

SIDER VASTO S.P.A.

STABILIMENTO DI VASTO
Impianti e Macchinari



Parte III

Descrizione dei beni mobili

3.1 IMPIANTI DI PRODUZIONE

3.1.1 slitter

Sono due in totale, denominati slitter 1 e slitter 2, che si differenziano per gli spessori di taglio minimo e massimo:

- S1: min.2 mm, max 6 mm,
- S2: min.1,5 mm, max 4 mm,

Anche se con qualche differenza tra l'uno e l'altro, sono sostanzialmente costituiti da:

- caricamento,
- aspo svolgitore,
- taglio,
- aspo avvolgitore,
- scarico.

3.1.2 linee di produzione

Sono quattro in totale, denominate P2, P3, P5 e P6, che si differenziano per il diametro/sezione del tubo lavorato nonché per gli spessori degli stessi.

La P5 e la P6 sono state aggiornate nel corso del 2006:

- P5: lo spessore max del tubo lavorato è passato da 5 a 6 mm,
- P6: lo spessore max del tubo lavorato è passato da 8 a 10 mm.

Le caratteristiche principali sono le seguenti:

- P2: D.min 19 mm, D.max 45 mm, Sp.min 1,5 mm, Sp.max 3 mm,
- P3: D.min 45 mm, D.max 70 mm, Sp.min 1,5 mm, Sp.max 4 mm,
- P5: D.min 57 mm, D.max 102 mm, Sp.min 2 mm, Sp.max 6 mm,
- P6: D.min 95 mm, D.max 219 mm, Sp.min 2 mm, Sp.max 10 mm.

Anche se con qualche differenza tra l'una e l'altra, sono sostanzialmente costituite da:

- giunta nastri,
- formatura,
- gruppo saldante,
- impianto di zincatura,
- calibratura,
- taglio,
- impacchettatrice.