

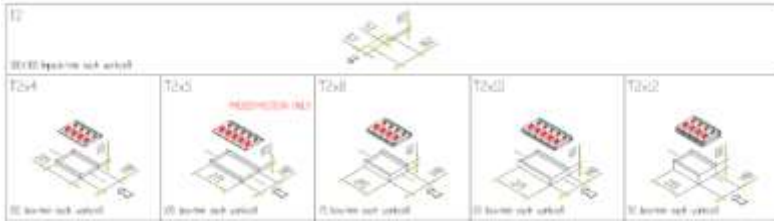
**Module complet Cellule MPK**

Conditionnement de barres et tablettes de chocolat

Visible à Alba (Turin) jusqu'en janvier 2022

Ensemble composé de :

- 4 formuses de boîtes
- 2 cellules de remplissage de barquettes



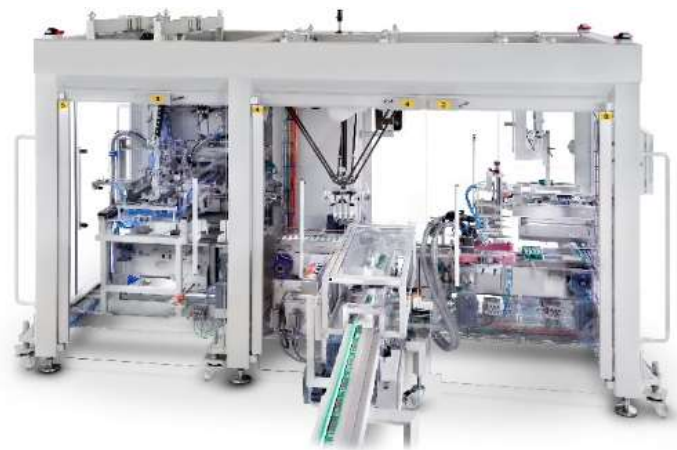
**Emballage primaire & secondaire**

création de piles de biscuits + enveloppement flowpack + encartonnage

Visible à Alba (Turin) jusqu'en janvier 2022

Ensemble composé de :

- Gestion des biscuits et création de piles par une application de robot delta pick&place
- Enveloppeuse flow pack JT PRO
- Module d'encartonnage ACTIVE



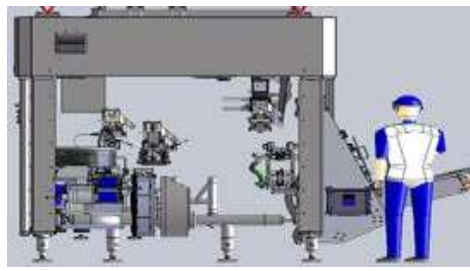
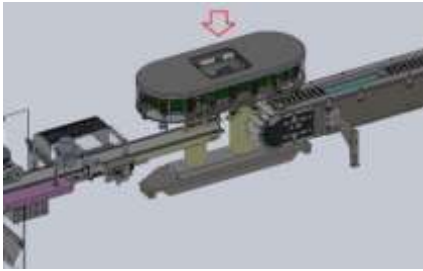
**ADVANCE S-334 : Emballage primaire & secondaire**

de biscuits ronds

Visible à Alba (Turin) jusqu'en fin mars 2022

Notre dernière **cellule de conditionnement trifonctionnelle**, pour des performances exceptionnelles en termes de cadence, de fiabilité et de flexibilité.

- En entrée : jusqu'à 800 ppm
- Dépose en douceur du produit sur l'ensemble dynamique de groupage grâce à une roue ovale supérieure en ligne.
- Technologie de moteur linéaire pour manipuler les boîtes, ce qui permet une grande flexibilité en termes de changements de formats.
- Accès aux magasins de découpes à plat à moins de 800 mm de hauteur
- Accès facile de tous les côtés



**Emballage primaire**

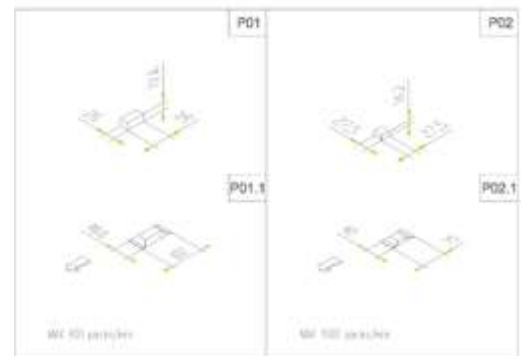
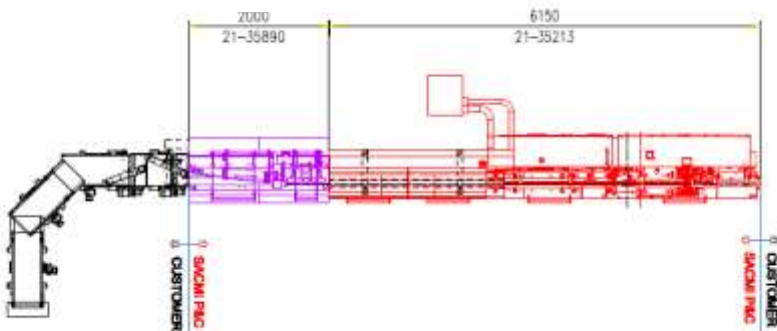
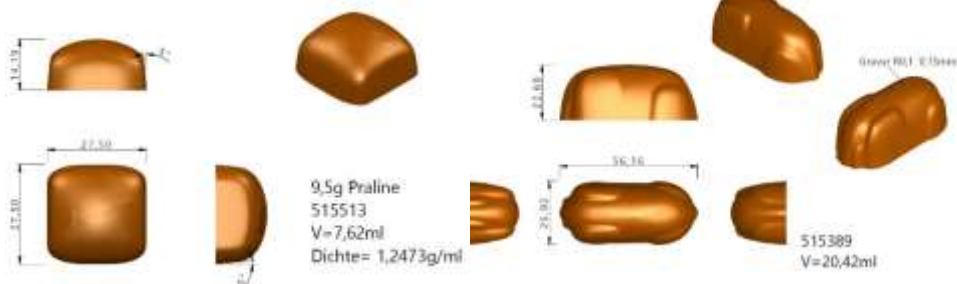
de pralines de chocolat

Visible à Alba (Turin) jusqu'en mi-février 2022

Enveloppeuse flowpack de pralines en chocolat sachets individuels.

Avec :

- 1 Unité d'alimentation
- 1 Enveloppeuse flowpack SACMI JT-Advance HFFS pour format (P01.1 - Bouchée)



### Emballage secondaire

de pralines de chocolat

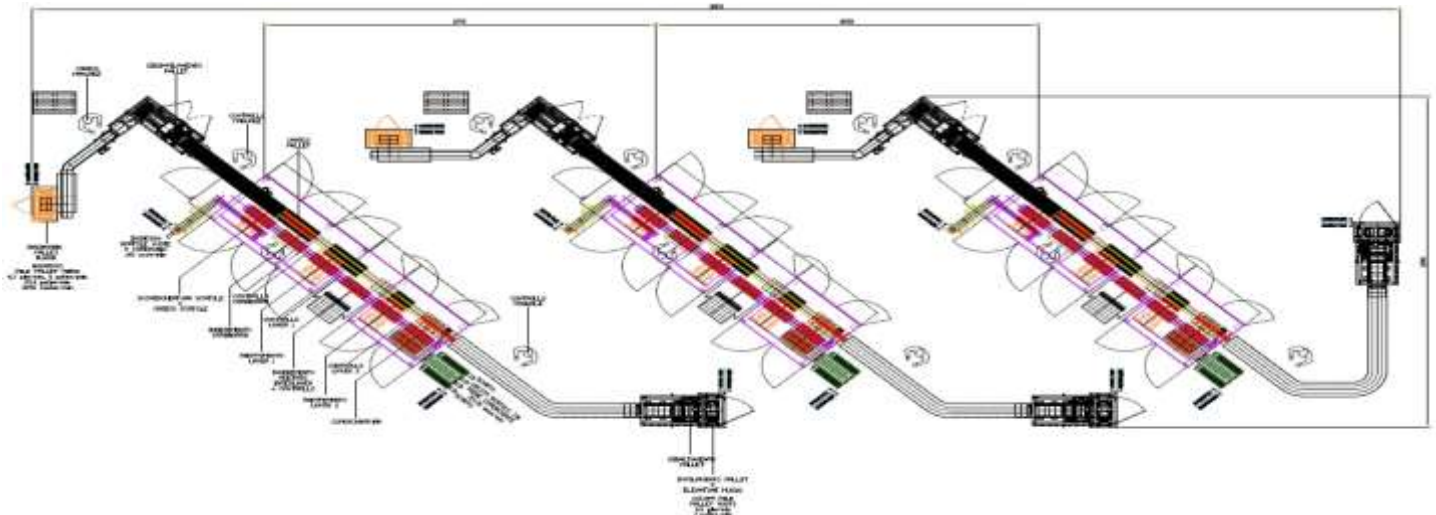
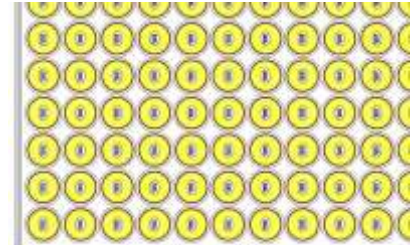
Visible à Alba (Turin) jusqu'en février 2022

#### Cellule multifonctionnelle d'ouverture, de remplissage et de fermeture de boîtes

Les barquettes arrivent avec côté court en avant, elles sont empilées par groupes de 5 dans un flux constant.  
Les emballages arrivent sur la cellule de conditionnement petit côté en avant en un flux avec un pas constant.

CADENCE MAX: 140 packs/min  
240 produits/min

CADENCE EN AVANCEMENT: 4.7 stacks/min



### Emballage primaire

de barres et pralines de chocolat

Visible à Alba (Turin) jusqu'en février 2022

#### Ligne de conditionnement SACMI JTP modèle HFFS pour différents types de barres et pralines.

La fourniture comprend :

- Alimentateur électronique SACMI "EWF", de l'enveloppeuse flowpack équipé d'un circuit de refroidissement ouvert, composé principalement de :
- Unité d'orientation du produit EPO.  
avec de 2 convoyeurs à bande à vitesse différente pour la rotation du produit + 1 convoyeur à bande avec guide latéral pour compléter la rotation et l'alignement des produits, plus système de contrôle 3D de la forme du produit et rejet éventuel par soufflage d'air.
- Système d'alimentation et de phasage des produits en ligne SFC 4
- Convoyeurs de mise en phase des produits comprenant 4 convoyeurs à bande équipés chacun d'un moteur indépendant afin d'accumuler les produits à faible contact + 1 convoyeur à bande de mise en phase équipé d'un système d'aspiration.  
L'alimentateur en ligne est équipé d'une pompe à vide et d'un dépoussiéreur.
- Enveloppeuse flowpack SACMI JT-PRO HFFS équipée de 1 format (groupe A)



**GONDOLA buffer**

de barres de chocolat

Visible à Alba (Turin) jusqu'en mars 2022

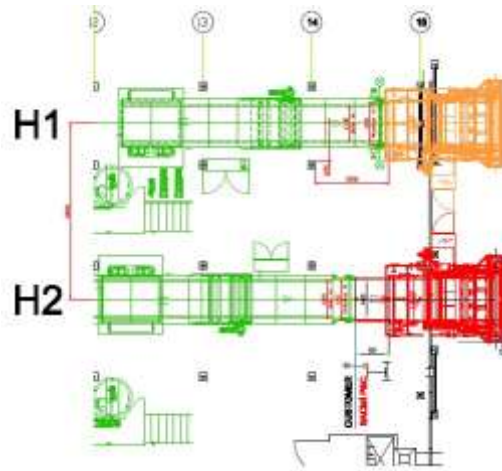
Vitesse nominale de : 15 rangs/min, la ligne est étudiée pour atteindre une vitesse nominale de 21 rangs par minute

Vitesse de sortie en pointe : 25 (12,5+12,5) rangs/min.

**Capacité du magasin tampon** : 290 rangs (environ 20 minutes de temps de tampon avec 150 gondoles)

Remarque : pour vider le tampon en condition de production, la capacité totale de conditionnement doit être supérieure d'environ 20% à la capacité de production maximale.

Les produits arrivent côté court en avant depuis la bande en amont ; ils arrivent du système de refroidissement en un flux régulier et continu ; le nombre maximum de produits manquants dans une rangée transversale ne doit pas dépasser 3 pièces et/ou 10% maximum de produits manquants dans une rangée ; ils sont suffisamment refroidis, sans condensation sur la surface du produit de bonne qualité et aptes à une manutention automatique.



**MULTIPACK**

Ligne de conditionnement de barres de chocolat

Visible à Alba (Turin) jusqu'en mars 2022

L'ensemble comprend :

- 1 Système de distribution électronique SACMI P&C "DLF 100"
- 1 SACMI P&C MAG 1000-1200 / 4000 - 2\*3 (Double Triplex Shuttle) TAMPON GONDOLA
- 3 Alimentation à haute vitesse des flowpack BFE030
- 3 enveloppeuses flowpack , chacune équipé de 1 format SACMI "JT-ADVANCE"
- 3 Cellules tri-fonctionnelles d'emballage (Formage + Chargement + Fermeture) avec 1 format



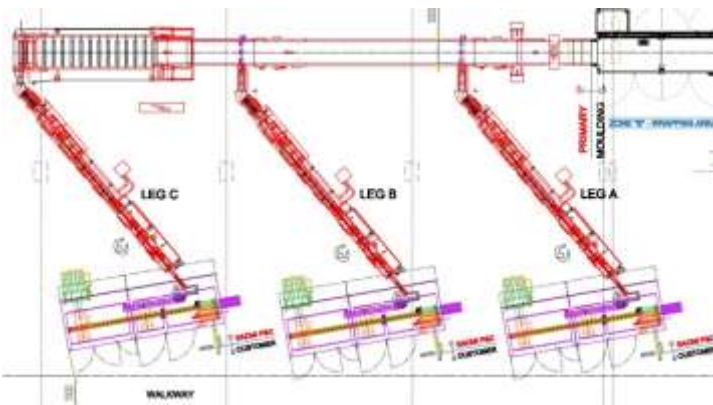
Vitesse nominale d'alimentation du tampon :

80 rangs/min avec l'option **1000**

72 rangées/min avec l'option **1200**

**SORTIE** : Sortie unique avec un niveau capable d'alimenter une flowpack

Sortie maximale : 33 rangs par niveau



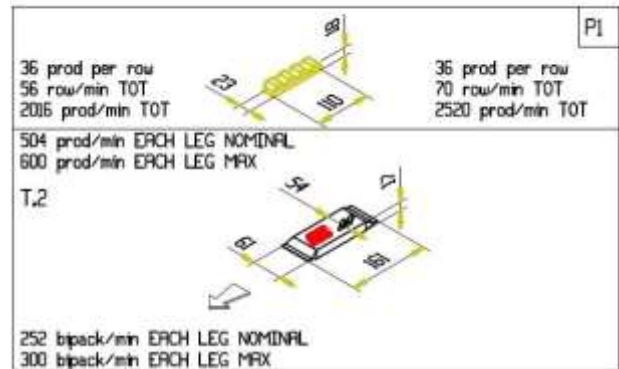
**Ligne d'alimentation & de distribution**

pour barres enrobées de chocolat

Visible à Alba (Turin) jusqu'en mars 2022

La ligne de distribution a été conçue pour recevoir les produits de la ligne Enrober et les alimenter aux machines flowpack existantes. La ligne est composée de :

- 3 stations d'alimentation de rangées, chacune composée de 1 convoyeur avec nez basculant, 1 convoyeur de lancement et 1 convoyeur transversal en mesure d'alimenter la rangée unique vers l'enveloppeuse.
- Toutes les bandes transporteuses (1.000 mm de largeur) sont équipées d'une unité de centrage automatique, à commande pneumatique (à 3 positions), de capteurs de détection de la position de la bande, de tendeurs automatiques, à commande pneumatique avec pression contrôlée.
- Tous les composants qui pourraient être contaminés par le produit (rouleaux, racleurs, plaques de support tapis) sont facilement démontables.



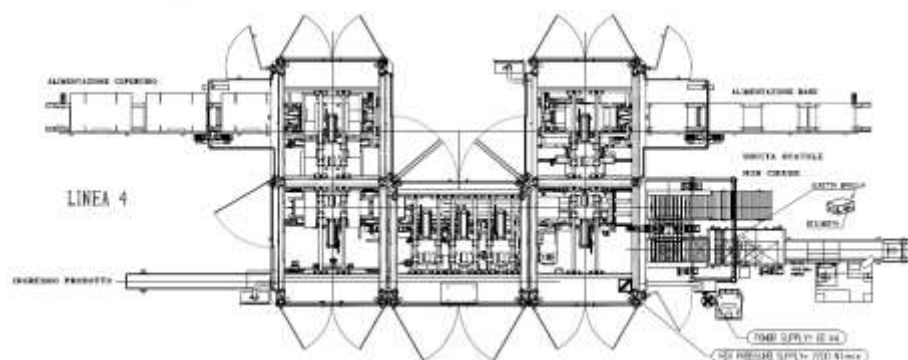
**Emballage secondaire**

d'étuis de pâtes courtes

Visible à Alba (Turin) jusqu'en mars 2022

Cellule de formation, groupage, remplissage et couvrage de barquettes carton

- 500 g → 250 boîtes/min
- 600 g → 210 boîtes/min
- 1000 g → 160 boîtes/min
- Barquettes → 24 /min
- Couvercles → 24 /min



### Enveloppeuse flowpack

Visible à Alba (Turin) jusqu'en mars 2022

de chocolat avec beurre de cacahuète

#### La ligne est composée de :

- Bandes de 500 mm de largeur
- Bande avec dispositif de repiquage unique
- Bande avec dispositif d'alignement pneumatique
- Station STD1, une section inclinée sera nécessaire pour atteindre une hauteur de 1.100 mm
- Bande BUFFER comme JAM qui peut être récupérée en fin de production
- Détecteur de métaux PRISMA
- Système de courroie de synchronisation
- Scellage à froid
- Electronique Rockwell (380 V – 50 Hz)

CADENCE MAX D'EMBALLAGE : 30 rangs/min  
CADENCE AVEC SCELLAGE A FROID : 75 m/min  
CADENCE MAXI AVEC SCELLAGE CHAUD : 35 m/min

