

**IMPIANTI DI MOVIMENTAZIONE AUTOMATICA**  
**AUTOMATIC HANDLING SYSTEMS**

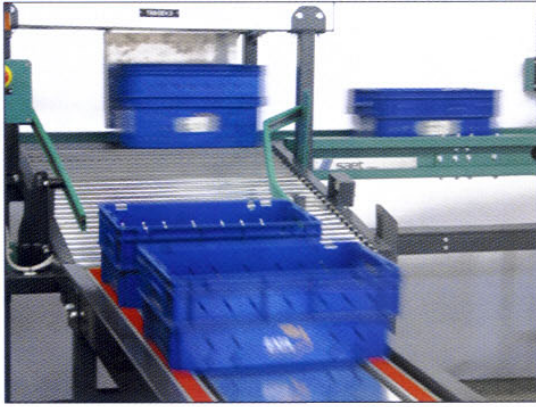


■ **SAET** ha maturato una consolidata esperienza nella realizzazione di impianti di movimentazione "chiavi in mano", attraverso la integrazione di:

- linee di trasporto a terra ed aeree con convogliatori motorizzati a nastro ed a rulli, deviatori e confluenze con zone di accumulo,
- sistemi di smistamento,
- isole di palletizzazione,
- stazioni di identificazione (BarCode ed RF-ID),
- stazioni di pesatura dinamica,
- apparecchiature accessorie, quali Formatrici, Nastratrici, Etichettatrici, Filmatrici, etc
- sistemi di controllo (rete PLC) e di gestione (rete PC) interfacciati con sistemi EDP Aziendali.

**SAET** can rely on a long experienced know how in designing and supplying turn-key handling systems, through the integration of:

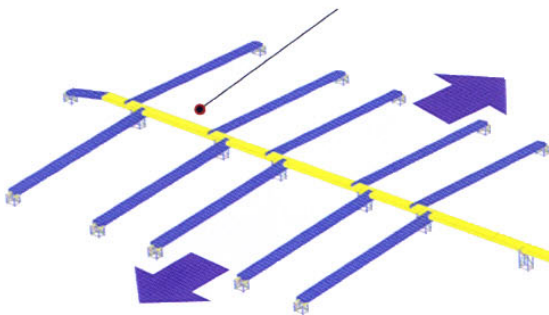
- overhead and floor transport lines,
- belt and roller conveyors,
- diverting and merging sections with accumulation zones,
- sorting sections,
- palletising stations,
- identification stations with RF-ID readers and barcode scanners,
- dynamic weighing stations,
- ancillary equipment, as carton erectors and sealers, labellers, film wrappers etc.
- control and supervisory systems (network of PLCs and PCs) interfaced to the company EDP system.



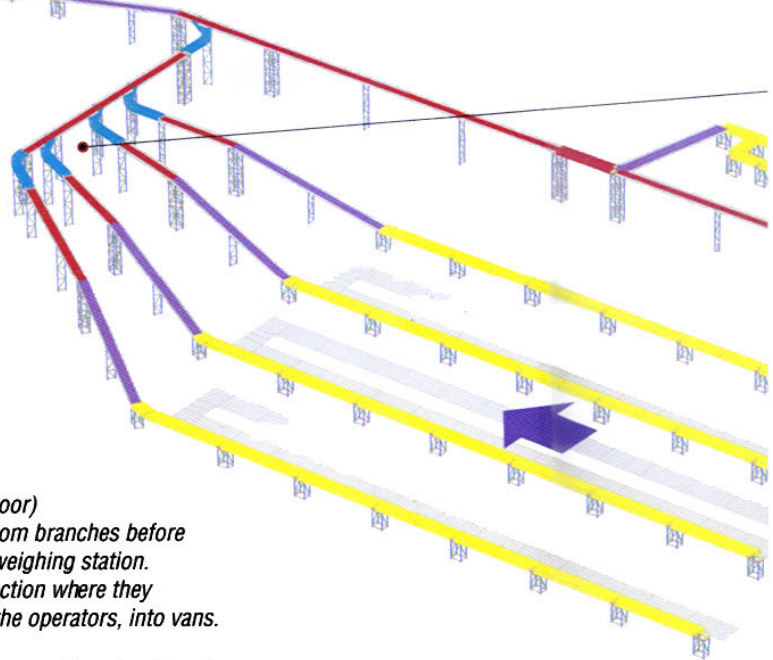
Stazione smistamento con baia di carico  
Tray sorting station with output lane



Stazione pesatura ed identificazione (barcode scanner)  
Identification (barcode scanners) and weighing station



Sezione smistamento alle baie di accumulo  
Sorting section with output buffering lanes



## ■ Trays handling system (THS)

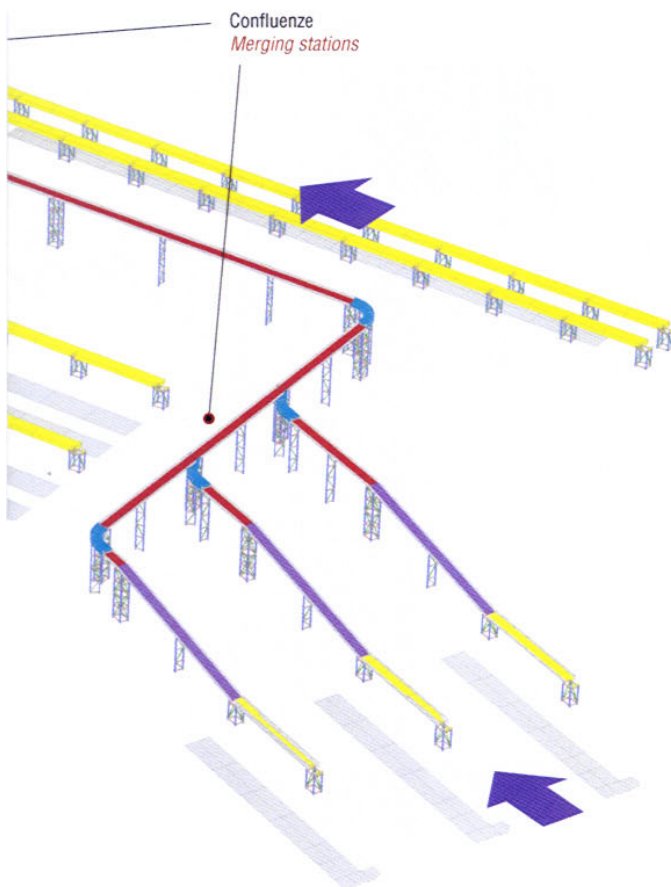
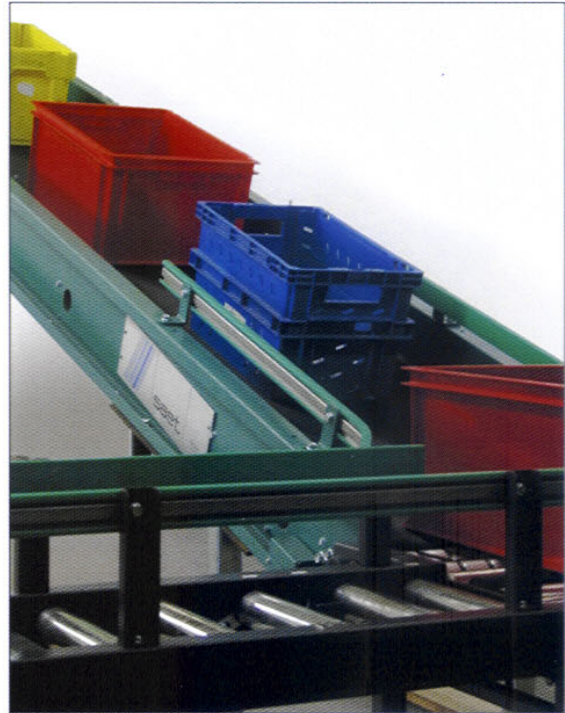
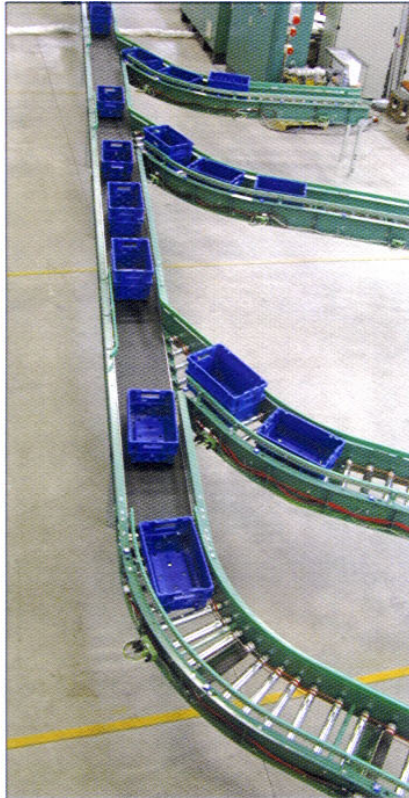
*THS is designed to serve a number of treatment machines (only their footprint is in the picture) through belt conveyors running at their sides and collecting full trays (about 15 kg) to be carried to the output lanes and loaded into vans.*

*THS backbone runs overhead (about 3 mt. from floor) to free space on floor and collects trays coming from branches before declining towards the identification and dynamic weighing station. Immediately after, trays are fed into the sorting section where they are sorted out to the output lanes and loaded, by the operators, into vans.*

*THS's throughput is up to 2.000 trays/hour (a tray every less than 2 sec) and the control system takes charge of priority rules at merging sections, of getting identification and weight data of each tray and of its sortation to the output lane.*

*The installation is 24 hours/day operating and includes:*

- belt and rollconveyors, flat and inclining or declining,
- diverters and merging sections with accumulation zones,
- an identification (through barcode scanners) and weighing station,
- a sorting section to the destination lanes.



## ■ Impianto di movimentazione contenitori

L'impianto di movimentazione automatica serve ogni macchina di trattamento (di cui si riporta in figura il solo ingombro a terra) attraverso convogliatori a nastro ad altezza operatore per il prelievo dei contenitori pieni (15 kg. ca.).

La dorsale d'impianto si sviluppa in quota (ca. 3 m) per lasciare spazio libero a terra, fa confluire i contenitori provenienti dalle varie macchine fino alla stazione di identificazione e pesatura dinamica e termina con la sezione di smistamento alle baie di carico degli automezzi.

L'impianto è dimensionato per una portata di 2.000 contenitori/ora (un contenitore in meno di 2 sec.), prevede la gestione delle confluenze secondo opportune priorità e zone di accumulo, la identificazione e la pesatura dinamica di ogni contenitore ed il suo smistamento alla baia di carico.

L'impianto è disegnato per operatività 24 ore su 24 e si compone di:

- convogliatori a nastro ed a rulli, in piano ed in pendenza,
- confluenze di vario tipo con relative tratte di accumulo,
- sezione di identificazione (scanner per barcode) e pesatura di ogni contenitore,
- sezione di smistamento dei contenitori alle baie di carico automezzi.



**Palletizzatore di cartoni (diverse misure e pesi)**  
*Palletiser of cartons (several sizes and weights)*



**Smistatore cartoni con baie di accumulo**  
*Sorting section for cartons with buffering lanes*

■ **Fornitura "chiavi in mano" di soluzioni personalizzate sviluppate attraverso:**

- l'analisi delle esigenze logistiche e dei requisiti prestazionali del Cliente,
- il disegno dei flussi logistici, del layout e delle logiche di movimentazione automatica,
- la progettazione e costruzione della meccanica e dei sistemi di controllo (quadri elettrici, rete di PLC e PC, software),
- l'installazione e la messa in servizio,
- la formazione e l'addestramento del personale operativo.

*Taylor-made, turn key applications developed through the:*

- *analysis of operational needs and performance requirements,*
- *design of logistic flow, of installation layout and handling logic*
- *design and construction of mechanics and control system (electric panels, PLC and PC network, application software),*
- *installation and commissioning,*
- *education and training of operating personnel.*



**Sistema di controllo e supervisione**  
*Control and Supervisory system*



**SAET SpA - Viale dell'Industria, 14 Z.I. 35030 RUBANO (PD)**  
Telefono 0498989711 - Telefax 0498975299 - E-mail: [info@sætpd.it](mailto:info@sætpd.it) - Internet: [www.saetpd.it](http://www.saetpd.it)