

DESCRIZIONE CICLO PRODUTTIVO

Lo stabilimento della ... RAGIONE SOCIALE sito in Via XXXXXXXX – Città XXXXXX – Cap XXXXX – Provincia XXXXX, occupa una superficie totale di circa XXXXXX mq di cui XXXXX mq coperti.

FLUSSO DI LAVORO

Il materiale di acquisto viene scaricato dai mezzi / vettori dal magazziniere che lo posiziona all'interno del magazzino.

Successivamente viene effettuato dal magazziniere il controllo della merce arrivata e il carico a produzione a mezzo codice a barre.

Il materiale fornito / acquistato arriva solitamente nelle seguenti configurazioni:

- LAMIERE: ALLUMINIO / TITANIO / ACCIAIO
- PROFILI ESTRUSI: ALLUMINIO ACCIAIO
- PIASTRE: ALLUMINIO / TITANIO / ACCIAIO
- TONDI: ALLUMINIO / TITANIO / ACCIAIO

Il magazziniere, a seguito del ricevimento dall'Ufficio Tecnico del ciclo di lavoro, preleva il materiale e lo consegna al reparto di taglio caricando lotto di produzione e DDT di consegna sul ciclo di lavoro per garantire la rintracciabilità.

Il reparto di taglio è costituito dalle seguenti macchine:

- CESOIA
- SEGNETTO CIRCOLARE
- SEGNETTO CIRCOLARE VERTICALE
- TAGLIO AD ACQUA WATERJE (2 MACCHINE)
- FRESATRICE BANCO ASPIRATO A PANTOGRAFO

Una volta tagliato e controllato dal controllo qualità, il materiale viene portato nel reparto sbavatura dove viene passato all'interno di una macchina sbavatrice.

Per pezzi di piccole dimensioni o di dimensioni molto grandi la sbavatura viene fatta nello stesso reparto ma manualmente.

Successivamente il materiale tagliato può andare in due reparti diversi a seconda delle lavorazioni da farsi:

A) REPARTO LAVORAZIONE DELLA LAMIERA:

Il materiale viene stampato con presse Idrauliche ad olio. Le presse sono di 3 taglie differenti in base alla dimensione dei pezzi da stampare.

Successivamente i pezzi stampati vengono trattati termicamente in un forno elettrico (trattamento di "tempra") con il quale si conferisce al materiale una duttilità maggiore al fine di essere successivamente calibrato con maggiore facilità ed efficacia.

Una volta trattato il materiale viene inserito all'interno di celle frigorifere (vi sono NR 3 celle) a temperatura controllata per mantenere la duttilità ottenuta per il tempo necessario a essere calibrato manualmente dal personale batti lamiera.

Una volta calibrato ed eseguite tutte le eventuali lavorazioni a completamento (foratura, fresatura, masticatura, imbottitura, piegatura, calandratura, dimpleraggio, aggiustaggio, sabbiatura etc), il

pezzo subisce un trattamento di invecchiamento per riportarlo alle condizioni meccaniche pre-trattamento di tempra.

L'invecchiamento si può ottenere naturalmente (con il pezzo all'aria aperta) o artificialmente attraverso un ulteriore trattamento termico in forno elettrico.

Una volta trattato, il pezzo viene controllato dal reparto qualità e inviato

B) REPARTO FRESATURA:

Il pezzo grezzo precedentemente tagliato viene lavorato meccanicamente per asportazione di truciolo su uno dei 5 centri di lavoro in base alle dimensioni e alla tipologia di materiale.

Una volta terminato viene ripreso, aggiustato sbavato manualmente e controllato dal controllo qualità che lo passerà alla fase dei trattamenti superficiali e/o assemblaggi.

Le certificazioni presenti in azienda sono:

+ ... XXXXX ... (elencare le certificazioni)