



**COMUNE DI CASALGRANDE**  
**PROVINCIA DI REGGIO NELL'EMILIA**

COMMITTENTE

**SACMI IMOLA SC**

TITOLO DEL PROGETTO

**PIANO PARTICOLAREGGIATO di iniziativa privata denominato**  
**CER. EX CONTINENTAL**  
(ai sensi della LR.47/78 modif.)


CODICE SACMI: **WR206066** DATA: **21.12.2017**

DISEGNATO DA: **GEOM. VERDI MAURIZIO**

TITOLO DELLA TAVOLA

**RELAZIONE TECNICA**

NUM. TAV. A	TIMBRO E FIRMA	DATA	AGGIORNAMENTI
	<i>il progettista</i>		21.12.2017
	<i>il committente</i>		

21.12.2017	0 - REVISIONE	TOUCHANI	VERDI	VERDI		
DATA / Date	REVISIONS	DIS. / Draft man	VER. / Inspect by	APPR. / Approved		
 <b>SACMI</b> Via Provinciale Selice 17/A - IMOLA	DENOMINAZIONE / Description  TAV. A - RELAZIONE TECNICA	FOGLIO/Sheet 1/7	SCALA/Scale Varia	F.to: Size A4	REV4	REV5
		CODICE DISEGNO / Drawing code			REV2	REV3
		W R 2 0 6 0 6 6			REV0	REV1
		Proprieta` riservata - Riproduzione vietata - La Ditta tutela i propri diritti sui disegni a termine di legge. All rights reserved - Drawings cannot be reproduced in any way;failure to do so will entitle Sacmi to take legal action.			INDICE MOD. Variations	

## **RELAZIONE TECNICA**

### **Variante a Piano Particolareggiato d'iniziativa privata** **“CER. Ex continental”**

Trattasi di progetto di Variante al Piano Particolareggiato di iniziativa privata denominata “EX ceramica continental” precedentemente approvato con delibera n. 3 del 04/02/2014 relativo ad area e fabbricati siti in Località Salvaterra, via S.Lorenzo 52.

La zona produttiva all'interno del perimetro di piano attuativo è Catastalmente identificata al N.C.E.U. e N.C.T. di Reggio Emilia:

- al Foglio n° 15 mappali 283-300-396-397-286-287-288-305-926-927-894

Valutato che la proposta progettuale avanzata l'8/01/2018, Prot. Gen. n.260, e successive integrazioni, si pone in Variante non sostanziale al Vigente Piano Particolareggiato ex- Ceramica Continental approvato con D.C.C. n.3/2014, in particolare si prevede:

- ✓ Nella distribuzione dei volumi in merito al fabbricato A, B e C con nuovo assetto edificatorio sull'ambito fondiario (in riferimento alle Tav. 3 e 16);
- ✓ La ridefinizione di alcuni parcheggi pertinenziali P3 sul lato sud ed est del comparto (in riferimento alle Tav. 3 e 16);
- ✓ La possibilità di eseguire la categoria d'intervento “Ristrutturazione Edilizia” nel fabbricato A esistente (in riferimento alle Tav. 3 e 16) oltre alla demolizione e nuova costruzione;
- ✓ Nessuna variazione alle Norme Tecniche di Attuazione, alle capacità edificatorie massime, alle quantità delle aree in cessione (standard urbanistici del PUA);

#### **LA PROPOSTA DI VARIANTE PREVEDE:**

Esclusivamente lo spostamento dei volumi in progetto evidenziati nel P.P.I.P. approvato precedentemente con delibera n.3 del 04/02/2014 con l'introduzione della possibilità di ristrutturazione dell'opificio industriale esistente, il tutto senza alcuna modifica che intacchi le aree di cessione e tutti gli standard urbanistici:

**P.R.G. PROGETTO:**

	<b><u>D3.3</u></b>
<b>ST</b>	<b>82042.30mq</b>
<b>Ut</b>	0,40 mq/mq:
<b>SCp max (StxUt)</b>	<b>32816.92mq</b>
<b>SCp in progetto</b>	<b>32816.92mq</b>
<b>SCp max realizzabile per usi "U42-U48-U3-U22- U47-U49"</b>	<b>32556.92mq</b>
<b>SCp max realizzabile per uso "U5"</b>	<b>260.00mq</b>
<b>SF</b>	63981.36mq
<b>Uf</b>	0,55 mq/mq
<b>SCp (SfxUf)</b>	35189.75mq
<b>RC</b>	0,40
<b>RC max</b>	SfxRC= 25592.54mq
<b>Sup.Coperta progetto</b>	25592.54mq
<b>H max</b>	<b>14 mt</b> per gli edifici <b>fino a 24 mt</b> per strutture speciali tipo magazzini verticali, stoccaggi verticali che richiedono altezze superiori, autorizzata dal Consiglio Comunale previa verifica dell'impatto percettivo come indicato nell'art.83 nta PRG vigente
<b>Sup.Scoperta</b>	SF-sup.coperta progetto=38388.82mq
<b>Sup.Permabile</b>	≥ 40% sup.scoperta=15355.53mq
<b>Sup.Permabile progetto</b>	15365.41mq
<b>Distanza minima dai confini di proprietà'</b>	5mt
<b>Dist minima dalle strade</b>	10 mt dal filo stradale
<b>VI</b>	0.33-0.5
<b>Art.45:</b>	
<b>P1: 1p.a./200 mq SCp Per usi"U42-U48-U3-U22- U47-U49)</b>	Richiesti 1 p.a. ogni 200 mq di SCP (calcolati su una SCP di 32556.92mq) n.163p.a.= 4075.00mq in progetto
<b>P1: 1p.a./75 mq SCp Per uso"U5</b>	Richiesti 1 p.a. ogni 75 mq di SCP (calcolati su una SCp di 260.00mq) n.3p.a.= 75.00mq in progetto
<b>P3: 1p.a./85SCp</b>	n.386p.a.=n.386p.a. in progetto (parcheggi di pertinenza)
<b>Art.27:</b>	
<b>P1: 5%ST</b>	4102.11mq
<b>P6: 4%ST</b>	3281.69mq
<b>S4: 6%ST</b>	4922.53mq
<b>Tot.P6+S4= (FB5):</b>	<b>8204.22mq</b>
<b>FB5 in progetto:</b>	10732.88mq
<b>Strada di cessione</b>	3176.04mq
<b>Tot aree di cessione in Progetto:</b>	(P1 4152.02)+(P6+S4 10732.88)+(Strada di cessione 3176.04)= <b>18060.94mq</b>

## **PROGETTO INDUSTRIALE NEL CAPANNONE ESISTENTE OGGETTO DI FUTURA RISTRUTTURAZIONE**

La Sacmi Forni SpA, Società del Gruppo Sacmi s.c., che progetta e costruisce macchine termiche (forni ed essiccatoi) per impianti ceramici, ha fra le attività principali che concorrono alla costruzione delle proprie macchine sicuramente quella di MURATURA E ISOLAMENTO. Questa attività consiste nel posizionare all'interno di strutture in carpenteria gli isolamenti necessari in funzione delle varie zone e delle temperature interne per le quali le macchine vengono progettate. Nel tempo, questa attività di isolamento ha acquisito sempre maggiore importanza nel valore delle macchine in quanto da essa dipendono molte delle performance apprezzate dal mercato. Miglior isolamento equivale a minori consumi e minori manutenzioni nel tempo. Per ottenere un buon isolamento occorrono certamente dei materiali di qualità ma anche, sempre più, anche della manodopera specializzata che utilizzi tutte le accortezze necessarie per una buona esecuzione a disegno.

Attualmente queste attività vengono svolte in siti e paesi diversi. Il progetto si propone di accorpare le diverse attività in un unico sito (ex. Continental), posto a Salvaterra di Casalgrande (RE) vicino alla sede centrale della Sacmi Forni SpA. Accorpendo in un unico stabilimento tutte le attività, si potranno fare degli investimenti importanti di macchinari (robot di foratura) che permetteranno economie ed ottimizzazioni, oltre a rendere più agevole l'opera del controllo di qualità.

Fra gli obiettivi strategici che il progetto si propone vi sono:

- Miglioramento qualitativo del prodotto
- Riduzione dei lead time di approntamento delle commesse
- Riduzione dei costi logistici
- Standardizzazione e ottimizzazione dei processi produttivi
- Riduzione dei consumi di combustibile delle macchine, grazie al miglior isolamento

I maggiori costi derivanti dall'investimento si prevede che possano essere recuperati agevolmente in tempi

brevi grazie al maggior riconoscimento qualitativo che il mercato dovrà riconoscere ai nuovi prodotti.

## **PROCESSO PRODUTTIVO E FASI DI LAVORO**

L'investimento presuppone l'acquisto di un impianto completo per le varie forature (stazione robotizzata) sulle pareti dei forni. Si tratterà di una vera innovazione non esistendo ancora sul mercato una macchina adatta a questa attività. La nuova macchina sarà programmata per effettuare in completa autonomia le diverse forature che sono necessarie nelle varie zone del forno come ad esempio: alloggiamenti bruciatore, fori per spie di ispezione, fori per zona passaggio rulli e soffiatori di raffreddamento rapido. Il fatto di poter utilizzare in futuro un sistema automatico di forature senza la presenza continuativa di personale permetterà inoltre alla Sacmi Forni di migliorare l'attuale progettazione degli isolamenti.

Tale investimento comprenderà anche un impianto di aspirazione che, opportunamente dimensionato, raccoglierà automaticamente tutte le polveri frutto delle forature, contribuendo al miglioramento degli ambienti di lavoro.

Pur producendo delle macchine complesse e personalizzate per ogni Cliente, il mercato richiede dei tempi di approvvigionamento inferiori ai tre mesi complessivi. Considerando che, per le definizioni contrattuali e per le progettazioni specifiche, occorrono almeno 1.5 mesi, si è reso necessario scorporare dal totale delle attività produttive la produzione standard (produzione a lotti) dalla produzione personalizzata (produzione a commessa). Anticipando la produzione a lotti, che assorbe circa il 35% delle attività totali, riusciamo a produrre e completare le macchine a commessa entro un lead time di 1.5 mesi, così come richiede il mercato.

Il processo produttivo si svilupperà nelle seguenti fasi:

1. Ricevimento merci.

Dopo verifica e accettazione del Controllo Qualità, confluiranno in questa area tutti i prodotti in acquisto come refrattari, fibre ceramiche, cementi e carpenterie metalliche.

2. Prelievo componenti e per produzione a lotti

3. PRODUZIONE A LOTTI di fiancate rivestite.

Sulla base di una pianificazione generale, sulla base di budget semestrali e del monitoraggio puntuale delle previsioni di vendita a medio termine, saranno definiti dei lotti mensili. La produzione ripetitiva e costante di questi lotti permetterà una ottimizzazione spinta delle attività produttive.

4. Versamento a magazzino della produzione a lotti.

Dopo verifica e accettazione del Controllo Qualità, la produzione a lotti verrà stoccata in un apposito magazzino in attesa del successivo prelievo a commessa.

5. Foratura con stazione robotizzata

Sulla base delle esigenze a commessa, verrà effettuato il prelievo dal magazzino a lotti del materiale strettamente necessario alle singole commesse. L'attività sarà effettuata mediante una macchina robotizzata (nuovo investimento) che garantirà tempi e qualità eccellenti.

6. PRODUZIONE A COMMESSA.

Dopo l'attività di foratura del prodotto a lotti e dopo il prelievo di altro materiale dal magazzino ricevimento merci, i materiali confluiranno nel reparto Produzione a Commessa. Qui verranno effettuate tutte le attività a completamento specificatamente richieste dalla Clientela finale.

7. Controllo Qualità sul prodotto finito.

8. Imballaggio e stoccaggio prima della spedizione ai Clienti

## AREE DI LAVORO

L'area totale coperta a disposizione è in totale circa di 15.120mq. L'immobile è a forma rettangolare ed il flusso operativo si svilupperà dal lato est (fronte strada via San Lorenzo) al lato ovest.

Le aree saranno così suddivise:

1) Area RICEVIMENTO MATERIALI Quest'area sarà destinata principalmente:

Stoccaggio di materiali refrattari e fibre ceramiche

Stoccaggio di carpenterie metalliche

Stoccaggio di semilavorati derivanti dalla produzione a lotti (p.to 2)

2) Area PRODUZIONE

L'area complessiva sarà destinata alle seguenti attività:

Produzione a lotti, che consiste nel rivestimento interno di pareti in carpenteria mediante refrattari e fibre ceramiche.

Reparto di taglio per refrattari e fibre per l'utilizzo di produzione a lotti e a commessa Reparto di foratura, mediante impianto robotizzato

Reparto di produzione a commessa. Qui verranno prelevati i manufatti prodotti a lotti che verranno completati e integrati al fine di rispondere all'esigenza specifica di ogni singola commessa. In pratica verrà definita la larghezza, la lunghezza la configurazione dell'impianto di combustione, il passo dei rulli e quant'altro richiesto specificatamente dalla Clientela finale.

Reparto imballaggio. In funzione della destinazione finale delle macchine sarà effettuato un imballaggio specifico.

3) Area DEPOSITO PRODOTTO FINITO

Si tratta di uno spazio necessario in quanto l'approntamento del prodotto finito non coincide quasi mai con l'effettiva spedizione a destino. Da quest'area si potrà effettuare direttamente il carico su camion o container con destinazione Cliente finale oppure, in casi di permanenza prolungata e di saturazione dell'area, si dovranno effettuare dei trasferimenti ad altri siti di stoccaggio esterni.

## ADDETTI ALLE SINGOLE FASI DI LAVORO

In funzione delle fasi sopra descritte, si stima l'utilizzo dei seguenti addetti:

2 addetti (che lavorano su un turno) per la gestione del magazzino ricevimento merci

6 addetti (che lavoreranno su due turni) per preparazione manufatti e tagli per entrambi le produzioni (a lotti e a commessa)

13 addetti (che lavoreranno su due turni) per l'esecuzione di opere di muratura specializzata 2 addetti (che lavoreranno su due turni) per la gestione dei materiali nelle varie fasi di produzione

- 3 addetti (che lavoreranno su due turni) al controllo del robot di foratura

- 5 addetti (che lavoreranno su due turni) per l'esecuzione di opere di muratura ordinaria

7 addetti (che lavoreranno su due turni) per l'esecuzione di montaggi meccanici 2 addetti (che lavorano su un turno) al Controllo Qualità

2 addetti (che lavorano su un turno) per pianificazione e controllo di produzione

- 2 addetti (che lavorano su un turno) per la gestione del deposito prodotto del prodotto finito e per la spedizione

In totale si prevede che nell'area opereranno un totale di 44 addetti.

Casalgrande (RE) lì, 22/12/2017

Il Tecnico

---