



Document Number: MG.AS.2015/00968

Pianoro , li 10/07/2015

Oggetto / Subject: **MACCHINA CARTONATRICE / CASE PACKER MACHINE (Code Nr. 3624773)**
Modello Macchina / Machine Model **MC824**
Matricola / Serial no. **M8140013**

DICHIARAZIONE ASSENZA DI ASBESTO	ASBESTOS FREE DECLARATION
<p>La MARCHESINI GROUP S.p.A. DICHIARA</p> <p>sotto la propria esclusiva responsabilità</p> <p>che tutti i materiali e le macchine utilizzati per la costruzione dell'impianto in oggetto non contengono asbesto</p>	<p>The MARCHESINI GROUP S.p.A. company DECLARE</p> <p>under his own responsibility</p> <p>that all materials and machines used for the construction of the above mentioned plant do not contain asbestos</p>
<p><i>This Document is submitted only in English language</i></p>	

Maurizio Marchesini
Consigliere Delegato
Managing Director

2.3. Composizione dell'impianto

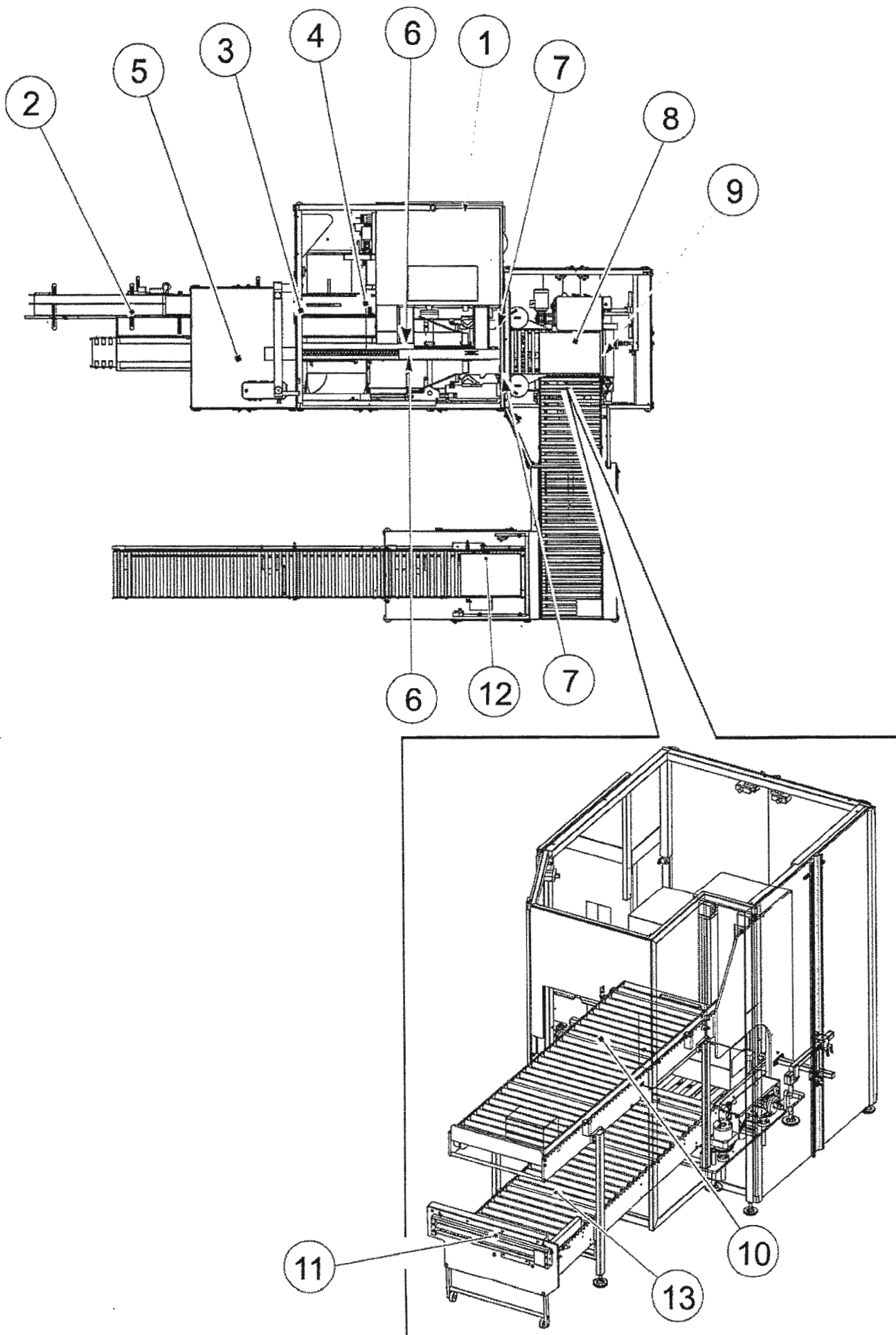
Nella pagina a fianco viene mostrata la composizione sommaria dell'impianto in questione, per consentire all'operatore di muoversi agevolmente nelle varie fasi operative.

ID	Descrizione
1	ARMADIO ELETTRICO
2	NASTRO DI ALIMENTAZIONE ASTUCCI
3	PRELEVATORE ASTUCCI
4	TRAMOGGIA
5	MAGAZZINO CARTONI
6	CHIUDILEMBI
7	GRUPPI NASTRATORI
8	GRUPPO ELEVATORE
9	ETICHETTATRICE
10	RULLIERA DI SCARTO
11	TRASLATORE CARTONI
12	RIBALTATORE CARTONE
13	RULLIERA DI USCITA

2.3. Aufbau der Anlage

Die Seite nebenan zeigt eine Übersicht des Anlagenaufbaus, die dem Bediener die Bewegung zwischen den Arbeitsplätzen während der verschiedenen Arbeitsphasen erleichtert.

ID	Beschreibung
1	ELEKTROSCHALTSCHRANK
2	SCHACHTELZUFUHRBAND
3	ENTNAHMEVORRICHTUNG
4	TRICHTER
5	KARTONMAGAZIN
6	LASCHENSCHLIESSVORRICHTUNG
7	KLEBEKÖPFE
8	GRUPPE HEBEVORRICHTUNG
9	KARTONETIKETTIERER
10	AUSWURF ROLLBAND
11	KARTONÜBERGABE
12	KARTONWENDEVORRICHTUNG
13	AUSLAUFROLLENBAHN



2.4. Descrizione di funzionamento dell'impianto

- Gli astucci in arrivo sul nastro (1) vengono accumulati in entrata alla cartonatrice (2).
- Raggiunta la quantità stabilita, vengono prelevati e depositati all'interno di un pozzetto di raccolta (3).
- Quando pieno, l'intero contenuto viene spinto all'interno di un cartone (4) precedentemente messo in forma.
- Al termine dell'introduzione il cartone viene portato prima nella stazione di nastratura (5) e poi nella stazione di etichettatura (6).
- Successivamente i cartoni vengono traslati (7), convogliati nella rulliera di uscita (8) e ribaltati (9).
- In caso di mancata etichettatura il cartone mediante un elevatore (10) viene alzato e depositato all'interno della rulliera di scarto (11).
- A seconda della produzione i cartoni scartati possono essere reintegrati manualmente dall'operatore per il ciclo di produzione.

2.4.1. Posizioni di lavoro dell'operatore



Questo simbolo nello schema affianco indica la posizione di lavoro dell'operatore durante il normale funzionamento dell'impianto.

2.4. Beschreibung der Anlagenfunktion

- Die auf dem Band (1) einlaufenden Schachteln sammeln sich am Einlauf der Kartoniermaschine (2) an.
- Sobald die vorgesehene Menge erreicht ist, werden sie entnommen und in einem Sammelschacht (3) abgelegt.
- Sobald dieser voll ist, wird der gesamte Inhalt in einen Karton (4) hineingeschoben, der zuvor aufgerichtet wurde.
- Am Ende dieses Vorgangs wird der gefüllte Karton zuerst zur Bandumwicklungsstation (5), dann zur Etikettierstation (6) befördert.
- Anschließend werden die Kartons seitwärts geschoben (7), auf die Auslaufrollenbahn (8) geführt und gekippt (9).
- Falls das Etikett fehlt, wird der Karton durch eine Hebevorrichtung (10) angehoben und in die Rollenbahn der Schlechtprodukte (11) abgelegt.
- Je nach Produktion kann der Bediener die Schlechkartons manuell in den Produktionszyklus reintegrieren.

2.4.1. Bedienerarbeitsplätze



Das Symbol in der nebenstehenden Abbildung zeigt die Position des Bedieners während des normalen Betriebs der Anlage an.

