

AZIENDA LEADER
COSTRUZIONI MECCANICHE
MONTAGGI INDUSTRIALI



INOX - CMP s.r.l.

COSTRUZIONI MECCANICHE
MONTAGGI INDUSTRIALI

amministrazione@inoxcmp.com

www.inoxcmp.com

REVISIONE DEL 14/03/2018
DATI GENERALI DELLA SOCIETA'.

1.1 Nome della Società	INOX-CMP S.r.l.
1.2 Nazione	ITALIA
1.3 Indirizzo sede e stabilimento	Via della Stazione km.5,604 <i>LATINA SCALO (LT)</i>
1.4 C.A.P.	04100
1.5 Telefono	(0773) 631171-631172
1.6 Persone di riferimento	Sig. Palleschi Franco Sig. Palleschi Bruno Sig. Palleschi Giuseppe
1.7 E-mail	amministrazione@inoxcmp.com inox.cmp@pec.it
1.8 Sito Internet	www.inoxcmp.com

STORIA DELLA SOCIETA'

La Società si è costituita nell'anno 1988 fra alcuni exdipendenti della FINDUS S.p.A. di Cisterna di Latina (Latina).

Dopo le prime esperienze di lavoro in altra struttura, nell'anno 1989 ha costruito, su un terreno di proprietà della superficie di circa 8.000 m² un capannone industriale in cemento armato prefabbricato della superficie di 1.250 m² con annessa palazzina per uffici e servizi di 400 m².

La necessità di fornire al cliente impianti chiavi in mano, completi di sistemi elettrici, elettronici ed elettropneumatici per il controllo e il comando di processo, ha avuto come logica conseguenza la costituzione della S.EL.PAM. S.n.c., costituita dagli stessi titolari, ma ora funzionalmente autonoma ed indipendente.

INFORMAZIONI SULLE ATTIVITA DELLA SOCIETA

1. CAMPI DI ATTIVITÀ

- Industria casearia
- Industria conserviera e agroalimentare
- Industria chimica
- Industria farmaceutica
- Industria metalmeccanica

2. CATEGORIA DI LAVORO

Progettazione, approvvigionamento materiali, costruzione, montaggio di carpenterie industriali, linee di processo, impianti tecnologici, macchinari, cabine e quadri MT e BT, impianti di distribuzione elettrica industriale, automazione di processo in modalità locale o distribuita (LAN e Bus di campo) tramite unità di controllo PLC (Programmable Logic Control), supervisione di processo tramite pacchetti SCADA (Supervisory, Control And Data Acquisition).

3. ATTIVITÀ PRINCIPALI:

1. Ingegneria

- Progettazione meccanica
- Progettazione elettropneumatica
- Progettazione elettrica ed elettromeccanica
- Integrazione di sistemi elettronici e programmabili (sensori elettronici digitali e analogici, strumentazione di misura, regolatori di processo, PLC) per l'acquisizione dei segnali e per il controllo di processo tramite bus di campo
- Analisi, sviluppo e manutenzione del software di processo e di supervisione Produzione, controllo, rilascio e manutenzione della documentazione relativa

All'attività di ingegneria (meccanica, elettropneumatica, elettrica, elettromeccanica, sistemistica di processo, software).

2. *Costruzioni e montaggi industriali:*

- Carpenterie metalliche industriali
- Impianti produzione e trasporto aria compressa
- Impianti produzione e trasporto vapore
- Impianti idrici (acqua potabile, antincendio e servizi tecnologici)
- Impianti di depurazione
- Carpenterie metalliche, serbatoi di stoccaggio, manifold e linee di trasporto in acciaio inox
- Impianti di produzione, trasformazione, confezionamento e trasporto di prodotti di processo per l'industria casearia, conserviera e agroalimentare
- Impianti CIP (Cleaning In Place)
- Sistemi di trasporto e manipolazione del vetro
- Sistemi di trasporto pallet
- Macchine di confezionamento e manipolatori

3. *Realizzazione di sistemi d'automazione*

- Sistemi elettromeccanici utilizzando la logica cablata per controllo e il comando di macchine di confezionamento, linee di trasporto, gruppi pompe, avviamenti utenze in genere, etc.
- Sistemi elettronici a logica programmabile per il controllo ed il comando di macchinari e impianti industriali.

Tali sistemi sono comunemente dotati di PLC (Omron) collegati solitamente ad una o più postazioni MMI (Man Machine Interface) in rete con il PLC. Tramite un dispositivo tipo MMI l'operatore può interagire con il sistema monitorando le variabili di processo e gli allarmi, forzando le variabili di processo.

La trasmissione dei segnali per l'acquisizione dal campo dei valori di processo e per il comando delle utenze può avvenire utilizzando dei cablaggi tradizionali oppure dei bus di campo tipo Device-Net e/o ASI-Bus sui quali tramite un semplice cavo bipolare intrecciato e schermato si connettono periferiche di tipologia diversa (digitale, analogica, MMI, inverter, porte seriali, PLC, sistemi di visione, strumentazione di processo etc).

- Sistemi elettronici complessi a logica programmabile per il controllo ed il comando di processi industriali.

Tali sistemi a controllo distribuito sono solitamente dotati di più PLC interconnessi tra loro da apposita rete locale tipo “Ethernet” o “Controller Link” (metodo token-bus con data link integrato).

La trasmissione dei segnali per l’acquisizione dal campo dei valori di processo e per il comando delle utenze può avvenire utilizzando dei cablaggi tradizionali oppure dei bus di campo tipo Device-Net e/o ASI-Bus sui quali tramite un semplice cavo bipolare intrecciato e schermato si connettono periferiche di tipologia diversa (digitale, analogica, MMI, inverter, porte seriali, PLC, sistemi di visione, strumentazione di processo etc).

Il sistema è monitorato da postazioni SCADA (Supervisory, Control And Data Acquisition) dalle quali è possibile controllare dinamicamente l’evoluzione del processo tramite i layout grafici animati, report dati, report allarmi, trend delle variabili di processo, gestione di ricette, scambio dati con altre applicazioni.

4. *Metodologie realizzative dell'applicazione*

- Analisi dei requisiti hardware (tipologia delle unità centrali, delle periferiche di I/O digitali e analogiche, periferiche speciali, reti di comunicazione, bus di campo, mezzi trasmissivi, sensori e strumentazione di processo).
- Analisi dei requisiti software (analisi dei dati, delle funzioni, dei protocolli di comunicazione)
- Specifica dei requisiti hardware e software
- Pianificazione e progettazione sistemistica
- Produzione della documentazione progettuale
 - CAD elettrico, meccanico, elettropneumatico, etc.
 - diagrammi grafici e funzionali
 - documentazione di supporto
- Realizzazione del montaggio dei diversi componenti hardware
- Implementazione e debugging degli algoritmi (eventualmente ricorrendo all'utilizzo di prototipi o modelli semplificati dell'applicazione)
- Controllo di qualità tramite checklist delle opere hardware e software rispetto alle specifiche di progetto
- Revisione intermedia della documentazione
- Montaggio delle apparecchiature in campo
- Prevenzione degli errori e test di modulo (HW e SW del modulo)
- Prevenzione degli errori e test d'integrazione (HW e SW dei moduli progressivamente integrati)
- Precollaudo dell'intero sistema
- Analisi e correzione delle incongruenze riscontrate
- Collaudo, rilascio del sistema
- Revisione finale della documentazione
- Manutenzione del sistema

4. SICUREZZA SUL LAVORO

La Società pone la massima attenzione alla prevenzione degli infortuni sul lavoro adottando tutte le misure di sicurezza e di igiene industriale finalizzate a garantire la salute del personale.

In particolare, in ottemperanza a quanto disposto dal Decreto Legislativo 81/08 del 2008, ha creato la seguente struttura operativa:

La Società pone la massima attenzione alla prevenzione degli infortuni sul lavoro adottando tutte le misure di sicurezza e di igiene industriale finalizzate a garantire la salute del personale.

In particolare, in ottemperanza a quanto disposto dal Decreto Legislativo 81/08 del 2008., ha creato la seguente struttura operativa:

Per propria scelta organizzativa,

la Società esegue presso la propria officina la prefabbricazione delle opere, con conseguente impegno ridotto di personale e di mezzi nel cantiere del cliente.

La Società individua, per ogni commessa od opera appaltata, un responsabile di cantiere in possesso di capacità organizzative ed autonomia funzionale, e ne comunica il nominativo al cliente.

Il responsabile individuato è la persona la quale, esegue, in contraddittorio con con l'incaricato del cliente, lo scambio di informazioni concernenti i " rischi specifici" che vengono individuati sul luogo di lavoro, sottoscrivendo l'eventuale documento di sopralluogo.

Il responsabile di cantiere è la persona che, usufruendo della superiorità gerarchica, vigilerà sul personale dipendente affinché adotti fra l'altro, le seguenti misure generali di sicurezza;

- divieto di accedere a zone diverse da quelle assegnate dal cliente;
- divieto di depositare od abbandonare nel cantiere sostanze infiammabili o comunque pericolose o nocive;
- obbligo di utilizzare esclusivamente macchine ed attrezzature proprie, derivate elettricamente da quadro di cantiere alimentato dal punto di presa prescelto dal committente;
- obbligo di usare, nei lavori in elevazione, opere provvisorie ovvero sistemi sostitutivi di sicurezza rispondenti alle norme di prevenzione e comunque in grado di evitare pericoli di caduta.

6. SICUREZZA SUL LAVORO

La Società pone la massima attenzione alla prevenzione degli infortuni sul lavoro adottando tutte le misure di sicurezza e di igiene industriale finalizzate a garantire la salute del personale.

In particolare, in ottemperanza a quanto disposto dall'art.4 e segg. del Decreto Lgs. 19-09-94 n. 626, ha creato la seguente struttura operativa:

