

F 2 - PRODUZIONE E LOGISTICA

F 2.1 - OFFICINE MECCANICHE CERTIFICATE COME CENTRI DI TRASFORMAZIONE A NORMA CE

Il processo di produzione degli elementi costituenti i palotiranti fondazionali a vite progettati da Geopalitalia viene realizzato secondo quanto previsto dalle vigenti normative in materia e, in particolare, dalla UNI EN 1090-1.

Le attività di lavorazione e confezionamento dei prodotti Geopal® sono realizzate da officine di carpenteria metallica che hanno conseguito, da parte di ente certificatore notificatosi presso la Commissione Europea, l'attestazione di centro di trasformazione abilitato alla certificazione CE, quindi alla marchiatura dei prodotti realizzati ai sensi del regolamento UE 305/2011.

Prima di qualsiasi lavorazione, tutti i prodotti arrivati in fabbrica sono controllati in modo da verificarne l'esatta qualità. Questo permette di disporre di tutti i certificati di conformità dei prodotti, da quando

entrano in fabbrica a quando vengono confezionati per la spedizione, con il conseguente vantaggio di un prodotto finale certificato e realizzato nel rispetto di tutte le normative italiane e comunitarie. L'ambiente ampio e ben attrezzato rende possibili lavorazioni in serie, con rapida movimentazione della merce.

Tali centri di trasformazione realizzano, oltre ai palotiranti fondazionali a vite, i relativi accessori e strutture in elevazione predimensionate quali: ponti, passerelle, piste ciclopedonali, tralicci etc., che Geopalitalia fornisce ai clienti.

In quanto stazione appaltante, Geopalitalia affida spesso la produzione dei propri prodotti a ditte terze dislocate, per motivi logistici, sul territorio nazionale e rilascia, su richiesta del cliente, una dichiarazione di prestazione redatta dal fabbricante attestante la conformità dei materiali e delle lavorazioni, secondo quanto prescritto dalle suddette normative.

Geopalitalia si erige quindi a garante della qualità dei prodotti che produce e/o fa produrre da aziende collegate, apponendo il proprio marchio a garanzia di ciò che propone nel mercato nazionale ed estero nei termini di legge.

Figura F.1 - Saldatura di una spirale elicoidale su un palo PVC impiegando per sottofondare il basamento di un macchinario da 850 KN, installato dentro uno stabilimento metalmeccanico a Villamarzana (RO).



Figura F.2 - Cumulo di palotiranti Geopal® PVC di medio tonnellaggio, pronti per essere trasportati in cantiere.

Figura F.3 - Movimentazione di un palotirante Geopal® PVD ad alto tonnellaggio.

Figura F.4 - Inquadramento del settore verniciatura, attrezzato per il trattamento anticorrosione praticato sui palotiranti Geopal®.

Figura F.5 - Magazzino di stoccaggio dei tubi d'acciaio di vario diametro e spessore.

Figura F.6 - Catasta di palotiranti con flangia di testa, zincati a caldo, pronti per l'impiego nel settore fotovoltaico.

Figura F.7 - Catasta di pali a vite modello P2G ad alto tonnellaggio, predisposti per il trattamento di pulizia praticato prima di applicare lo strato protettivo di Rapid Primer.

Figura F.8 - Palotiranti modello PVD in cabina di verniciatura.

Figura F.3



Figura F.5



Figura F.7



Figura F.2



Figura F.4



Figura F.6



Figura F.8



F 2.2 - LOGISTICA: TRASPORTO MERCI E MEZZI D'OPERA IN CANTIERE

Figura F.9



Figura F.10



Figura F.11



Figura F.12



Figura F.9 - Inquadramento del pieno carico di pali a vite Geopal® P2G ad alto tonnellaggio su autotreno prima di essere legati e pesati.

Figura F.10 - Inquadramento dello stesso mezzo durante la messa in sicurezza della merce.

Figura F.11 - Vista del mezzo d'opera utilizzato per l'infissione di palotiranti Geopal® in un cantiere a Livorno.

Figura F.12 - Inquadramento di un autotreno durante la fase di scaricamento di pali Geopal® modello P2G ad alto tonnellaggio.