

DESCRIPTIVO TÉCNICO DE IDENTIFICAÇÃO, QUANTIFICAÇÃO E AVALIAÇÃO

Para fins de Consulta de Similaridade – Importação de Bem Usado (IN SECEX n.º 1/2018 e atualizações)

I – IDENTIFICAÇÃO DO BEM

Denominação técnica	Inseridor automático de bicos para sachês / Máquina inseridora automática de bicos para embalagens flexíveis
Modelo	NCA 1620-30
Código NCM	8477.80.90
Condição	Usado
Quantidade	01 Unidade
Finalidade da importação	Uso próprio em processo industrial interno para inserção e soldagem automática de bicos plásticos em bolsas flexíveis/sachês

II – DESCRIÇÃO TÉCNICA DETALHADA DO BEM

Equipamento industrial automatizado, destinado ao processamento de bolsas flexíveis/sachês, com corte angular e soldagem de bico plástico no ponto de corte. O equipamento executa automaticamente o ciclo de alimentação da bolsa, pré-aquecimento do bico, soldagem por pontos, duas etapas de selagem a quente, uma etapa de selagem a frio e modelagem, contando ainda com funções de descarga, contagem e alarmes de produto/processo.

O equipamento opera em linha reta automática, possui transporte por correia síncrona acionada por servomotor e utiliza fixação magnética para manter as embalagens posicionadas. O sistema de alimentação de bolsas é acionado por cilindro sem haste, e o sistema de alimentação de bicos é composto por placa vibratória, pré-aquecimento, coleta, alimentação e soldagem, permitindo operação sequencial com movimentação precisa e soldagem confiável.

III – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO EQUIPAMENTO

III.1 – Dados elétricos, pneumáticos, dimensionais e produtivos

Alimentação elétrica	AC 220 V – 3 fases – 60 Hz
Capacidade elétrica	4,0 kVA
Ar comprimido	0,5 MPa; vazão de 250 NL/min; tubo de entrada > 12 mm
Água de resfriamento	6 L/min; temperatura de 15 a 20 °C; pressão de 1 a 2 kg/cm²
Dimensões da máquina	3.500 × 1.750 × 1.950 mm (C × L × A)
Peso aproximado	≈ 1.800 kg
Número de posições de trabalho	6 posições, com espaçamento de 355,6 mm entre posições
Ângulo de corte	17° a 45°
Dimensões de embalagem aplicáveis	C × L: (120–320) × (90–250) mm; requisitos gerais de bolsa mínima 100 × 90 mm e máxima 320 × 250 mm
Tipo de bico	Bico plástico conforme necessidade do cliente; referência φ 10 mm; comprimento máximo de 40 mm
Velocidade de produção	25 a 30 unidades/minuto, conforme material e tamanho da embalagem

III.2 – Recursos de segurança e controle

- Dois botões de parada de emergência, um no gabinete/caixa de operação e outro na seção de descarga/final da linha.
- Dispositivos de proteção e tampas de segurança para evitar acesso indevido a partes móveis e zonas aquecidas.
- Controle eletrônico por PLC e interface homem-máquina por tela sensível ao toque industrial.
- Sistema de alarmes para baixa pressão, ausência de bolsa, ausência de bico, anomalia de temperatura, falha de servomotor, bateria do PLC e tampas de proteção.
- Componentes pneumáticos com filtros, reguladores e medidores de pressão na entrada de ar.

IV – PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO

O equipamento foi projetado para operar em seis posições de trabalho integradas. Na primeira posição ocorre a alimentação automática das embalagens; na segunda posição realiza-se o corte angular da bolsa; na terceira posição ocorre a soldagem inicial por pontos do bico à embalagem; na quarta posição é feita a primeira selagem a quente; na quinta posição é feita a segunda selagem a quente; e, por fim, na sexta posição ocorre a selagem a frio/modelagem, com contagem dos produtos qualificados.

- Posição 1: coleta, envio e alimentação automática das embalagens para a correia magnética.
- Posição 2: corte angular da bolsa, preparando a abertura para inserção do bico.
- Posição 3: alimentação, pré-aquecimento, inserção e soldagem inicial do bico plástico.
- Posição 4: primeira selagem a quente para garantir resistência da união entre bolsa e bico.
- Posição 5: segunda selagem a quente para acabamento e reforço das áreas planas próximas ao bico.
- Posição 6: selagem a frio/modelagem, resfriamento, acabamento e contagem final dos produtos com bico.

V – UTILIZAÇÃO E FINALIDADE

O equipamento é destinado à utilização em processo industrial de fabricação ou processamento de embalagens flexíveis com bico plástico, permitindo cortar a extremidade da bolsa/sachê e soldar o bico de forma automatizada. A aplicação industrial envolve bolsas flexíveis pré-fabricadas e bicos plásticos compatíveis com os requisitos técnicos do equipamento.

- Automatização do processo de inserção e soldagem de bicos em embalagens flexíveis.
- Padronização do corte angular e da região de selagem.
- Aumento de repetibilidade, controle de processo, contagem e rastreabilidade operacional.
- Uso interno industrial, sem caracterização de bem importado para revenda isolada, conforme finalidade a ser declarada pelo importador.

VI – FOTO / LAYOUT DO EQUIPAMENTO



