

COMUNE DI ABANO TERME
PADOVA



ATELIER
CAPPOCHIN
architecture
urban planning

I - Via Vegri, 33/A | 35030
Selvazzano Dentro | Padova
contact@ateliercappochin.com
www.ateliercappochin.com
Tel. +39.049.8055642
Fax +39.049.8059879

TEMPLARI S.R.L.

**PROGETTO DI RISTRUTTURAZIONE ED AMPLIAMENTO DELLA SEDE
DI ABANO TERME DELLA SOCIETA' TEMPLARI S.R.L.
AI SENSI DELL'ART.4 DELLA L.R. 55/2012**

all.

N

RELAZIONE DESCRITTIVA DEL LAYOUT PRODUTTIVO

I progettisti

Giuseppe Cappochin architetto

Davide Cappochin architetto

**Elaborato aggiornato come da richieste contenute nel verbale
della conferenza di servizi del 5 giugno 2023 prot. n. 0021276**

Abano Terme, luglio 2023

Il layout produttivo previsto nello stato di progetto, come si evince nella tavola allegata (tav. A23), è organizzato nelle seguenti **aree funzionali**:

- **Area A - Magazzino/area di stoccaggio**

Dedicata alla ricezione, all'immagazzinamento e alla gestione delle materie prime che arriveranno a bordo di camion o altri mezzi di trasporto.

Una volta sbarcate, le materie prime vengono accuratamente controllate per la qualità e l'integrità, poi vengono pesate e registrate nel sistema di gestione del magazzino.

Questa area è comprensiva di zona controllo qualità e di stazioni di ricarica mezzi elettrici.

- **Area B - Area di preparazione del materiale su carrello mobile**

Si tratta di un'area specifica in cui le materie prime, prelevate dal magazzino di stoccaggio, vengono raccolte, organizzate e preparate per essere inviate alle linee di produzione.

Quest'area è tipicamente caratterizzata da una serie di carrelli mobili, ciascuno designato per una specifica linea di produzione.

I lavoratori, dotati di elenchi di prelievo o tramite sistemi di gestione del magazzino, selezionano accuratamente le materie prime o i componenti necessari, li collocano sui carrelli mobili designati, e poi preparano questi carrelli per il trasporto alle linee di produzione tramite piccoli veicoli con sistema di guida autonoma.

- **Area C - Linea di produzione**

È organizzata con stazioni di lavoro individuali o linee di assemblaggio dove i lavoratori o le macchine assemblano i componenti del circuito di refrigerazione.

Dopo la saldobrasatura, i circuiti possono essere sottoposti a test di pressione o di tenuta per verificare la qualità delle saldature.

Segue la fase di assemblaggio della carpenteria e quadro elettrico.

Dopo il montaggio, il circuito viene sottoposto a un processo di vuoto e carica, tutto completamente automatizzato. Questo assicura che il circuito sia perfettamente sigillato e pronto per operare con massima efficienza.

- **Area D - Collaudo/test elettrico**

Le pompe di calore vengono collegate a una serie di apparecchiature di prova. In genere, il test elettrico prevede l'uso di multimetri, analizzatori di potenza e altri strumenti per controllare vari parametri come la tensione, la corrente, la resistenza e la potenza. Questo garantisce che tutti i componenti elettrici della pompa di calore, inclusi i motori, i controlli elettronici e i sensori, funzionino come previsto.

Inoltre, le pompe di calore vengono testate per il loro funzionamento termico. Questo viene mediante l'uso di un ambiente di prova controllato per verificare che la pompa di calore possa effettivamente riscaldare e raffreddare come previsto, e misurare l'efficienza energetica del dispositivo.

- **Area E - Linea prodotti speciali / ricerca e sviluppo (R&D)**

È l'area in cui vengono sviluppate le macchine speciali e i prototipi che necessitano di processi di produzione particolari non standard.

- **Area F - Linea di finitura**

In quest'area i prodotti vengono rifiniti e preparati per la spedizione. Le pompe di calore completate e testate vengono controllate, etichettate con le specifiche del prodotto, i codici di tracciabilità e altre informazioni rilevanti.

I prodotti poi sono confezionati in modo sicuro per la spedizione.

- **Area G - Area prodotto finito**

I prodotti finiti vengono stoccati pronti per la spedizione, e per essere caricati su camion o altri mezzi di trasporto.