

IL MONDO PERINI

Fabio Perini S.p.A. e KPL Packaging S.p.A. propongono una soluzione a ciclo completo

Negli ultimi anni, l'evoluzione dei processi di trasformazione ha portato a un incremento dell'automazione. Alte velocità di produzione, sistemi di cambio automatico delle bobine e tempi ridotti di cambio prodotto sono solo alcune delle innovazioni cui abbiamo assistito negli ultimi decenni. Sempre all'avanguardia rispetto a tali sviluppi tecnologici, Fabio Perini S.p.A. lavora senza sosta per proporre soluzioni mirate e innovative, volte a potenziare l'intero processo di trasformazione, tutelare l'ambiente e migliorare le condizioni di lavoro degli operatori. Sempre protesa al futuro nello sviluppare nuove tecnologie di trasformazione del tissue, l'azienda ha mantenuto negli anni il suo ruolo di leader di mercato.

John Dalke

La nuova linea TIME800 - un impianto automatico per la produzione di rotoli igienici e asciugatutto, anche a bassa densità - è un ottimo esempio di come una combinazione intelligente di progressi tecnologici possa incrementare l'efficienza sia ecologica che economica di una produzione sempre al top di gamma. La TIME800 riunisce tutti questi vantaggi in un'unica linea completa di trasformazione.

In occasione del "Printemps Event in Lucca", che si è svolto il 27 marzo 2009 presso la Fabio Perini S.p.A., il mondo dei converter ha potuto assistere al lancio di una nuova linea di produzione totalmente integrata, dallo svolgitoro alle confezionatrici di KPL Packaging S.p.A. La prima soluzione unica, completa e integrata: grazie alla TIME800, offrono ai loro clienti una soluzione completa chiavi in mano. Fabio Perini S.p.A. è l'unica azienda sul mercato in grado di offrire una soluzione unica che copre l'intero ciclo di trasformazione.

LA NUOVA LINEA TIME800 INTEGRA TUTTA UNA SERIE DI PROGRESSI TECNOLOGICI. Dalla svolgitoro, all'unità di stampa, di goffratura, alla ribobinatrice, fino ad arrivare alla troncatrice e da ultimo ai sistemi di confezionamento e insaccamento, questa nuova linea ingloba una serie di innovazioni che mirano a potenziare l'efficienza produttiva come pure a tutelare l'ambiente circostante. Nel 2005, il modello di svolgitoro 375 era stata la prima macchina a consentire il cambio bobina con macchina in movimento a una velocità di 150 m/minuto. Oggi la velocità di cambio potenziale della nuova macchina è di 300 m/minuto. Il modello 375 è stato aggiornato anche in termini di regolazione della tensione del velo, sostituendo i rulli ballerini con celle di carico. E per assicurare il corretto passaggio del velo è stato integrato un sistema di piani chiamato Airfoil. Grazie a un cuscinio d'aria generato dall'effetto Venturi, è possibile ottenere uno scorrimento relativo tra i veli, lavorando a diverse velocità di svolgimento.

LA LINEA DI TRASFORMAZIONE TIME800 COMPRENDE ANCHE L'UNITÀ DI STAMPA IN QUADRICROMIA 984

I_PRINT, una novità per il mercato nonché una macchina di categoria superiore, caratterizzata dal sistema gearless. Attraverso una serie di slitte lineari, garantisce i massimi livelli di precisione anche a velocità elevate (800 m/min). A sua volta, il nuovo PCS (Positioning Control System), brevettato da Fabio Perini S.p.A., agevola l'avvicinamento dei rulli mentre l'intera operazione è stata semplificata con l'automazione di alcuni interventi che, fino a oggi, venivano svolti manualmente da personale specializzato. La I_Print 984/4 consente di realizzare un'ampia gamma di disegni grazie alla possibilità di montare camicie cliché di vari diametri, da un minimo di 220 mm a un massimo di 480 mm.

PER LA GOFFRATURA, LA LINEA È DOTATA DELLA NUOVA UNITÀ MULTIFUNZIONE 479/D. Progettato per garantire la massima versatilità e flessibilità, questo goffratore - come tutti i nuovi dispositivi della linea - è stato ottimizzato anche in termini di praticità d'uso, riduzione della possibilità di errori e maggiore sicurezza.

Il 479/D è una macchina in grado di lavorare a velocità elevate, mantenendo invariate le sue caratteristiche di laminazione. Grazie alla struttura assolutamente innovativa, il nuovo sistema di cambio prodotto rende questa macchina estremamente flessibile, in grado di liberare automaticamente le camicie e di poterle sostituirle in 12 minuti. I rulli di gomma sono movimentati dal nuovo PCS, il quale garantisce una goffratura perfetta e regolazione da pannello. Per interventi di manutenzione e pulizia l'unità di laminazione può scorrere automaticamente indietro su delle slitte. Tutti i rulli sono azionati in modo indipendente, garantendo così un ottimo controllo del velo in ogni parte della macchina.

LA LINEA COMPRENDE ANCHE IL MODELLO 323/2 SVOLGITORE PER TUBIERA. La macchina possiede tutti gli sviluppi registrati negli svolgitori negli anni, integrandoli in una struttura compatta e modulare. Il layout è semplice e razionale, l'ingombro è stato notevolmente ridotto per facilitare il lavoro dell'operatore. Il modello 323/2 è progettato infatti pensando all'operatore, con un nuovo sistema di caricamento singolo della bobina per tutte e quattro le bobine e comandi facili da usare. Nell'unità di incollaggio, il sistema a rullo è stato sostituito con il nuovo sistema Lite Coater, che consente il controllo costante della quantità di colla distribuita, con conseguente notevole riduzione della quantità di colla necessaria, che a sua volta si traduce in tutela ambientale, risparmio sui costi e riduzione dei tempi di manutenzione e pulizia.

IN PRATICA, SI È PROVVEDUTO A OTTIMIZZARE OGNI SINGOLA PARTE DELLA LINEA. Le innovazioni apportate da Fabio Perini S.p.A. mirano sempre a conseguire un risparmio sui costi come pure a ridurre l'impatto ambientale. La nuova tecnologia a marchio Fabio Perini S.p.A., LitePly, destinata alla produzione di anime monostriscia, riduce del 20% la quantità di cartoncino e dell'80% quella della colla necessari. A parità di peso, queste anime sono più resistenti di quelle a due strisce e anche il processo produttivo è più efficiente grazie alla drastica riduzione dei tempi di fermo macchina per interventi di manutenzione. Sempre impegnati a tutelare l'ambiente e con un effetto positivo anche sui costi. L'anima a una striscia ne è un buon esempio, in quanto va a vantaggio sia del business che dell'ambiente.

FABIO PERINI S.P.A. HA POTENZIATO ANCHE LA RIBOBINATRICE SINCRO E LA SUA "TECNOLOGIA DI AVVOLGIMENTO PERIFERICO. Questa tecnologia efficiente ed estremamente affidabile è nata negli anni '90. Costantemente migliorata e perfezionata, a oggi è stata applicata su oltre 550 macchine in tutto il mondo. Attualmente la macchina vanta un perfetto controllo dell'avvolgimento grazie a un sistema di punzoncini servocomandati. L'innovazione, presentata nel 2005, consente alla Fabio Perini S.p.A. di avere un maggiore controllo sulla densità e omogeneità del rotolo per tutta la fase del suo accrescimento. Con l'impiego dei punzoncini, tutti i parametri di avvolgimento, come la lunghezza di perforazione, il numero di strappi, il diametro dei log, la tensione del nastro e le regolazioni di avvolgimento, possono essere gestiti dal pannello operatore nonché modificati mentre la macchina è in funzione.

Con la ribobinatrice 790 Coreless, presentata nel 2007, Fabio Perini S.p.A. ha compiuto un altro salto generazionale in termini di flessibilità del prodotto e risparmio dei costi di produzione. La nuova "swing machine", che monta la tecnologia WEBTUCK, è in grado di avvolgere il velo per la formazione di rotoli con o senza anima centrale, per una gamma di diametri che vanno da 110 a 450 mm. Il nuovo sistema meccanico di presa del velo sta a indicare che ora è possibile iniziare la fase di avvolgimento sia sui mandrini che sulle anime senza l'impiego di colla! Ciò vuol dire risparmio, e un prodotto ecologico al 100%, privo di additivi.

LA RIBOBINATRICE TIME800, PRESENTATA IN OCCASIONE DEL TISSUE WORLD 2009, incorpora la nota tecnologia consolidata Sincro, implementata nella TIME700 con i concetti di pressina e avvolgimento combinato centrale e periferico, aggiungendo il movimento dell'anima del rotolo finito azionato da inserti motorizzati. Tutti i parametri di avvolgimento possono essere modificati direttamente dal quadro di comando senza bisogno di fermare la macchina. È possibile produrre rotoli con diametro esterno variabile tra 90 e 160 mm, per una capacità massima della macchina di 60 log/minuto con il sistema dei punzoncini e 80 log/minuto senza i punzoncini - sistema brevettato - a una velocità di circa 800 m/minuto: risultati assolutamente eccezionali!

Contrariamente alle macchine che l'hanno preceduta, la TIME di oggi presenta sistemi di trasmissione indipendenti per il rullo gobbo nonché per il rullo superiore e le pressine inferiori. L'evoluzione della macchina, inoltre, ha portato alla creazione di un modello senza cinghia piatta e a un migliorato sistema di passaggio carta, ora completo lungo l'intero processo di avvolgimento.

IL TAGLIO DEI LOG IN ROTOLI DI CARTA IGIENICA E ROTOLI ASCIUGATUTTO VIENE ESEGUITO DALLE TRONCATRICI 176E E 184D. Si tratta di due macchine molto efficienti posizionate al top di gamma. Come la versione 176E, la 184D è una troncatrice altamente flessibile a quattro canali, che taglia in continuo i log in rotoli di carta igienica e asciugatutto in diametri variabili tra 90 e 160 mm, con pressine tradizionali e tre serie di scocche. La 184D monta due lame, che servono a migliorare la qualità del prodotto finale. Le lame sono più piccole e dunque possono ruotare più velocemente, riducendo così l'impatto della velocità sul log.

La 184D raggiunge velocità di taglio fino a 300 colpi/minuto su lunghezze comprese tra 80 e 120 mm e 165 colpi/minuto su lunghezze comprese tra 220 e 300 mm. Un sistema di affilatura con quattro mole, brevettato da Fabio Perini S.p.A., garantisce una qualità costante del taglio dall'inizio alla fine.

KPL PACKAGING S.P.A. FORNISCE RISPOSTE AL MERCATO. A completamento della linea, troviamo le nuove macchine ad alta efficienza realizzate da KPL Packaging S.p.A., un'azienda che ha incrementato il livello di flessibilità sui suoi nuovi macchinari. La Casmatic Cube è la prima confezionatrice del settore tissue in grado di produrre pacchi a uno, due o tre strati. La configurazione a tre strati è assolutamente rivoluzionaria per l'industria del tissue e apre nuove opportunità di marketing ai trasformatori che possono rendere unici i propri prodotti anche grazie a questi nuovi sistemi di confezionamento.

L'INGEGNOSA SOLUZIONE OFFERTA DA KPL PACKAGING S.P.A. GARANTISCE MOLTI VANTAGGI AI CLIENTI. La macchina consente ancora di produrre a velocità elevate pacchi a singolo e doppio strato, in quanto il ciclo di produzione è rimasto invariato per queste configurazioni. Anche i tempi di cambio formato non hanno subito modifiche perché l'unico elemento integrato da questo punto di vista riguarda la possibilità di realizzare i 3 strati. La Casmatic CUBE è equipaggiata con lo stesso dispositivo di cambio formato munito di regolazioni meccaniche della macchina "sorella", la Casmatic A5T. Ventidue servomotori consentono di effettuare regolazioni precise e ripetibili, intervenendo tra l'altro sul gruppo denti traino nonché combinando cambi formato veloci con la massima flessibilità di confezionamento ed elevati livelli di produttività.

UN'ALTRA CONFEZIONATRICE RECENTEMENTE SVILUPPATA DA KPL PACKAGING È LA CMW 200. È stata progettata per soddisfare le crescenti esigenze del mercato consumer per pacchi di piccole dimensioni. Per soddisfare tali esigenze e garantire un ritorno economico all'azienda, è fondamentale poter disporre di una confezionatrice dedicata ad alta velocità. Per questo KPL Packaging S.p.A. ha sviluppato la CMW 200, in grado di confezionare rotoli singoli di carta igienica e pacchi da 2-4-6 rotoli, rotoli singoli di asciugatutto e pacchi da 2 rotoli, con una velocità massima di produzione di 200 pacchi al minuto.

La velocità assicurata dalla CMW 200 non va a scapito della qualità, e questo grazie all'impiego del tradizionale ciclo di confezionamento con elevatore, gruppo denti traino e piegatrici. Il sistema di avvolgimento KPL Packaging può tranquillamente confezionare rotoli morbidi ad alto livello di compressibilità, dal momento che tiene sotto controllo tali rotoli per l'intero ciclo. La CMW 200 è una macchina compatta che permette il facile accesso dell'operatore e necessita di spazi non troppo ampi per l'installazione.

DA MENZIONARE, INFINE, LA CASMATIC S35. Grazie alla lunga tradizione Casmatic nel settore insacatrici, la Casmatic S35 è stata integrata con specifiche unità di alimentazione per ottenere il massimo della flessibilità. Con questa unità è ora possibile produrre sacchi a partire da pacchi applicando il dispositivo di alimentazione DVL o CMD o anche il sistema RP, un'unità di alimentazione che consente alla S35 di insaccare sia i rotoli singoli che i pacchi. Con il semplice impiego di polietilene stampato, il prodotto può passare direttamente dalla Casmatic S35 allo scaffale del supermercato.

Grazie all'innovativo gruppo taglia/salda, la Casmatic S35 può arrivare a percentuali di produzione notevolmente più elevate rispetto alle altre insacatrici. È caratterizzata da quattro coppie di barre che si muovono attorno a due circuiti, secondo un ciclo di movimentazione appositamente programmato. Ogni barra è munita di motore indipendente e di un microprocessore, il quale verifica la posizione e la temperatura della piastra saldante e del filo di taglio, garantendo così la qualità del prodotto. Con un sistema di intelligenza distribuita, la macchina può raggiungere velocità fino a 35 sacchi/minuto.

"PER NOI LA TIME LINE È STATA UNA GRANDE ESPERIENZA," dicono alla Fabio Perini S.p.A., "perché siamo stati in grado di dimostrare a tutti gli operatori attivi sul mercato del tissue qualcosa di diverso, qualcosa di unico - sia in passato come pure nel presente e nel futuro, il nostro obiettivo rimane sempre quello di fornire soluzioni tecnologicamente innovative a vantaggio dei nostri clienti."