte le quote non indicate
di tolleranze sono impegnative

NOTE MODIFICHE FIModificato il profilo GIL 16-3-90 modifi-
ficata la spalla HIL 3-1-91 aumentata la capacità

PRO.	DETERMINAZIONE	N. PEZZI	MATERIALE	NOTE
	VETRERIE MERIDIONALI S.p.A. (ASILLANA (CA) IFF (BA)			Capacità R.R. cc. 136±25
Articolo	Bott. Succo STANDARD 125 R.M.	Particolari determinanti	dis. 6059	Peso vetro g. 90~
Disegnato da <i>D'elis</i>	Disegnato da <i>CP</i>	Approvato da	Scala 1:1	Disegnato 15-11-89
Tolleranza non indicata	Superfici non indicate	A norma della vigente legge è vietata la riproduzione o il passaggio a terzi del presente disegno. Annulla la nostra esplicita autorizzazione		Destinazione d'uso N° Destinazione dal dis. N°

AGGIORNAMENTO D'ORDINE 296C-M5646/5

VELOCE 60-20T

PREVEDERE SULLA MACCHINA IN ORDINE IL SISTEMA DI RICIRCOLO
PRODOTTO TIPO PLASMON.

NASTRI TRASPORTATORI

E' DA CONSIDERARSI APPROVATO IL LAY-OUT N° 209596.

PAL KOMBI

SONO DA PREVEDERSI ALTRI 2 PROGRAMMI SUPPLEMENTARI OLTRE A
QUELLI GIA' IN ORDINE.

E' INOLTRE DA CONSIDERARSI FACENTE PARTE DELLA FORNITURA
UN CIP MANUALE CAPACITA' 1200 LT, CODICE DI PRODUZIONE

SAS 283

INCLUSO COLLEGAMENTO ALLA RIEMPITRICE.

24/06/91

G. POVESI/mt
G. Povesi

DIREZ. TECNICA
DIREZ. PRODUZIONE
DIREZ. SISTEMI E PROGETTI
UFF. ACQUISTI
UFF. PRODUZIONE
UFF. ASSISTENZA
UFF. RICAMBI
UFF. SPEDIZIONI
UFF. TECNICO
UFF. IMPIANTI
ORDER SERVICE
UFF. COMM. LE
UFF. GESTIONE COMMESSE
UFF. CONTROLLO GESTIONE
DIVISIONE PACKING