



## Impianto di movimentazione e stoccaggio attrezzature

### Descrizione:

Per la Fiat Avio di Colleferro è stato progettato e realizzato un impianto per la movimentazione delle protezioni termiche "fuori opera" utilizzando apposite attrezzature, stampi e pallet di appoggio.

L'impianto è concepito per collegare i vari locali dello stabilimento dove si svolgono le operazioni e lavorazioni sui manufatti; in particolare:

AMBIENTE C: in questo locale avvengono tutte le lavorazioni di stratificazione a freddo della gomma negli stampi e nei segmenti.

AMBIENTE DI APPLICAZIONE ADESIVI, PULIZIA E MAGAZZINO: questi ambienti sono ubicati fra i due ambienti principali C e D; negli ambienti di applicazione adesivi arrivano i manufatti dopo la vulcanizzazione e da questi, dopo l'applicazione dell'adesivo, vengono avviati verso la camera pulita.

Nella stazione di pulizia vengono inviate le attrezzature e gli stampi prima di essere inviati alla camera pulita.

Nel magazzino (ambiente E) vengono stoccate le attrezzature e gli stampi.

AMBIENTE D: in questo ambiente avvengono le lavorazioni di vulcanizzazione in autoclave della gomma, di separazione del manufatto dallo stampo e delle attrezzature di vulcanizzazione dai segmenti dopo aver terminato il ciclo in autoclave.

Alcuni dei trasportatori sono configurati su due piani di scorrimento, il primo a circa 500 mm dal pavimento ed il secondo a circa 1250 mm dal pavimento stesso; nell'attraversare i locali il pavimento passa dal livello 0 m al livello 6m per ritornare al livello 0 m, per cui le quote assolute dei piani di scorrimento saranno 0,5 m, 1,25 m, 6,5 m e 7,25 m.

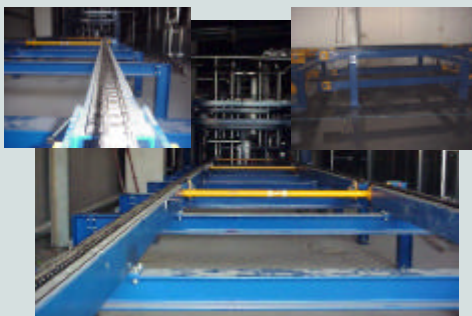
Opportuni elevatori/discensori consentiranno di effettuare il cambio di quota.

### Caratteristiche del prodotto da trasportare

#### Dimensioni:

- pallet ottagonale inscritto in un cerchio di diametro 3360 mm
- h max pallet 900 mm

Massa: 4500 kg (max)





# Equipments handling and storage line

## Description:

For Fiat Avio, Colleferro Plant, a line for the handling of general equipments like molds and pallets for thermic protections has been designed and realized.

The line goes through different buildings where the various operations will be carried out. In particular:

BUILDING C: here are carried out cold rubber stratification operations on molds.

ADHESIVE APPLICATION, CLEANING AND STORING BUILDING: these areas are placed between the main buildings C and D; in the first area (adesive application) products arrive after the vulcanization and after the adhesive application they are sent to the clean room.

In the second area (cleaning operation) products arrive to be cleaned before they are sent to the clean room.

In the storing area (area E) are stored the various equipments and molds.

BUILDING D: in this area vulcanization operations on autoclaves, operations of rubber separation from the mold and the separation of vulcanization equipments from the engine segments after vulcanization are carried out.

Transports are mainly chain conveyors; some of them have two transport levels, one at 500 mm from the floor and the other at 1250 mm; when passing through the buildings the floor passes from quote 0 mm to quote 6 m and then goes back to 0 mm; then the transport quotes are 500/1250/6000/7250 mm. Lifting machines provide this change of quote.

## Technical product data:

Dimensions:

- octagonal pallets, inscribed in a circle of 3000mm diameter
- h max pallet 900 mm

Weight: 4500 kg (max)

