



**PROPOSTA DI NUOVO INSEDIAMENTO  
ARTIGIANALE/INDUSTRIALE  
COMUNE DI RUSSI**

**FASI DI LAVORAZIONE E CICLO PRODUTTIVO**

**Proprietà:  
Soc. EMAS s.a.s.**

**Committente:  
Officina Graziani s.r.l.**

---

**Tecnico Progettista:  
Arch. Luca Ciani**

---

**Tecnico collaboratore:  
Geom. Ricciotti Ciani**

# PROVINCIA di RAVENNA

## Comune di Russi

Oggetto: Proposta per insediamento di polo produttivo.

### **Soggetto da insediarsi:**

- Soc. Officina Graziani S.r.l. con sede in Russi (RA) Via IV Novembre n.80 legalmente rappresentata dal sig. GRAZIANI ANTONIO n. a Russi il 17/01/1959 e residente in Russi Viale della Repubblica n.18, quale società committente nonché nella veste di futuro insediante nel polo produttivo.

### **Fasi di lavorazione previste nel nuovo insediamento.**

Trattandosi di Società operante nel settore della metallurgia,trasforma, attraverso le opportune fasi lavorative, il prodotto semilavorato proveniente dalla casa madre, ottenendo quale risultato finale un secondo prodotto “finito al grezzo”, al fine di far eseguire, in Aziende preposte esterne, il relativo completamento delle finiture (trattamenti, verniciature, ect), per poi procedere all’assemblaggio finale al fine di ottenere il prodotto finito.

Pertanto, si avrà che:

- L’arrivo, ricevimento e scarico degli automezzi e/o autoarticolati, provenienti dalla casa madre, con il materiale semilavorato, che essenzialmente si tratta di fogli di lamiera di ferro, a spessore variabile, in quanto è condizionato dal prodotto da ottenere.

Tale materiale, a seguito delle operazioni di scarico da effettuarsi con l’ausilio di carroponete ed all’interno del fabbricato, sarà collocato nell’area individuata progettualmente con la dicitura “scarico” ed opportunamente accatastato in attesa di essere sottoposto alla prima fase lavorativa.

- La prima fase lavorativa comprende unicamente il taglio plasma della lamiera, seguendo esattamente le direttrici delle varie case madri, per ottenere quei pezzi che, debitamente accatastati, riceveranno le operazioni di opportuna piegatura al fine di ottenere i modelli destinati a formare le pezzature di più

ampia consistenza.

- La seconda fase lavorativa, come anticipato nella prima, consiste nel prelevare dall'accatastamento effettuato, e con l'utilizzo di muletti a batteria, i pezzi che saranno portati in prossimità dei vari box per effettuare le varie operazioni di "parziale" saldatura, a significare che i pezzi, a seguito di un assemblaggio provvisorio, vengono stoccati in prossimità dei robot di saldatura. Tutti i box di saldatura, che saranno perimetrati con pareti dell'altezza di mt.2.00, nonchè mobili e cieche, e saranno completati, oltre al banco di lavoro e delle necessarie attrezzature, dell'obbligato impianto di aspirazione indispensabile alla fuoriuscita esterna dei fumi prodotti nel ciclo lavorativo.

- La terza fase lavorativa, operata dai robot di saldatura, consiste nel completare, con la totale operazione di saldatura, al fine di ottenere il pezzo finito "al grezzo" e successivamente depositato in prossimità dell'alesatrice e/o del tornio a secco.

- La quarta fase lavorativa consiste nel rifinire i pezzi ottenuti con le precedenti fasi di lavoro. Tale rifinitura avverrà, a seconda delle caratteristiche e delle dimensioni dei pezzi, utilizzando l'alesatrice o il tornio a secco. Anche in questa procedura, i pezzi saranno posizionati sotto la tettoia esterna, pronti per essere caricati e trasportati presso la sede della casa madre.

Il ciclo lavorativo sarà completato dal locale interno ad uso magazzino, il quale sarà delimitato da pareti aventi altezza di mt.2.00 ed una finitura caratterizzata da elementi in lamiera prestampata.

In tale magazzino, e con l'uso di scaffalature, saranno opportunamente depositati, oltre alla attrezzatura di tipo manuale, e pertanto di ridotte dimensioni (trapano, smerigliatrice, ect), saranno riposti i ricambi e l'utensileria (dischi smeriglio, dischi da taglio, guidofilo, ect) necessari nei vari cicli di lavorazione. E' comunque previsto, nell'area esterna ed a ridosso del fabbricato, il posizionamento di contenitori carrabili per la raccolta differenziata di tutti i rifiuti prodotti, a significare che i materiali ferrosi, la carta ed i cartoni e la plastica avranno un loro specifico contenitore di raccolta.

Inoltre, l'insediamento prevede quanto sia d'obbligo ottenere al fine di avere tutti i servizi indispensabili alle maestranze che saranno presenti nell'insediamento stesso. A ciò va precisato la realizzazione di locale ristoro, spogliatoio, servizi igienici, direttamente collegati alle superfici del fabbricato entro il quale verrà svolta la vera e propria attività lavorativa.

Infine, il tutto, sarà completato con i locali ad uso amministrativo che comprenderanno il front-office, l'ufficio contabile, l'ufficio direzionale, il bagno, l'archivio per la tenuta della documentazione contabile, ed al piano primo un'area da utilizzarsi quale spazio integrativo per lo specifico settore.

Soc. Officina Graziani S.r.l.

---

Russi li 10/02/2016

File Off Gra Ciclo prod dom.doc