

SCHEMA TECNICA DA ALLEGARE ALLA DOMANDA

A) - DATI SULL'IMPRESA RICHIEDENTE

A1) - Denominazione **ALBA NEON SRL**

A2) - Forma giuridica **SOCIETA' A RESPONSABILITA' LIMITATA**

A3) - Codice Fiscale **05389730630** Partita IVA **05389730630**

A4) - Sede legale **Napoli** **NA** **80100**
Comune Provincia CAP

via San Domenico Corso Europa, 118

Via e n. civico

A5) - Telefono **0815498390** Fax **0815573101** E-mail **marcodamato@virgilio.it**

A6) - Legale Rappresentante **MASULLO** **GIANLUCA** **AMM. UNICO**
Cognome Nome Qualifica

A7) - Atto costitutivo ⁽¹⁾ **ATTO DEL 05-10-197- REP. 6902-RACC. 3788** **31/12/2050**
Estremi Scadenza

A8) - Capitale sociale ⁽¹⁾ **49.000,00** di cui versato **49.000,00**

A9) - Iscrizione al Registro delle Imprese **NAPOLI** **129182** **11/06/96**
Di Al n° Dal

A10) - Iscrizione all'INPS **NAPOLI** **11/06/96** **PRODUZIONE**
Ufficio di Dal Settore

A11) - Categoria di impresa ⁽²⁾ **2008** **10** **958.881,00** **752.546,00**
Periodo di riferimento Effettivi ULA Fatturato Totale di bilancio

A12) - Incaricato dell'impresa per la pratica **Marco d'Amato** **0815498390** **081557310**
Sig. Tel. Fax

A13) - Indirizzo cui inviare la corrispondenza **NAPOLI** **NA** **80141**
Comune Provincia CAP

Via col. C. Lahalle,14

Via e n. civico

(1) Solo per le società ed i consorzi;

(2) Tutti i dati devono riguardare l'ultimo esercizio contabile chiuso e sono calcolati su base annua. Per le imprese di costituzione recente i cui conti non sono stati ancora chiusi, i dati sono stimati in buona fede ad esercizio in corso.

B) – DATI SUL PROGRAMMA DI INVESTIMENTI**B1)** – Ubicazione dell'unità locale oggetto dell'investimento:

Comune **NAPOLI** Provincia **NA** CAP **80100**
Via e n° civico **via San Domenico Corso Europa, 118** Telefono **0815498390** Fax **0815573101**

B2) – Tipologia del programma di investimenti **AMPLIAMENTO****B3)** – Date effettive o previste relative al programma:**B3.1)** – Data (gg/mm/aaaa) di avvio a realizzazione del programma

01/12/2009

B3.2) – Data (gg/mm/aaaa) di ultimazione del programma

01/12/2010

B4) – Spese del programma (al netto dell'IVA) a fronte delle quali si richiedono le agevolazioni

Voci di spesa	Spese dirette	Importo in migliaia di Euro
A	Progettazione, direzione lavori, piano marketing,accessorie	15
B	Impianti	70
C	Macchinari, attrezzature e strumenti	297
D	Immobilizzazioni immateriali	18
TOTALE		400

C) – ELEMENTI PER IL CALCOLO DEL VALORE TECNICO DEL PROGETTO

C1) – Caratteristiche innovative e qualitative del progetto, sia ai fini dell'incremento di efficienza della macchina gestionale, sia in funzione del completamento/ potenziamento di infrastrutture ICT già esistenti :

Si ritiene che il presente programma d'investimenti risponda pienamente agli indirizzi ispiratori del bando sia, in particolare, ai punti espressi nel quesito.

Il progetto che la AN intende realizzare infatti, possiede un elevato grado di complessità in quanto teso a creare sia un'innovazione del processo gestionale che un'innovazione di prodotto.

Il programma di spese va inquadrato in un'ottica di ottimizzazione delle risorse, al fine di incrementare il livello di competitività dell'azienda, mediante l'acquisizione di nuove tecnologie aventi l'obiettivo di incrementare l'efficienza della macchina gestionale dell'Impresa.

Difatti è intenzione della proponente, in considerazione anche dell'attuale volume d'affari e delle nuove commesse provenienti da aziende sempre più grandi, note e con esigenze specifiche attuare le seguenti innovazioni di processo:

1. **automatizzare fasi del processo produttivo** che fino ad oggi avvengono artigianalmente, dotandosi di un server e quattro postazioni informatiche che, opportunamente collegate tra loro, e questi agli impianti produttivi velocizzeranno il lavoro permettendo di eseguire un ugual numero di produzioni con un risparmio di tempo pari al 50%. Con la piattaforma informatica che si intende realizzare infatti, non sarà più necessario impiegare ore e risorse umane preziose per la lavorazione del modello per poi creare lo stampo ma mediante appositi programmi, il modello assumerà il formato di un file comodamente progettato nella postazione computer che inviato come input all'impianti

produttivi (cesoie, stampanti laser, presse, plotter), realizzeranno il prodotto finito.

2. **L'utilizzo di un innovativo software tecnico – gestionale**, realizzato a misura per il nuovo processo produttivo che renderà ancora più veloce ed automatizzato il processo produttivo nelle sue diverse fasi: ideazione – progettazione – prototipizzazione – realizzazione prodotto finito.
3. creazione del canale di vendita e commissione on line mediante di un sito web abilitato per la **funzione di e-commerce B2B e B2C** di cui l'azienda è attualmente sprovvista.
4. il sistema produttivo dell'azienda, sarà completato mediante **l'acquisto di ulteriori due impianti a controllo numerico** che permetteranno di realizzare prodotti che l'attuale strumentazione presente in azienda non permetteva e precisamente.

Questi macchinari sono:

- nr. 1 fresatrice a controllo numerico per realizzare tagli, trafori, incisioni su tutti i materiali plastici e ferrosi dolci;
- nr. 1 stampante laser in piano mod. Manta MKM8 per realizzare stampe a getto d'inchiostro dirette su tutti i supporti .

a) azioni specifiche da svolgere, con particolare riguardo alle modalità organizzative e gestionali :

Il programma d'investimento prevede come data d'inizio il 01 dicembre 2009 e si concluderà presumibilmente in data 01 dicembre 2010.

Il programma di spese, partirà necessariamente con i lavori per l'implementazione dei nuovi impianti: elettrici, idraulici e gas per il corretto utilizzo dei macchinari per permettere di adeguare la struttura operativa, sede del progetto, all'installazione della nuova piattaforma hardware e all'inserimento dei nuovi macchinari all'interno del processo.

Tale prima fase del progetto si prevede di completarla entro il mese di aprile 2010.

I soci in tale periodo provvederanno ad effettuare i primi conferimenti in conto capitale per poter sostenere finanziariamente l'investimento e contestualmente si procederà all'erogazione della prima quota di contributo.

Nel periodo compreso tra aprile e luglio 2010 si prevede di realizzare il centro dell'investimento ossia: la nuova piattaforma hardware (camera server e 4 postazioni PC) e l'acquisto della stampante laser e della pressa.

Non appena il direttore dei lavori avrà dato l'assenso circa la completa operatività ed efficienza del nuovo sistema produttivo verrà acquistato il software tecnico –gestionale.

In tale periodo l'azienda intende incrementare il livello occupazionale della propria azienda con un nuovo dipendente.

Completata l'investimento la realizzazione del sito e l'acquisizione la certificazione di prodotto UNI EN ISO 9001 da acquisire entro dicembre 2010

Ad investimento ultimato, verranno assunte altre due nuove ULA.

L'intero progetto sarà realizzato mediante l'acquisto dei componenti direttamente da aziende tra le più qualificate nel settore e sarà costantemente supervisionato dal socio Gianluca, A.U. dell'azienda.

b) gli interventi da realizzare potenzieranno le attività della filiera produttiva (impianti di trasformazione, punti vendita aziendali, introduzione e/o sviluppo dell' e-commerce)

In ottemperanza al presente indicatore, con l'intervento in esame, verranno potenziate le seguenti attività della filiera produttiva di cui fa parte la AN, e precisamente:

- **impianti di trasformazione:** con la dotazione strumentale da acquisire, l'azienda sarà in grado di assicurare una radicale innovazione del proprio processo produttivo, attualmente di stampo artigianale. Con l'attuale investimento la AN sarà in grado di improntare un ciclo produttivo totalmente automatizzato ed informatizzato grazie alla creazione di un centro di progettazione composto da una server e quattro postazioni pc e con la messa in rete dei vecchi e dei nuovi impianti produttivi interamente operativi tramite computer. Il laboratorio sarà anche potenziato nella sua capacità produttiva in quanto con i nuovi macchinari (laser) sarà possibile procedere alla lavorazione di supporti ferrosi con la stessa facilità dei materiali plastici ed inoltre sarà possibile realizzare creazioni su supporti color bianco e laccato, attualmente non attuabili con l'attuale impianto produttivo. L'intero processo

inoltre sarà costantemente monitorato in ogni singola fase sia ex ante, che ex post ed in itinere mediante il sofisticato software tecnico – gestionale di cui si doterà la proponente.

- **introduzione e sviluppo dell' e-commerce:** verrà realizzato un sito web moderno e snello, abilitato per il commercio elettronico sia B2B che B2C. Grazie ad esso l'azienda potrà snellire i processi di scelta, acquisizione, assistenza dei propri clienti che avverranno tutti mediante il portale. Il sito sarà logicamente anche un ottimo veicolo promozionale oltre che commerciale per inserirsi e contattare aziende ubicate anche fuori dalla Regione Campania e dell'Italia.

c) il progetto è a completamento/potenziamento di infrastrutture di Information & Communication Technology già esistenti:

In ottemperanza al presente indicatore, la struttura del progetto in esame prevede il completamento ed il potenziamento delle infrastrutture di Information & Communication Technology già esistenti in quanto attualmente la struttura dell'AN è dotata di alcune macchine sofisticate ma non collegate telematicamente in un'ottica di continuazione del ciclo produttivo e sprovvista di rete LAN a supporto dell'impianto di produzione.

Come si è già avuto di dettagliare nei precedenti paragrafi, l'acquisto di una piattaforma informatica (server e pc) connessi telematicamente a macchinari innovativi (stampe laser, presse, plotter, ecc), tutti a controllo numerico, la dotazione di un software per il controllo ex ante, ex post ed in itinere della produzione e l'implementazione di un funzionale sito web sicuramente completeranno e potenzieranno l'attuale capacità produttiva dell'azienda e le infrastrutture di Information & Communication Technology già esistenti.

d) il progetto prevede il miglioramento dell'organizzazione aziendale (riduzione della sottoccupazione aziendale, riconversione e/o incremento occupazionale, ecc.) e della sicurezza sui luoghi di lavoro :

In ottemperanza al presente indicatore, il programma in oggetto prevede:

- **incremento occupazionale:** in quanto grazie ai maggiori profitti derivanti dall'ampliamento della capacità produttiva e con il lancio del nuovo prodotto, saranno assunte almeno 2 ULA;
- **sicurezza dei luoghi di lavoro:** il programma prevede il potenziamento degli impianti elettrici, di rete LAN, di condizionamento (negli spazi adibiti a camera server) ed aspirazione delle polveri e dei fumi, necessari al fine di una oculata manutenzione delle attrezzature informatiche acquisite. Tutti gli impianti saranno adeguati alle vigenti normative in materia di sicurezza del lavoro e anche in ottemperanza ai principi di risparmio energetico. Inoltre, per quanto concerne gli impianti produttivi da acquisire si può affermare che:
 - La **stampante a laser** è dotata di un sistema di rilevatori di presenza tali da consentire un'ottima gestione della movimentazione e della sicurezza dell'operatore .
 - **Fresatrice:** La sicurezza del sistema è affidato a nr. 6 interstop e rilevatori di presenza tecnologia laser BIN tali da consentire un rispetto preciso di tutte le norme sulla sicurezza e di garantire l'incolumità dell'operatore.

C2) - Incidenza sulla qualificazione del prodotto/servizio con un relativo aumento della competitività sul mercato

La velocità di esecuzione del nuovo impianto e le caratteristiche qualitative dei nuovi prodotti che si potranno realizzare, permetterà all'azienda di aumentare in maniera esponenziale sia il livello tecnologico della propria attività sia, di conseguenza, la propria competitività sul mercato di riferimento.

Si stima, con il presente programma d'investimenti si riuscirà ad avere un incremento del numero di clienti pari almeno al 30% ed un aumento della soddisfazione della clientela attuale, con l'implementazione del nuovo prodotto dell'80%.

Come si è già accennato, l'ingente costo dei macchinari che la proponente intende acquistare fa sì che questi, in particolare la stampante laser, siano in dotazione a pochissime aziende del settore e di grandi dimensioni.

Tutto ciò favorirà quindi l'acquisizione di nuove commesse, più elaborate, anche e soprattutto da aziende di maggiori dimensioni che, prima potevano soddisfare le proprie richieste solo rivolgendosi ad aziende ubicate non in zone limitrofe e quindi di conseguenza aumenterà anche la competitività dell'azienda e l'apple sul mercato.

a) il progetto prevede la realizzazione di nuovi prodotti e/o la diversificazione di alcuni altri e/o la certificazione di qualità delle produzioni/servizi aziendali :

In ottemperanza al presente indicatore, si precisa che il presente programma d'investimenti, prevede, rispetto alle attuali produzioni, o le seguenti innovazioni di prodotto:

- Grazie alla tecnologia laser, sarà possibile produrre creazioni su supporti ferrosi perfettamente lavorati e sagomati. L'attuale dotazione strumentale non permetteva di realizzare dei modelli particolarmente raffinati se realizzati su materiali ferrosi ma solo forme geometriche;
- Le creazioni con la stampa laser permetterà altresì di ottenere creazioni in color lacca e bianco, attualmente non ottenibili con l'attuale processo produttivo.
- Inoltre si procederà con l'acquisizione della Certificazione UNI EN ISO 9001.

b) Incremento percentuale del Valore Aggiunto aziendale atteso con gli interventi cofinanziati a regime :

Al fine di rappresentare in maniera sintetica l'incremento del valore aggiunto conseguito mediante la realizzazione del presente programma di investimenti, si allega schema del conto economico previsionale così come allegato al Business Plan opportunamente modificato (sono state eliminate le voci di ricavo e di costo che non competono all'aggregato in esame). La tabella di cui sotto, dimostra come la sostenibilità dell'investimento sia dimostrata anche dal trend del valore aggiunto

	2009	2010	2011	2012
Gestione caratteristica				
A) Valore della produzione	1.223	1.559	1.988	2.534
1) Ricavi delle vendite e delle prestazioni	1.223	1.559	1.988	2.534
2) Variazione delle rimanenze di prodotti in lavorazione, semilavorati	-	-	-	-
3) Variazione dei lavori in corso su ordinazione	-	-	-	-
4) Incrementi di immobilizzazioni per lavori interni	-	-	-	-
Altri ricavi e proventi della gestione tipica	-	-	-	-
B) Costi della produzione	661	844	1.076	1.372
6) Per materie prime, sussidiarie, di consumo e merci	519	662	844	1.076
7) Per servizi	143	182	232	296
8) Per godimento di beni di terzi				
9) Per il personale				
c) Trattamento di fine rapporto				
11) Variazione delle rimanenze di materie prime, suss., di consumo e merci				
14) Oneri diversi di gestione				
MARGINE OPERATIVO LORDO	561	715	911	1.162
10) Ammortamenti e svalutazioni	74	125	55	55
12) Accantonamento per rischi	-	-	-	-
13) Altri accantonamenti	-	-	-	-
VALORE AGGIUNTO	487	590	856	1.107

c) Sostenibilità economica, deducibile dal rapporto fra costo totale del progetto e fatturato annuo aziendale :

2008 (ultimo bilancio depositato)

- costo totale del progetto:.....399.750,00 Euro

- fatturato:959.000,00 Euro

Come si evince, la sostenibilità economica del progetto , in ottemperanza all'indicatore offerto è ampiamente dimostrata

d) Sostenibilità ambientale, in presenza di interventi e/o macchinari che consentono di ridurre le emissioni in atmosfera ovvero di migliorare la gestione dei rifiuti aziendali :

In ottemperanza al presente indicatore, si precisa che:

- la stampante laser, riduce i consumi energetici accelerando notevolmente il processo produttivo e riducendo del 60% i consumi energetici grazie alle lampade U.V. raffreddate ad aria con un sistema di ricircolo automatico.
- L'utilizzo di questa stampante consente di ridurre anche l'impatto ambientale grazie all'eliminazione degli scarti di produzione tipo back delle pellicole, application-tape per transfer, spatole per posizionamento non più necessarie .
- La fresatrice dispone di bocche di aspirazione per consentire di effettuare le lavorazioni sui materiali posizionandoli su tutto il piano a secondo dei formati. L'aspirazione consente l'accumulo e lo smaltimento degli scarti e delle polveri ottenute.
- Il server ed i macchinari che ad esso verranno collegati permetteranno altresì di diminuire i rifiuti aziendali (CARTA, PLASTICA, LEGNO ED ALTRI MATERIALI PRECEDENTEMENTE UTILIZZATI PER REALIZZAZIONE DEI MODELLI-STAMPI)
- L'adeguamento degli impianti elettrico e di rete lan, posti in essere nel presente programma d'investimento verrà eseguito nel rispetto di tutte le norme in materia di sostenibilità ambientale (scelta dei materiali, dell'impianto di illuminazione a risparmio energetico, ecc.)

--

C3) - Rilevanza della componente giovanile e femminile

a) Età del richiedente (impresa individuale) - Età media dei soci (per Società di persone) - Età dell'Amministratore unico ovvero media dei componenti il consiglio di amministrazione (per Società di capitali):

La compagine aziendale risulta così costituita:

1. il sig. Masullo Gianluca, nato il 16-11-1976.....età 33 anni
2. il sig. Masullo Massimiliano, nato il 06-12-1973.....età 35 anni
3. il sig. Masullo Francesco, nato il 07-08-1972.....età 37 anni
- 4.

L'età media della compagine è quindi pari a**35 anni**

b) Sesso del richiedente (impresa individuale), Sesso prevalente dei soci (per Società di persone), dell'Amministratore Unico ovvero prevalente fra i componenti del consiglio di amministrazione (per Società di capitali)

Nella compagine societaria non sono presenti soci donna

D) - Allegato Tecnico		
Spese agevolabili	Descrizione	(In k/euro)
A) PROGETTAZIONE		
progettazione e direzione dei lavori		13
consulenza UNI EN ISO 9001		5
Piano di marketing e accessorie		0,00
TOTALE A) PROGETTAZIONE		18
TOTALE SPESE DI PROGETTAZIONE AMMISSIBILI		18
B) IMPIANTI		
Impianto elettrico e rete lan		40
impianto consunzione aria compressa		17
impianto aspirazione fumi e abbattimento		13
TOTALE B) IMPIANTI		70
C) MACCHINARI, ATTREZZATURE E STRUMENTI		
C.1) Macchinari		
Stampante laser UV a controllo numerico		200
fresatrice a controllo numerico		80

Server dedicato		7
Postazioni PC		10
TOTALE MACCHINARI		297
C.2) Attrezzature	80.000,00	
Attrezzatura 1	6.550,00	0,00
Attrezzatura 2	10.200,00	0,00
Attrezzatura 3	296.750,00	0,00
TOTALE ATTREZZATURE		0,00
C.3) Strumenti		
Strumento 1		0,00
Strumento 2		0,00
Strumento 3		0,00
TOTALE STRUMENTI		0,00
TOTALE C) MACCHINARI, ATTREZZATURE E STRUMENTI		0,00
D) IMMOBILIZZAZIONI IMMATERIALI		
Software tecnico - gestionale		10
Sito web con piattaforma per il B2C		5
		0,00
TOTALE D) IMMOBILIZZAZIONI IMMATERIALI		15
TOTALE INVESTIMENTO		400

Il sottoscritto Masullo Gianluca nato a Napoli il 16-11-1976, residente in Italia, via G. Marotta, n° 10, Comune San Giorgio CAP 80046 Provincia Napoli in qualità di legale rappresentante dell'impresa denominata:

ALBA NEON SRL forma giuridica società a responsabilità limitata con sede legale in via San Domenico Corso Europa, n° 118 Comune Napoli CAP 80100 Provincia NA, Iscritta al registro delle imprese di Napoli con il n°129182, C.F. 05389730630P.IVA 05389730630

DICHIARA

ai sensi degli artt. 46 e 47 del D.P.R. n. 445 del 28/12/2000, consapevole delle sanzioni penali, nel caso di dichiarazioni non veritiere e falsità negli atti, richiamate dall'art. 76

che tutte le notizie fornite nella presente Scheda tecnica, composta di n. 08 fogli, e nell'altra documentazione a corredo del modulo di domanda corrispondono a verità.

Napoli, 08 ottobre 2009

IL LEGALE RAPPRESENTANTE⁽³⁾

RELAZIONE SPECIALISTICA

Il Sottoscritto Arch. DIEGO MAROTTA iscritto all'Ordine degli Architetti di Napoli e Provincia al n°7548, C.F.: MRT DGI 71 C20 F839T, regolarmente abilitato all'esercizio della Professione, presa visione delle opere da realizzarsi nell'immobile oggetto del presente programma d'investimento agevolato, da presentare - ai sensi del bando per la concessione di aiuti "de minimis" ai sensi del regolamento (CE) 1998/2006 alle piccole e medie imprese in attuazione dell'obiettivo operativo 5.2 - attività sub B) -del programma operativo FESR Campania 2007-2013 per promuovere l'innovazione organizzativa, di processo e di prodotto mediante le nuove tecnologie dell'informazione.

DICHIARA

Quanto segue:

Finalità del progetto

La **mission aziendale**, è quella di far divenire la ALBANEON (di seguito indicata con l'acronimo AN), un'azienda leader nella produzione di supporti pubblicitari e nella comunicazione a scopo promozionale in genere.

La AN, riscontrando già un'ottima capacità di penetrazione commerciale e il gradimento della clientela verso le proprie creazioni, ha deciso di investire ulteriori risorse, al fine di creare soluzioni tecnologicamente innovative ed esclusive per i propri clienti, e creare così nuovi prodotti (innovazione di prodotto) ed implementare un sistema produttivo interamente informatizzato che modificherà profondamente il ciclo di produzione fin ora attuato (**innovazione di processo**).

È precisa intenzione della proponente, automatizzare le fasi del processo produttivo che fino ad oggi avvengono artigianalmente, dotandosi di un server e quattro postazioni informatiche che, opportunamente collegate tra loro ed agli impianti produttivi velocizzeranno il lavoro permettendo di eseguire un ugual numero di produzioni con un risparmio di tempo pari al 50%.

Il settore in cui opera l'azienda, quello della comunicazione e della pubblicità presenta un mercato ben consolidato e controllato da un numero determinato di aziende, dove la competitività delle aziende è determinato soprattutto dalla capacità di assimilare al loro interno le nuove tecnologie presenti sul mercato, alla rapidità con la quale la stessa è in grado di riprogettare il proprio processo di erogazione dei servizi e di offrire, di conseguenza, prodotti e servizi che rispondano alle nuove tendenze del mercato ed alle particolari specifiche richieste dalla clientela.

Descrizione del progetto ed aspetti innovativi

Per la realizzazione della mission di cui sopra, l'azienda ha progettato il seguente programma d'investimento che, assimilando le tecnologie dell'ICT , renderà l'intero processo produttivo più efficiente ed efficace e quindi performante. Vediamo ora nel dettaglio la struttura dell'investimento:

In primis l'AN intende acquistare una piattaforma informatica composta da un server e quattro postazioni pc per il reparto progettazione del laboratorio. I beni di cui sopra avranno le seguenti caratteristiche tecniche:

n. 1 Server PowerEdge T610 Tower

Processore aggiuntivo:

Intel® Xeon® E5520, 2.26Ghz, 8M Cache, 5.86 GT/s QPI, Turbo, HT, 1066MHz Max Memory

Memoria:

6GB Memory for 2 CPUs, DDR3, 1333MHz (6x1GB Single Ranked UDIMMs)

Sistema operativo preinstallato:

Windows Server® 2008, Standard x64 Edition, Incl Hyper-V™, Includes 5 CALs English

Connettività RAID:

C3 - RAID 5 for PERC 6/i Controller, 3-8 HDDs

Scheda controller RAID o SCSI principale:

PERC 6/i, Integrated RAID Controller, 2x4 Connectors, PCIe, 256MB Cache

Hard Drives

2 x 146GB, 2x250GB SAS, 3.5-inch, 15K RPM Hard Drive

Alimentatore:

High Output Power Supply, Redundant (2 PSU), 870W, Performance BIOS Setting

Powercord:

2x Italian - 220V Power Cord

Schede di gestione server:

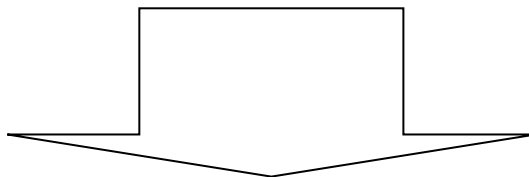
iDRAC6 Enterprise Server Management Card

TCP/IP Offload Engine Enablement:

E-Net Onboard 2 Port iSCSI KEY

Unità ottica:

16X DVD+/-RW ROM SATA Drive with SATA Cable



n. 4 postazioni p.c. complete

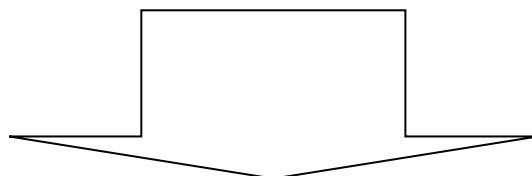
Personal computer X-MAXI da elevate prestazioni, dedicato a coloro che vogliono ottenere il massimo dalla loro macchina senza scendere a compromessi. Basa la sua struttura sul chipset Intel X58 Express. La potenza è data da un processore Intel di ultima generazione, l'Intel Core I7 950 con frequenza di clock a 3,06 GHz e 8 MB di cache L2. Dispone di ben 24 GB.

L'archiviazione dati è consentita da 2 hard disk serial ATA 3G da 1 TB ciascuno associati ad un masterizzatore DVD±R/RW.

La sezione grafica è gestita da una potente VGA ATI Sapphire HD4870 X2 con ben 2 GB di memoria di tipo GDDR5 dedicati e doppio processore grafico da altissime prestazioni. La sezione audio è gestita da un'interfaccia Realtek ALC889 a 8 canali. La connessione verso le periferiche esterne è garantita da 8 porte USB e 2 porte DVI. La connettività è assicurata dall'interfaccia LAN 10/100/1000Mbps.

Il pc sarà munito di un Monitor SAMSUNG la 2263DX, la soluzione ideale per tutti coloro che devono operare in multitasking o che vogliono migliorare la propria efficienza. Facilitando la creazione di un ambiente multi schermo, il monitor 2263DX è ideale per gli utenti che richiedono più schermi per eseguire più programmi e applicazioni contemporaneamente, aumentando la produttività. L'extra schermo consente agli utenti di creare e modificare documenti sul pannello da 22 pollici mentre si opera simultaneamente sul monitor accessorio ed esempio gestendo messaggi istantanei, leggere e-mail o effettuare video conferenze oppure gestire comunicazioni fast dal proprio sito. Il Sistema Operativo XP professional oppure Vista pro .

Con la piattaforma informatica e strumentale di cui sopra, non sarà più necessario impiegare ore e risorse umane preziose per la lavorazione del modello per poi creare lo stampo ma, mediante appositi programmi, il modello assumerà il formato di un file comodamente progettato nella postazione computer che inviato come input all'impianti produttivi (cesoie, stampanti laser, presse, plotter), realizzeranno il prodotto finito.



Il sistema produttivo dell'azienda, sarà completato mediante l'acquisto di ulteriori due impianti a controllo numerico che permetteranno di realizzare prodotti che l'attuale strumentazione presente in azienda non permetteva e precisamente. Questi macchinari sono:

- nr. 1 fresatrice a controllo numerico per realizzare tagli, trafori, incisioni su tutti i materiali plastici e ferrosi dolci;
- nr. 1 stampante laser in piano mod. Manta MKM8 per realizzare stampe a getto d'inchiostro dirette su tutti i supporti .

Vediamo nel dettaglio le caratteristiche tecniche dei due beni strumentali:

nr. 1 stampante in piano mod. Manta MKM8 per realizzare stampe a getto d'inchiostro dirette su tutti i supporti .

La stampante ha un piano utile di stampa di mt.3,05x2,05 con un accoglimento dei materiali in spessore massimo di mm.60, il metodo di stampa è del tipo piezo con teste Konica Minolta, KM512 MH/14pl e risoluzione 720x720 ad una velocità massima di 30mq/ora colori CMYK x2 .

La stampante viene fornita con un sistema di gestione RIP capace di ottimizzare i tempi e l'utilizzo dei materiali posizionando ed elaborando in automatico secondo il supporto da stampare

Il pannellore collegato alla stampante consente la verifica e la modifica delle caratteristiche di stampa

La stampante Manta consente di stampare direttamente su tutte le superfici con una qualità eccellente.

e

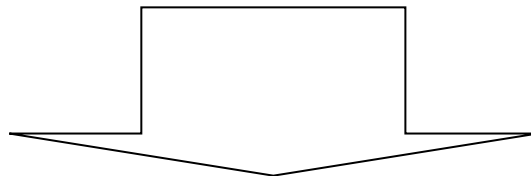
nr. 1 fresatrice a controllo numerico per realizzare tagli, trafori, incisioni su tutti i materiali plastici e ferrosi dolci.

La fresatrice ha un piano utile di lavoro di mt.3,00x2,00 con un accoglimento dei materiali in spessore massimo di mm.100, il metodo di taglio utilizza un mandrino PERSKE 30.000 giri con possibilità di cambio utensile automatico

La fresatrice viene fornita con un sistema di gestione e comandi a bordo macchina per impostare ed ottimizzare i tempi e l'utilizzo dei materiali posizionando ed elaborando in automatico i tempi di discesa e velocità a secondo dei materiali da lavorare.

Il piano di lavoro dispone di bocche di aspirazione per consentire di effettuare le lavorazioni sui materiali posizionandoli su tutto il piano a secondo dei formati. L'aspirazione consente l'accumulo e lo smaltimento degli scarti e delle polveri ottenute.

Il mandrino PERSKE utilizza tecnologia inverter capace di abbattere i consumi e migliorare le prestazioni La fresatrice dispone di un sistema di raffreddamento a liquido che consente l'utilizzo di materiali sollecitati a riscaldamento tipo ottone, acciaio.



Ai fini dell'implementazione del nuovo ciclo produttivo, si rende necessario realizzare ex novo anche gli impianti della struttura, e precisamente:

- Impianto elettrico;
- Rete lan;
- Impianto idraulico a compressione per il corretto funzionamento del laser;
- Impianto abbattimento fumi il corretto funzionamento del laser.

Tutti gli investimenti, sia per quanto concerne gli impianti che i macchinari, saranno realizzati seguendo scrupolosamente tutte le direttive in materia di:

- sicurezza degli ambienti di lavoro;
- risparmio energetico e riduzione dell'impatto ambientale del ciclo produttivo.

In particolare:

1. sicurezza degli ambienti di lavoro

- La **stampante a laser** è dotata di un sistema di rilevatori di presenza tali da consentire un'ottima gestione della movimentazione e della sicurezza dell'operatore .
- **Fresatrice:** La sicurezza del sistema è affidato a nr. 6 interstop e rilevatori di presenza tecnologia laser BIN tali da consentire un rispetto preciso di tutte le norme sulla sicurezza e di garantire l'incolumità dell'operatore .

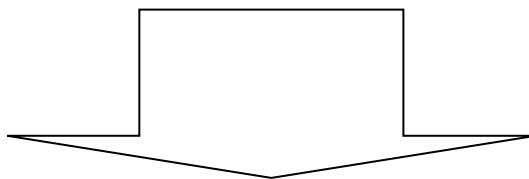
2. Sostenibilità ambientale

- **la stampante laser, riduce in consumi energetici** accelerando notevolmente il processo produttivo e riducendo del 60% i consumi energetici grazie alle lampade U.V. raffreddate ad aria con un sistema di ricircolo automatico.

- L'utilizzo di questa stampante consente di ridurre anche l'impatto ambientale grazie all'eliminazione degli scarti di produzione tipo back delle pellicole, application-tape per transfer, spatole per posizionamento non più necessarie .
- La **fresatrice** dispone di bocche di aspirazione per consentire di effettuare le lavorazioni sui materiali posizionandoli su tutto il piano a secondo dei formati. L'aspirazione consente l'accumulo e lo smaltimento degli scarti e delle polveri ottenute.
- Il **server** ed i macchinari che ad esso verranno collegati permetteranno altresì di diminuire i rifiuti aziendali (CARTA, PLASTICA, LEGNO ED ALTRI MATERIALI PRECEDENTEMENTE UTILIZZATI PER REALIZZAZIONE DEI MODELLI-STAMPI)
- Realizzazione di un impianto elettrico e di rete LAN tenendo cura della scelta dei materiali e scelta delle tecniche di illuminazione a basso consumo

Rispetto alle attuali produzioni, i presenti investimenti produrranno le seguenti **innovazioni di prodotto:**

- Grazie alla tecnologia laser, sarà possibile produrre **creazioni su supporti** ferrosi perfettamente lavorati e sagomati. L'attuale dotazione strumentale non permetteva di realizzare dei modelli particolarmente raffinati se realizzati su materiali ferrosi ma solo forme geometriche;
- Le creazioni con la stampa laser permetterà altresì di ottenere creazioni in **color lacca e bianco**, attualmente non ottenibili con kl'attuale processo produttivo.



Completano il programma:

- L'acquisto di un **software gestionale** creato ad hoc per la proponente che avrà sia funzione di software gestionale-contabile sia tecnico producendo diagrammi di GANTT, flussi di lavoro, controllo delle giacenze, ecc.
- un funzionale sito web dotato di funzionalità per effettuare anche l'e-commerce con modalità B2B e B2C.
- **Certificazione di prodotto secondo la normativa UNI EN ISO 9001.**

Con la realizzazione del presente programma d'investimenti, la AN intende proporsi quale partner ideale per tutte le aziende che vogliono essere più competitive sul mercato locale ed internazionale, offrendo ai propri clienti un'assistenza mirata a sviluppare soluzioni promozionali e di comunicazione innovative secondo le specifiche esigenze.

Investimenti		
n.	Descrizione	importo

ATTREZZATURE E MACCHIANARI

	<i>Camera Sever</i>	
1	Stampante laser UV a controllo numerico	200.000,00
1	fresatrice a controllo numerico	80.000,00
1	Server dedicato	6.550,00
4	Postazioni PC	10.200,00
TOTALE ATTREZZATURE		296.750,00

BENI IMMATERIALI

1	Software tecnico - gestionale	10.000,00
1	Sito web con piattaforma per il B2C	5.000,00
TOTALE BENI IMMATERIALI		15.000,00

IMPIANTI

	Impianto elettrico e rete lan	40.500,00
	impianto consunzione aria compressa	16.500,00
	impianto aspirazione fumi e abbattimento	13.000,00
TOTALE IMPIANTI		70.000,00

PROGETTAZIONE E STUDI

	progettazioe e direzione dei lavori	13.000,00
	consulenza UNI EN ISO 9001	5.000,00
TOTALE PROGETTAZIONE E STUDI		18.000,00

TOTALE PROGETTO		399.750,00
------------------------	--	-------------------

Risultati attesi

RISULTATI ED OBIETTIVI ATTESI	
OBIETTIVI E RISULTATI ECONOMICI	
1.	maggior grado di penetrazione commerciale grazie alla possibilità di: <ul style="list-style-type: none">• creare prodotti su supporti ferrosi egualmente ben rifiniti, elaborati e curati nei dettagli come quelli precedentemente realizzati su plexiglass o altri materiali plastiche;• possibilità di realizzare creazioni anche in color “bianco” e “laccato”
2.	conseguentemente al punto 2, incremento del fatturato. Partendo da un fatturato nel 2007 pari ad euro 1.200 MLN di euro e nel 2008 pari a 960.000 euro, stime effettuate secondo criteri prudenziali rispetto a quelle che sono le reali potenzialità del programma fanno supporre di poter raggiungere come obiettivo minimo un incremento del 25% annuo del fatturato con le seguenti proiezioni: <ul style="list-style-type: none">- 2010: 1.560 MLN euro- 2011: 1988 MLN euro- 2012: 2500 MLN euro
3.	conseguente aumento del numero dei clienti serviti con possibilità di incremento dei clienti non regionali grazie all’implementazione dell’e-commerce quale primario canale di vendita e promozionale
4.	diminuzione dei costi commerciali grazie alla creazione del sito web
OBIETTIVI E RISULTATI PRODUTTIVI	
1.	aumento del tasso di tecnologia presente in azienda con conseguente aumento della competitività
2.	aumento del grado di automazione del ciclo produttivo
3.	incremento delle risorse umane: assunzione di 2 ULA all’interno alla struttura
4.	diminuzione dei rifiuti aziendale prodotti
5.	Minor impatto ambientale e risparmio energetico grazie alle caratteristiche avanzate delle tecnologie prescelte per la realizzazione del programma
6.	incremento della sicurezza dell’ambiente di lavoro grazie all’adeguamento degli impianti alle nuove normative in materia

Arch. Diego Marotta