

Da:

Evol Automation s.r.l.s.

 via Manfredonia, 15
 71121 Foggia FG

 Telefono: 08811781538/3351342929 - Fax:
 08811781538

Email: evolautomation@libero.it

A:

Beta Plast srl

 Sig. Matteo Berardi
 via Ascoli sp 105, km 7
 71122 BO FG
 Partita IVA: IT02036830715

Come da vostra gentile richiesta la presente è per la Progettazione, realizzazione e messa in servizio di quanto segue.
 La presente prevede solo ed esclusivamente quanto in essa contenuto. Eventuali integrazioni potranno essere richieste e quotate.

Importo in valuta Euro

| Descrizione | IVA | P.U.(netto) | Qtà | Totale Netto |
|--|-----|-------------|-----|--------------|
| Isola Robotizzata per l'assemblaggio modulare di Valvole: La presente offerta è per la progettazione, realizzazione e messa in servizio di un'isola di assemblaggio custom per valvole in plastica. La macchina è per l'assemblaggio e la manipolazione dei corpi valvole come da vostri campioni. Prevede quanto segue: | 22% | 65 000,00 | 1 | 65 000,00 |
| Corpo Macchina- Il corpo macchina verrà realizzato in acciaio elettrosaldato e alluminio. Le aree di accesso per manutenzione saranno dotate di porte di accesso con interblocco di sicurezza. Il corpo macchina sarà realizzato in forma MODULARE al fine di poter integrare o modificare future produzioni. Le parti "a vista" saranno protette con superfici trasparenti anti sfondamento al fine di garantire la sicurezza degli operatori. | 0% | 0,00 | 1 | 0,00 |
| Area di selezione La macchina prevede un sistema di selezione e orientamento del pezzo ROBOTIZZATO. I componenti del montaggio (Corpi Valvole, Ghiera, Anelli...) verranno posti alla rinfusa, ove possibile, in appositi contenitori. Attraverso dei trasporti verranno portati nell'area Robotizzata per il riconoscimento (SISTEMA DI VISIONE ARTIFICIALE) e il prelievo attraverso braccio robotico. Una volta prelevato il componente dal trasporto esso verrà posizionato in appositi dispenser e resi disponibili al montaggio. | 0% | 0,00 | 1 | 0,00 |
| Staker e Transfer. La macchina sarà dotata di 5 sistemi di trasferimento per i principali componenti della valvola dall'Area di Selezione all'area di montaggio. I componenti selezionati ed orientati negli staker di accumulo verranno trasferiti in prossimità della zona di assemblaggio al fine di essere disponibili alle operazioni di montaggio (Corpo Valvola, Girello, Oring, Ghiera, Anelli). Eventuali componenti non previsti potranno essere inseriti attraverso dei moduli aggiuntivi. | 0% | 0,00 | 1 | 0,00 |
| Robot Assemblaggio L'area di assemblaggio sarà dotata di un robot antropomorfo a 6 assi. Il Robot avrà il compito di prelevare il componente da montare e posizionarlo nelle postazioni di assemblaggio necessarie. Il Robot di assemblaggio sarà dotato di tool di presa adatti all'assemblaggio richiesto. | 0% | 0,00 | 1 | 0,00 |

| | | | | |
|---|----|------|---|------|
| <p>Staker Gerranno realizzati alcuni sistemi di accumulo (staker) dotati di centratori. Il componente accumulato verrà posizionato in modo da facilitare la presa da parte del robot e velocizzare l'assemblaggio. Ove possibile alcuni componenti verranno pre assemblati per velocizzare le operazioni e migliorare il tempo ciclo della macchina.</p> | 0% | 0,00 | 1 | 0,00 |
| <p>Messa in servizio La presente offerta prevede la fornitura chiavi in mano della macchina. La presente prevede l'installazione presso il vostro stabilimento di Foggia. Non è prevista nella seguente offerta l'impiantizzazione elettrica, opere murarie, opere idrauliche, linee aria.</p> | 0% | 0,00 | 1 | 0,00 |

Termini di Pagamento: 60% all'ordine, 40% a merce pronta

Tempi di consegna: 10 settimane dro

Tipo di pagamento: 60% all'ordine, 40% a merce pronta

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Totale Netto | 65 000,00 |
| Totale IVA 22% | 14 300,00 |
| Totale (IVA inclusa) | 79 300,00 |

Da:

Evol Automation s.r.l.s.

via Manfredonia, 15
71121 Foggia FG

Telefono: 08811781538/3351342929 - Fax:
08811781538

Email: evolautomation@libero.it

A:

Beta Plast srl

Sig. Matteo Berardi
via Ascoli sp 105, km 7
71122 BO FG
Partita IVA: IT02036830715

Importo in valuta Euro

| Descrizione | IVA | P.U.(netto) | Qtà | Totale Netto |
|--|-----|-------------|-----|--------------|
| <p>Progettazione e costruzione di un banco prova ad alta pressione per il test di valvole e raccorid idrici.</p> <p>Il banco prova è composto dalle seguenti parti:</p> <p>VASCA</p> <p>una vasca in acciaio inox AISI304 con una copertura e bloccaggio apertura La vasca sarà dotata di una serie (6) di passaparete e di valvole ad alta pressione al fine di poter predisporre più oggetti da sottoporre al test. Il riempimento della vasca avverrà in modo automatico attraverso una elettrovalvola e controllo del livello. Lo scarico avverrà in modo manuale attraverso una valvola. Le connessioni ai tubi di prova saranno da 3/8" UNF (passaparete) La vasca sarà dotata di riscaldamento e controllo della temperatura.</p> <p>Dimensioni e caratteristiche: Lunghezza 1000mm Larghezza 500mm Profondità 500mm Potenza riscaldamento: 3000W</p> <p>MOLTIPLICATORE DI PRESSIONE</p> <p>Pompa moltiplicatrice di pressione azionata pneumaticamente. La pressione di uscita può essere facilmente impostata tramite un semplice regolatore dell'aria. La pompa si arresta automaticamente quando viene raggiunta questa pressione finale e si riavvia con un leggero calo della pressione di uscita o con un aumento della pressione della trasmissione dell'aria.</p> <p>Poiché la pressione verrà generata per mezzo di una pompa ad azionamento pneumatico ? il collegamento elettrico non sarà necessario. Per far funzionare questo sistema, la pompa del liquido ad azionamento pneumatico deve essere dotata di filtro e separatore d'acqua combinati dell'unità di controllo dell'aria, valvola di regolazione della pressione, manometro di controllo della pressione e valvola di scarico manuale. In questa operazione, la pompa verrà montata sul serbatoio in acciaio inossidabile nell'armadio chiuso in modo compatto e salvaspazio. Manometri, valvole e regolatori di pressione saranno montati sul pannello.</p> <p>La pressione operativa desiderata può essere raggiunta regolando la pressione dell'aria di pilotaggio. Quando la pressione dell'aria di pilotaggio e la pressione di uscita raggiungono l'equilibrio, la pompa interrompe la pressione di riempimento e la pressione di uscita rimane al valore preimpostato. Questa unità idraulica può essere utilizzata per tutti i tipi di test di pressione e strumenti di test per istituti di ricerca e test o per altre funzioni che richiedono</p> | | | | |

| | | | | |
|---|-----|----------|---|----------|
| <p>una determinata pressione. Caratteristiche Tecniche: Pressione dell'aria guidata 3-8 Bar Pressione Massima uscita 128 Bar</p> <p>CONTROLLO E ACQUISIZIONE Il banco prova è dotato di un sistema di controllo computerizzato che consente la impostazione della prova da eseguire. Attraverso i sensori di pressione e di temperatura è possibile registrare la prova e stampare i risultati. Le prove possono essere impostate per durata, resistenza alla tempretatura, scoppio, e perdite. Il sistema visualizza in tempo reale le condizioni di prova e le impostazioni.</p> | 22% | 8 500,00 | 1 | 8 500,00 |
|---|-----|----------|---|----------|

Tempi di consegna: 4 settimane dro

Pagamento tramite Bonifico sul seguente Conto Bancario:

Banca: Banca Sella S.p.A.

| | | | |
|------------|-----------------------|--------------|-----------------|
| ABI | Codice filiale | C.C. | Checksum |
| 03268 | 15700 | 052695506850 | S |

Indirizzo: Evol Automarion s.r.l.s.

Nome titolare: Frederic Alfano

Codice IBAN: IT42 S032 6815 7000 5269 5506 850

Codice BIC/SWIFT: SELBIT2BXXX

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Totale Netto | 8 500,00 |
| Totale IVA 22% | 1 870,00 |
| Totale (IVA inclusa) | 10 370,00 |

Da:

Evol Automation s.r.l.s.

via Manfredonia, 15
71121 Foggia FG

Telefono: 08811781538/3351342929 - Fax:
08811781538

Email: evolautomation@libero.it

A:

Beta Plast srl

Sig. Matteo Berardi
via Ascoli sp 105, km 7
71122 BO FG
Partita IVA: IT02036830715

Importo in valuta Euro

| Descrizione | IVA | P.U.(netto) | Qtà | Totale Netto |
|--|-----|-------------|-----|--------------|
| <p>Macchina Assemblaggio multiplo Robotizzato. Isola di assemblaggio per l'assemblaggio di prodotti multipli (Valvole POM, Ghiera...) La macchina è dotata di un Robot di Manipolazione con Tool di presa intercambiabile e cablaggio al polso (EtherCAT/IPEthernet) Quattro stazioni di prelievo componenti Quattro Stazioni di Tooling per l'assemblaggio (pressaggio, avvitatura, inserimento, verifica) Completa di quadro di controllo per l'isola ed accessori</p> | 22% | 28 300,00 | 1 | 28 300,00 |

Termini di Pagamento: 60% all'ordine, 40% a merce pronta

Totale Netto 28 300,00

Totale IVA 22% 6 226,00

Tipo di pagamento: 60% all'ordine, 40% a merce pronta

Totale (IVA inclusa) 34 526,00

Da:

Evol Automation s.r.l.s.

 via Manfredonia, 15
 71121 Foggia FG

 Telefono: 08811781538/3351342929 - Fax:
 08811781538

Email: evolautomation@libero.it

A:

Beta Plast srl

 Sig. Matteo Berardi
 via Ascoli sp 105, km 7
 71122 BO FG
 Partita IVA: IT02036830715

Importo in valuta Euro

| Descrizione | IVA | P.U.(netto) | Qtà | Totale Netto |
|--|-----|-------------|-----|--------------|
| MACCHINA ASSEMBLAGGIO GUARNIZIONI E GHIERE La presente è per la progettazione e la realizzazione di una macchina su misura dedicata all'assemblaggio di Raccorderie con guarnizione in plastica e Manicotti (tape+tape). La macchina prevede quanto segue: Maccanica tipo transfer a disco rotante con inserti portapezzi sostituibili a secondo dei modelli da lavorare. Gli inserti saranno realizzati secondo i modelli previsti (60P03, 80P03, 80P04, 60P07, 80P07 ...) Il sistema di carico dei componenti avverrà attraverso Gruppi singolarizzatori Vibranti (non inclusi nella presente). Il posizionamento dei componenti sugli inserti portapezzo avverrà attraverso sistemi pneumatici sui supporti verticali. La macchina prevede 4 postazioni di carico (per i diversi modelli), 4 postazioni di lavorazione (presse ed inserimenti pneumatici), 1 postazione di scarto ed una postazione di scarico. Il controllo avverrà attraverso PLC e sarà compatibile con la normativa INDUSTRIA 4.0. La macchina sarà dotata di pannello operatore e comandi centralizzati. | 22% | 12 000,00 | 1 | 12 000,00 |

Termini di Pagamento: 50% all'ordine, 50% alla consegna*

Totale Netto 12 000,00

Tempi di consegna: 10 settimane dro

Totale IVA 22% 2 640,00

Tipo di pagamento: Pagamento in contanti

Totale (IVA inclusa) 14 640,00

Da:

Evol Automation s.r.l.s.

 via Manfredonia, 15
 71121 Foggia FG

 Telefono: 08811781538/3351342929 - Fax:
 08811781538
 Email: evolautomation@libero.it

A:

Beta Plast srl

 Sig. Matteo Berardi
 via Ascoli sp 105, km 7
 71122 BO FG
 Partita IVA: IT02036830715

Importo in valuta Euro

| Descrizione | IVA | P.U.(netto) | Qtà | Totale Netto |
|---|-----|-------------|-----|--------------|
| MACCHINA ASSEMBLAGGIO TAPINO CON GUARNIZIONE La presente è per la progettazione e la realizzazione di una macchina su misura dedicata all'inserimento di una guarnizione in gomma su un tappino in plastica come da campioni. La macchina prevede quanto segue: Macchinica tipo transfer a disco rotante. Gli inserti saranno realizzati secondo i modelli previsti 160P02 diametro 12mm. Il sistema di carico dei componenti avverrà attraverso Gruppi singolarizzatori Vibranti (non inclusi nella presente). Il posizionamento dei componenti sugli inserti portapezzo avverrà attraverso sistemi pneumatici sui supporti verticali. La macchina prevede 1 postazione di carico, 1 postazioni di presa della guarnizione, 1 postazione di scarto ed una postazione di scarico. Tutte le fasi di lavorazione sono monitorate da sensori. Il controllo avverrà attraverso PLC e sarà compatibile con la normativa INDUSTRIA 4.0. La macchina sarà dotata di pannello operatore e comandi centralizzati. | 22% | 9 900,00 | 1 | 9 900,00 |

Termini di Pagamento: 50% all'ordine, 50% alla consegna*

Totale Netto 9 900,00

Tempi di consegna: 10 settimane dro

Totale IVA 22% 2 178,00

Totale (IVA inclusa) 12 078,00

Pagamento tramite Bonifico sul seguente Conto Bancario:

Banca: Banca Sella S.p.A.

| | | | |
|------------|-----------------------|--------------|-----------------|
| ABI | Codice filiale | C.C. | Checksum |
| 03268 | 15700 | 052695506850 | S |

Indirizzo: Evol Automarion s.r.l.s.

Nome titolare: Frederic Alfano

Codice IBAN: IT42 S032 6815 7000 5269 5506 850
Codice BIC/SWIFT: SELBIT2BXXX

Da:

Evol Automation s.r.l.s.

via Manfredonia, 15
71121 Foggia FG

Telefono: 08811781538/3351342929 - Fax:
08811781538
Email: evolautomation@libero.it

A:

Beta Plast srl

Sig. Matteo Berardi
via Ascoli sp 105, km 7
71122 BO FG
Partita IVA: IT02036830715

Importo in valuta Euro

| Descrizione | IVA | P.U.(netto) | Qtà | Totale Netto |
|--|-----|-------------|-----|--------------|
| <p>Caratteristiche Questa macchina con servoazionamento è progettata per la tua elaborazione universale applicazioni questa serie di macchinari è veloce, precisa e ha un'eccellente Ripetibilità. Questa macchina per lo stampaggio a iniezione THREEPLAST può aiutarti raggiungere la massima producibilità su un'ampia gamma di materiali. con un Vite bimetallica e canna nitrurata. punta della vite resistente all'usura. Molta forza tiranti e piani rigidi. tutto si aggiunge a un'unità, che rimarrà la ovviamente, offrendo una qualità costantemente elevata e un output con una vasta gamma di materiali e con gli stampi più complessi.</p> <p>Unità di bloccaggio Trasduttore preciso per il controllo della corsa di bloccaggio/espulsore/iniezione Tre piastre / ginocchiere in ghisa duttile ad alta rigidità QT500-7A Fori di montaggio robot preforati Dispositivo di regolazione dell'altezza dello stampo a ingranaggio idraulico Dispositivi di sicurezza meccanici / elettrici Asta di bloccaggio di sicurezza meccanica senza regolazione Fasce e supporti in acciaio al manganese resistenti all'usura, binari per mobili Piastra Sistema di lubrificazione centralizzato automatico Impostazioni multiple della funzione di espulsione Piastra Euromap con scanalature a T e fori di montaggio dello stampo Regolazione automatica dell'altezza dello stampo Ripristino forzato dell'espulsore Strisce antischacciamento sui bordi del cancello di sicurezza</p> <p>Unità di iniezione Sistema di iniezione a doppio cilindro parallelo Motore idraulico a bassa velocità e coppia elevata Vite bimetallica e canna nitrurata Ugello PID multistadio e controllo della temperatura della canna Fascia termica completamente chiusa Cover Coperchio di sicurezza dell'ugello Protezione dall'avviamento a freddo (funzione di riscaldamento dell'olio se il clima è freddo) Guida lineare per carrello gruppo iniezione Spurgo materiale automatico Risucchio selezionabile prima o dopo la plastificazione Tramoggia mobile (90T-320T) Fascia riscaldante in ceramica</p> | | | | |

| | | | | |
|--|------------|------------------|----------|------------------|
| <p>Controllo della contropressione su PLC</p> <p>Sistema idraulico Servomotore, sistema di pompaggio Valvola idraulica delle migliori marche Guarnizione idraulica di marca superiore Dispositivo di chiusura rapida dello stampo Dispositivo di raffreddamento integrato By pass Filtro olio per olio idraulico Progettazione circuito idraulico arresto apertura stampo (170T --500T) Dispositivo di ritenzione di sicurezza per tubo idraulico ad alta pressione esposto Due set di connettori per estrattore con valvola Dispositivi di raffreddamento ad acqua per stampi</p> <p>Sistema elettrico Protezione del riscaldamento forzato della canna Ispezione ingresso/uscita Mantenimento automatico del calore e impostazione automatica del riscaldamento Modi per passare dall'iniezione al mantenimento della pressione: ora/ posizione / ora + posizione LCD a colori TFT da 12" Spazio di memoria per un massimo di 100 set di dati di stampo, porte USB Più lingue operative Spia di allarme a colori 2 colpi d'aria Tutti i trasduttori, interruttori a corrente debole e inversione elettrovalvole racchiuse da tubi corrugati stagni e antimorso Sicurezza multilivello con password e pannello operativo con chiave Cancelli di sicurezza anteriori e posteriori con protezione per arresto di emergenza Cancelli di sicurezza posteriori con protezione di arresto (portellone aperto arresta il motore) Interfaccia PDP Interfaccia di controllo statistico di processo (SPC) Interfacce riservate per dispositivi di soffiaggio, estrazione anime, espulsore posteriore, eccetera. Due set di prese di corrente trifase, AC 380V Un set di presa di corrente multifunzione, AC 220V Controllo riscaldamento SSR Interfaccia robot Euromap 67 / 12</p> | <p>22%</p> | <p>35 000,00</p> | <p>1</p> | <p>35 000,00</p> |
| <p>TH130 417 X 417 mm 217 g 130 T 22300 Vite e canna bimetallica standard 0</p> <p>1. Condizione di prezzo: FOB NINGBO 2. Articoli di pagamento: 60% TT in anticipo, 40% TT prima della consegna 3. Termine di consegna: via mare 4. Portao di caricamento: porto NingBo 5. Metodo di imballaggio: pacchetto di esportazione standard 6. Tempi di consegna: entro 40 giorni dalla ricezione del pagamento anticipato. 7. Questa offerta è valida solo per 90 giorni. Garanzia 1. Garanzia della parte idraulica della macchina e della parte meccanica Periodo di due</p> | | | | |

| | | | | |
|---|-----|------|---|------|
| <p>anni . (include: colata, tiranti, iniezione, bloccaggio ed espulsore) collettori, collegamenti a ginocchiera e asta di guida del carrello, tubi idraulici, posizione sensore, boccole, perni a ginocchiera, valvole idrauliche, valvola proporzionale, Motore idraulico a vite e pompa idraulica) 2. Garanzia Screw & Barrel Periodo di 12 mesi. (nuovo materiale plastico) 3. Garanzia sui componenti elettronici Periodo di due anni. www.threeplast-machinery.com 9 4. La garanzia non include alcun uso improprio da parte del cliente e la perdita causata da un'operazione errata. 5. La garanzia è limitata alla sostituzione delle parti danneggiate, non compresa la Tassa sui clienti. spese di spedizione .consumo e perso . 6. La garanzia non include alcuna perdita di profitto, perdita di produzione o il conseguente qualsiasi perdita</p> | 22% | 0,00 | 1 | 0,00 |
|---|-----|------|---|------|

Termini di Pagamento: 60% all'ordie, 40% a merce pronta

Tempi di consegna: 10 settimane dro

Tipo di pagamento: 60% all'ordine, 40% a merce pronta

| | |
|-----------------------------|------------------|
| Totale Netto | 35 000,00 |
| Totale IVA 22% | 7 700,00 |
| Totale (IVA inclusa) | 42 700,00 |

Da:

Evol Automation s.r.l.s.via Manfredonia, 15
71121 Foggia FGTelefono: 08811781538/3351342929 - Fax:
08811781538
Email: evolautomation@libero.it

A:

Beta Plast srlSig. Matteo Berardi
via Ascoli sp 105, km 7
71122 BO FG
Partita IVA: IT02036830715

Importo in valuta Euro

| Descrizione | IVA | P.U.(netto) | Qtà | Totale Netto |
|---|-----|-------------|-----|--------------|
| Consulenza tecnica per la realizzazione di linea industriale assemblaggio e stampaggio plastica | 22% | 15 000,00 | 1 | 15 000,00 |

Termini di Pagamento: Rimessa diretta

Totale Netto 15 000,00

Data prevista di consegna: 31 dicembre 2021

Totale IVA 22% 3 300,00

Check payments (including tax) are payable to Evol Automation s.r.l.s., send to

Totale (IVA inclusa) 18 300,00

via Manfredonia, 15
71121 Foggia FG**Pagamento tramite Bonifico sul seguente Conto Bancario:**

Banca: Banca Sella S.p.A.

| ABI | Codice filiale | C.C. | Checksum |
|-------|----------------|--------------|----------|
| 03268 | 15700 | 052695506850 | S |

Indirizzo: Evol Automarion s.r.l.s.

Nome titolare: Frederic Alfano

Codice IBAN: IT42 0326815700052695506850**Codice BIC/SWIFT: SELBIT2BXXX**Società a responsabilità limitata Semplificata s.r.l.s. - Capitale di 1 000 EUR
-: 04117500712 - Codice EORI: SDI M5UXCR1 - Partita IVA: 04117500712