

anzani
MACHINERY

CATALOGO CALZATURE



anzani
M A C H I N E R Y

SISTEMI PER TOMAIFICI

Pag. 4

SISTEMI PER MONTAGGIO E FINISSAGGIO

Pag. 14

TRATTAMENTO TERMICO

Pag. 25

ESSICCATORI DI ADESIVI

Pag. 30

ROBOTICA

Pag. 39

ANZANI MACHINERY

Made in Italy dal 1953



Overview

Anzani Machinery è un'azienda produttrice di **macchinari** per **calzaturifici**, imprese di abbigliamento, solettifici, tomaifici e borsifici.

Il **core business** è la produzione di **trasportatori** per il **montaggio**, per la **cucitura** e macchine per il **trattamento termico**: umidificazione, stiratura, stabilizzazione delle scarpe, asciugaggio e riattivazione della colla.

La produzione, comprende anche macchine di diverso tipo, come **magazzini rotanti** per l'immagazzinamento di forme e materiali, **sistemi robotici** e **trasportatori speciali** per la produzione di scarpe vulcanizzate.

L'intera gamma di prodotti viene venduta **in tutto il mondo** direttamente oppure attraverso gli agenti o gli importatori e distributori locali.

Mission

La nostra **Mission** è quella di portare i vantaggi dell'**automazione** nei **calzaturifici**, in maniera tale da eliminare le inefficienze, mantenendo o migliorando la **qualità** delle calzature finite.

Anzani Machinery significa passione e **tradizione familiare**, venne infatti fondata nel **1953** da Giuseppe Anzani e tutt'ora viene gestita da ben 5 componenti della famiglia Anzani. La lunga esperienza acquisita a fianco dei calzaturieri ci ha permesso di sviluppare **tecnologie su misura** per risolvere i problemi dei nostri clienti, producendo macchine sempre riconosciute da tutto il settore per l'**elevata qualità**.

Le nuove sfide imposte dai mercati saturi e a forte concorrenza ci stimolano a sviluppare **nuove soluzioni**, per portare al cliente un **valore aggiunto più completo**, continuando a produrre macchine di qualità, con un'attenzione particolare alla **digitalizzazione** e al rispetto dell'**ambiente**.

SISTEMI PER TOMAIFICI

Spesso i **reparti di cucitura** nascondono le maggiori **inefficienze** nelle realtà produttive, tempi di attesa per le operazioni più rapide, perdite di tempo durante i cambi di modello e difficoltà nella gestione di un numero crescente di **articoli diversi**. I nostri sistemi mirano a diminuire o **annullare** queste **inefficienze**, offrendo la possibilità di **tracciare la produzione** a 360° e di **analizzare** tutti i **tempi di produzione**.

Di seguito una tabella riassuntiva riguardo le caratteristiche di tutti i nostri sistemi per la cucitura.

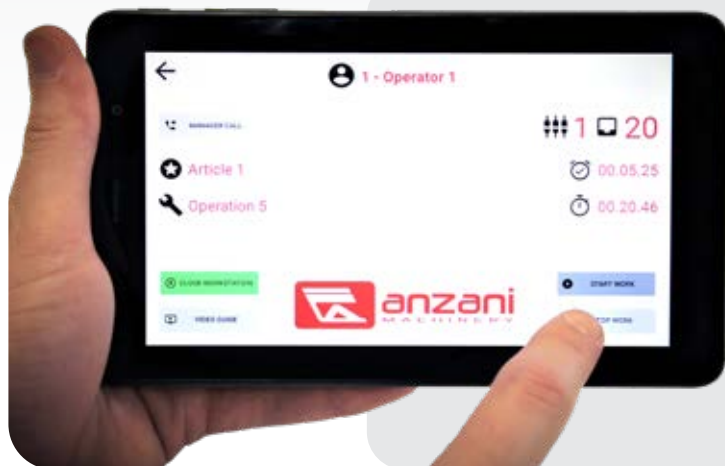
	LOGIMODULE	CYCLOMOVE	LOGIMOVE SEMI-AUTOMATIC	LOGIMOVE FULLY-AUTOMATIC	SUPER LATOR
Nastro trasportatore	x	x	✓	✓	✓
Trasportatore a catena	x	✓	x	x	x
Invio automatico delle cassette	x	✓	✓	✓	x
Fino a 21 posti di lavoro	✓	✓	✓	✓	✓
Oltre 21 posti di lavoro (fino a 80)	✓	x	✓	✓	✓
Magazzino automatico sopra la linea	x	x	x	✓	x
Azzeramento dei tempi morti	✓	✓	✓	✓	✓
Registrazione e analisi dei tempi di produzione	✓	✓	✓	✓	x
Tracciamento produzione automatico	x	✓	✓	✓	x
Tablet con APP gestione posti di lavoro	✓	✓	✓	✓	x

LOGIMODULE



VIDEO

Software per l'Organizzazione della Produzione



■ Anzani's Surplus

- Controllo costante avanzamento lavori
- Produzione più efficiente
- Massima flessibilità di utilizzo
- Estrema semplicità di utilizzo
- Report completi
- Software di gestione della produzione
- Adatto a qualsiasi tipo di prodotto
- Non richiede nessun trasportatore
- Controllo dei tempi di produzione
- Azzeramento dei tempi morti
- Made in Italy

■ Overview

LOGIMODULE è uno strumento utile per il monitoraggio, l'organizzazione e il miglioramento della produzione, particolarmente adatto per piccole produzioni con diversi tipi di lavorazioni, **sample rooms** e più in generale per **moduli di lavoro**. Il sistema consiste in un **software di gestione** installato sul pc del manager di reparto e un **APP** installata su dei **tablet** che verranno consegnati alle operatrici, le quali potranno accedere all' APP tramite Login o Scan dell'impronta digitale, aprendo così il posto di lavoro. L'APP contiene numerose **funzionalità** tra cui la **registrazione dei tempi di produzione** per ogni operatrice, per ogni contenitore, per ogni lavorazione e per ogni modello. Inoltre è possibile direttamente dal tablet fare una **segnalazione al manager** di reparto per ricevere assistenza, **registrare il tempo e la causa di un fermo macchina**, consultare lo **storico** delle proprie **performance**, consultare un **database** con **schede tecniche** e **video** delle operazioni e vedere in tempo reale se l'operatore è in **ritardo rispetto al tempo standard**. Grazie a queste registrazioni, è possibile ottenere dei **report completi** sui **tempi di produzione** sulle quantità prodotte, suddivisi per tipo di lavorazione, operatrice e modello, con il vantaggio di poter esplorare i dati su base oraria, giornaliera, settimanale e mensile, in maniera completamente flessibile. I tempi registrati possono essere confrontati con dei tempi standard prestabiliti, in modo da poter verificare in quale sezione del processo produttivo è necessario intervenire per ottenere un aumento della

produttività. Il software, se utilizzato per la gestione della produzione di campioni, risulta **molto utile per la creazione di tempi standard**, che verranno utilizzati successivamente in fase di produzione. Le informazioni ricavabili sono dunque le medesime che si possono ricavare da un sistema Logimove Semi-automatic o Logimove Fully-automatic, senza però la necessità di utilizzare un nastro trasportatore. Inoltre il database di LogiModule è compatibile con i database di Logimove Semi-automatic o Logimove Fully-automatic.

■ Dove e perchè

Il Sistema LogiModule permette di conoscere dettagliatamente la situazione operativa di qualsiasi tipo di produzione che preveda lo svolgimento di fasi operative. Inoltre, essendo svincolato dall'utilizzo di qualsiasi trasportatore, risulta **estremamente flessibile** e adatto a numerose tipologie di produzione. Ad esempio, la sua collocazione ideale sarebbe in **piccole produzioni** come **sample rooms** o **moduli di lavoro**, dove l'utilizzo di un trasportatore non è necessario. In questo modo sarà possibile ottenere le informazioni riguardo le tempistiche degli operatori, dei modelli e delle commesse, investendo solo nella parte **software**, se l'utilizzo in tandem con il trasportatore non risulta strategico.

LOGIMODULE Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Scaffali manuali per sosta cassette		
Quando le cassette sono in attesa di essere messe in circolo, possono essere messe in sosta su una serie di scaffali.	<ul style="list-style-type: none"> • Il posizionamento delle cassette in sosta causa disordine nel reparto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.
Consulenza di esperto in tempi e metodi		
Il nostro tecnico con esperienza pluriennale nei settori calzaturiero, abbigliamento e pelletteria insegnerà ai gestori della linea come sfruttare al massimo le potenzialità del sistema, aiutando il cliente a conseguire un aumento di produttività.	<ul style="list-style-type: none"> • Difficoltà nell'utilizzare il sistema al massimo delle sue potenzialità. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumento della produttività.

CYCLOMOVE



Sistema di Gestione Produzione per Tomaifici



▣ Anzani's Surplus

- Industria 4.0
- Grande risparmio di tempo
- Saturazione posti di lavoro
- Controllo tempi di produzione
- Non si spostano mai le macchine da cucire
- Aumento produttività del +20/30%
- Produzione di più modelli contemporaneamente
- Azzeramento tempi morti
- Massima flessibilità di produzione
- Made in Italy

▣ Overview

CYCLOMOVE è un sistema per la gestione della produzione nei tomaifici, che provvede alla distribuzione di cassette, dotate di codice a barre, che contengono i kit componenti per assemblare le tomaie.

Il sistema, gestito automaticamente da un software, conosce quale operatore e quale macchina sono presenti in ogni posto di lavoro e quale articolo è contenuto all'interno di ogni cassetta, di conseguenza conosce quale operazione può essere svolta in ogni posto di lavoro. Il manager di linea carica la cassetta a inizio ciclo, su un qualsiasi carrello libero, il sistema posiziona in autonomia la cassetta davanti all'operatore che deve svolgere la prima operazione; a questo punto si accende una luce segnaletica, che informa l'operatore di scaricare la cassetta. Una volta terminata la prima operazione, la cassetta viene rimessa in circolo ed inviata alla stazione di lavoro, dove si svolgerà la fase successiva, lo stesso avverrà per tutte le fasi, fino quando il ciclo di lavoro sarà completato e la cassetta verrà scaricata automaticamente fuori dal sistema.

▣ Dove e perché

CYCLOMOVE è un sistema pensato per le piccole produzioni da 9 a 21 operatori, per affrontare la varietà di prodotto nei reparti di preparazione e di cucitura, risolvendo tutte le problematiche della produzione mista, con piccoli quantitativi per ogni ordine.

Permette di sfruttare le potenzialità degli operatori, infatti ognuno potrà svolgere il proprio lavoro alla massima velocità, senza dover mantenere la velocità dell'operatore più lento, come al contrario avviene in sistemi tradizionali, come la manovia a velocità continua, che deve essere impostata alla velocità dell'operazione più lenta.

Grazie alla distribuzione indipendente delle cassette, con Cyclomove si eviterà lo spostamento delle macchine da cucire, in caso di cambio del modello in produzione. Inoltre, attraverso i sensori presenti nei posti di lavoro, la produzione verrà tracciata in maniera completamente automatica, conoscendo così lo stato di avanzamento di ogni ordine, nonché la performance di ogni operatore.

Cyclomove è un sistema in ottica lean/kaizen perché permette di eliminare tempi vuoti, i colli di bottiglia e di migliorare quotidianamente gli standard produttivi, grazie ai dati di produzione forniti dal software, aumentando così la produttività in maniera costante.

	Lt	Ext. Dim. (mm)	Int. Dim. (mm)	Base Dim. (mm)
Capacità e dimensioni cassette	40	550x380x250	515x340x247	500x330
	50	600x400x300	560x370x297	530x340
	70	600x400x400	560x370x397	530x340

CYCLOMOVE Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Tablet + APP gestione posto di lavoro		
<p>Tablet touch-screen, posizionati su ogni stazione di lavoro, sul quale è installata un APP, collegata al software principale, con le seguenti funzioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Login al posto di lavoro tramite impronta digitale. • Possibilità di spostamento degli operatori da un posto all'altro senza cambiare le informazioni nel sistema e con raccolta dati automatica. • Pulsante per chiamata capo linea. • Avviso ritardo rispetto al tempo standard dell'operazione. • Informazioni sul tablet riguardo l'operazione da svolgere per la cassetta arrivata al posto di lavoro (in ogni posto si potrebbero svolgere più di una operazione). • Database video delle operazioni. • Consultazione della performance personale da parte dell'operatore. • Segnalazione di un fermo macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se si vuole spostare gli operatori, bisogna cambiare le informazioni nel sistema. • La comunicazione tra il capo linea e gli ultimi posti di lavoro è difficoltosa. • Gli operai non si rendono conto se stanno seguendo il giusto ritmo. • Gli operatori non sono sicuri di come svolgere l'operazione e devono chiedere consiglio. • Gli operatori non si ricordano come svolgere l'operazione su un nuovo articolo. • Gli operatori non sanno effettivamente quanto sono produttivi. • Bisogna segnalare manualmente i fermi macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Massima flessibilità. • Risparmio di tempo. • Maggiore efficienza della linea. • Risparmio di tempo. • Maggiore efficienza della linea. • Risparmio di tempo. • Risparmio di tempo. • Maggior coinvolgimento del personale. • Risparmio di tempo.
Software per il controllo e l'analisi dei tempi di produzione		
<p>Il software permetterà di controllare sia in tempo reale che ex-post, tutti i tempi di produzione, filtrando le ricerche per operatore, articolo, numero cassetta, operazione. Sarà possibile inoltre verificare la percentuale di efficienza di ogni operatore, in quanto il sistema confronta il tempo reale con un tempo standard scelto in precedenza. Tutto ciò permetterà di avere un controllo totale della produzione, in maniera tale da renderla il più efficiente possibile. Questo optional è implementabile anche in una fase successiva.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Non ci sono informazioni precise sugli operatori. • C'è un problema di qualità, non si sa chi ha commesso l'errore. • C'è bisogno che qualcuno cronometri le fasi di lavoro per avere informazioni. 	<ul style="list-style-type: none"> • Miglior controllo della linea. • Aumento della qualità e risparmio di tempo. • Risparmio di manodopera.

CYCLOMOVE Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Scaffali manuali per sosta cassette		
Quando le cassette sono in attesa di essere messe in circolo, possono essere messe in sosta su una serie di scaffali.	<ul style="list-style-type: none"> • Il posizionamento delle cassette in sosta causa disordine nel reparto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.
Impianti di illuminazione, aria e forza motrice		
Installazione di impianti con lampade sopra la linea, aria compressa e forza motrice lungo tutta la linea.		
Consulenza di esperto in tempi e metodi		
Il nostro tecnico con esperienza pluriennale nei settori calzaturiero, abbigliamento e pelletteria insegnerà ai gestori della linea come sfruttare al massimo le potenzialità del sistema e aiutando il cliente a raggiungere un aumento di produttività.	<ul style="list-style-type: none"> • Difficoltà nell'utilizzare il sistema al massimo delle sue potenzialità. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumento della produttività.

LOGIMOVE Semi-automatic



Sistema di Gestione Produzione per Tomaifici



□ Anzani's Surplus

- Industria 4.0
- Grande risparmio di tempo
- Saturazione posti di lavoro
- Controllo tempi di produzione
- Non si spostano mai le macchine da cucire
- Aumento produttività del +20/30%
- Produzione di più modelli contemporaneamente
- Azzeramento tempi morti
- Massima flessibilità di produzione
- Made in Italy

□ Overview

LOGIMOVE Semi-automatic è un sistema per la gestione della produzione nei tomaifici, che provvede alla distribuzione di cassette, dotate di codice a barre, che contengono i kit componenti per assemblare le tomaie.

Il sistema, gestito automaticamente da un software, conosce quale operatore e quale macchina sono presenti in ogni posto di lavoro e quale articolo è contenuto all'interno di ogni cassetta, di conseguenza conosce quale operazione può essere svolta in ogni posto di lavoro. Il manager di linea carica la cassetta a inizio ciclo, sul nastro trasportatore, il sistema consegna in autonomia la cassetta all'operatore che deve svolgere la prima operazione. Una volta terminata la prima operazione, la cassetta viene rimessa in circolo ed inviata alla stazione di lavoro, dove si svolgerà la fase successiva, lo stesso avverrà per tutte le fasi, fino quando il ciclo di lavoro sarà completato e la cassetta verrà scaricata automaticamente fuori dal sistema. Nel caso in cui il sistema dovesse consegnare una cassetta a un posto di lavoro occupato, ovvero già saturo con 2 cassette, la cassetta da consegnare verrà temporaneamente fatta uscire dal sistema. Una volta liberato il posto di lavoro, il software informerà il manager di linea di ricaricare tale cassetta sul nastro trasportatore.

□ Dove e perchè

LOGIMOVE Semi-automatic è un sistema pensato per le medie e grandi produzioni da 22 a 80 operatori, per affrontare la varietà di prodotto nei reparti di preparazione e di cucitura, risolvendo tutte le problematiche della produzione mista, con piccoli quantitativi per ogni ordine. Permette di sfruttare le potenzialità degli operatori, infatti ognuno potrà svolgere il proprio lavoro alla massima velocità, senza dover mantenere la velocità dell'operatore più lento, come al contrario avviene in sistemi tradizionali, come la manovia a velocità continua, che deve essere impostata alla velocità dell'operazione più lenta.

Grazie alla distribuzione indipendente delle cassette, con Logimove Semi-automatic si eviterà lo spostamento delle macchine da cucire, in caso di cambio del modello in produzione. Inoltre, attraverso i sensori presenti nei posti di lavoro, la produzione verrà tracciata in maniera completamente automatica, conoscendo così lo stato di avanzamento di ogni ordine, nonché la performance di ogni operatore.

Logimove Semi-automatic è un sistema in ottica lean/kaizen perché permette di eliminare tempi vuoti, i colli di bottiglia e di migliorare quotidianamente gli standard produttivi, grazie ai dati di produzione forniti dal software, aumentando così la produttività in maniera costante.

	Lt	Ext. Dim. (mm)	Int. Dim. (mm)	Base Dim. (mm)
Capacità e dimensioni cassette	40	550x380x250	515x340x247	500x330
	50	600x400x300	560x370x297	530x340
	70	600x400x400	560x370x397	530x340

LOGIMOVE Fully-automatic

Sistema di Gestione Produzione per Tomaifici



□ Anzani's Surplus

- Industria 4.0
- Grande risparmio di tempo
- Saturazione posti di lavoro
- Controllo tempi di produzione
- Non si spostano mai le macchine da cucire
- Aumento produttività del +20/30%
- Produzione di più modelli contemporaneamente
- Azzeramento tempi morti
- Massima flessibilità di produzione
- Made in Italy

□ Overview

LOGIMOVE Fully-automatic è un sistema per la gestione della produzione nei tomaifici, che provvede alla distribuzione di cassette, dotate di codice a barre, che contengono i kit componenti per assemblare le tomaie.

Il sistema, gestito automaticamente da un software, conosce quale operatore e quale macchina sono presenti in ogni posto di lavoro e quale articolo è contenuto all'interno di ogni cassetta, di conseguenza conosce quale operazione può essere svolta in ogni posto di lavoro. Il manager di linea carica la cassetta a inizio ciclo, sul nastro trasportatore, il sistema consegna in autonomia la cassetta all'operatore che deve svolgere la prima operazione. Una volta terminata la prima operazione, la cassetta viene rimessa in circolo ed inviata alla stazione di lavoro, dove si svolgerà la fase successiva, lo stesso avverrà per tutte le fasi, fino quando il ciclo di lavoro sarà completato e la cassetta verrà scaricata automaticamente fuori dal sistema. Logimove Fully-automatic è dotato di un magazzino aereo, che permette di stoccare le cassette e agevolare il flusso di lavoro. In questo modo le cassette non usciranno mai dal sistema, fino a quando le tomaie saranno completate, a meno che si voglia eseguire un controllo qualità, richiamando le cassette in qualsiasi momento.

□ Dove e perchè

LOGIMOVE Fully-automatic è un sistema pensato per le medie e grandi produzioni da 22 a 80 operatori, per affrontare la varietà di prodotto nei reparti di preparazione e di cucitura, risolvendo tutte le problematiche della produzione mista, con piccoli quantitativi per ogni ordine. Permette di sfruttare le potenzialità degli operatori, infatti ognuno potrà svolgere il proprio lavoro alla massima velocità, senza dover mantenere la velocità dell'operatore più lento, come al contrario avviene in sistemi tradizionali, come la manovia a velocità continua, che deve essere impostata alla velocità dell'operazione più lenta.

Grazie alla distribuzione indipendente delle cassette, con Logimove Fully-automatic si eviterà lo spostamento delle macchine da cucire, in caso di cambio del modello in produzione. Inoltre, attraverso i sensori presenti nei posti di lavoro, la produzione verrà tracciata in maniera completamente automatica, conoscendo così lo stato di avanzamento di ogni ordine, nonché la performance di ogni operatore.

Logimove Fully-automatic è un sistema in ottica lean/kaizen perché permette di eliminare tempi vuoti, i colli di bottiglia e di migliorare quotidianamente gli standard produttivi, grazie ai dati di produzione forniti dal software, aumentando così la produttività in maniera costante.

	Lt	Ext. Dim. (mm)	Int. Dim. (mm)	Base Dim. (mm)
Capacità e dimensioni cassette	40	550x380x250	515x340x247	500x330
	50	600x400x300	560x370x297	530x340
	70	600x400x400	560x370x397	530x340

LOGIMOVE Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Tablet + APP gestione posto di lavoro		
<p>Tablet touch-screen, posizionati su ogni stazione di lavoro, sul quale è installata un APP, collegata al software principale, con le seguenti funzioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Login al posto di lavoro tramite impronta digitale. • Possibilità di spostamento degli operatori da un posto all'altro senza cambiare le informazioni nel sistema e con raccolta dati automatica. • Pulsante per chiamata capo linea. • Avviso ritardo rispetto al tempo standard dell'operazione. • Informazioni sul tablet riguardo l'operazione da svolgere per la cassetta arrivata al posto di lavoro (in ogni posto si potrebbero svolgere più di una operazione). • Database video delle operazioni. • Consultazione della performance personale da parte dell'operatore. • Segnalazione di un fermo macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se si vuole spostare gli operatori, bisogna cambiare le informazioni nel sistema. • La comunicazione tra il capo linea e gli ultimi posti di lavoro è difficoltosa. • Gli operai non si rendono conto se stanno seguendo il giusto ritmo. • Gli operatori non sono sicuri di come svolgere l'operazione e devono chiedere consiglio. • Gli operatori non si ricordano come svolgere l'operazione su un nuovo articolo. • Gli operatori non sanno effettivamente quanto sono produttivi. • Bisogna segnalare manualmente i fermi macchina. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Massima flessibilità. • Risparmio di tempo. • Maggiore efficienza della linea. • Risparmio di tempo. • Maggiore efficienza della linea. • Risparmio di tempo. • Risparmio di tempo. • Maggior coinvolgimento del personale. • Risparmio di tempo.
Scaffali manuali per sosta cassette		
<p>Quando le cassette sono in attesa di essere messe in circolo, possono essere messe in sosta su una serie di scaffali.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Il posizionamento delle cassette in sosta causa disordine nel reparto. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.
Impianti di illuminazione, aria e forza motrice		
<p>Installazione di impianti con lampade sopra la linea, aria compressa e forza motrice lungo tutta la linea.</p>		
Consulenza di esperto in tempi e metodi		
<p>Il nostro tecnico con esperienza pluriennale nei settori calzaturiero, abbigliamento e pelletteria insegnerà ai gestori della linea come sfruttare al massimo le potenzialità del sistema, aiutando il cliente a conseguire un aumento di produttività.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Difficoltà nell'utilizzare il sistema al massimo delle sue potenzialità. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumento della produttività.

SUPER LATOR

Trasportatore a Nastro Semiautomatico



▣ Anzani's Surplus

- Risparmio di tempo
- Produzione efficiente
- Sistema semi-automatico
- Massima flessibilità produzione
- Azzeramento dei tempi vuoti
- Adatto a tutti i tipi di calzature
- Made in Italy

▣ Overview

SUPER LATOR è un **nastro trasportatore**, che provvede alla **distribuzione delle cassette** contenenti prodotti semi-lavorati attraverso un ciclo continuo (posti di lavoro - area di stoccaggio e viceversa) seguendo le fasi del ciclo di lavoro di ogni articolo in cassetta. **L'immissione** e lo **stoccaggio** delle cassette, contenenti i semi-lavorati, viene **effettuato da un operatore**, il quale, inoltre, invia le cassette alle varie stazioni di lavoro, attraverso un quadro di comando.

▣ Dove e perchè

SUPER LATOR rappresenta il primo stadio di automazione nei **trasportatori** del reparto di **cucitura**. Infatti permette di far lavorare ogni operatore alla sua **massima velocità** e di mantenere la posizione delle macchine, anche a seguito del cambio del modello in produzione; questo grazie all'invio delle cassette direttamente ai posti di lavoro. Il carico, lo scarico e l'invio delle cassette rimane a carico dell'operatore, dal quale dipenderà il buon funzionamento del sistema. Super Lator è quindi una buona soluzione per chi intende usufruire della flessibilità del sistema Lator, senza però investire nelle funzioni di invio automatico delle cassette e di rilevamento tempi-efficienza.

	Lt	Ext. Dim. (mm)	Int. Dim. (mm)	Base Dim. (mm)
Capacità e dimensioni cassette	40	550x380x250	515x340x247	500x330
	50	600x400x300	560x370x297	530x340
	70	600x400x400	560x370x397	530x340

SISTEMI PER MONTAGGIO E FINISSAGGIO

Il reparto di **montaggio** nei **calzaturifici** è spesso organizzato con trasportatori a velocità continua o carrelli manuali, a prescindere dalla tipologia di scarpa che viene prodotta. Noi crediamo che sia **necessario adattare i sistemi per organizzare il montaggio, in base alla tipologia di produzione** del cliente, con l'**obiettivo di aumentare controllo, produttività e qualità**.

Di seguito una tabella riassuntiva riguardo le caratteristiche di tutti i nostri sistemi per il montaggio.

	AUTOSTORE	MULTIPLEX	MULTIPLEX MATIC	MULTIPLEX CONTACT	MULTIPLEX CONTACT 4.0	VULCOMATIC	DRY MATIC
Stoccaggio forme e materiali	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗
Umidificazione automatica	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Stiratura automatica	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Essiccazione-riattivazione automatica	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Stabilizzazione a freddo automatica	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Vulcanizzazione automatica	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗
Fino a 2 piani	✗	✓	✓	✓	✓	✓	✗
Oltre 2 piani (fino a 4)	✗	✓	✓	✓	✓	✗	✗
Velocità catena regolabile	✗	✓	✗	✗	✗	✓	✗
Arresti temporizzati	✗	✗	✓	✗	✗	✓	✓
Velocità catena fissa con fermate carrello	✗	✗	✗	✓	✓	✗	
Sistema RFID	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Autoregolazione trattamenti termici	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Autoregolazione tempi standard	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Tracciamento automatico produzione	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗
Registrazione e analisi dei tempi di produzione	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗

AUTOSTORE



Magazzino Automatico Rotante



■ Anzani's Surplus

- Grande risparmio di spazio
- Grande risparmio di tempo
- Visualizzazione su display del materiale nei singoli recipienti
- Produzione più efficiente
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura
- Made in Italy

■ Overview

AUTOSTORE è un magazzino rotante automatico per lo stoccaggio di componenti, solitamente **forme, sottopiedi, tacchi e soles**, utilizzato sia in calzaturifici che in aziende di abbigliamento. È composto da una serie di colonne multi livello con 4 o 5 contenitori a **rotazione automatica** e da un quadro di comando programmabile completo di display digitale che permette la ricerca ed il posizionamento automatico della colonna con il contenitore dell'articolo richiesto di fronte al punto di prelievo. Grazie ad un selettore elettronico che ne aziona i servomeccanismi, sia l'**immagazzinamento** che il **prelievo** di forme, sottopiedi, tacchi, soles ed altro, possono essere effettuati **senza muoversi** dal punto di carico/scarico prestabilito.

■ Dove e perché

AUTOSTORE risulta particolarmente efficace nei calzaturifici dove lo spazio a disposizione è scarso, infatti permette di **assottigliare lo spazio** occupato dalle classiche formiere e di **migliorare l'ordine e l'organizzazione** del reparto in questione, grazie alla **gestione semi-automatica** delle forme. Autostore posizionato di fianco alla partenza del trasportatore di montaggio permette l'arrivo delle forme all'operaio che applica i sottopiedi senza andare alla ricerca delle stesse.

Configurazioni per immagazzinare forme				Dimensioni e pesi			
Colonne	Contenitori	Paia/Uomo	Paia/Donna	Lunghezza	Larghezza	Altezza	Peso
10	40	960	1200	3800	1950	1700	780
12	48	1152	1440	4300	1950	1700	920
16	64	1344	1680	5300	1950	1700	1200
20	80	1920	2400	6300	1950	1700	1485
24	96	2304	2880	7300	1950	1700	1770
30	120	2880	3600	8800	1950	1700	2200
36	144	3456	4320	10300	1950	1700	2630

AUTOSTORE Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Colonne estraibili con ruote		
Ogni colonna con 4 o 5 contenitori potrà essere estratta dal sistema e movimentata su ruote per permettere un ricambio più semplice di forme, ad esempio durante il cambio di stagione.	<ul style="list-style-type: none"> Lo spazio nel sistema non è sufficiente per contenere tutte le forme, quindi è necessario movimentarle dal sistema al magazzino. 	<ul style="list-style-type: none"> Massima flessibilità Risparmio di tempo Più ordine
Divisori all'interno di contenitori		
Installazione di divisori all'interno dei contenitori per permettere uno stoccaggio più ordinato dei materiali e inserire materiali di diverso genere in ogni contenitore.	<ul style="list-style-type: none"> Stoccando materiali di diversa tipologia nello stesso contenitore si crea confusione. Devo stoccare più materiali, in piccole quantità, nello stesso contenitore. 	<ul style="list-style-type: none"> Massima flessibilità Risparmio di tempo Più ordine

MULTIPLY

Trasportatore a Velocità Continua per Montaggio e Finissaggio Calzature



□ Anzani's Surplus

- Carrelli personalizzabili
- Grande risparmio di tempo
- Ridotta quantità di materiale in lavorazione
- Produzione più efficiente
- Possibilità di inserire trattamenti termici in linea
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura
- Made in Italy

□ Overview

MULTIPLY è un trasportatore a catena motorizzata, per il montaggio e il finissaggio delle calzature.

I carrelli sono posizionati in maniera equidistante uno dall'altro (solitamente riempiendo tutto il trasportatore). La velocità è **continua e regolabile**, in modo da poter stabilire i ritmi di produzione. Il trasportatore è configurabile **da 1 a 4 piani**, con la possibilità di regolare la velocità di ogni piano autonomamente, dotando ogni piano di un motore proprio. I **carrelli** sono completamente **personalizzabili**, in base al tipo di lavorazione da svolgere.

Come optional si possono aggiungere **impianti aerei** di illuminazione, aria, forza motrice e **trattamenti termici automatici** (umidificazione, stiratura, essiccazione colla, stabilizzazione a freddo).

□ Dove e perché

MULTIPLY, se configurato con **1 solo piano**, è adatto per i calzaturifici che hanno una produzione non frammentata, ovvero **grandi quantitativi per pochi modelli**. In questo modo la manovia sarà caricata con lo stesso articolo e la velocità della catena sarà impostata in base alla velocità delle operazioni di quell'articolo.

Nel caso di **produzione di più articoli contemporaneamente**, è **consigliato l'utilizzo di più piani**, raggruppando articoli con lavorazioni simili su ogni piano.

MULTIPLEX MATIC

Trasportatore con Arresti Temporizzati per Montaggio e Finissaggio Calzature



▣ Anzani's Surplus

- Carrelli personalizzabili
- Grande risparmio di tempo
- Ridotta quantità di materiale in lavorazione
- Produzione più efficiente
- Possibilità di inserire trattamenti termici in linea
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura
- Made in Italy

▣ Overview

MULTIPLEX MATIC è un trasportatore a catena motorizzata, per il **montaggio** e il **finissaggio** delle calzature.

I carrelli si muovono di un passo ad ogni **intervallo di tempo prestabilito**, in modo da poter stabilire i ritmi di produzione. Il trasportatore è configurabile **da 1 a 4 piani**, con la possibilità di regolarli autonomamente, dotando ogni piano di un motore proprio. I **carrelli** sono completamente **personalizzabili**, in base al tipo di lavorazione da svolgere.

Come optional si possono aggiungere **impianti aerei** di luce, aria e forza motrice e **trattamenti termici automatici** (umidificazione, stiratura, essiccazione colla, stabilizzazione a freddo).

▣ Dove e perché

MULTIPLEX MATIC è adatto per i calzaturifici che hanno una produzione non frammentata, ovvero **grandi quantitativi per pochi modelli**. In questo modo la manovia sarà caricata con lo stesso articolo e l'intervallo di tempo con cui si sposteranno ciclicamente i carrelli, sarà impostato in base alla velocità delle operazioni di quell'articolo.

Nel caso di **produzione di più articoli contemporaneamente**, è consigliato l'**utilizzo di più piani**, raggruppando articoli con lavorazioni simili su ogni piano.



MULTIPLEX CONTACT

Trasportatore con Stazioni di Fermo Carrelli per Montaggio e Finissaggio Calzature



□ Anzani's Surplus

- Massima flessibilità di produzione
- Carrelli personalizzabili
- Grande risparmio di tempo
- Ridotta quantità di materiale in lavorazione
- Produzione più efficiente
- Possibilità di inserire trattamenti termici in linea
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura
- Saturazione posti di lavoro
- Produzione di più modelli contemporaneamente
- Made in Italy

□ Overview

MULTIPLEX CONTACT è un trasportatore a catena motorizzata e dotato di stazioni di fermo carrelli, per il montaggio e il finissaggio delle calzature.

I carrelli vengono trasportati dalla catena, ma quando incontrano una stazione di fermo, grazie ad un sistema di sgancio, si fermano, non venendo più trainati dalla catena. I carrelli che sopraggiungono si fermeranno in accumulo, grazie ad un sistema di sgancio dalla catena, montato sul carrello stesso. A questo punto l'operatore, che si trova di fronte alla stazione di fermo, potrà svolgere la sua operazione e, una volta terminata, basterà dare una leggera spinta al carrello, che si aggancerà nuovamente alla catena, in maniera tale da trasportarlo alla stazione successiva.

Il trasportatore è configurabile da 1 a 4 piani e i carrelli sono completamente personalizzabili, in base al tipo di lavorazione da svolgere.

Come optional si possono aggiungere impianti aerei di illuminazione, aria, forza motrice e trattamenti termici automatici (umidificazione, stiratura, essiccazione colla, stabilizzazione a freddo).

□ Dove e perché

MULTIPLEX CONTACT è adatto per i calzaturifici che hanno una produzione mista, ovvero piccoli quantitativi per tanti modelli. In questi casi si producono più articoli contemporaneamente ed è consigliato l'utilizzo di più piani, raggruppando articoli con lavorazioni simili su ogni piano. In questo modo si otterrà la massima efficienza, in quanto le lavorazioni rapide non saranno vincolate alle lavorazioni più complesse. Inoltre, grazie alle stazioni di fermo, gli operatori potranno lavorare su più piani, nel caso svolgano un'operazione rapida, mentre, nel caso di un'operazione più complessa si assegnerà un operatore per ogni piano.

MULTIPLEX CONTACT 4.0

Sistema per Montaggio e Finissaggio Calzature con Stazioni di Fermo Carrelli, Software Tracciamento Produzione e Autoregolazione Trattamenti Termici



▣ Anzani's Surplus

- Industria 4.0
- Massima flessibilità di produzione
- Grande risparmio di tempo
- Ridotta quantità di materiale in lavorazione
- Produzione più efficiente
- Possibilità di inserire trattamenti termici in linea
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura
- Saturazione posti di lavoro
- Controllo tempi di produzione
- Aumento produttività
- Produzione di più modelli contemporaneamente
- Azzeramento dei tempi vuoti
- Made in Italy

▣ Overview

MULTIPLEX CONTACT 4.0 è un trasportatore a catena motorizzata e dotato di stazioni di fermo carrelli, per il montaggio e il finissaggio delle calzature.

Se utilizzato nel reparto di montaggio, è possibile inserire tunnel di trattamento termico su ogni piano (umidificazione, stiratura, essiccazione colla, stabilizzazione a freddo). Multiplex Contact 4.0 è un sistema "Industria 4.0" in quanto, grazie ad un software di gestione, è possibile impostare il tempo standard di ogni operazione, per poi rilevare i tempi effettivi di produzione, oltre ad impostare i parametri del trasportatore e delle macchine collegate ad esso. Nel punto di carico della manovia, un operatore seleziona su un pc l'articolo da inserire su ogni carrello, in questo modo il software saprà quali sono i tempi standard di ogni operazione e i parametri delle macchine di trattamento termico, associati al singolo carrello, permettendo così l'autoregolazione delle macchine di trattamento termico e l'impostazione automatica dei tempi standard nelle singole postazioni. Dopo aver caricato il materiale sul carrello e aver scelto sul pc di quale articolo si tratta, il carrello arriva automaticamente alla prima postazione, dove viene messo in attesa grazie ad una stazione di fermo, i carrelli che sopraggiungono si fermeranno in accumulo, grazie ad un sistema di sgancio dalla catena, montato sul carrello stesso. L'operatore con una leggera spinta, sposta il carrello dalla stazione di fermo alla stazione di lavorazione, in questo momento il software identifica di che carrello si tratta e registra il tempo di produzione della singola operazione, che viene stoppato, una volta che l'operatore termina il lavoro e dà una leggera spinta al carrello, che si aggancia nuovamente alla catena di trasporto, che lo porterà alla fase successiva.

▣ Dove e perché

MULTIPLEX CONTACT 4.0 è adatto per i calzaturifici che hanno una produzione mista, ovvero piccoli quantitativi per tanti modelli. In questi casi si producono più articoli contemporaneamente ed è consigliato l'utilizzo di più piani, raggruppando articoli con lavorazioni simili su ogni piano. In questo modo si otterrà la massima efficienza, in quanto le lavorazioni rapide non saranno vincolate alle lavorazioni più complesse. Grazie alle stazioni di fermo, gli operatori potranno lavorare su più piani, nel caso svolgano un'operazione rapida, mentre, nel caso di un'operazione più complessa si assegnerà un operatore per ogni piano. Inoltre soddisfa le esigenze di chi necessita un controllo effettivo delle fasi di produzione, fornendo il tracciamento completo della produzione, in maniera automatica. Infine l'autoregolazione dei trattamenti termici in base all'articolo presente sul carrello, garantisce un trattamento mirato e differenziato in base alla tipologia di calzatura, fornendo così una garanzia di qualità.

OPTIONAL LINEA MULTIPLEX

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Steam Matic		
<p>Umidificatore, che svolge per scarpe e stivali le funzioni di umidificazione della tomaia e di riattivazione del puntale della calzatura, direttamente sul trasportatore. La macchina è fornita di un quadro di comando che permette di impostare la temperatura e il tempo di erogazione del vapore. In questo modo l'umidificazione verrà effettuata automaticamente al passaggio del carrello, senza l'intervento di alcun operatore.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per l'umidificazione. • L'umidificatore fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di spazio. • Migliore organizzazione degli spazi.
Ecojet Matic		
<p>Tunnel di stiratura e stabilizzazione della scarpa con aria calda umida forzata, è posizionato direttamente sul trasportatore. Il trattamento termico viene effettuato attraverso resistenze, che permettono una perfetta stiratura della tomaia. Il sistema è adatto sia a scarpe che a stivali, mantenendo la stessa configurazione. I carrelli della manovia entreranno direttamente nel forno, che effettuerà un trattamento ottimo sia per scarpe in pelle che sintetiche.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per la stiratura. • La stiratura fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.
Anidros		
<p>Tunnel che effettua l'asciugatura del primer, sia a base solvente che a base acqua, per scarpe, stivali e le relative suole. L'asciugatura avviene, grazie all'utilizzo di aria calda forzata, con potenza regolabile. In questo modo i carrelli passeranno attraverso il tunnel e l'essiccazione del primer verrà effettuata in maniera automatica.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per l'essiccazione. • L'essiccazione della colla sulla manovia è troppo lunga. • L'essiccazione fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di tempo. • Eventuale accorciamento della manovia. • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.
Anidros NIR		
<p>Tunnel che effettua l'asciugatura e la riattivazione della colla, sia a base solvente che a base acqua, per scarpe, stivali e le relative suole. L'asciugatura avviene, grazie all'utilizzo di lampade infrarossi NIR e aria calda forzata, con potenza regolabile. In questo modo i carrelli passeranno attraverso il tunnel e l'essiccazione e la riattivazione della colla verranno effettuate in maniera automatica.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per l'essiccazione. • L'essiccazione della colla sulla manovia è troppo lunga. • L'essiccazione fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di tempo. • Eventuale accorciamento della manovia. • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.

OPTIONAL LINEA MULTIPLEX

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Turbo Frost Matic		
<p>Tunnel di stabilizzazione a freddo, sia per scarpe che per stivali, che svolge le funzioni di cristallizzazione della colla e stabilizzazione a freddo, dopo la pressatura della scarpa con la suola. I carrelli della manovra entreranno direttamente nel chiller, che effettuerà un ottimo trattamento sia per le scarpe in pelle, che sintetiche.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per la stabilizzazione a freddo. • La stabilizzazione a freddo fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di spazio. • Maggiore ordine nel reparto.
Aspiratore gas		
<p>L'aspiratore gas è un tunnel che permette l'aspirazione e l'evacuazione dei gas derivanti dalle colle o vernici a base solvente.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Le normative impongono di avere un sistema di aspirazione delle sostanze nocive. 	<ul style="list-style-type: none"> • Rispetto delle norme. • Migliore qualità dell'aria.
Impianti di illuminazione, aria e forza motrice		
<p>Installazione di impianti con lampade sopra la linea, aria compressa e forza motrice lungo tutta la linea.</p>		

VULCOMATIC



Sistema per Montaggio, Vulcanizzazione Automatica e Finissaggio Calzature in Gomma



▣ Anzani's Surplus

- Industria 4.0
- Massima ottimizzazione della produzione
- Grande risparmio di tempo e manodopera
- Grande risparmio di spazio
- Grande risparmio energetico
- Intera produzione su di un unico trasportatore
- Ridotta quantità di materiale in lavorazione
- Trattamenti termici automatici
- Vulcanizzazione automatica
- Risparmio di forme (470 paia di forme per produrre 1500 paia di scarpe in 8h)
- Miglioramento della qualità del prodotto finale
- Made in Italy

▣ Overview

VULCOMATIC è un trasportatore a catena temporizzata, che ospita le fasi di **montaggio**, **vulcanizzazione** e **finissaggio-imballaggio** per le scarpe e gli stivali in gomma vulcanizzati.

Vulcomatic è composto da **due piani**, nel **piano superiore** si effettua il **montaggio**, l'ultimo operatore della fase di montaggio sposterà le scarpe dai carrelli del piano superiore a quelli del piano inferiore. Su questo piano avviene la **vulcanizzazione automatica** e il **raffreddamento**. I carrelli entrano ed escono direttamente in un'autoclave posizionata in linea, senza l'intervento di alcun operatore. Questo sistema permette inoltre di effettuare tutti i **trattamenti termici** in maniera **automatica**: umidificazione e stiratura della tomaia, essiccazione/riattivazione della colla e stabilizzazione a freddo. Una volta tolte le forme dalle calzature, le stesse possono essere spostate nuovamente al piano superiore per effettuare le fasi di **finissaggio**, in maniera tale da avere un **unico sistema integrato** per tutte le fasi di produzione: montaggio, vulcanizzazione e finissaggio.

▣ Dove e perché

Solitamente nei calzaturifici la fase di montaggio della scarpa e quella di vulcanizzazione, vengono effettuate in aree differenti, dovendo trasportare le scarpe da una parte all'altra, per poi riportarle nell'area di finissaggio, con conseguenti grandi inefficienze.

Con il nostro sistema, si risparmia molto spazio, avendo **l'autoclave direttamente sul trasportatore** e non avendo più bisogno di un'area per la sosta dei carrelli per il trasporto. La nostra autoclave, avendo un diametro inferiore rispetto a quelle solitamente utilizzate, raggiunge la pressione corretta più velocemente e il trattamento si accorcia fino a 40 minuti, rispetto ai tradizionali 60/80 minuti. Questo comporta un potenziale **aumento di produzione**, un **risparmio energetico**, un **risparmio del materiale in lavorazione**, comprese le forme necessarie. Questo breve trattamento diminuisce l'accumulo di calore nelle forme, permettendo così di utilizzare successivamente il frigo ad una potenza inferiore.

DRY MATIC

Trasportatore con Arresti Temporizzati per Montaggio e Finissaggio Calzature



▣ Anzani's Surplus

- Industria 4.0
- Grande risparmio di tempo
- Ridotta quantità di materiale in lavorazione
- Produzione più efficiente
- Possibilità di inserire trattamenti termici in linea
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura
- Asciugatura Ultra-rapida
- Ottimi risultati nelle prove di strappo
- Sistema sottovuoto
- Made in Italy

▣ Overview

DRY MATIC è un trasportatore a catena motorizzata, per il montaggio e il finissaggio delle calzature.

I carrelli si muovono di un passo ad ogni intervallo di tempo prestabilito, in modo da poter stabilire i ritmi di produzione. La particolarità di Dry Matic si trova nei carrelli, dotati di una struttura speciale, che permette di inserire un tunnel di essiccazione/riattivazione colla, con tecnologia sottovuoto.

Come optional si possono aggiungere impianti aerei di luce, aria, forza motrice e trattamenti termici automatici (umidificazione, stiratura, essiccazione colla, stabilizzazione a freddo).

▣ Dove e perché

DRY MATIC è adatto per i calzaturifici che hanno una produzione non frammentata, ovvero **grandi quantitativi per pochi modelli**. In questo modo la manovia sarà caricata con lo stesso articolo e l'intervallo di tempo con cui si sposteranno ciclicamente i carrelli, sarà impostato in base alla velocità delle operazioni di quell'articolo. L'ambiente sottovuoto, fornisce le **condizioni ideali** in cui effettuare l'**essiccazione/riattivazione della colla, sia base solvente che acqua**, eliminando tutte le difficoltà derivanti dalle condizioni climatiche all'interno dell'area produttiva. Questa metodologia garantisce delle **prove di strappo eccellenti**, rendendo questo sistema consigliato per chi produce calzature che vengono messe fortemente sotto stress.

Caratteristiche tecniche

		DryMatic
Produzione in 8 ore	Paia	una mano 1760 due mani 1280
Potenza Nominale	Kw	37
Consumo Medio	Kw	24
Consumo Aria	NL	8

TRATTAMENTO TERMICO

Le tomaie, soprattutto se in pelle, necessitano di **trattamenti termici** che permettono di stirarla e stabilizzarla sulla forma. Principalmente esistono due tipologie di trattamenti, quello a caldo e quello a freddo, i quali vengono sviluppati da macchine con diversi tipi di tecnologia. Dopo aver montato la tomaia sulla forma, è necessario effettuare un ciclo di riscaldamento, che permette alla pelle di rilassarsi e di **aderire meglio alla forma**, evitando la formazione di grinze. Alla fine del montaggio della scarpa, dopo la pressa è necessario effettuare un trattamento a freddo con dei frigo appositi, in maniera tale da permettere la **stabilizzazione** della tomaia e la **crystallizzazione della colla**.

Di seguito una tabella riassuntiva riguardo le caratteristiche di tutte le nostre macchine per il trattamento termico.

	ECOJET	VTJ 1000	VTJ 2000	VTJ 3000	TURBO FROST
Stiratura e stabilizzazione a caldo	✓	✓	✓	✓	✗
Stiratura e stabilizzazione a freddo	✗	✗	✗	✗	✓
Essiccazione mocassini	✗	✗	✗	✗	✗
Sistema lampade NIR	✓	✗	✗	✗	✗
Sistema sottovuoto	✗	✓	✓	✓	✗
Sistema resistenze	✓	✓	✓	✓	✗
Risparmio energetico	✓	✗	✗	✗	✗
Fino a 1200 paia	✓	✗	✓	✓	✓
Oltre 1200 paia	✓ (camera doppia)	✗	✓	✓	✓
Utilizzo vapore	✓	✓	✓	✓	✗

ECOJET



Forno per la Stiratura e la Stabilizzazione della Scarpa



▣ Anzani's Surplus

- Ottima qualità del risultato finale
- Grande risparmio energetico, solo 6 KW di consumo
- Sistema con lampade NIR per pelle
- Sistema con resistenze per sintetico
- Sistema anti-dissipamento di calore
- Sistema con caldaia, per produzione vapore
- Facile e rapida ispezione, per una semplice manutenzione
- Completa possibilità di regolazione
- Evita il distacco della tomaia incollata al neoprene
- Made in Italy

▣ Overview

ECOJET è un forno per la **stiratura e la stabilizzazione della scarpa** ad aria calda umida forzata, collocato dopo la macchina calzera. Grazie ad un'evoluzione tecnologica, Ecojet ha sostituito Turbojet, riconosciuto in tutto il mondo per la sua affidabilità e i suoi ottimi risultati. Il trattamento termico viene effettuato tramite **lampade a infrarossi NIR**, che permettono una lavorazione molto rapida, che evita l'accumulo del calore nella forma e quindi con un consumo elettrico ridottissimo. Il sistema trova applicazione sia per la produzione di scarpe che di stivali e può essere utilizzato sia di fianco ai trasportatori tradizionali che come unità di Rink system. Ecojet è disponibile nelle versioni ad un canale (Ecojet 1), a due canali (Ecojet 2) e nella versione Ecojet 2500, per la produzione di 2500 paia in 8 ore.

▣ Dove e perchè

ECOJET è una macchina completa, **molto flessibile** e adatta a diversi utilizzi, infatti grazie al **doppio sistema lampade NIR/resistenze** è in grado di trattare produzioni differenti, sia pelle che sintetico. I **consumi** sono molto **ridotti** e l'energia dispersa viene minimizzata grazie ad uno speciale sistema appositamente realizzato. La **manutenzione** risulta **semplicissima**, grazie alla possibilità di aprire la macchina senza doverla smontare. I lati apribili permettono di raggiungere facilmente ogni angolo della camera di trattamento, cosa impossibile in tutti i forni sul mercato; questa particolarità permette di **allungare** considerevolmente la **vita della macchina**.

Caratteristiche Tecniche

		ECOJET 1	ECOJET 2	ECOJET 2500
Produzione in 8 ore	Paia	800	1600	2500
Potenza Installata	Kw	7	21	23
Consumo Medio	Kw	3,5	6	11,5
Ciclo trattamento	Sec.	18	18	18
Dimensioni	mm	1670x470x1100H	2150x820x1100H	3506x820x1100H

ECOJET 2 Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Ecojet Touch		
<p>Inserimento di un pannello touch screen, che contiene diversi programmi preimpostati e modificabili, per trattare vari tipi di pellame, semplicemente cambiando il programma in funzione. Scegliendo i vari programmi, il forno utilizzerà il sistema a lampade ultrarossi NIR, nel caso di materiale resistente, mentre utilizzerà il sistema a resistenze, nel caso di materiale sensibile. Sarà possibile scegliere un programma per ognuno dei canali di Ecojet, avendo anche la possibilità di impostare una velocità indipendente per ogni canale.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Il forno con le impostazioni standard non fornisce un perfetto trattamento a tutti i tipi di materiale. • Avendo molti modelli in lavorazione, diventa troppo laborioso cambiare le impostazioni del forno manualmente. • Non posso effettuare due trattamenti diversi allo stesso momento per due articoli diversi. 	<ul style="list-style-type: none"> • Aumento della qualità. • Risparmio di tempo. • Massima flessibilità. • Risparmio di tempo.

VTJ

Forno Sottovuoto



□ Anzani's Surplus

- Ottima qualità del risultato finale
- Sistema sottovuoto
- Produzione elevata
- Completa possibilità di regolazione
- Made in Italy

□ Overview

VTJ è un **sistema sottovuoto** per la **stabilizzazione** e la **stiratura** della **tomaia** montata su forma attraverso i seguenti trattamenti:

- Creazione vuoto in camera ermetica
- Immissione vapore ad alta pressione per ammorbidire la tomaia
- Stiratura con ventilazione ad aria calda forzata, ad alta velocità
- Essiccazione e stabilizzazione in camera di vuoto

Queste funzioni vengono svolte in **3 differenti** camere di trattamento. VTJ è disponibile in tre versioni differenti: VTJ1000, VTJ2000, VTJ3000. Essi si differenziano per il numero di paia prodotte in 8 ore, rispettivamente 1000, 2000 e 3000.

□ Dove e perchè

VTJ rappresenta la soluzione ideale per chi necessita un **trattamento perfetto** per la stiratura delle tomaie, magari per dei **prodotti particolari**, difficili da trattare con forni di nuova generazione. La controindicazione dei forni con sistema sottovuoto è l'alto consumo rispetto a nuovi forni come Ecojet.

Caratteristiche Tecniche

		VTJ 1000	VTJ 2000	VTJ 3000
Produzione in 8 ore	Paia	1000	2000	3000
Potenza Nominale	Kw	20,3	43	50
Consumo Medio	Kw	15	25	28
Consumo Aria	NL	1	6	6
Consumo Acqua	Lt/ora	2	1	2
Dimensioni	mm	1800x1400x1630	3250x1400x1850	4500x1500x1900
Peso Netto	Kg	800	1700	2100

TURBO FROST

Stabilizzatore a Freddo



□ Anzani's Surplus

- Ottima qualità del risultato finale
- Completa possibilità di regolazione
- Trattamento a freddo
- Produzione più efficiente
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura

□ Overview

TURBO FROST è uno **stabilizzatore a freddo**, sia per scarpe che per stivali, che svolge le funzioni di **crystallizzazione della colla**, stabilizzazione a freddo e, su richiesta, **ricondizionamento a caldo anti-condensa** della tomaia. Turbo Frost è presente in **diverse versioni**, a seconda delle necessità dei clienti. Le principali differenze tra le varie versioni sono: la quantità prodotta, le dimensioni e la possibilità di inserire la funzione "Double defrost", che, grazie al doppio evaporatore, permette di avere una temperatura sufficientemente fredda, anche durante il defrost.

□ Dove e perchè

TURBO FROST è un classico frigo utilizzato per ultimare la **stabilizzazione della scarpa**, dopo l'essiccazione della colla. Questo processo viene effettuato per qualsiasi tipo di calzatura e quindi Turbo Frost viene utilizzato in qualsiasi linea produttiva, dalle catene di montaggio ai moduli di lavoro. Turbo Frost può essere utilizzato anche subito dopo la stiratura a caldo, prima della cardatura, soprattutto per calzature di alta qualità.

Caratteristiche Tecniche

		Turbo Frost 1	Turbo Frost 2	Turbo Frost 2E
Produzione in 8 ore	Paia	1000	1500	2000
Potenza Nominale	Kw	4	9	12
Consumo Medio	Kw	3,5	6	9
Dimensioni	mm	2090x850x1330	2800x850x1330	2600x1100x1450
Dimensioni camera	mm	1000x360x300	1600x360x300	2200x700x300
Peso Netto	Kg	450	590	800

ESSICCATORI DI ADESIVI

L'inserimento di un essiccatore-riattivatore nella linea produttiva permette di **accorciare i tempi di produzione**, non risulta necessario lasciare le scarpe in attesa dopo aver steso la colla. Questo comporta un grande **risparmio** in termini di **spazio**, saranno sufficienti delle **manovre più corte** e di conseguenza anche il numero delle forme in circolazione sarà molto inferiore. Le nostre macchine garantiscono un **trattamento ottimale** che permette di raggiungere risultati **eccellenti** nelle **prove di strappo**.

Di seguito una tabella riassuntiva riguardo le caratteristiche di tutti i nostri essiccatori-riattivatori.

	INSTANT ANIDROS NIR	UVCD 2	UVCD 3	UVCD TUNNEL	TURBO DRY 3	TURBO DRY 8	DOUBLE BELT ANIDROS NIR
Essiccazione	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Riattivazione	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Sistema lampade NIR	✓	✓	✓	✓	✗	✗	✓
Sistema con resistenze	✗	✗	✗	✗	✓	✓	✗
Sistema sottovuoto	✗	✓	✓	✗	✓	✓	✗
Risparmio energetico	✓	✗	✗	✓	✗	✗	✓
Adatto a colla base acqua	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Fino a 600 paia	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Fino a 800 paia	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✓
Fino a 1200 paia	✗	✗	✓	✓	✓	✓	✓
Oltre 1200 paia	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✓



Instant Anidros NIR

Essiccatore Ultrarapido con Lampade NIR



Anzani's Surplus

- Asciugatura record, in 30-40 secondi
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio energetico
- Grande risparmio di forme
- Produzione più efficiente
- Ottimi risultati nelle prove di strappo (bonding)
- Sistema con lampade a infrarossi NIR
- Sistema anti-dissipamento di calore
- Regolazione indipendente (scarpe-suole)
- Adatto sia a colle a solvente che a base acqua
- Adatto ad ogni tipo di calzatura
- Made in Italy

Overview

INSTANT ANIDROS NIR è un **essiccatore** e **riattivatore** di colle, sia a base solvente che a base acqua, applicate su scarpe, stivali e le relative suole. Grazie alle ridotte dimensioni della camera di trattamento, InstantAnidros risulta estremamente **rapido** nell'asciugatura della colla e ciò permette ad un unico operatore di stendere la colla, inserire la calzatura in InstantAnidros e successivamente accoppiare la suola alla scarpa e pressare.

Dove e perchè

Instant Anidros NIR può essere suddiviso in moduli, ogni modulo consente di produrre circa 300/400 paia, quindi La sua collocazione risulta perfetta in calzaturifici di **piccole produzioni, sample room** e più in generale in **moduli di lavoro**. La sua estrema rapidità permette di velocizzare enormemente la fase di incollaggio nei piccoli calzaturifici. I ridotti tempi di trattamento **evitano** un accumulo di **calore** nelle **forme**, che permette di utilizzare successivamente il **chiller** ad una **potenza inferiore**.

Caratteristiche Tecniche

Potenza Nominale	Kw	13
Consumo Medio	Kw	7
Ciclo Trattamento	Sec.	30-40
Produzione in 8 ore	Paia	400
Dimensioni	mm	1070x1500x2105H

Instant Anidros NIR Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Secondo ciclo di riattivazione automatica di scarpa e suola allo scadere di un determinato TEMPO		
<p>Instant Anidros NIR permette di essiccare e riattivare la colla su scarpa e suola, ma se vengono lasciate per un certo tempo in attesa, viene persa la temperatura ideale per pressare la scarpa con la suola ed avere un incollaggio perfetto. Per questo motivo è possibile aggiungere un software alla macchina, che permette di effettuare automaticamente un ciclo di riattivazione, dopo che è passato un periodo di tempo (precedentemente impostato); al fine di riportare scarpa e suola alla temperatura ideale.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bassa qualità dell'incollaggio, a causa di pressature a temperature non corrette. • Non sappiamo se gli operatori svolgono la pressatura sempre con la temperatura ideale. 	<ul style="list-style-type: none"> • Migliore qualità dell'incollaggio. • Sicurezza di avere incollaggi che rispettino sempre gli standard di temperatura.

Secondo ciclo di riattivazione automatica di scarpa e suola quando la TEMPERATURA scende sotto una soglia predeterminata

<p>Instant Anidros NIR permette di essiccare e riattivare la colla su scarpa e suola, ma se vengono lasciate per un certo tempo in attesa, viene persa la temperatura ideale per pressare la scarpa con la suola ed avere un incollaggio perfetto. Per questo motivo è possibile aggiungere un software e un rilevatore di temperatura alla macchina, che permettono di effettuare automaticamente un ciclo di riattivazione, dopo che la temperatura è scesa oltre una soglia minima (precedentemente impostato); al fine di riportare scarpa e suola alla temperatura ideale.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bassa qualità dell'incollaggio, a causa di pressature a temperature non corrette. • Non sappiamo se gli operatori svolgono la pressatura sempre con la temperatura ideale. 	<ul style="list-style-type: none"> • Migliore qualità dell'incollaggio. • Sicurezza di avere incollaggi che rispettino sempre gli standard di temperatura.
---	---	--

UVCD 2

Essiccatore-Riattivatore Sottovuoto e con Lampade NIR



▣ Anzani's Surplus

- Asciugaggio ultrarapido
- Grande risparmio di tempo
- Produzione più efficiente
- Ottimi risultati nelle prove di strappo (bonding)
- Sistema con lampade a infrarossi NIR
- Sistema anti-dissipamento di calore
- Sistema sottovuoto
- Sistema evacuazione dei gas dei solventi
- Regolazione indipendente (scarpe-suole)
- Adatto sia a colle a solvente che a base acqua
- Adatto ad ogni tipo di calzatura
- Made in Italy

▣ Overview

UVCD 2 è un **essiccatore sottovuoto**, che svolge per scarpe, stivali e le relative suole, le funzioni di **essiccazione e riattivazione ultrarapide della colla**, sia a base solvente che a base acqua. Il sistema è composto da una precamera dove la colla viene portata in temperatura e da una camera di **trattamento sottovuoto** dove, unitamente a delle speciali **lampade NIR**, ad alta penetrazione, con basso consumo, viene ottenuta l'essiccazione totale della colla e la relativa riattivazione. UVCD 2 si differenzia da UVCD 3 per le minori dimensioni e le minori quantità di produzione.

▣ Dove e perchè

La tecnologia **sottovuoto** abbinata alle lampade **NIR** risulta il metodo più **performante** per l'asciugatura della colla: i tempi si restringono e la qualità del risultato finale accresce. I ridotti tempi di trattamento **evitano** un accumulo di **calore** nelle **forme**, che permette di utilizzare successivamente il **chiller** ad una **potenza inferiore**. La collocazione ideale di UVCD 2 è in linee che producono **quantità contenute**, massimo 750 paia (colla a solvente) e che necessitano un **incollaggio perfetto**, garantito dal doppio sistema sottovuoto/ lampade NIR.

Caratteristiche tecniche

Produzione in 8 ore	Paia	500 (base acqua) 750 (solvente 1 mano)
Potenza Nominale	Kw	12
Consumo Medio	Kw	7
Consumo Aria	NL	48
Dimensioni	mm	2290x1230x1840H
Peso Netto	Kg	940

UVCD 3

Essiccatore-Riattivatore Sottovuoto e con Lampade NIR



▣ Anzani's Surplus

- Asciugaggio ultrarapido
- Grande risparmio di tempo
- Produzione più efficiente
- Ottimi risultati nelle prove di strappo (bonding)
- Ottima qualità del risultato finale
- Sistema con lampade a infrarossi NIR
- Sistema anti-dissipamento di calore
- Sistema sottovuoto
- Sistema evacuazione dei gas dei solventi
- Regolazione indipendente (scarpe-suole)
- Adatto sia a colle a solvente che a base acqua
- Adatto ad ogni tipo di calzatura
- Made in Italy

▣ Overview

UVCD 3 è un **essiccatore sottovuoto**, che svolge per scarpe, stivali e le relative suole, le funzioni di **essiccazione e riattivazione ultrarapide della colla**, sia a base solvente che a base acqua. Il sistema è composto da una precamera dove la colla viene portata in temperatura e da una camera di **trattamento sottovuoto** dove, unitamente a delle speciali **lampade NIR**, ad alta penetrazione, con basso consumo, viene ottenuta l'essiccazione totale della colla e la relativa riattivazione. UVCD 3 si differenzia da UVCD 2 per le maggiori dimensioni e le maggiori quantità di produzione.

▣ Dove e perchè

La tecnologia **sottovuoto** abbinata alle lampade **NIR** risulta il metodo più **performante** per l'asciugatura della colla: i tempi si restringono e la qualità del risultato finale accresce. I ridotti tempi di trattamento **evitano** un accumulo di **calore** nelle **forme**, che permette di utilizzare successivamente il **chiller** ad una **potenza inferiore**. La collocazione ideale di UVCD 3 è in linee che producono massimo 1500 paia (colla a solvente) e che necessitano un **incollaggio perfetto**, garantito dal doppio sistema sottovuoto/ lampade NIR.

Caratteristiche tecniche

Produzione in 8 ore con trasporto di 1 paio alla volta	Paia	1200 (base acqua) 1500 (solvente)
Produzione in 8 ore con trasporto di 2 paia alla volta <i>* È necessario aggiungere un Tunnel mantenimento calore</i>	Paia	1600 (base acqua) 2200 (solvente)
Potenza Nominale	Kw	27
Consumo Medio	Kw	15
Consumo Aria	NL	48
Dimensioni	mm	3820x1230x1840H
Peso Netto	Kg	1200

UVCD TUNNEL

Essiccatore-riattivatore con Lampade NIR



▣ Anzani's Surplus

- Asciugaggio rapido
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio energetico
- Produzione più efficiente
- Ottimi risultati nelle prove di strappo (bonding)
- Ottima qualità del risultato finale
- Sistema con lampade a infrarossi NIR
- Sistema anti-dissipamento di calore
- Regolazione indipendente (scarpe-suole)
- Adatto sia a colle a solvente che a base acqua
- Adatto ad ogni tipo di calzatura
- Made in Italy

▣ Overview

UVCD TUNNEL è un essiccatore, che svolge per scarpe, stivali e le relative suole, le funzioni di **essiccazione e riattivazione rapide della colla**, sia a base solvente che a base acqua. Uvcd Tunnel permette di posizionare sul trasportatore in alternanza scarpa e relativa suola, ottenendo comunque un **trattamento differenziato** nella camera, sia con **lampade a infrarossi NIR**, che con aria calda forzata. Come optional, viene inserito a fine corsa, un flash che riattiva, nuovamente, la colla della scarpa e della suola nel caso di raffreddamento della stessa dovuto a ritardi nell'accoppiamento della scarpa con la suola. Uvcd Tunnel si differenzia da Uvcd Tunnel Conveyor dal fatto che effettua un solo incollaggio e non 3 nella stessa macchina.

▣ Dove e perchè

Il trattamento con lampade NIR e aria calda garantisce **un'ottima essiccazione** della colla, senza assumere i pesanti consumi della tecnologia sottovuoto, consigliata in coppia alle lampade NIR per i trattamenti più complicati. I ridotti tempi di trattamento **evitano** un accumulo di **calore** nelle **forme**, che permette di utilizzare successivamente il **chiller** ad una **potenza inferiore**. La collocazione ideale di UVCD Tunnel è in linee che producono massimo 1100 paia (colla a solvente) con la possibilità di **aggiungere** una **seconda camera di trattamento**, nel caso in cui il modello preveda 2 incollaggi.

Caratteristiche tecniche

		1100 con trasportatore singolo	2200 con trasportatore doppio
Produzione in 8 ore	Paia	1100 con trasportatore singolo	2200 con trasportatore doppio
Potenza Nominale	Kw	12	23
Consumo Medio	Kw	5,5	10
Dimensioni	mm	4450x1230x1700	4450x2080x1700

TURBO DRY 3

Essiccatore Sottovuoto



▣ Anzani's Surplus

- Asciugaggio rapido
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio di spazio
- Produzione più efficiente
- Ottimi risultati nelle prove di strappo (bonding)
- Ottima qualità del risultato finale
- Sistema sottovuoto
- Sistema evacuazione dei gas dei solventi
- Regolazione indipendente (scarpe-suole)
- Adatto sia a colle a solvente che a base acqua
- Adatto ad ogni tipo di calzatura
- Made in Italy

▣ Overview

TURBO DRY 3 è un **essiccatore sottovuoto**, che svolge per scarpe, stivali e le relative suole, le funzioni di **essiccazione e riattivazione rapide della colla**, sia a base solvente che a base acqua. Il sistema si compone di 6 stazioni rotative con **camere di trattamento sottovuoto separate** e con **temperature differenti** (suole-scarpe).

Ogni contenitore regge 2 paia di scarpe/stivali e 2 di suole che vengono trattate in un'unica unità di vuoto.

Nel caso si utilizzi **colla a base acqua**, è disponibile una **precamera per la preventilazione**. È disponibile, inoltre, un **dispositivo per il mantenimento del calore**, che agisce in uscita dalla camera sottovuoto permettendo di mantenere la **temperatura ideale della colla** durante la fase di accoppiatura e pressatura.

▣ Dove e perchè

Grazie al sistema sottovuoto Turbo Dry garantisce una **perfetta essiccazione** della colla, anche per i modelli più problematici. La configurazione rotativa di questa macchina la rende **molto flessibile** e adatta a qualsiasi modello produttivo, dai tradizionali trasportatori ai moduli di lavoro.

Caratteristiche tecniche

		Turbo Dry 3
Produzione in 8 ore	Paia	1200
Potenza Nominale	Kw	17
Consumo Medio	Kw	9
Consumo Aria	NL	6
Dimensioni	mm	1650x1250x1750
Dimensioni precamera	mm	1200x800x1680
Peso Netto	Kg	820 (200 precamera)

TURBO DRY 8

Essiccatore Sottovuoto



▣ Anzani's Surplus

- Asciugaggio rapido
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio di spazio
- Produzione più efficiente
- Ottimi risultati nelle prove di strappo (bonding)
- Sistema sottovuoto
- Sistema evacuazione dei gas dei solventi
- Regolazione indipendente (scarpe-suole)
- Adatto sia a colle a solvente che a base acqua
- Adatto ad ogni tipo di calzatura
- Made in Italy

▣ Overview

TURBO DRY 8 è un **essiccatore sottovuoto**, che svolge per scarpe, stivali e le relative suole, le funzioni di **essiccazione e riattivazione rapide della colla**, sia a base solvente che a base acqua. Il sistema si compone di 8 stazioni rotative con camere di trattamento sottovuoto separate e con temperature differenti (suole-scarpe). Ogni stazione è provvista di 4 piani, 2 piani a reggiforme regolabili per portare 4 paia di scarpe, 2 piani a bacinella per portare 4 paia di suole. Nel caso si utilizzi **colla a base acqua**, è disponibile una **precamera per la preventilazione**, è disponibile, inoltre, un **dispositivo per il mantenimento del calore**, che agisce in uscita dalla camera sottovuoto permettendo di mantenere la **temperatura ideale della colla** durante la fase di accoppiatura e pressatura.

▣ Dove e perchè

Grazie al sistema sottovuoto Turbo Dry garantisce una **perfetta essiccazione** della colla, anche per i modelli più problematici. La configurazione rotativa di questa macchina la rende **molto flessibile** e adatta a qualsiasi modello produttivo, dai tradizionali trasportatori ai moduli di lavoro. Grazie all'utilizzo di più piani per ogni camera rotativa, Turbo dry 8 permette di asciugare **primer e incollaggio in un'unica macchina**, risparmiando molto spazio e, se le quantità da produrre lo consentono, anche eliminare una seconda macchina adibita o all'asciugatura del primer o della colla.

Caratteristiche tecniche

		Turbo Dry 8
Produzione in 8 ore	Paia	1800
Produzione in 8 ore	Kw	macchina 25,5 - precamera 12
Consumo Medio	Kw	macchina 20,1 - precamera 6,25
Consumo Aria	NL	8
Dimensioni	mm	2360x2060x1960
Dimensioni precamera	mm	1560x900x1780
Peso Netto	Kg	1150 (280 precamera)

Double belt Anidros NIR

Essiccatore-riattivatore a due piani



□ Anzani's Surplus

- Asciugaggio rapido
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio energetico
- Produzione più efficiente
- Ottimi risultati nelle prove di strappo (bonding)
- Ottima qualità del risultato finale
- Sistema con lampade a infrarossi NIR
- Sistema anti-dissipamento di calore
- Regolazione indipendente (scarpe-suole)
- Adatto sia a colle a solvente che a base acqua
- Adatto ad ogni tipo di calzatura
- Made in Italy

□ Overview

Double belt Anidros NIR è un **essiccatore**, che svolge le funzioni di **essiccazione e riattivazione rapide della colla**, sia a base solvente che a base acqua. Questa macchina è composta da due livelli con trasportatori e **camere di trattamento indipendenti**. I trasportatori possono essere configurati per trasportare scarpe, soles o componenti. È possibile inserire una o più camere di trattamento, a seconda del numero delle mani di colla da applicare. Il **trattamento** viene effettuato attraverso **lampade a infrarossi NIR** e aria calda forzata.

□ Dove e perchè

La perfetta ubicazione di **Double belt Anidros NIR** è in ambienti di **alta produzione**, dove è necessario un **trattamento rapido** e con camere differenziate per scarpe e soles, al fine di avere una **produzione maggiore**. Questa configurazione, infatti, è tipica delle produzioni asiatiche di scarpe sportive. Inoltre il trattamento con lampade NIR e aria calda garantisce un'**ottima essiccazione della colla**, con **consumi molto contenuti**. I ridotti tempi di trattamento **evitano un accumulo di calore nelle forme**, che permette di utilizzare successivamente il **chiller** ad una **potenza inferiore**.

ROBOTICA

I Robot stanno cambiando le realtà produttive in qualsiasi settore, lo stesso sta avvenendo nel mercato delle calzature. Le soluzioni robotiche che proponiamo rappresentano la **massima efficienza** riscontrabile nel mercato e permettono di conseguire **grandi risparmi** in termini di **manodopera** e di ottenere un livello sempre **costante** di **qualità**. Grazie a queste nuove tecnologie è possibile continuare a produrre in luoghi dove l'alto costo della **manodopera** mette a rischio la **competitività** dei calzaturifici.

Di seguito una tabella riassuntiva riguardo le caratteristiche delle nostre soluzioni robotiche.

	ATS	RPL	VULCOMATIC ROBOT
Linea di montaggio con trasportatore	✓	✗	✓
Linea di montaggio ad isola	✗	✓	✗
Umidificazione della tomaia automatica	✓	✗	✓
Stiratura e stabilizzazione della tomaia automatica	✓	✓	✓
Essiccazione e riattivazione automatiche	✓	✓	✓
Vulcanizzazione automatica	✗	✗	✓
Stabilizzazione a freddo automatica (chiller)	✓	✗	✓
Ribattitura automatica	✓	✓	✓
Cardatura automatica	✓	✓	✓
Applicazione primer scarpa automatica	✓	✓	✓
Applicazione colla scarpa automatica	✓	✓	✓
Applicazione primer suola automatica	✓	✗	✗
Applicazione colla suola automatica	✓	✗	✗

A.T.S. (Advanced Tracking System)



Trasportatore Robotico



▣ Anzani's Surplus

- Massima ottimizzazione della produzione
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio di manodopera
- Intera produzione su di un unico trasportatore
- Ridotto working process
- Trattamenti termici automatici
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura
- Made in Italy

▣ Overview

A.T.S. è un **trasportatore temporizzato** per tutte le operazioni necessarie alla produzione di una calzatura, dal **montaggio al finissaggio**. La rivoluzione tecnologica apportata da A.T.S. è la possibilità di effettuare intere **operazioni** automaticamente con l'ausilio di **robot**. Le operazioni svolte dal robot, direttamente sul trasportatore a catena, sono **ribattitura, cardatura, incollaggio** di scarpe e soles. L'alta produttività è regolata dai tempi operativi dei robot, che danno il ritmo anche alle operazioni manuali. Questo nuovo trasportatore sostituisce i trasportatori a pallet, solitamente utilizzati nella robotica, essendo più **flessibile, economico** e **versatile** per ogni operazione. Questa manovia, inoltre permette di effettuare tutti i **trattamenti termici** in maniera **automatica**: umidificazione e stiratura della tomaia, essiccazione/riattivazione della colla e stiratura a freddo.

▣ Dove e perchè

Quando il **costo della manodopera** mette a rischio la competitività dei calzaturifici è necessario investire in sistemi robotici che permettono un elevato **risparmio di manodopera** e un **rapido ammortamento**. A.T.S. è adatto a qualsiasi tipo di calzatura, ma trova la sua perfetta applicazione all'interno di **ampie produzioni**, in maniera tale da sfruttare l'alta produttività dei robot che lavorano direttamente sui carrelli del trasportatore. Normalmente è possibile raggiungere una produzione di **1200 paia in 8 ore**, ma ci sono esperienze con **picchi fino a 1800 paia**, su una sola linea, nella quale vengono effettuate tutte le operazioni, dal montaggio al finissaggio.

Per chi fosse interessato alla robotica, ma non pronto ad effettuare l'investimento, esiste la possibilità di utilizzare il trasportatore come una manovia automatica tradizionale, ma predisposta all'utilizzo di robot per un **upgrade futuro**.

A.T.S. Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Steam Matic		
<p>Umidificatore, che svolge per scarpe e stivali le funzioni di umidificazione della tomaia e di riattivazione del puntale della calzatura, direttamente sul trasportatore. La macchina è fornita di un quadro di comando che permette di impostare la temperatura e il tempo di erogazione del vapore. In questo modo l'umidificazione verrà effettuata automaticamente al passaggio del carrello, senza l'intervento di alcun operatore.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per l'umidificazione. • L'umidificatore fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di spazio. • Migliore organizzazione degli spazi.
Ecojet Matic		
<p>Tunnel di stiratura e stabilizzazione della scarpa con aria calda umida forzata, è posizionato direttamente sul trasportatore ATS. Il trattamento termico viene effettuato attraverso resistenze, che permettono una perfetta stiratura della tomaia. Il sistema è adatto sia a scarpe che a stivali, mantenendo la stessa configurazione. I carrelli della manovia entreranno direttamente nel forno, che effettuerà un trattamento ottimo sia per scarpe in pelle che sintetiche.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per la stiratura. • La stiratura fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.
Anidros		
<p>Tunnel che effettua l'asciugatura del primer, sia a base solvente che a base acqua, per scarpe, stivali e le relative soles. L'asciugatura avviene, grazie all'utilizzo di aria calda forzata, con potenza regolabile. In questo modo i carrelli passeranno attraverso il tunnel e l'essiccazione del primer verrà effettuata in maniera automatica.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per l'essiccazione. • L'essiccazione del primer sulla manovia è troppo lunga. • L'essiccazione fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di tempo. • Eventuale accorciamento della manovia. • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.

A.T.S. Optional

DESCRIZIONE	PROBLEMA ELIMINATO	BENEFICIO
Anidros NIR		
<p>Tunnel che effettua l'asciugatura della colla, sia a base solvente che a base acqua, per scarpe, stivali e le relative soles. L'asciugatura avviene, grazie all'utilizzo di lampade ultrarossi NIR e aria calda forzata, con potenza regolabile. In questo modo i carrelli passeranno attraverso il tunnel e l'essiccazione della colla verrà effettuata in maniera automatica.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per l'essiccazione. • L'essiccazione del primer sulla manovia è troppo lunga. • L'essiccazione fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di tempo. • Eventuale accorciamento della manovia. • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.
Turbo Frost Matic		
<p>Tunnel di stabilizzazione a freddo, sia per scarpe che per stivali, che svolge le funzioni di cristallizzazione della colla e stabilizzazione a freddo, dopo la pressatura della scarpa con la suola. I carrelli della manovia entreranno direttamente nel chiller, che effettuerà un ottimo trattamento sia per le scarpe in pelle, che sintetiche.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Si perde tempo a scaricare e ricaricare le scarpe per la stabilizzazione a freddo. • La stabilizzazione a freddo fuori dalla linea, occupa spazio utile al movimento dei lavoratori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Risparmio di tempo. • Risparmio di spazio. • Maggior ordine nel reparto.
Impianti di illuminazione, aria e forza motrice		
<p>Installazione di impianti con lampade sopra la linea, aria compressa e forza motrice lungo tutta la linea.</p>		



RPL

Modulo Robotico



▣ Anzani's Surplus

- Massima ottimizzazione della produzione
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio di manodopera
- Ridotto working process
- Trattamenti termici automatici
- Adatto a qualsiasi tipo di calzatura
- Made in Italy

▣ Overview

RPL è un modulo di lavoro, che permette di effettuare tutte le **operazioni** tra la calzera e la pressa in maniera completamente **automatica**, **senza** l'ausilio di **operatori**.

Il modulo è configurabile a secondo della tipologia di scarpa da produrre. Può prevedere un **forno stiratore (Ecojet Robot)** che, dopo il trattamento, posiziona le scarpe nel punto esatto di prelievo da parte del **primo robot**, che può svolgere una o più operazioni (sgrossatura, fresatura, ribattitura, cardatura, incollaggio) e poi passare le scarpe ad un **secondo robot** per svolgere altre operazioni o caricare un **essiccatore/riattivatore di colla (Turbo dry, Robbelt)**, che può restituire le scarpe nello stesso punto di carico o in un punto differente.

Il numero di robot da utilizzare dipende dall'output richiesto e dal modello che verrà prodotto, quindi dalle lavorazioni necessarie (cardatura, uno o più incollaggi, ecc.)

▣ Dove e perchè

Quando il costo della **manodopera** mette a rischio la competitività dei calzaturifici è necessario investire in sistemi robotici che permettono un elevato risparmio di manodopera e un **rapido ammortamento**. La collocazione perfetta per **RPL** sono le **isole di lavoro**, dove la flessibilità è più importante rispetto a produrre quantitativi elevatissimi. Questa soluzione offre la **massima flessibilità**, in quanto ogni robot può svolgere **più operazioni** e il layout può essere modificato a seconda delle necessità future, aggiungendo o togliendo dei robot, per variazioni di tipologia di scarpa o di quantità di scarpe da produrre.

Macchine utilizzabili con RPL

	ECOJET 2 ROBOT	TURBO DRY 3 ROBOT	TURBO DRY 8 ROBOT	ROBBELT
Descrizione	La versione del nostro forno stiratore Ecojet, sviluppata per lavorare in sincronia con la stazione robot per ribattitura, cardatura e incollaggio. Anche in questa versione vengono utilizzate lampade a infrarossi NIR, che consentono un ottimo trattamento in un minor tempo e con un consumo inferiore rispetto ai forni tradizionali.	Essiccatore-riattivatore rotativo, evoluzione del Turbo Dry 3, potenziato per lavorare in sincronia con i robot di ribattitura, cardatura ed incollaggio. La tecnologia di essiccazione è il sistema sottovuoto, abbinato a resistenze, che permette un adesione della tomaia alla suola perfetta. La macchina è composta da 6 facce rotative con 3 piani di carico: a partire dal basso, suole, primer ed incollaggio.	Essiccatore-riattivatore rotativo, evoluzione del Turbo Dry 8, potenziato per lavorare in sincronia con i robot di ribattitura, cardatura ed incollaggio. La tecnologia di essiccazione è il sistema sottovuoto, abbinato a resistenze, che permette un adesione della tomaia alla suola perfetta. La macchina è composta da 8 facce rotative con 2 piani di carico: a partire dal basso, suole ed incollaggio.	Essiccatore e riattivatore che incorpora un trasportatore: l'entrata viene caricata dal robot, dopo la stesura della colla, una volta effettuato il trattamento la scarpa può essere scaricata manualmente o può essere prelevata dal robot successivo per la seconda mano di colla. Questo forno utilizza lampade ad infrarossi NIR, che permettono un trattamento ottimale, in breve tempo e con un basso consumo energetico.
Sistema Lampade NIR	✓	✗	✗	✓
Sistema sottovuoto con resistenze	✗	✓	✓	✗
Essiccazione-riattivazione 1 mano di colla	✗	✓	✓	✓
Essiccazione-riattivazione 2 mani di colla	✗	✓	✗	✗
Riattivazione suole	✗	✓	✓	✓
Carico scarpa in un punto e scarico in un secondo punto	✓	✓	✓	✓
Carico scarpa in un punto e scarico nello stesso punto	✗	✓	✓	✗

VULCOMATIC Robot

Trasportatore Robotico per Scarpe Vulcanizzate



▣ Anzani's Surplus

- Massima ottimizzazione della produzione
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio di manodopera
- Intera produzione su di un unico trasportatore
- Ridotto working process
- Trattamenti termici automatici
- Vulcanizzazione automatica
- Risparmio di forme (470 paia di forme per produrre 1500 paia di scarpe in 8h)
- Miglioramento della qualità del prodotto finale
- Made in Italy

▣ Overview

VULCOMATIC Robot è un **trasportatore temporizzato** per tutte le operazioni necessarie alla produzione di **scarpe vulcanizzate, dal montaggio al finissaggio**. Questo sistema combina la tecnologia di Vulcomatic e di ATS, diventando così il **sistema più avanzato sul mercato** per la produzione di scarpe vulcanizzate.

Vulcomatic Robot è composto da **due piani**, nel **piano superiore** si effettuano le fasi di **montaggio e finissaggio**, alcune operazioni come ribattitura, cardatura e incollaggio vengono svolte dai robot, altre manualmente. Una volta terminate queste fasi, un operatore posizionerà le scarpe dai carrelli del livello superiore a quelli del **livello inferiore**. Su questo piano avviene la **vulcanizzazione automatica e il raffreddamento**. I carrelli entrano ed escono direttamente in un'autoclave posizionata in linea, senza l'intervento di alcun operatore. Questa manovra, inoltre permette di effettuare tutti i **trattamenti termici** in maniera **automatica**: umidificazione e stiratura della tomaia, essiccazione/riattivazione della colla e stiratura a freddo.

▣ Dove e perchè

Quando il **costo** della **manodopera** mette a rischio la competitività dei calzaturifici è necessario investire in sistemi robotici che permettono un elevato risparmio di manodopera e un **rapido ammortamento**.

Solitamente nei calzaturifici la fase di montaggio della scarpa e quella di vulcanizzazione, vengono effettuate in aree differenti, dovendo trasportare le scarpe da una parte all'altra, per poi riportarle nell'area di finissaggio, con conseguenti grandi inefficienze. Con il nostro sistema, si **risparmia** molto **spazio**, avendo l'autoclave direttamente sul trasportatore e non avendo più bisogno di un'area per la sosta dei carrelli per il trasporto. La nostra autoclave, essendo più piccola di quelle solitamente utilizzate, raggiunge la pressione più velocemente e il trattamento si accorcia a circa 40 minuti (nel caso di utilizzo di acceleratori nella gomma). Questo comporta un potenziale **aumento di produzione**, un **risparmio energetico**, un **risparmio del materiale** in lavorazione, comprese le forme necessarie. Questo breve trattamento diminuisce l'accumulo di calore nelle forme, questo permette di utilizzare successivamente il frigo ad una **potenza inferiore**.

Anidros NIR Robot

Essiccatore-Riattivatore per Linee Robotiche



■ Anzani's Surplus

- Regolazione automatica
- Asciugatura rapida
- Grande risparmio di tempo
- Grande risparmio energetico
- Produzione più efficiente
- Ottimi risultati nelle prove di strappo (bonding)
- Ottima qualità del risultato finale
- Sistema con lampade a infrarossi NIR
- Sistema anti-dissipamento di calore
- Regolazione indipendente (scarpe-suole)
- Adatto sia a colle a solvente che a base acqua
- Adatto ad ogni tipo di calzatura
- Made in Italy

■ Overview

Anidros NIR Robot è un tunnel posizionabile su trasportatori robotici, sia a catena che pallet, che svolge le funzioni di **essiccazione e riattivazione rapide** della **colla**, sia a base solvente che a base acqua.

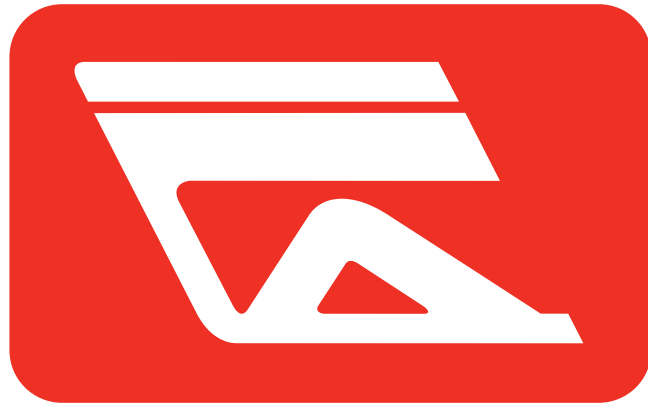
Il **trattamento** viene effettuato attraverso **lampade a infrarossi NIR** e aria calda forzata, la particolarità di questo essiccatore è che è in grado di **autoregolare la temperatura** delle lampade **a seconda del modello in produzione**, che passerà all'interno del tunnel. Infatti la rapidità con cui le lampade NIR reagiscono ai comandi, permette di avere un **trattamento differenziato** paio per paio.

È possibile configurare questo tunnel per il trattamento di sole scarpe o sole suole o di entrambi contemporaneamente.

■ Dove e perchè

La perfetta ubicazione di **Anidros NIR Robot** è in linee di montaggio **automatiche**, dove è prevista la produzione di **diversi articoli**, anche contemporaneamente, **senza dover cambiare** le **impostazioni** dell'essiccatore ogni volta. Inoltre il trattamento con lampade NIR e aria calda garantisce un'**ottima essiccazione** della colla, con **consumi molto contenuti**.

I ridotti tempi di trattamento **evitano** un accumulo di **calore nelle forme**, che permette di utilizzare successivamente il **chiller** ad una **potenza inferiore**.



anzani
MACHINERY

MADE IN ITALY

seguidi su:



www.anzanimachinery.it