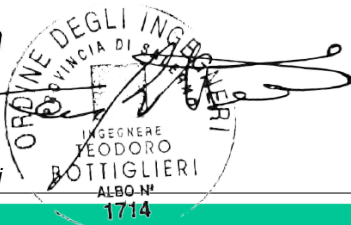




REALIZZAZIONE DI UN CAPANNONE INDUSTRIALE
SITO NEL COMUNE DI OLIVETO CITRA (SA)

PROponente	soc. BENINCASA SRL CORSO VITTORIO EMANUELE - 84012 ANGRI (SA)
Progettista	 - Salerno - Direttore Tecnico ing. Teodoro Bottiglieri 

OGGETTO	PROGETTO RELAZIONE CICLO PRODUTTIVO	data	Marzo 2024
		scala	
		format	A4
		elaborato	D_1.4

RELAZIONE CICLO PRODUTTIVO

L'impianto ospita esclusivamente la linea di etichettatura e confezionamento dei barattoli prodotti in altra sede e lo stoccaggio degli stessi, nonché dei barattoli vuoti da avviare alla produzione.

L'esigenza di queste lavorazioni è legata all'incremento del prodotto aziendale anche su mercati esteri, pertanto le aree dell'impianto esistente nell'agglomerato industriale di Contursi Terme non sono più sufficienti a contenere il prodotto.

L'etichettatura è, di fatto, l'ultima fase del ciclo produttivo e la procedura è la seguente:

1. Un carrellista alimenta la linea di etichettamento sistemando le pedane di barattoli sull'apposito rullo trasportatore del depallettizzatore.
2. Il depallettizzatore invia i barattoli attraverso un sistema di nastri trasportatori e li preleva dal pallet una fila alla volta, mediante un elettromagnete.
3. L'addetto al controllo toglie il cartone interposto tra due file di barattoli adiacenti e, nel frattempo, l'elettromagnete torna nella posizione iniziale per prelevare una nuova fila di barattoli.
4. Un altro addetto controlla i canali dei nastri trasportatori nel caso in cui qualche barattolo sia rimasto incastrato.
5. Il nastro trasportatore convoglia i barattoli ad una spazzolatrice che ha la funzione di pulire la superficie esterna dei barattoli dove deve essere apposta l'etichetta.
6. L'etichettatrice incolla l'etichetta sui barattoli in modo automatico e l'addetto a questa macchina ha diverse funzioni:
 - a. Reimmettere sul nastro trasportatore, all'ingresso dell'etichettatrice, quei barattoli sui quali in precedenza l'etichetta non era stata ben apposta.
 - b. Con un mestolo riempie di colla la vaschetta dell'etichettatrice ad inizio svuotamento
 - c. Controlla tutte le fasi dell'operazione di etichettamento.
7. All'uscita dell'etichettatrice i barattoli vengono inviati alla macchina successiva tramite tappeti di trasporto.
8. I nastri trasportatori convogliano i barattoli ad una macchina termoretraibile la quale prepara le confezioni utilizzando fogli di plastica trasparente termoretraibile. La macchina, nella prima parte dispone i barattoli in confezioni, nella seconda parte viene avvolto un nastro di plastica termoretraibile intorno alla stessa confezione.
9. Il tutto viene fatto passare attraverso un forno dove la plastica, per effetto del calore, tende a restringersi, avvolgendosi strettamente alla confezione di barattoli.
10. All'uscita della termoretraibile, un nastro trasportatore convoglia le confezioni ad un pallettizzatore, il quale le dispone in palletts.

RELAZIONE CICLO PRODUTTIVO

11. Il pallett viene infine prelevato da un carrellista e viene depositato nell'area aziendale appositamente dedicata. In questa area di deposito i palletts vengono impilati ad un'altezza massima di 7 m e restano stoccati sino al trasferimento su automezzi per la fase di commercializzazione. Nei depositi è previsto anche lo stoccaggio dei barattoli vuoti ; prima dell'inizio della produzione i barattoli restano per un periodo limitato di tempo in quanto entrano subito in lavorazione tra i mesi di luglio e settembre.

Ciclo dell'acqua

Il ciclo produttivo non prevede utilizzo dell'acqua pertanto nella presente relazione non viene presa in considerazione il ciclo delle acque.

Le uniche acque utilizzate sono quelle dei servizi igienici e, quindi, le acque di risulta sono quelle nere biologiche scaturenti dalla normale attività umana e le acque bianche provenienti da precipitazioni atmosferiche .

In merito a quest'ultime si specifica che l'adduzione delle acque potabili avviene direttamente dalla vicina condotta consortile che alimenta l'intero agglomerato industriale di Oliveto Citra.

Per quanto riguarda le acque nere , tramite apposite tubazioni interrato , gli scarichi vengono convogliati nella rete consortile dell'agglomerato industriale con inserimento di pozzetti sifonati di ispezione ed allacciamento.

Analogamente per le acque bianche che vengono raccolte direttamente dalle superfici esposte, compreso l'intero piazzale e le aree di movimentazione e, previo il passaggio attraverso vasca di prima pioggia, vengono convogliate alla condotta consortile.

Rifiuti prodotti

I rifiuti ineriscono gli scarti della lavorazione e, specificamente,

- circa 1000 Kg annui di scarti dello scatolame pieno che viene riportato in fabbrica di produzione per eventuale reinserimento;
- circa 1000 Kg annui di imballaggi di carta e cartone
- circa 1000 kg annui di plastica
- circa 2000 kg annui di imballaggi metallici
- circa 200 litri annui di olio per motori
- circa 100 kg annui di imballaggi misti
- circa 1000 kg annui di ferro e acciaio
- circa 10 kg annui di componenti vari (toner fotocopiatrici, cartucce stampanti ecc.)

RELAZIONE CICLO PRODUTTIVO

Impianti rumorosi e con emissioni in atmosfera

L'impianto di etichettatura è conforme alle norme UE e a tutte le norme che regolano la fattispecie.

I rumori prodotti sono contenuti nell'ambito dei limiti massimi previsti per legge.

Non sono presenti apparecchiature e impianti rumorosi , né impianti che producono emissioni in atmosfera.

Schema del processo e tempo delle fasi

	Fase iniziale	Fase finale	T. utilizzo (ore)	Revisione (mesi)	Portate (kg)
1	Prelievo barattoli	Riempimento etichettatrice	0,15		200
2	Riempimento etichettatrice	Pallettizzazione	0,10	12	200
3	Pallettizzazione	Stoccaggio prodotti	0,15		200