

PROVINCIA DI PESARO E URBINO

COMUNE DI FANO

Progetto:

**PROPOSTA DI VARIANTE AL PRG VIGENTE PER LA COSTRUZIONE DI UN NUOVO
FABBRICATO INDUSTRIALE Z.I. BELLOCCHI – VIA PAPIRIA**

Progettazione:

**Ing. Lorenzo Zandri
Geom. Michele Bernucci
Via De Borgocelli n.30
61032 Fano (PU)**

Proponente:

Alfa Immobiliare S.r.l.

Documento:

RELAZIONE AZIENDALE
**ai sensi dell'art. 26 quater c.2 della L.R. 34/92 e art.23 c.2 L.R. n.19 del
30/11/2023**

Data:

Fano, 08 agosto 2024

PREMESSA

La società Alfa immobiliare srl, con sede legale in Pesaro (PU), Via F.lli Rosselli n°46, CAP 61121, Partita IVA 01497200418 - Codice Fiscale 05473251006, il cui legale rappresentante è il Sig. Giancarlo Paci nato a Serrungarina il 24/06/1947, intende costruire un fabbricato industriale in Comune di Fano via Papiria Z.I. Bellocchi – con procedura di variante SUAP di cui all'art.8 del DPR 160 del 07/09/2010 (regolamento disciplina SUAP nazionale).

OBBIETTIVO DELL'INVESTIMENTO

La società Alfa immobiliare srl, intende mirare i propri investimenti nell'indotto della lavorazione dell'alluminio da anni presente nella Zona Industriale Bellocchi del Comune di Fano.

L'alimentazione dell'attività di progetto è costituita da lamiera di alluminio in bobine (coils) reperibili nelle immediate vicinanze, per cui la zona prescelta risulta strategica al fine di minimizzare le ricadute ambientali ed i costi dovuti al trasporto del materiale di input della lavorazione.

Si fa inoltre presente che la lavorazione da coils ha una lunga serie di vantaggi che rende questo tipo di alimentazione decisamente più conveniente rispetto a quella tradizionale da foglio, a partire da due principali punti di vista: il maggiore risparmio di materiale e la maggiore velocità di produzione.

Il notevole sforzo economico necessario all'investimento di progetto, è supportato dalle previsioni di collocamento dei prodotti finiti, in uscita dal ciclo di lavorazione, che saranno destinati a servire specifici e nuovi settori di mercato (costruzioni navali e trasporti) caratterizzati da significativo potenziale di sviluppo futuro.

L'installazione e l'avvio dell'impianto, ipotizzando un inizio dei lavori di costruzione del fabbricato industriale non oltre la fine del 2024, è previsto entro il 2026

RICADUTE OCCUPAZIONALI

L'installazione e l'avvio dell'impianto comporterà anche una crescita sul lato occupazionale connessa all'inserimento del personale dedicato prima alla realizzazione e successivamente alla gestione operativa dell'impianto in oggetto. In particolare, quando l'attività sarà a regime, si prevede l'assunzione di circa 20-25 addetti a tempo indeterminato.

DESCRIZIONE ATTIVITA'

All'interno del fabbricato in parola sarà alloggiata una linea di taglio nastri di alluminio che consentirà di ottenere, a partire da nastri di alluminio avvolti in coils, semilavorati di misura inferiore anche sotto forma di lamiera, con le seguenti specifiche: Spessore 4-16mm, Larghezza 2900mm, Lunghezza Max 15m.

DESCRIZIONE PROCESSO PRODUTTIVO

La linea di taglio sopra descritta, sarà composta da un complesso di gruppi idonei alla sezionatura di nastri di alluminio in lamiera tagliate e a misura. E' possibile schematizzare il funzionamento della linea come da analisi funzionale di ognuno dei gruppi costituenti la linea:

- Rampa di stoccaggio: Permette lo stoccaggio dei rotoli in attesa di essere caricati sull'aspo

svolgitore mediante il carrello di carico

- Carrello di carico: Preleva il rotolo dalla rampa di stoccaggio e lo trasferisce all'aspo svolgitore dopo averlo centrato verticalmente
- Aspo svolgitore: Aspo che sostiene il coil, lo blocca e trasmette al nastro un contro tiro costante durante la lavorazione
- Tavola apriritolo: Tavola telescopica in acciaio destinata all'apertura della prima spira del coil che viene guidata verso il pinch-roll di traino posto a valle
- Raddrizzatrice: dispositivo di introduzione composto da pinch-roll di traino e da serie di rulli idonei ad effettuare correzioni di forma sul nastro in ingresso
- Cesovia intestatrice: Consente di eliminare il tratto iniziale del nastro attraverso spezzonatura e raccolta in cassone del materiale cesoiato.
- Gruppo calmatori: Consente di mantenere disteso il nastro preparandolo per le operazioni successive
- Cesovia rifilabordi: Taglia i bordi dei nastri al fine di regolare la larghezza del nastro rispettando le tolleranze previste sul prodotto finito e raccolta del materiale cesoiato.
- Cesovia rotante: Consente di sezionare, per cesoiatura, il nastro formando lamiere che rispettino le misure longitudinali e le tolleranze previste per l'articolo richiesto
- Nastri trasportatori: Consentono di trasportare il materiale verso l'impilatore.

Non è richiesta acqua per la lavorazione.

Non sono richiesti impianti termici/bruciatori a servizio degli impianti.

Non sono previste emissioni in atmosfera.

Non sono previste acque di scarico industriali.

Distinti saluti.

Fano, 08/08/2024

Alfa Immobiliare srl
Il Legale rappresentante
Giancarlo Paci

ALFA IMMOBILIARE Srl
Il Presidente
del Consiglio di Amministrazione
(PACI GIANCARLO)



