



VULCOMATIC

Trasportatore con Vulcanizzazione



▣ Anzani's Surplus

- Massima ottimizzazione della produzione
- Grande risparmio di tempo e manodopera
- Grande risparmio di spazio
- Grande risparmio energetico
- 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 è un trasportatore a catena temporizzata, che ospita le fasi di **montaggio**, **vulcanizzazione** e **finissaggio-imbballaggio** per le scarpe e gli stivali in gomma vulcanizzati. Vulcomatic è composto da **due piani**, nel **piano superiore** si effettuano le fasi di **montaggio e finissaggio**, 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 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

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**.