Fabryka Wycen

Fabryka Wycen Sp. z o.o.
ul. Nugat 7/57
02-776 Warszawa
t: +48 506 156 933
biuro@fabrykawycen.pl

Opinia nr 12/01/2025/PC

Dotyczy: oszacowanie aktualnej wartości rynkowej.
Rzeczoznawca: mgr Sebastian Kurmanowski, uprawnienie AutoConsulting nr 1234.

Przedmiot wyceny: Linia do produkcji jednorazowych pieluch dla dzieci MBE-600.

1. DANE FORMALNO-PRAWNE.

1.1. Zleceniodawca.

PEAC (Poland) Sp. z o.o.
ul. Seweryna Mielżyńskiego 14
61-725 Poznań

1.2. Zleceniobiorca.

Fabryka Wycen Sp. z o.o.
ul. Nugat 7/57
02-776 Warszawa
NIP: 951-251-23-86
REGON: 387866403

1.3. Uwarunkowania prawne i formalne wyceny.

- Zlecenie zleceniodawcy z dnia 11.12.2024 r.
- Ustawa o gospodarce nieruchomościami (Dz.U. z 11.08.1997 r. Nr 115 art.174).
- Rozporządzenie Ministra Finansów z dnia 20.01.1995 r. w sprawie amortyzacji środków trwałych (Dz.U. Nr 7).
- Ustawa o rachunkowości z dnia 29.09.1994 r. (Dz. U. Nr 121).
- Ustawa z dnia 23.04.1964 r. Kodeks Cywilny (Dz.U. Nr 1).
- Rozporządzenie Ministra Przekształceń Własnościowych z 20.11.1991 r. (Dz.U. 2/91).
- Kodeks postępowania administracyjnego – Ustawa z dnia 14.06.1960 r. (Dz.U. Nr 9).

1.4. Źródła informacji.

- Informacje o środkach technicznych na rynku wtórnym – komisy, przetargi, prasa specjalistyczna, informacje internetowe.
- Informacje o cenie nowych, porównywalnych środków technicznych – informacje internetowe, cennik maszyn i urządzeń BISTYP, WACETOB, PIMR.
- Podstawowe charakterystyki techniczno-funkcjonalne wycenianego środka technicznego – literatura specjalistyczna, instrukcje obsługi, katalogi maszyn, informacje internetowe.
- Oględziny przedmiotu wyceny oraz udostępnione dokumenty.

1.5. Podstawy metodologiczne wyceny.

- *Standardy zawodowe rzeczoznawców majątkowych*, Polska Federacja Stowarzyszeń Rzeczoznawców Majątkowych, Warszawa 1995 r.
- *Podstawy wyceny wartości środków technicznych,* T. Klimek, Wydawnictwo BOMIS Press, Poznań 2003 r.
- *Vademecum Wyceny Maszyn i Urządzeń*, H. Macniak, Z. Makowicz, Ośrodek Doradztwa i Doskonalenia Kadr, Gdańsk 1998 r.
- *Wycena Maszyn i Urządzeń*, T. Klimek, Stowarzyszenie Rzeczoznawców Majątkowych w Katowicach, Katowice 1995 r.
- *Szacowanie wartości środków i megaukładów technicznych,* T. Klimek, Wydawnictwo Fundacja BOMIS, Poznań 2020 r.
- *Wycena maszyn i urządzeń,* J. Napiórkowski, ZCO, Zielona Góra 2001r.

1.6. Przedmiot wyceny.

Linia do produkcji jednorazowych pieluch dla dzieci AULONA MBE-600.
Szczegółową charakterystykę przedmiotu wyceny przedstawiono w punkcie 3.

1.7. Data i miejsce oględzin.

11.12.2024 r. Hygienika Sp. z o.o. ul. Powstańców Śląskich 54, 42-700 Lubliniec, w miejscu instalacji.

1.8. Zakres i cel wyceny.

Wycena obejmuje w swoim zakresie oszacowanie wartości rynkowej przedmiotu wyceny jako podstawy ceny wywoławczej na przetargu, aukcji, licytacji.

2. DATY ISTOTNE DLA CZYNNOŚCI OSZACOWANIA PRZEDMIOTU WYCENY.

- Data sporządzenia wyceny: 15.01.2025 r.
- Data, na którą określono wartość środka technicznego: 15.01.2025 r.
- Data oględzin i badań środka technicznego: 11.12.2024 r.

3. CHARAKTERYSTYKA OGÓLNA PRZEDMIOTU WYCENY.

3.1. Dane techniczno-identyfikacyjne.

Symbol klasyfikacji rodzajowej środków trwałych (KŚT): Grupa 5. Maszyny, urządzenia i aparaty specjalistyczne.	
Parametry techniczne	
Nazwa	**Linia do produkcji jednorazowych pieluch dla dzieci**
Typ	**MBE-600**
Producent/marka	**Aulona Machinery Srl, Włochy**
Rok produkcji	**2021** (na podstawie tabliczki znamionowej)
Numer seryjny	**10002157** (na podstawie tabliczki znamionowej)
Napięcie zasilania	400V~ 50Hz
Napięcie sterowania	24 VDC
Moc (kW)	560
Ciśnienie sprężonego powietrza (bar)	6-8
Temperatura otoczenia (°C)	+10 do +45
Wilgotność	5% - 25%
Prędkość produkcyjna (szt./min.)	600
Rozmiar pieluch	S, M, L, XL
Wymiary całkowite po zainstalowaniu dł. x szer. (m)	~ 30 x 10
Waga netto (kg)	~ 47 508
Kolor główny	niebieski

Konfiguracja wyposażenia, główne elementy:
1. Rozwijak rolek celulozy zasilający młyn celulozy:
- masa brutto 900kg
- liczba rolek:
- maksymalna waga rolki 300 kg
- wymiary maks. rolki celulozy Ø 500 x szer.500 mm.

- zraszacz celulozy.
2. Młyn celulozy.
3. Filtr bębna z wentylatorem zasysającym.
4. Bęben formujący wkładkę chłonną z włókniny i SAP.
5. Zespół odbioru wkładki z bębna formującego, nałożenia kleju i wykonania pierwszego docisku wkładki:
-rozwijarka dolnej bibułki zewnętrznej (2 uchwyty szpuli materiału, waga brutto 1370 kg, 1600x1700x2100(h) mm.)
-automatyczna zmiana wstęgi
-automatyczny napinacz
-automatyczne urządzenie centrujące (FIFE)
-dysza kleju
-zestaw do składania wstęgi.
6. Zespół obróbczy przeznaczony do cięcia poprzecznego i sztukowania wkładki chłonnej, łączenia folii plastikowej, tkaniny, wkładki chłonnej, gumki po zewnętrznej stronie wkładki, taśmy elastycznej, skrzydeł przednich i tylnych, wraz z końcowym sprasowaniem wszystkich elementów:
-rozwijarka rolek rolki High Loft
-automatyczne rowkowanie
-automatyczny napinacz
-jednostka perforowania
-jednostka do cięcia poprzecznego
-jednostka nakładania taśmy elastycznej
-prasowanie folii plastikowej
-jednostka aplikacyjna elementów elastycznych
-jednostka nakładania kleju
-rozwijarka rolek materiału do formowania przednich skrzydeł
-rozwijarka rolek materiału do formowania tylnych skrzydeł.
7. Zespół obróbczy przeznaczony do wyrównania linii produkcyjnej i aplikacji kleju:
-rozwijarka rolek włókniny
-rozwijarka rolek przedniej taśmy
-aplikacja przedniej taśmy
-nakładanie etykiety.
8. Zespół obróbczy przeznaczony do wykonania krawędzi, składania wzdłużnego i poprzecznego produktu do formy docelowej:
-rozwijarka rolek włókniny na krawędzie
-automatyczny napęd
-aplikator krawędzi
-rozwijarka taśmy elastycznej z lycry
-składanie wzdłużne
-rozwijarka rolek folii
-jednostka cięcia folii
-jednostka dociskowa
-rozwijarka rolek polietylenu
-odrzut produktów wadliwych
-składanie poprzeczne.
9. Szafy sterownicze RITTAL TS 8206.500, nr ser. 018286, 018288, 263889, 018396.
10. Szafa elektryczna, rozdzielnia.
11. Wentylator American Fan Company (nieczytelna tabliczka znamionowa).

12. Wentylator Cimme, typ GFJ H09010 E1 RD, 134-329 m^3/min., 75kW, nr ser. C1306680-0101, rok produkcji 2013r.
13. Aplikator kleju ITW Dynatec, typ S22, 380V 50/60Hz, 6400W.
14. Aplikator kleju, 4 sztuki (brak tabliczek znamionowych, oznaczeń producenta).
15. Dozownik SAP (brak tabliczki znamionowej, oznaczenia producenta).
16. System kamer.
17. System sterowania PLC.
18. Rury odciągowe.

źródło: oględziny środka technicznego, tabliczki znamionowe, dokumentacja techniczna, www.aulona.info

Działanie i zastosowanie.
Automatyczna linia przeznaczona do produkcji jednorazowych pieluch dla niemowląt i dzieci. Zastosowanie w przemyśle.

3.2. Opis stanu technicznego.

Ogólny stan techniczny wizualny średni.
Oględziny przeprowadzono w miejscu dotychczasowego użytkowania.

- Podczas oględzin linia produkcyjna w trakcie przestoju, nieuruchomiona - brak możliwości weryfikacji funkcjonalności podzespołów w rzeczywistych warunkach pracy i potwierdzenia kompletności wyposażenia;
- Badanie środka technicznego przeprowadzono metodą organoleptyczną;
  Widoczne ślady użytkowania, zanieczyszczenia eksploatacyjne, zarysowania powierzchni, ubytki powłoki lakierowej, rdzawy nalot, pozostałości materiału produkcyjnego, półproduktów;
  Młyn celulozy – uszkodzona obudowa przycisku awaryjnego zatrzymania, prowizorycznie zabezpieczona taśmą klejącą;
  Bęben formujący – brak koła formującego nr 1.
  Stan faktyczny:

Widok zespołu bębna zawarty w instrukcji obsługi:

Nie stwierdzono widocznych uszkodzeń mechanicznych głównych zespołów roboczych;

Widoczna na zdjęciach maszyna do automatycznego pakowania produktów gotowych nie stanowi przedmiotu wyceny i wyposażenia przedmiotowej linii produkcyjnej;

Uwagi: przedmiotowa linia produkcyjna została zdemontowana, elementy składowe rozmontowane na potrzeby transportu - aktualnie znajduje się w magazynie sprzętu poleasingowego.

- Udostępniona dokumentacja techniczna: instrukcja obsługi maszyny (kopia), Deklaracja Zgodności CE (kopia), brak książki przeglądów;
- Liczba godzin pracy: brak danych;
- Linia produkcyjna nie posiada przeglądu/opinii serwisu, przed dalszą eksploatacją wymaga zmontowania przez specjalistyczną firmę z branży, przeprowadzenia prac konserwacyjnych oraz czynności serwisowych w celu sprawdzenia funkcjonalności i stopnia zużycia podzespołów oraz wykrycia ewentualnych usterek części.

Uwagi: Brak informacji o przeprowadzonych przeglądach, naprawach.

4. DOKUMENTACJA FOTOGRAFICZNA.

Podczas oględzin rzeczoznawca ustalił stan faktyczny udokumentowany materiałem fotograficznym.

Zdjęcie 1

Zdjęcie 2

Zdjęcie 3

Zdjęcie 4

Zdjęcie 5

Zdjęcie 6

Zdjęcie 7

Zdjęcie 8

Zdjęcie 9

Zdjęcie 10

Zdjęcie 11

Zdjęcie 12

Zdjęcie 13

Zdjęcie 14

Zdjęcie 15

Zdjęcie 16

Zdjęcie 17

Zdjęcie 18

Zdjęcie 19

Zdjęcie 20

Zdjęcie 21

Zdjęcie 22

Zdjęcie 23

Zdjęcie 24

Zdjęcie 25

Zdjęcie 26

Zdjęcie 27

Zdjęcie 28

Zdjęcie 29

Zdjęcie 30

Zdjęcie 31

Zdjęcie 32

Zdjęcie 33

Zdjęcie 34

Zdjęcie 35

Zdjęcie 36

Zdjęcie 37

Zdjęcie 38

Zdjęcie 39

Zdjęcie 40

Zdjęcie 41

Zdjęcie 42

Zdjęcie 43

Zdjęcie 44

Zdjęcie 45

Zdjęcie 46

Zdjęcie 47

Zdjęcie 48

Zdjęcie 49

Zdjęcie 50

Zdjęcie 51

Zdjęcie 52

Zdjęcie 53

Zdjęcie 54

Zdjęcie 55

Zdjęcie 56

Zdjęcie 57

Zdjęcie 58

Zdjęcie 59

Zdjęcie 60

Zdjęcie 61

Zdjęcie 62

Zdjęcie 63

Zdjęcie 64

Zdjęcie 65

Zdjęcie 66

Zdjęcie 67

Zdjęcie 68

Zdjęcie 69

Zdjęcie 70

Zdjęcie 71

Zdjęcie 72

Zdjęcie 73

Zdjęcie 74

Zdjęcie 75

Zdjęcie 76

Zdjęcie 77

Zdjęcie 78

Zdjęcie 79

Zdjęcie 80

Zdjęcie 81

Zdjęcie 82

Zdjęcie 83

Zdjęcie 84

Zdjęcie 85

Zdjęcie 86

Zdjęcie 87

Zdjęcie 88

Zdjęcie 89

Zdjęcie 90

Zdjęcie 91

Zdjęcie 92

Zdjęcie 93

Zdjęcie 94

Zdjęcie 95

Zdjęcie 96

Zdjęcie 97

Zdjęcie 98

Zdjęcie 99

Zdjęcie 100

Zdjęcie 101

Zdjęcie 102

Zdjęcie 103

Zdjęcie 104

Zdjęcie 105

Zdjęcie 106

Zdjęcie 107

Zdjęcie 108

Zdjęcie 109

Zdjęcie 110

Zdjęcie 111

Zdjęcie 112

Zdjęcie 113

Zdjęcie 114

aulona MACHINERY S.r.l.

CE - DECLARATION OF CONFORMITY

according to the requirements established in the standards listed below

Registration number: 0155IT2021

MANUFACTURER: AULONA MACHINERY S.r.l.
ADDRESS: Via Fiume Tavo sn
65010 Cappelle sul Tavo (PE) ITALY

PRODUCT:

MACHINE TYPE	MODEL	SERIAL NUMBER	YEAR OF MANUFACTURE
Production line for baby diapers	MBE-600	10002157	2021

REFERENCE STANDARDS:

- *the following regulations have been applied:* ***UNI EN 292-1 UNI EN 292-2***
- *regulations and technical specifications have been applied:* ***CEI EN 60204-1***
- *safety directory regarding the workers has been applied:* ***D.L. 626/94***

CONCLUSIONS:

IS IN CONFORMITY WITH THE DISPOSITIONS OF THE MACHINE DIRECTORIES (DIRECTORY 89/392 CE), ITS MODIFICATIONS AND WITH THE NATIONAL LEGISLATION.

Place and date of Issue: Cappelle sul Tavo (PE), Italy 11th August 2021

AULONA MACHINERY S.r.l.
Eng. Kastriot SHQYPI
aulona MACHINERY SRL

aulona MACHINERY S.r.l.
Sede Legale Via Roma, 27 65122 Pescara (PE) Italy
Sede Produttiva Via Fiume Tavo snc 65010 Cappelle sul Tavo (PE) Italy
P IVA: 01881720673
Tel. +39 0854476110

Zdjęcie 115

Konfiguracja wyposażenia zgodnie z instrukcją obsługi:

Aulona Machinery Srl.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

MASZYNA: MBE 600
KOD: 126/13

Aulona Machinery Srl.

SPIS TREŚCI INSTRUKCJI OPERATORA

- Uruchomienie 6
- Zestaw FR.103 – Filtr bębna 21
- Zestaw 102 – Mocowanie poziome celulozy 28
- Zestaw 101 – Młyn celulozy 37
- Zestaw 100 – Bęben formujący 49
- Zestaw 2000 65
- Zestaw 3000 78
- Zestaw 4000 137
- Zestaw 5000 151

Aulona Machinery Srl.	MASZYNA MBE 600	Zestaw FR.103

ZESTAW FR.103 – FILTR BĘBNA

WSTĘP

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE FILTRA BĘBNA

Treść tego rozdziału ma zastosowanie do wszystkich "Instrukcji Bezpieczeństwa Pracy i Konserwacji" zawartych w tym dokumencie.

OPIS

Urządzenie filtruje powietrze pochodzące z bębna zasysającego, zasysając pył dyszami umieszczonych w urządzeniu.

Powietrze jest filtrowane, pył celulozowy oddzielany i ponownie wykorzystywany w procesie produkcji. Maszyna jest wyposażona w dwa identyczne filtry: jeden dla pierwszego bębna formującego i drugi filtr dla bębna formującego.

Zestaw filtra składa się (zdjęcie LA.200.003 - LA.200.004):

1. Rama nośna
2. Bębny filtrujące
3. Reduktor
4. Wentylator zasysający

ZASADA DZIAŁANIA

Podczas formowania wstęgi powstają małe włókna celulozy, które przechodzą przez siatkę bębna, a następnie są zasysane przez wentylator.

Filtr wyłapuje cząsteczki celulozy i oczyszcza powietrze wyrzucane na zewnątrz.

Powietrze zasysane przez wentylator przechodzi przez filtr. Wewnątrz filtra znajdują się dwa obrotowe bębny pokryte filtrem, na których osiada pył celulozowy.

Różnica ciśnień umożliwia wyłapywanie pył na siatce filtra.

Za bębnami filtra znajdują się dysze zasysające, które pobierają osadzoną celulozę i przenoszą ja ponownie na początek cyklu roboczego.

Wentylator jest wyposażony w zawór obejściowy, używany podczas zatrzymywania maszyny, umożliwiający utworzenie zamkniętego obiegu filtrującego.

Bębny są napędzane silnikiem wyposażonym w sprzęgło zabezpieczające przed przeciążeniem.

ZESTAW 102 – MOCOWANIE CELULOZY

WSTĘP

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DLA URZĄDZENIA

Treść tego rozdziału ma zastosowanie do wszystkich "Instrukcji Bezpieczeństwa Pracy i Konserwacji" zawartych w tym dokumencie.

OPIS

Urządzenie stanowi element mocujący dla bębnów celulozy zasilających młyn.

Młyn jest wyposażony w elementy mocujące bębny celulozy:

Mocowanie bębnów jest skonstruowane w taki sposób, aby mieścił się w dowolnych trzech rolkach aktywne wstęgi celulozy, dwie zasilają młyn, a trzecia umożliwia wymianę tak szybko, jak to konieczne.

Młyn musi zawsze mieć stały dopływ pulpy. Pierwszy pierścień jest wyposażony w fotokomórkę (rys. 1), która uruchamia sygnały wizualne i akustyczne, gdy zbliża się koniec bębna i należy przygotować wymianę.

FOTOKOMÓRKA

Aulona Machinery Srl.	MASZYNA MBE 600	Zestaw 101

ZESTAW 101 – MŁYN

WSTĘP

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE MŁYNA

Treść tego rozdziału ma zastosowanie do wszystkich "Instrukcji Bezpieczeństwa Pracy i Konserwacji" zawartych w tym dokumencie.

Pamiętać, że młyn pozostaje w ruchu nawet jeżeli maszyna produkcyjna pozostaje w trybie oczekiwania (silnik jest uruchomiony).

Bęben i wszystkie elementy przekładni pozostają w ruchu.

Uwaga! – Prace musi wykonywać wykwalifikowany personel

- Obowiązuje bezwzględny zakaz wprowadzania do komory mielenia jakichkolwiek przedmiotów z dowolnego materiału.
- Wprowadzanie przedmiotów do młyna, gdy wirnik jest w ruchu, może spowodować poważne uszkodzenia.
- Jeśli operator musi usunąć panele i zabezpieczenia, należy wyłączyć silnik i odłączyć zasilanie maszyny.
- Po odłączeniu zasilania silnika i młyna, poczekać, aż wirnik zatrzyma się przed zdjęciem osłon.

Aulona Machinery Srl.	MASZYNA MBE 600	Zestaw 101

Urządzenie służy do rozwłóknianie celulozy w papierze i zamienianie jej w puch. Puch to techniczny termin na rozerwaną celulozę
Maszyna jest młynem, który dostarcza do puch A (Rys. LA.200.007)
Główne elementy urządzenia to (Rys. LA.200.008):
1. Struktura podstawowa
2. Młyn
3. Wirnik młyna
4. Silnik młyna
5. Wprowadzanie rolek napędowych celulozy
6. Silnik rolek celulozy
7. Drążek kontrujący
8. Elementy do rozdzierania celulozy
9. Koła pasowe i pasy transmisyjne
10. Odpowietrzniki

Wewnątrz korpusu znajduje się młyn wirnikowy ze stałymi młotami kołowymi napędzany silnikiem elektrycznym na prąd zmienny.
Przenoszenie ruchu odbywa się za pomocą szeregu pasów i dwóch kół pasowych (napędowy i trakcyjny).
Arkusze celulozy są ciągnione przed, a następnie umieszczane w młynie przez parę rolek.
Po wejściu do komory młyna celulozowego przeprowadzana jest czynność rozwłókniana za pomocą wirnika i wałek kontrujący.
Wałek kontrujący jest wykonany z hartowanej stali i umieszczony równolegle do wirnika w odległości regulowanej od 2 mm do 4 mm.
Regulacja odległości wałka kontrującego pozwala na uzyskanie różnej jakości rozwłókniania.
Optymalna odległość między wirnikiem a wałkiem kontrujący wynosi od 2 do 3 mm.
Wokół wirnika znajdują się elementy wykonujące rozwłókniania, które rozdrabniają celulozę w młynie.
Odległość między tramą a wirnikiem rozwłókniania wynosi od 2 do 3 mm. Nie regulować ramy rozwłókniania.
W korpusie młyna znajdują się specjalne wyloty powietrza, które umożliwiają chłodzenie samego młyna podczas normalnej pracy.

Aulona Machinery Srl.	MASZYNA MBE 600	Zestaw 100

ZESTAW 100 – BĘBEN FORMUJĄCY

WSTĘP

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE BĘBNA FORMUJĄCEGO

Treść tego rozdziału ma zastosowanie do wszystkich "Instrukcji Bezpieczeństwa Pracy i Konserwacji" zawartych w tym dokumencie.

OPIS

Zestaw odbiera materiał i formuje dolną wkładkę chłonną (z włókniny i SAP), korzystając z elementów dociskowych. Maszyna składa się z bębna formującego wkładkę chłonną.

Główne elementy maszyny są następujące (fig. LA.BAB.011):

1. Rama
2. Bęben formujący
3. Bęben wymiany
4. Wymiana taśma
5. Koło formujące wkładkę chłonną
6. Koło zamienne
7. Komora formująca
8. Szczotki podające
9. Wentylator zasysający

ZASADA DZIAŁANIA

Wentylator próżniowy zasysa puch włókniny z linii transportowany przez prąd powietrza, który powstaje między młynem a maszyną. Wkładka chłonna jest formowana na kole, które posiada wzór kwadratowy. Podstawa tej figury składa się z siatki ze stali nierdzewnej, która umożliwia przepływ powietrza, ale zatrzymuje włókna. Włókna te tworzą razem wkładkę chłonną podobną do kształtu utworzonego w formacji koła. Na konstrukcji zamontowane są dwie szczotki dozujące. Służą one do wypoziomowania panelu na formowanie koła w celu uzyskania jednolitej wagi w gotowym produkcie. Po uformowaniu i wypoziomowaniu wkładkę usuwa się za pomocą podciśnienia. Wkładka jest przenoszone do worka z taśmą, co zapewnia transport podkładki w przetwarzaniu końcowym.

Aulona Machinery Srl.	MASZYNA MBE 600	Zestaw 2000

WSTĘP

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE BĘBNA FORMUJĄCEGO

Treść tego rozdziału ma zastosowanie do wszystkich "Instrukcji Bezpieczeństwa Pracy i Konserwacji" zawartych w tym dokumencie.

OPIS

Urządzenie pełni funkcję odbioru wkładki z bębna formującego, zapewnia nałożenie kleju oraz wykonanie pierwszego docisku wkładki.

Główne elementy zestawu 2000 są następujące (rys. LA.BAB.013 i LA.BAB.014):

1. Rama nośna
2. Rozwijanie wstęgi
3. Automatyczna zmiana wstęgi
4. Automatyczny napinacz
5. Automatyczne urządzenie centrujące (FIFE)
6. Dysza kleju
7. Zestaw do składania wstęgi
8. Pas dolny

ZASADA DZIAŁANIA

Wkładka opuszcza bęben formujący przenośnikiem taśmowym 8, aby przejść dalsze etapy produkcji.

W górnej części i po środku wkładki osadzana jest taśma bibułkowa z gorącym klejem.

Uformowana wkładka pozostaje umocowana między dolnym pasem a elementami do składania wkładki.

Następnie, wkładka jest dociskana, aby usunąć nadmiar powietrza i zapobiec odkształcaniu wkładki.

Aulona Machinery Srl.	MASZYNA MBE 600	Zestaw 3000

WSTĘP

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

To urządzenie spełnia wszystkie przepisy bezpieczeństwa zawarte w broszurze "Ogólne instrukcje bezpieczeństwa. Serwis i konserwacja. "

OPIS

Jednostka odbiera wkładkę z bębna formującego oraz zapewnia ostateczne cięcie podkładki, jej oddzielenie, łączenie: plastiku, tkaniny, wkładki chłonnej, gumki po zewnętrznej stronie wkładki, taśmy elastycznej, skrzydeł przednich i tylnych, wraz z końcowym sprasowaniem wszystkich elementów.

Zestaw 3000 składa się z następujących elementów (rys. LA.200.018):

1. Struktura
2. Rozwijarka
3. Automatyczne rowkowanie
4. Automatyczny napinacz
5. Odwrócenie odchylenia
6. Automatyczna napęd z odchyleniem
7. Automatyczne napinacze o dużym ugięciu
8. Przenośnik górny wkładki
9. Przenośnik dolny wkładki
10. Jednostka perforowania
11.. Jednostka do cięcia poprzecznego
12. Taśmy rozdzielające podkładki
13. Jednostka nakładania taśmy elastycznej
14. Prasowanie folii plastikowej
15. Jednostka aplikacyjna elementów elastycznych
16. Jednostka nakładania kleju z tworzywa sztucznego
17. Dysza pistoletu do kleju
18. Łączenie ze skrzydłami przednimi
19. Łączenie ze skrzydłami tylnymi

Aulona Machinery Srl.	MASZYNA MBE 600	Zestaw 4000

ZESTAW 4000

WSTĘP

BEZPIECZEŃSTWO

Treść tego rozdziału ma zastosowanie do wszystkich "Instrukcji Bezpieczeństwa Pracy i Konserwacji" zawartych w tym dokumencie.

OPIS

Zestaw wykonuje następujące funkcje:

- Wyrównanie linii produkcyjnej
- Aplikacja kleju na włókninę
- Korzystanie z przedniego paska
- Składanie taśmy

Główne elementy zestawu 4000 to:

1. Rama nośna
2. Rozwijarka włókniny
3. Ramiona napinające włókninę
4. Napęd automatyczny włókniny
5. Aplikacja kleju na włókninę
6. Odwijanie przedniej taśmy
7. Aplikacja przedniej taśmy
8. Nakładanie etykiety
9. Etykiety folderów Plateau
10. Dociskanie etykiety
11. Przenośnik taśmowy produktu
12. Jednostka Sgambatura
13. Jednostka FIFE linii
14. Przenośnik taśmowy produktu

Aulona Machinery Srl.	MASZYNA MBE 600	Zestaw 5000

ZESTAW 5000
WSTĘP
BEZPIECZEŃSTWO
Treść tego rozdziału ma zastosowanie do wszystkich "Instrukcji Bezpieczeństwa Pracy i Konserwacji" zawartych w tym dokumencie.
OPIS JEDNOSTKI 5000
Zestaw wykonuje następujące funkcje:

- Wykonanie krawędzi, docięcie i nałożenie kleju
- Składanie wzdłużne produkt
- Dociśnięcie po składaniu wzdłużnym
- Zastosowanie wymiarów dla produktu końcowego
- Złożenie produktu w poprzek.

Zestaw nakłada również elementy foliowe wraz z akcesoriami.
Główne elementy zestawu 500 to:
1. Rama nośna
2. Rozwijarka krawędzi
3. Ramiona napinające krawędzie
4. Automatyczny napęd
5. Aplikator krawędzi
6. Rozwijarka krawędzi z lycry
7. Składanie wzdłużne
8. Odwijanie folii
9. Plastikowe ramiona napinające
10. Automatyczny napęd odwijania folii
11. Ostatnia jednostka dociskowa
12. Końcowa jednostka napędowa
13. Jednostki cięcia folii
14. Składanie poprzeczne

MACHINE DATA

TECHNICAL DATA:

MACHINE MODEL:	**MBE - 600**
REGISTRATION NUMBER:	**10002154**
YEAR OF CONSTRUCTION:	**2021**
EFFECTIVE POWER:	**560KW**
FEEDING TENSION:	**390KW**
FEEDING TENSION:	**400 V - 50 Hz (+/- 5%)**
COMMAND FEEDING TENSION:	**24 V c.c.**
AIR COMPRESSION TENSION:	**min. 6 bars – max. 8 bars**
ENVIRONMENT TEMPERATURE:	**+10° - 45°**
HUMIDITY RATE BETWEEN:	**5% - 25%**
CONTINUOUS SOUND PRESSURE LEVEL:	**lower than 85 db(A)**
INSTANTANEOUS SOUND PRESSURE LEVEL:	**lower than 67 Pa**
LINEAR SPEED:	**600 pcs/min**

KLAUZULE I ZASTRZEŻENIA

1. Do powyższych wartości nie doliczono podatku VAT.
2. Niniejsza ekspertyza służy wyłącznie do oszacowania wartości rynkowej przedmiotu wyceny i nie może być wykorzystywana do żadnego innego celu, niż wymieniony powyżej. W szczególności wycena nie może stanowić podstawy do oceny cech i stanu wycenianego obiektu przy jego zakupie.
3. Niniejsza wycena nie jest ofertą handlową.
4. Rzeczoznawca nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte (prawne i fizyczne), uszkodzenia oraz braki powstałe po przeprowadzonych oględzinach oraz ewentualne skutki wynikające z dalszego użytkowania przedmiotu wyceny, a także za skutki wykorzystania samej wyceny.

5. Rzeczoznawca nie ponosi odpowiedzialności za wady wyceny powstałe z przyjęcia za podstawę informacje od użytkownika lub zlecającego o stanie przedmiotu lub dokumentów z nim związanych, jeśli brak było podstaw do kwestionowania ich zgodności ze stanem rzeczywistym lub też ustalenie tego stanu rzeczywistego było przez wykonawcę wyceny niemożliwe lub znacznie utrudnione.
6. Niniejsze opracowanie nie może być wykorzystane do żadnego innego celu niż określony w treści opinii i nie może być publikowane w całości w jakimkolwiek dokumencie bez zgody wykonawcy i bez uzgodnienia z nim formy i treści takiej publikacji.
7. Bez zgody autora opinii zabrania się jej powielania.
8. Nie badano tytułu użytkowania ani tytułu własności przedmiotu wyceny lub elementów, w tym ewentualnego istnienia ograniczonych praw rzeczowych. Nie badano również poprawności i sposobu zainstalowania tabliczki znamionowej i numerów identyfikacyjnych obiektu oraz nie weryfikowano prawdziwości danych tam podanych.
9. Powyższa wycena nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotu wyceny i za taką nie może być uznawana, w szczególności nie może być traktowana jako gwarancja sprzedaży przedmiotu wyceny za oszacowaną wartość.
10. Wycenę przeprowadzono w oparciu o dostarczoną dokumentację oraz badanie organoleptyczne wycenianego obiektu.
11. Niniejsza wycena została sporządzona na podstawie oględzin wycenianego przedmiotu w warunkach występujących w miejscu jego udostępnienia.
12. Wycena nie obejmuje kosztów ewentualnego demontażu oraz ponownego montażu w innym miejscu zainstalowania.

Dokument wystawiony elektronicznie, ważny bez podpisu.