



COMUNE DI VERGIATE

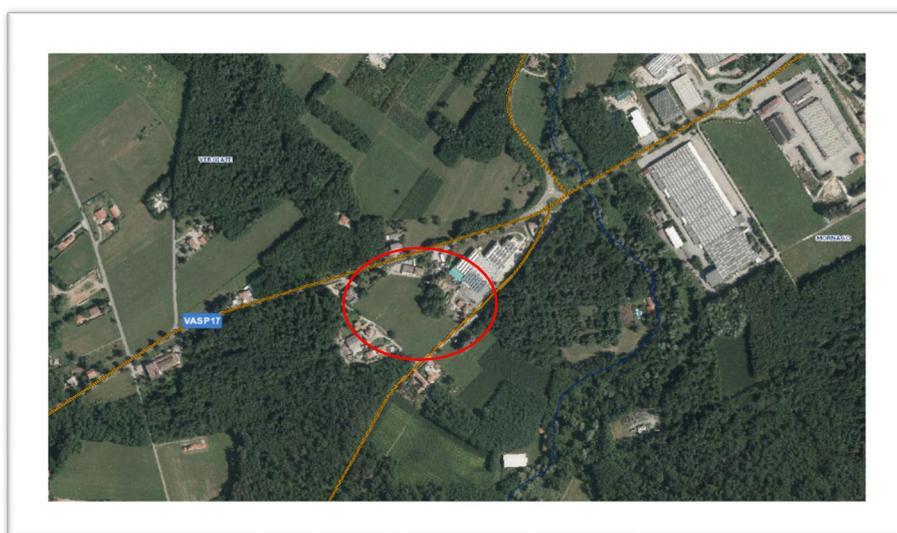
Prov. di Varese

STUDIO TECNICO-URBANISTICA- INGEGNERIA – SICUREZZA CANTIERI

MAZZITELLI

PROGETTO	<u>SPORTELLO SUAP PER AMPLIAMENTO ATTIVITA' PRODUTTIVA</u>
----------	--

COMMITTENTE	CIMPLASTA SRL
<u>ELABORATO</u>	RELAZIONE STORICA DELLA DITTA CIMPLASTA CALCOLI NUOVA STRUTTURA IN PRGETTO IN BASE ALLA PRODUZIONE ESISTENTE



1. Oggetto: Relazione tecnica e calcolo ampliamento di cui alla progettazione allegata.

La presente relazione tecnica vuole esplicitare quanto riportato negli elaborati grafici allegati, relativamente alla realizzazione di nuova struttura produttiva della ditta Cimplasta srl, con sede i Vergiate Via Cascina Nuova- 6, e meglio individuata nelle mappe catastali di detto Comune al Foglio di mappa n. 9, mappale 278 del censo di Cuirone.

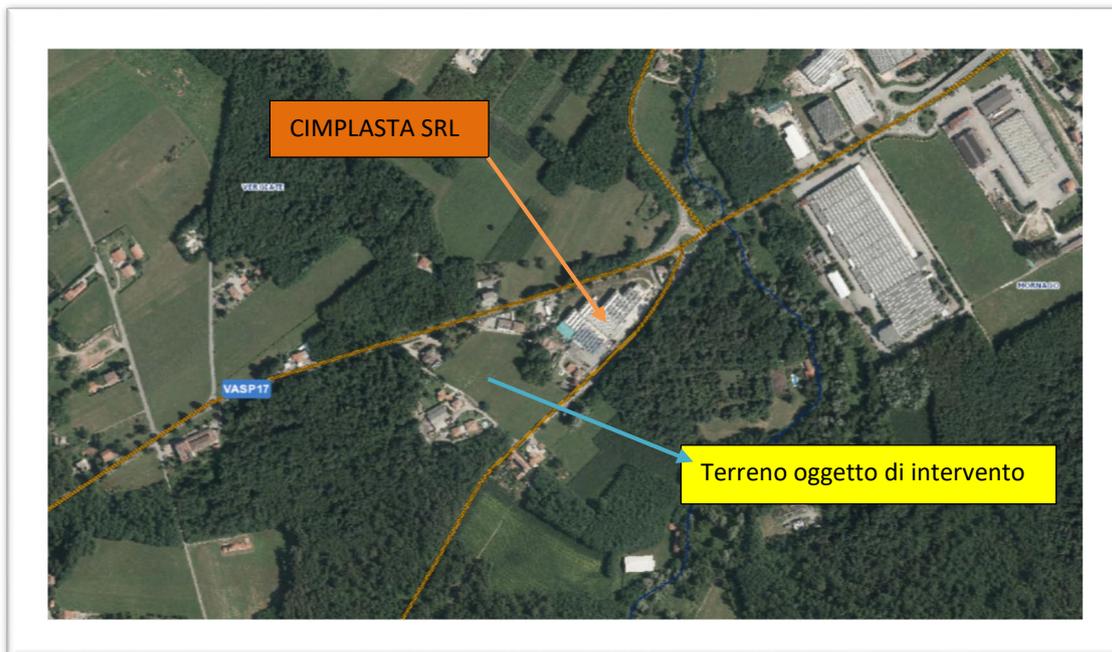


FOTO AEREA

L'evento consiste nella nuova costruzione di capannone industriale ai sensi e per gli effetti del dPR 160/2010, art. 4, 5, ed art 7, E tu 380/2001 e SS MM e II.

2. PREMESSO-

La CIMPLASTA fu fondata nel 1959. L'avvio ha avuto il cuore nell'attività di trasformazione delle polveri fenoliche termoindurenti, nonché della vetroresina.

Negli anni '60 iniziò l'impiego delle resine termoplastiche, che oggi costituiscono il core business della CIMPLASTA.

Negli anni '80 è stata avviata un'attività di innovazione e riorganizzazione con l'introduzione di tecnologie quali lo stampaggio multi materiale, l'IMD, l'IML, lo stampaggio di materiali speciali, la decorazione Heat Transfer.

L'azienda negli anni '90 ha iniziato un'attività di specializzazione in settori ad alta tecnologia, affiancando processi innovativi (bi materiale, tri materiale, decorazione in stampo, tecnopolimeri) che hanno permesso di estendere il parco clienti sia come tipologia merceologica (dall'elettrodomestico all'auto motive, passando dalla cosmetica alla componentistica per aziende di elettronica) che a livello geografico (oltre all'Italia fornisce sia l'UE che paesi Extra-UE).

Dopo l'anno 2009 l'azienda ha effettuato un primo passo di consolidamento delle produzioni e dei servizi offerti, gettando le basi per una crescita che è stata sostanzialmente ininterrotta.

La tipologia tipica di clientela della Cimplasta è l'organizzazione multinazionale che, negli anni, ha richiesto ai fornitori l'integrazione dal semplice componente al sotto assieme finito.

Oggi Cimplasta fornisce progettazione, industrializzazione, gestione stampi, stampaggio e confezionamento con sotto assiami. Tali maggiori attività hanno portato da un lato un aumento notevole del volume lavorativo, ma anche l'acquisizione di nuovi clienti.

Per quanto attiene la specializzazione delle attività di trasformazione industriale si ha:

Multicomponente

La Ditta dispone della tecnologia di stampaggio multi materiale, grazie alla quale è possibile ottenere articoli stampati in: multi-colore, multi-materiale, soft-touch. E' possibile sfruttare tutte le principali tecnologie di stampaggio multicomponente.

Trasferimento meccanico del pezzo. Con tale soluzione avviene il movimento fisico del pezzo tra una stazione e l'altra, così da ridurre la complessità degli stampi e permettere uno stampaggio multi materiale.

Tassello mobile interno allo stampo. E' la tecnologia più semplice di stampaggio multi-materiale, grazie alla presenza di un sistema ad azionamento idraulico interno allo stampo. Un apposito tassello (slide) consente il cambio della camera di riempimento.

Piastra index. E' la tecnologia più raffinata e prevede la rotazione di una piastra intermedia tra parte mobile e fissa dello stampo; grazie a questo meccanismo si riesce a produrre un cambio integrale delle matrici stampo.

Tavola rotante. Si tratta di un sistema grazie al quale un semi stampo può ruotare fino a 180° per cambiare l'accoppiamento maschio-femmina. Cimplasta dispone anche della tecnologia tri componente, dove la rotazione dello stampo avviene a 120°, così da permettere l'iniezione separata delle tre resine.

In molte applicazioni le tecnologie vengono poi fuse (esempio tavola rotante e tassello mobile).

IMD/IML

La Ditta dispone della tecnologia di stampaggio IMD (In Mould Decoration) e IML (In Mould Labeling) e di una rete di fornitori qualificati per la produzione di pellicole ed etichette tridimensionali. Con questa tecnologia la decorazione è possibile direttamente in pressa senza la necessità di successive operazioni di ripresa.

L'esigenza di fornire i clienti con una gamma di articoli sempre più completa ha portato anche all'aumento dei volumi dimensionali degli articoli stampati, con esigenze di stoccaggio molto più estese. Considerando che l'80% della produzione viene svolta per fornire gli articoli in tempo reale (kan ban e just in time) ed avendo più di 3000 articoli in produzione, è emersa l'esigenza di un consistente aumento volumetrico dei magazzini.

Materiali Speciali

La Ditta produce componenti caricati con silicone, fibre di carbonio, fibre d'acciaio (con conducibilità triboelettriche e di massa inferiori a 900hm), bronzo, bisolfuro di molibdeno, teflon, carbonio. Oltre ai caricati impiega tecnopolimeri avanzati, quali il PEEK (con differenti cariche), il PPS, i siliconi termoplastici. Grazie all'esperienza maturata in differenti settori merceologici è in grado di risolvere

problematiche di metal replacement. Sfrutta la lunga esperienza maturata in settori avanzati, quali l'aeronautico, per offrire a tutti i clienti un supporto innovativo anche nella sostituzione dei materiali.

Heat transfer

Con questa tecnologia è possibile trasferire una grafica fino a 12 colori direttamente sul pezzo stampato, potendo essere integrata nel processo automatico. La grafica può essere in quadricromia con effetti fotografici.

Alta velocità

La Ditta dispone di un reparto certificato per impiego in camera pulita. Le presse installate consentono la produzione in alta velocità (tipicamente packaging alimentare) per ottenere prodotti a parete sottile.

La produzione rispetto al 2015 è cresciuta del 76%. I dipendenti sono raddoppiati dal 2009 (oggi sono 43 ma siamo in procinto di effettuare nuove assunzioni).

Finiture

Dopo un lungo lavoro di collaborazione con fornitori qualificati ed in seguito ad agreements sottoscritti, oggi la Ditta è in grado di fornire un'ampia varietà di finiture superficiali.

Verniciatura. Fornisce componenti ed assiemi verniciati sia con tinte tradizionali che con effetti speciali, quali il soft-touch, vernici conduttive, metallizzati ed iridescenti. In particolare l'applicazione di vernici ad alta conducibilità (argento e rame/argento) garantiscono livelli di conducibilità triboelettrica inferiori, rispettivamente, a 0,015 Ohm e 0,075 Ohm.

Sputtering. E' una tecnologia di cromatura selettiva dei componenti; grazie a questa tecnologia è possibile fornire particolari con solo alcune zone cromate.

Cromatura. La Ditta ha stretto agreements con fornitori di trattamenti sia galvanici (cromatura) che non (metallizzazione) di qualità, che già operano nel settore automotive, dove qualità e prezzo sono gli obiettivi primari. Serigrafia e tampografia. La Ditta fornisce particolari serigrafati e tampografati anche di grandi dimensioni (500x500 mm) ed in differenti colori (fino a 6).

3. MOTIVAZIONI DELLA RICHIESTA DI AMPLIAMENTO

I contratti già siglati prevedono l'inserimento da marzo 2023 di nuove importanti commesse (sia in termini di numeri che di volumi da utilizzare). Sono in corso di incrementando le unità produttive che ora sono arrivate a 34 linee per un totale di 5060 tons installate. E' prevista una crescita di volumi secondo la seguente rampa:

2023 +12%

2024 +18%

2025 +25%

Dall'inizio 2023 è partita una importante collaborazione commerciale che ha portato ulteriori incrementi sia di volumi che di fatturato.

L'azienda prevede una rampa di crescita consistente che necessita di nuovi spazi. L'integrazione tra produzione e magazzino con tecnologie industria 4.0, pertanto necessita prevedere un efficientamento sia dal punto di vista dei costi, intesi quale prodizione, che della riduzione dei tempi

di consegna; il presupposto principale ed economico è che produzione e magazzino siano localizzati nella medesima unità o comunque collegabili in maniera automatica.

Tutte le attività sono integrate in un flusso che inizia con la progettazione in co-design, l'analisi F.E.M. di riempimento, la prototipazione, fino alla realizzazione del prodotto finito in assiemi anche complessi.

Le attività si svolgono in un complesso di 17.800 m² di cui 8.000 coperti, con alle dipendenze n. 49 addetti assunti a tempo indeterminato, oltre il personale amministrativo. Dalle ipotesi di crescita ed in base alle lavorazioni, come sopra dettagliate, si ritiene di assumere personale per circa 65 unità totali, con la conseguenza di maggiori spazi sia per la lavorazione sia per il personale addetto,

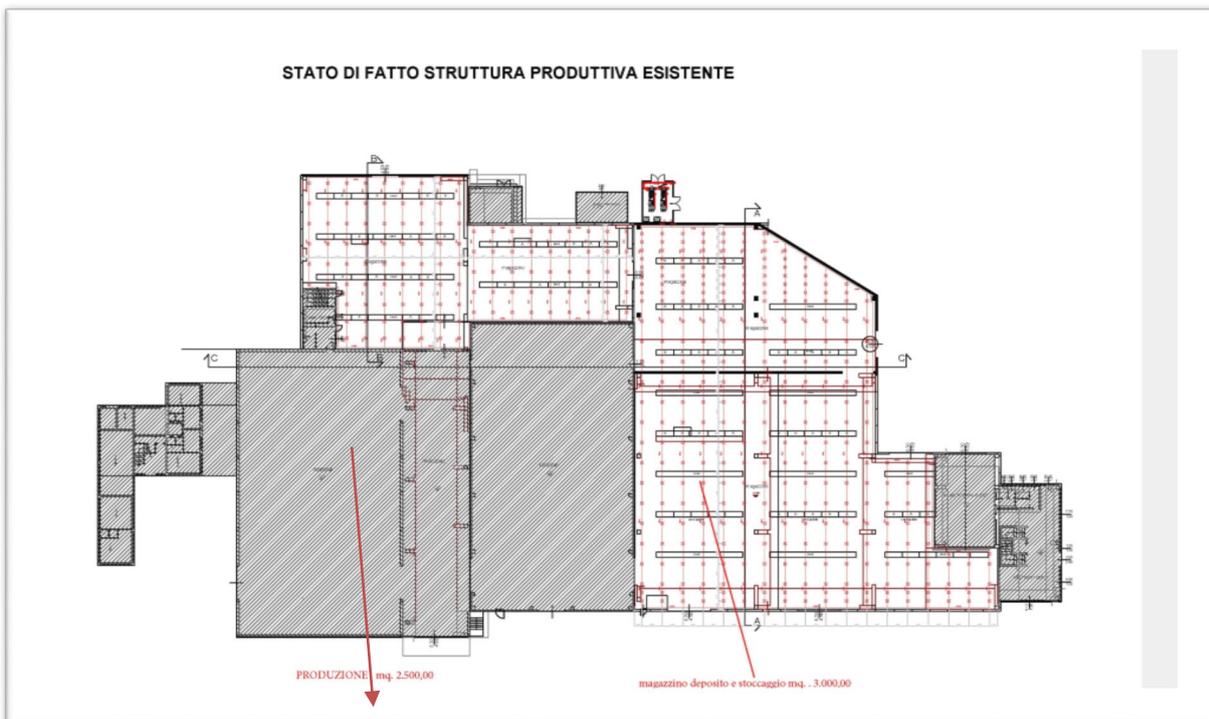
Come in premessa, l'azienda è in continua evoluzione tecnica ed in continua crescita dal punto di vista commerciale. Tale condizione necessita di miglioramenti di tutta la struttura ed in particolare, in funzione dei contratti di fornitura e conseguente produzione immagazzinamento e successivo stoccaggio, per le seguenti produzioni:

• **Automotive** • **Elettrodomestico** • **Cosmetica** • **Alimentare** • **Aeronautico** • **Vari**

Necessita dell'ampliamento della struttura esistente al fine di garantire il rispetto dei termini contrattuali attualmente già sottoscritti, relativamente alla produzione e consegna del materiale oggetto di produzione e già contrattualizzato con i termini di consegna.

4. CALCOLO DELLA PRODUZIONE E PREVISIONI COMMERCIALI SINO AL 2025

PIANTA SUPERFICI DESTINATE ALLA PRODUZIONE E SUPERFICI DESTINATE AL DEPOSITO E STOCCAGGIO



5. CALCOLI E VERIFICHE TRA L'ATTIVITA' ATTUALMENTE ESISTENTE E L'ATTIVITA' IN PROGETTO AI FINI DELLA DETERMINAZIONE DELLE SUPERFICI NECESSARIE PER L'AMPLIAMENTO IN PROGETTO

PRODUZIONE A TUTTO IL 2023 SUPERFICI DISPONIBILI		
SUPERFICIE PRODUZIONE	mq,	2500,00
SUPERFICIE MAGAZZIN E STOCCAGGIO	mq.	3000,00
LINEE PRUZIONE	N.	34,00
PRODUZIONE 34 LINEEE OGNI LINEA PRODUCE 2 mc EURO PALLET GIORNO 34 * 2 = mc. GIORNO		
	mc.	68,00
IMMAGAZZINAMENTO DALLA PRODUZIONE ALLA CONSEGNA MESI 6- 180 GIORNI CONTRATTUALI- 68,00 * 180 = mc. 1,224,00		
	mc.	12240,00

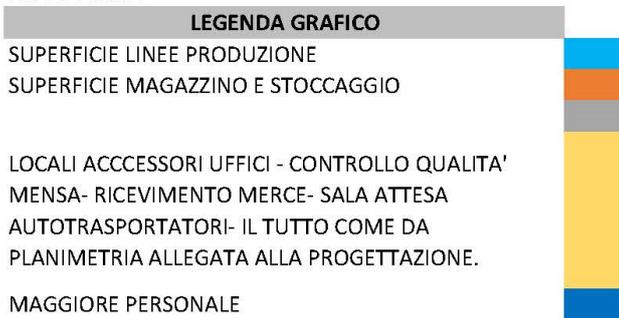
LEGENDA GRAFICO		
SUPERFICIE PRODUZIONE LINEEE		2500
SUPERFICIE MAGAZZINO		3000
PRODUZIONE -PROIEZIONE A 180 GIORNI		0
DIPENDENTI AD OGGI - SERVIZI		48



IN PROGETTO
IN BASE AI CONTRATTI GIA' SOTTOSCRITTI ED IN BASE ALLA MAGGIORI PREVISIONI NEL
QUINQUENNIO SINO ALL'ANNO 2028 NECESSITA

30 LINEEE DI PRODUZIONE OGNI LINEA PRODUCE 2 mc EURO PALLET GIORNO 30 * 2 = mc. GIORNO		
	mc.	60,00

IMMAGAZZINAMENTO DALLA PRODUZIONE ALLA CONSEGNA MESI 6- 180 GIORNI CONTRATTUALI- 60,00 * 180 = mc.	mc.	10800,00
SUPERFICIE PRODUZIONE	mq,	2500,00
SUPERFICIE MAGAZZIN E STOCCAGGIO	mq.	2600,00
MAGGIORE PERSONALE - SERVIZI	N	25,00
LOCALI ACCESSORI UFFICI - CONTROLLO QUALITA' MENSA- RICEVIMENTO MERCE- SALA ATTESA AUTOTRASPORTATORI- IL TUTTO COME DA PLANIMETRIA ALLEGATA ALLA PROGETTAZIONE.	mq.	400,00
TOTALE SUPERFICIE IN BASE ALLA NUOVE LINEE DI PRODUZIONE	mq.	5525,00



Dai grafici sopra riportati si vuole evidenziare:

L'attività industriale come esistente, la dotazione degli spazi per produzione immagazzinamento stoccaggio, mentre le superfici accessorie, uffici, autorimesse, non vengono considerate ai fini del processo produttivo ed ai fini della progettazione allegata.

Dalla produzione delle linee, si verifica il quantitativo, per ogni linea, di produzione giornaliera.

Dalla data di produzione, il materiale prodotto, come da termini contrattuali, sarà consegnato entro sessanta giorni.

Ne consegue che, la struttura industriale deve essere dotata di spazi per immagazzinamento e stoccaggio.

A seguito delle valutazioni di cui sopra;

in considerazione dei contratti in essere, delle previsioni di produzione, viene determinando il n. delle linee di produzione necessarie a soddisfare le richieste commerciali, dei contratti già stipulati.

A seguito dei calcoli redatti sulla base dell'esistente e sulla base dei contratti in essere e del futuro incremento della produzione, si è calcolata la superficie minima necessaria per la nuova linea di produzione e stoccaggio del materiale finito.

La progettazione allegata, prevede la realizzazione di un minimo blocco uffici ed i locali mensa e accessori per gli auto trasportatori, allo scopo di agevolare la permanenza degli stessi senza che questa incida sulla attività produttiva e renda più agevole la permanenza di detto personale esterno.

Come in premessa la Cimplasta srl è una realtà industriale a livello nazionale, con produzione di propri brevetti, inoltre ha ricevuto e riceve commesse a livello internazionale, da grandi aziende tipo Mercedes Benz, BMW; Audi- Clips, materiale per alimenti ed altri clienti.

Da considerare che, allo stato di fatto, l'azienda lavora 24 h su 24 h, con turnazione dei lavoratori. A seguito delle commesse assunte, necessita l'espansione della struttura esistente e di conseguenza anche l'assunzione di operatori specializzati e non.

Per quanto sopra ed in base ai calcoli proposti si ritiene verificata la necessità di ampliamento.

Il relatore

Giuseppe Mazzitelli

Dt. Paolo Rossi

Ing. Antonio Mazzitelli

Sommario

1. Oggetto: Relazione tecnica e calcolo ampliamento di cui alla progettazione allegata.....	1
L'evento consiste nella nuova costruzione di capannone industriale ai sensi e per gli effetti del dPR 160/2010, art. 4, 5, ed art 7, E tu 380/2001 e SS MM e II.	1
2. PREMESSO-	1
3. MOTIVAZIONI DELLA RICHIESTA DI AMPLIAMENTO	3
4. CALCOLO DELLA PRODUZIONE E PREVISIONI COMMERCIALI SINO AL 2025	4
5. CALCOLI E VERIFICHE TRA L'ATTIVITA' ATTUALMENTE ESISTENTE E L'ATTIVITA' IN PROGETTO AI FINI DELLA DETERMINAZIONE DELLE SUPERFICI NECESSARIE PER L'AMPLIAMENTO IN PROGETTO	5