

## Absackanlage für Sand/Kies



A. Tschümperlin AG  
Im Fänn  
6344 Meierskappel

<p style="text-align: center;"><b>EG-Konformitätserklärung</b> <b>im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang II A</b></p>
---

Hiermit erklären wir, dass die **Absackanlage für Sand/Kies**

gemäss unserer Auftragsbestätigung vom 26. August 2005, Auftrag Nr. 997 545

auf Grund der Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie entspricht. Nicht von uns gelieferte oder bestehende Anlagen und Komponenten unterstehen **nicht** dieser Erklärung.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Anlageteile verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Die Herstellererklärungen der Hauptunterlieferanten liegen unseren Wartungsunterlagen bei.

Zürich, 4. Januar 2006

**ELTECNA AG ZÜRICH**

A handwritten signature in black ink, appearing to read "H. Dietiker", is written over the printed name.

Heinz Dietiker

Postfach • 8048 Zürich  
Rautstrasse 60  
Telefon 044 404 36 36  
Telefax 044 404 36 04  
[www.eltecna.ch](http://www.eltecna.ch)

Umschlaggerät:

**Typ:** Bakomat 4B

**Mulden:** 10m<sup>3</sup>

**Rahmenlänge:** 5000mm

**Rahmenbreite:** 2350 mm

**Einfahrtstiefe:** 1620mm

**Gesamtbreite für Transport:** 2500mm

**Gesamthöhe für Transport:** 2800mm

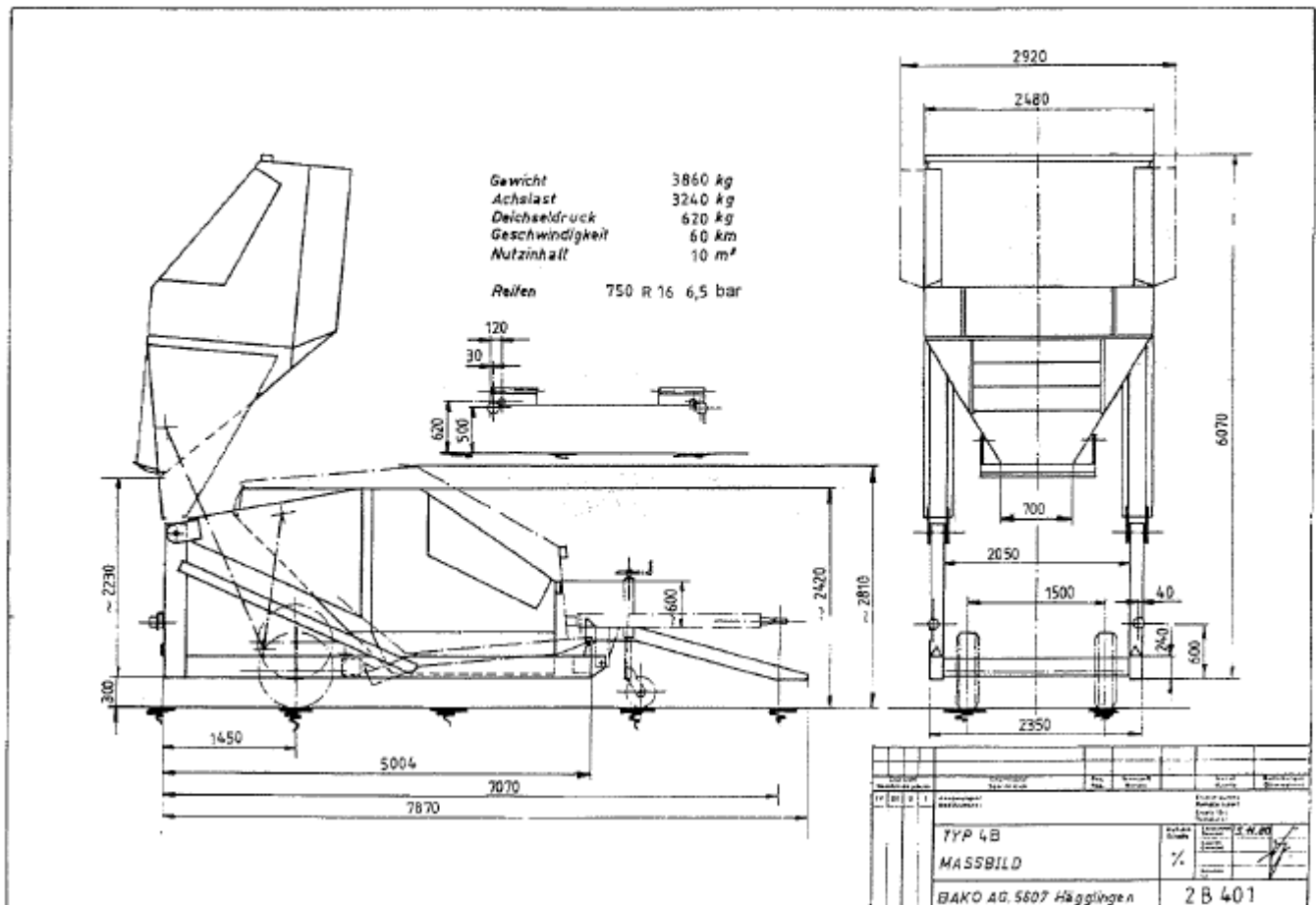
**Gesamtlänge für Transport:** 7250mm

**Eigengewicht:** 3850 kg

**Hubzeit der Mulde (Elektroantrieb):** ca. 90 Sek.

**Senkzeit der Mulde:** ca. 90 Sek.

**Elektromotor Leistung:** 15PS / 11KW





# Konformitätserklärung

im Sinne der EG-Richtlinie

Maschinen 98/37/EG, Anhang II A  
Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG  
Niederspannung 73/23/EWG

**Hiermit erklären wir, daß die nachstehend beschriebene Maschine:**

Fabrikat: Förderrinne  
Type: FR 600x1650  
Fabrikationsnummer: R - 2349  
zusätzliche Angaben: Komm.Nr.: 27864-20 / TSCHÜMPERLIN

**in Übereinstimmung mit der/den oben genannten EG-Richtlinie(n) entwickelt, konstruiert und gefertigt wurde.**

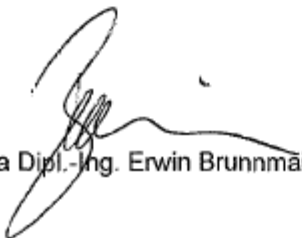
**Bei einer nicht mit uns abgestimmten baulichen/örtlichen oder technischen Änderung/Erweiterung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.**

**Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere:**

- EN 292 Teil 1 u. Teil 2, Sicherheit von Maschinen
- EN 60204 Teil 1, Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen
- EN 294
- EN 349

Gleisdorf, 14.11.2005

Paraph-Technik

  
ppa Dipl.-Ing. Erwin Brunnmair, Leiter Technik



Dokument2

Gurtförderer BTL 500x42,525

**Typ:** BT500/2/24 – 42,525m

**Jahrgang:** 2005





# Hersteller-Erklärung

im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang II B für einzubauende Maschinen

**Hiermit erklären wir, daß die nachstehend beschriebenes Produkt/Gerät:**

Fabrikat: Gurtförderer  
Type: BT500/2/24 - 42,525m  
Fabrikationsnummer: F5230  
zusätzliche Angaben: Komm.Nr. 27864-40 / Pos. A2

**In Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 89/392/EWG entwickelt,  
konstruiert und gefertigt wurde.**

**Oben beschriebenes Produkt/Gerät ist ausschließlich zum Einbau in eine  
andere Maschine bzw. im Verbund mit (einer) anderen Maschine(n)/Anlage(n)  
bestimmt.**

**Die Inbetriebnahme ist solange untersagt, bis die Konformität der  
Gesamtanlage bzw. der Gesamtmaschine mit den Bestimmungen der Richtlinie  
89/392/EWG festgestellt ist.**

Gleisdorf, 16.11.2005

Paraphe-Technik/Verkauf

  
ppa Dipl.-Ing. Erwin Brunnmair, Leiter Technik





**binder+co**

Binder + Co AG  
Grazerstraße 19-25/Postfach 294  
A-8200 Gleisdorf/Österreich

## Hersteller-Erklärung

im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG, Anhang II B für einzubauende Maschinen

**Hiermit erklären wir, daß die nachstehend beschriebenes Produkt/Gerät:**

Fabrikat: Gurtförderer  
Type: BTL500/2/24 – 5,5 m  
Fabrikationsnummer: F5231  
zusätzliche Angaben: Komm.Nr. 27864-40 / Pos. A3

**in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 89/392/EWG entwickelt,  
konstruiert und gefertigt wurde.**

**Oben beschriebenes Produkt/Gerät ist ausschließlich zum Einbau in eine  
andere Maschine bzw. im Verbund mit (einer) anderen Maschine(n)/Anlage(n)  
bestimmt.**

**Die Inbetriebnahme ist solange untersagt, bis die Konformität der  
Gesamtanlage bzw. der Gesamtmaschine mit den Bestimmungen der Richtlinie  
89/392/EWG festgestellt ist.**

Gleisdorf, 18.11.2005

Paraphe-Technik/Verkauf

  
ppa Dipl.-Ing. Erwin Brunnmair, Leiter Technik

*my*

### Banddosierwaage CROTEC:

Bei Beginn der Wägung werden die beiden Klappen durch die Pneumatikzylinder geöffnet. Der Antriebsmotorläuft an und das Transportband befüllt den Lastbehälter der Waage im Grobstrom. Bei dem Umschaltpunkt auf Feinstrom wird die Klappe gesenkt und gleichzeitig die Drehzahl des Getriebemotors reduziert. Ist das Sollgewicht erreicht, wird der Getriebemotor angehalten und die Klappe geschlossen.

Zur Erreichung optimaler Leistung und Genauigkeit muss im Waagenvorbehälter ein Wägegutvorrat von 4 bis 6 Wägungen vorhanden sein. Dieser Mindestvorrat muss durch einen Füllstandmelder überwacht werden. Bei Unterschreitung des Mindestvorrates muss die Waage angehalten werden.



## Vertikale Schlauchbeutelmaschine MK-X

Die Vertikale Schlauchbeutelmaschine formt die auf einer Rolle flach gewickelte Folie zum Schlauch, füllt das vordosierte Produkt in die Packung und verschliesst die Packung durch Schweißen. Anschliessend werden die Packungen über ein Abtransportband ausgetragen. Alle Maschinenteile werden in ein geschlossenes Gehäuse eingebaut. Die komplette Maschine ist in Modulbauweise ausgeführt.

**Länge:** 1750mm

**Breite:** 1900

**Höhe:** 2500mm

**Max. Folienbreite:** 1300mm

**Max. Rollendurchmesser:** 600mm

**Füllmenge pro Packung:** max. 80 Liter

**Foliendicke:** 40 – 250µm

**Abfüllkapazität:** 400 Säcke/h bei 25 kg Säcken

**Betriebsstunden:** ca. 13000h



**binder+co**

Binder + Co AG  
Grazerstraße 19-25/Postfach 294  
A-8200 Gleisdorf/Österreich

## Konformitätserklärung

im Sinne der EG-Richtlinie

Maschinen 98/37/EG, Anhang II A

Elektromagnetische Verträglichkeit 89/336/EWG

Niederspannung 73/23/EWG

**Hiermit erklären wir, daß die nachstehend beschriebene Maschine:**

Fabrikat: Schlauchbeutelmaschine  
Type: MK-X / RECHTS  
Fabrikationsnummer: A0927  
zusätzliche Angaben: Komm.Nr.: 27864-40

**in Übereinstimmung mit der/den oben genannten EG-Richtlinie(n) entwickelt, konstruiert und gefertigt wurde.**

**Bei einer nicht mit uns abgestimmten baulichen/örtlichen oder technischen Änderung/Erweiterung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.**

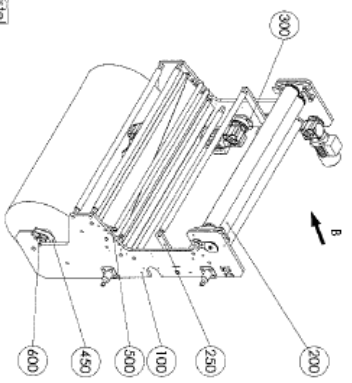
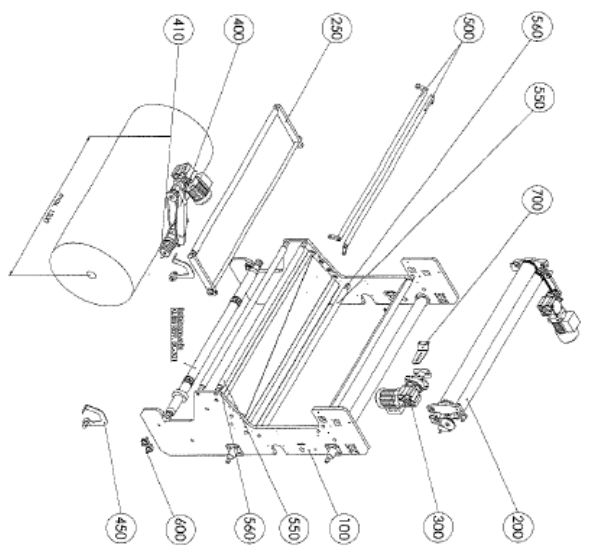
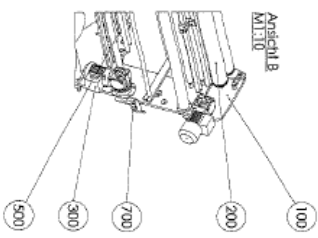
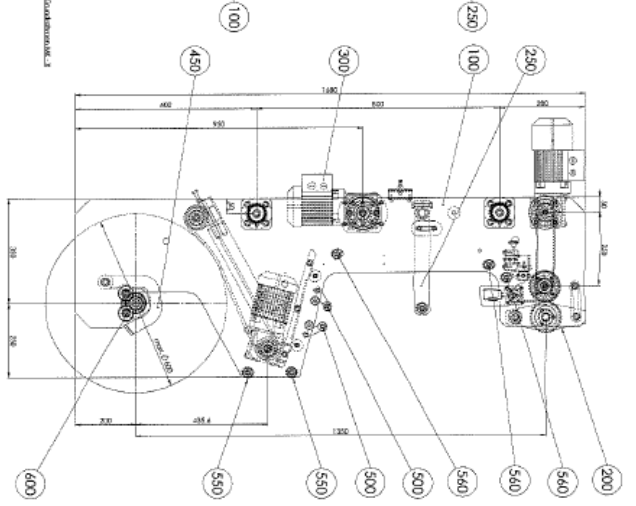
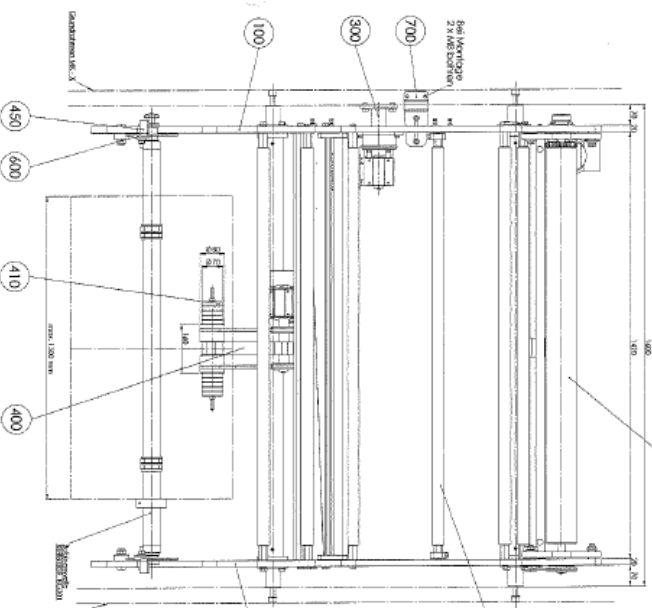
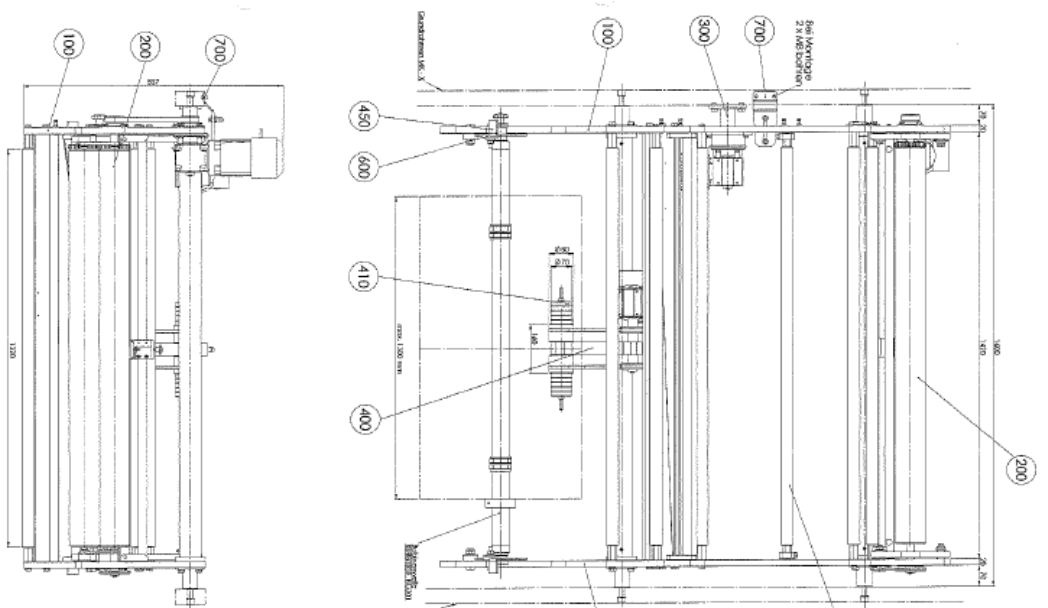
**Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere:**

- EN 292 Teil 1 u. Teil 2, Sicherheit von Maschinen
- EN 60204 Teil 1, Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen
- EN 294
- EN 349

Gleisdorf, 25.11.2005

ppa Dipl.-Ing. Erwin Brunnmair, Leiter Technik

Paraphe-Technik



**Пилкозеняе непа ёскіх істакінах**  
 МІНІСТАРСТВА ПРАМІСЛОВАЌА, ЭНЕРГЕТЫКІ А ІНФРАСТРУКТУРЫ РЭСПУБЛІКІ БЕЛАРУСЬ  
 МІНІСТАРСТВА АГРЫМАЌА, ЛІСВЯДЗЕННЯ І РАСЛІНАводства  
 МІНІСТАРСТВА НАУКІ І АКАДЭМІЧЭСКАГА НАУКОВАГА ЦЭНТРА НАН БІЯЛАРУСЬ

Брэнд: **ЛІТВА**

Модэль: **ЛІТ-100**

Код: **100**

Складнікі:

№	Назва	Колькасць
1	Літвы	1
2	Літвы	1
3	Літвы	1
4	Літвы	1
5	Літвы	1
6	Літвы	1
7	Літвы	1
8	Літвы	1
9	Літвы	1
10	Літвы	1
11	Літвы	1
12	Літвы	1
13	Літвы	1
14	Літвы	1
15	Літвы	1
16	Літвы	1
17	Літвы	1
18	Літвы	1
19	Літвы	1
20	Літвы	1
21	Літвы	1
22	Літвы	1
23	Літвы	1
24	Літвы	1
25	Літвы	1
26	Літвы	1
27	Літвы	1
28	Літвы	1
29	Літвы	1
30	Літвы	1
31	Літвы	1
32	Літвы	1
33	Літвы	1
34	Літвы	1
35	Літвы	1
36	Літвы	1
37	Літвы	1
38	Літвы	1
39	Літвы	1
40	Літвы	1
41	Літвы	1
42	Літвы	1
43	Літвы	1
44	Літвы	1
45	Літвы	1
46	Літвы	1
47	Літвы	1
48	Літвы	1
49	Літвы	1
50	Літвы	1
51	Літвы	1
52	Літвы	1
53	Літвы	1
54	Літвы	1
55	Літвы	1
56	Літвы	1
57	Літвы	1
58	Літвы	1
59	Літвы	1
60	Літвы	1
61	Літвы	1
62	Літвы	1
63	Літвы	1
64	Літвы	1
65	Літвы	1
66	Літвы	1
67	Літвы	1
68	Літвы	1
69	Літвы	1
70	Літвы	1
71	Літвы	1
72	Літвы	1
73	Літвы	1
74	Літвы	1
75	Літвы	1
76	Літвы	1
77	Літвы	1
78	Літвы	1
79	Літвы	1
80	Літвы	1
81	Літвы	1
82	Літвы	1
83	Літвы	1
84	Літвы	1
85	Літвы	1
86	Літвы	1
87	Літвы	1
88	Літвы	1
89	Літвы	1
90	Літвы	1
91	Літвы	1
92	Літвы	1
93	Літвы	1
94	Літвы	1
95	Літвы	1
96	Літвы	1
97	Літвы	1
98	Літвы	1
99	Літвы	1
100	Літвы	1

## Gleitförderband PD PD 2455/600

**Länge:** 2584mm

**Breite:** 899mm

**Höhe:** 800mm

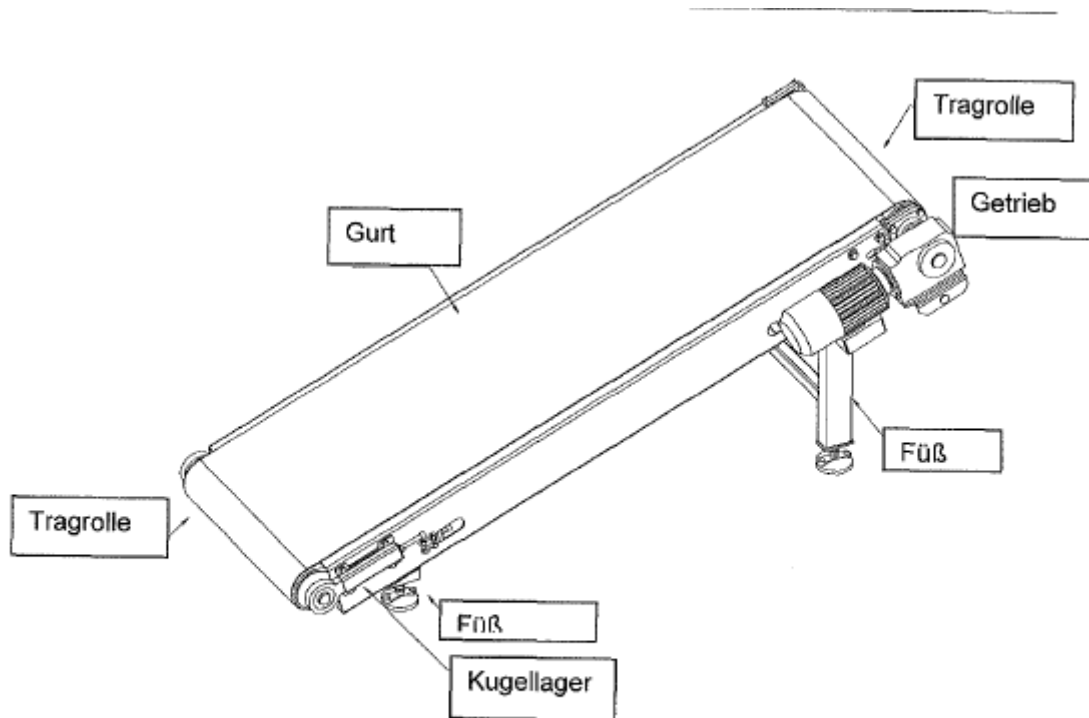
**Gewicht der Förderer:** 200 kg

**Gurtlänge:** 5330mm

**Gurtbreite:** 600mm

**Tragfähigkeit:** 50kg/m

**Tempo bei 60 Hz:** 25m/min



Bilder 1 – Gleitförderband

## RC Roboterzelle

**Hersteller:** PAKMAN d.o.o.

**Jahr:** 2005

**Steuerungsspannung:** 24 V DC

**Antriebe:** Lenze

**Spannung:** 3x 400 V

**Anschlusswert:** 9kVA

**Betriebstemp.:** +5°C bis +40°C

Ausstattungssystem:

- Robot KUKA KR125
- Robotgestell
- Roboterarm
- Abnahmestation
- Transportband mit Gurt
- Rüttelstation
- Leerplattenmagazin
- Vollplatten Rollenbahn L=1630mm
- Palettenbeladestation
- Vollplatten Rollenbahn L=2500mm 2 Stk.
- Sicherheitseinrichtungen
- Elektroausrüstung



## CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Im Sinne der EG-Richtlinie Maschinen 89/392/EWG (93/44/EWG), Anhang II

### Bauart der Maschine

Fabrikat: RC SACKPALETTIERUNG

Fabrik Nr.: RC 20/2005

Wurde entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 89/392/EWG, in der Fassung 93/68/EWG in alleiniger Verantwortung von

Firma: PAKMAN d.o.o., Teharje 6, SI-3000 CELJE, Slowenien

Unter Berücksichtigung nachfolgender Normen:

- DIN EN 292 T1 und T2 Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen
- EN 294 Sicherheitsabstände gegen das Erreichen von Gefahrstellen mit den oberen Gliedmassen
- EN 349 Mindestabstände zur Vermeidung des Quetschens von Körperteilen
- PrEN 415-1 bis 3 Sicherheit von Verpackungsmaschinen
- EN 418 Not-Aus-Einrichtung
- EN 953 Sicherheit von Maschinen, Gestaltung trennender Schutzeinrichtungen
- EN 1088 Sicherheit von Maschinen, Verriegelungseinrichtungen
- EN 1672-2 Nahrungsmittelmaschinen, Hygieneanforderungen
- EN 50082-1 bis - 2 Elektromagnetische Verträglichkeit
- DIN EN60 204.1 Elektrische Ausrüstung von Maschinen, Allg. Anforderungen
- EG-Richtlinie 73/23/EWG, elektrische Betriebsmittel und Niederspannung

Folgende nationale Normen, Richtlinien und Spezifikationen wurden angewandt:

VBG1, VBG4, VBG5, VGB10, VGB16, VGB61, VBG76, VBG125, DIN 4844, DIN VDE0100, DIN VDE 0105-1, DIN VDE 0113

Eine Technische Dokumentation ist vollständig vorhanden. Die zur Maschine gehörende Betriebsanleitung liegt vor.

Celje, den 10.11.2005

Geschäftsführer:

Martin LILJA, ing.



## Wickelmaschine Plator LCN

Die Umwickelmaschine wurde entwickelt und konstruiert zum Umwickeln und Stabilisieren palettisierter Lasten beliebiger Form, Grösse und Gewicht unter Verwendung von Stretchfolie. Die Maschine besteht aus einem Drehtisch, der die Drehung der Palette bewirkt, aus einem Rollenhalterschlitten, der die Folie abwickelt und spannt, aus einer Einheit für den Schnitt der Folie und aus einem Greifer, mit dem die Folie am Ende des Aufwickelns gegriffen werden kann.

