



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	101999900765545
Data Deposito	08/06/1999
Data Pubblicazione	08/12/2000

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
B	23	Q		

Titolo

METODO PER LA REALIZZAZIONE DI IMPIANTI INDUSTRIALI
--



1 Classe Internazionale: B23Q 39/00
2 Descrizione del trovato avente per titolo:
3 "METODO PER LA REALIZZAZIONE DI IMPIANTI
4 INDUSTRIALI"

5 a nome DANIELI & C. OFFICINE MECCANICHE S.p.A. di
6 nazionalità italiana con sede in Via Nazionale -
7 33042 BUTTRIO (UD)

8 dep. il 8 GIU. 1999^{al.n.}

UD 99 A 000108

* * * * *

10 CAMPO DI APPLICAZIONE

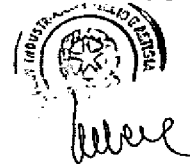
11 La presente invenzione si riferisce ad un metodo
12 per la realizzazione di impianti industriali aventi
13 grandi dimensioni, da alcuni a qualche centinaio di
14 metri, e costituiti da una pluralità di macchine o
15 dispositivi, quali un laminatoio, una linea di
16 colata, un magazzino per l'assemblaggio e la
17 raccolta di prodotti finiti e simili.

18 Il metodo prevede che ogni singola macchina o
19 dispositivo abbia dimensioni tali da essere
20 singolarmente contenuto in un container standard,
21 venga fabbricato provvisto del proprio basamento e
22 dei relativi circuiti elettrici e/o fluidodinamici,
23 e venga eventualmente collaudato preventivamente
24 nello stabilimento di produzione.

25 Ogni singola macchina o dispositivo viene quindi

Giancarlo Dal Forno
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

- 8 GIU. 1999



1 imballato su un container e trasportato sul luogo di
2 destinazione dove l'impianto viene realizzato
3 semplicemente disponendo le macchine ed i
4 dispositivi secondo un determinato lay-out e
5 collegando fra loro i vari circuiti.

6 STATO DELLA TECNICA

7 Normalmente gli impianti industriali, soprattutto
8 quelli di medie e grosse dimensioni, ovvero lunghi
9 da alcuni metri a molte centinaia di metri, vengono
10 realizzati, ovvero montati e collaudati, sul luogo
11 di destinazione, su basamenti all'uopo predisposti.

12 Il fornitore o realizzatore di impianti, di
13 solito, deve portare sul posto le singole macchine,
14 o parti di esse, necessarie a realizzare l'impianto,
15 preparare i basamenti secondo un determinato lay-
16 out, fissarle su tali basamenti e provvedere, sul
17 posto, alla realizzazione di tutta l'impiantistica e
18 della circuiteria accessoria, sia elettrica che
19 fluidodinamica.

20 Questo comporta lunghi tempi di imballo e di
21 disimballo delle singole macchine che, a volte,
22 essendo esse stesse di notevoli dimensioni,
23 richiedono l'impiego di trasporti eccezionali.

24 La preparazione sul luogo di destinazione dei
25 basamenti e la realizzazione dei circuiti a bordo

Gian Carlo Dal Forno
GIAM CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

8 GIU. 1995



1 macchina è un altro notevole inconveniente che
2 incrementa i tempi e quindi i costi di installazione
3 e di realizzazione dell'impianto.

4 Stesso dicasi per gli eventuali interventi
5 manutentivi e sostitutivi necessari quando una
6 qualsiasi delle macchine o dei dispositivi debba
7 essere rimosso dall'impianto per manutenzione
8 straordinaria o sostituzione totale.

9 Per ovviare a questi inconvenienti la Richiedente
10 ha studiato, progettato e messo a punto il metodo
11 per la realizzazione di impianti industriali secondo
12 il presente trovato.

13 ESPOSIZIONE DEL TROVATO

14 Il metodo per la realizzazione di impianti
15 industriali, di cui al presente trovato, è espresso
16 e caratterizzato nella rivendicazione principale.

17 Altri aspetti innovativi del presente trovato sono
18 espressi nelle rivendicazioni secondarie.

19 Uno scopo del presente trovato è quello di mettere
20 a punto un metodo per la realizzazione di impianti
21 industriali, comprendenti una pluralità di macchine
22 associate le une alle altre secondo una disposizione
23 determinata o lay-out, che consenta di ridurre
24 drasticamente i costi di installazione dell'impianto
25 stesso e quelli inerenti alla rimozione, ed


GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

8 GIU. 1996



1 eventuale sostituzione, di ogni singola macchina o
2 dispositivo che lo compone.

3 In accordo con tale scopo, il metodo per la
4 realizzazione di impianti industriali secondo il
5 trovato prevede che ciascuna delle macchine venga
6 preventivamente realizzata nello stabilimento di
7 produzione, provvista del relativo basamento e della
8 relativa circuiteria elettrica e/o fluidodinamica,
9 per definire un modulo a sé stante, che ciascun
10 modulo abbia dimensioni massime tali da poter essere
11 caricato in un container di trasporto di tipo
12 standardizzato e che ciascun modulo venga
13 trasportato sul luogo di destinazione per essere ivi
14 installato ed associato agli altri moduli, in
15 accordo con la disposizione determinata.

16 Secondo una caratteristica del trovato, il metodo
17 prevede che ciascuna macchina venga anche
18 preventivamente collaudata nello stabilimento di
19 produzione prima di essere trasportata verso il
20 luogo di destinazione.

21 Secondo un'altra caratteristica del trovato, il
22 metodo prevede che il trasporto dei moduli avvenga
23 mediante container di dimensioni standardizzate.

24 Secondo una particolare applicazione del trovato,
25 nel caso in cui l'impianto sia costituito da una

Giancarlo Dal Forno
Il mandatario
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE



1 stazione di conteggio barre di un laminatoio, i
2 singoli moduli comprendono una catena di
3 trasferimento barre, un dispositivo separatore
4 barre, una tavola a rulli verticali, un dispositivo
5 per la formazione di fasci di barre ed un
6 dispositivo di legatura a filo metallico.

7 ILLUSTRAZIONE DEI DISEGNI

8 Queste ed altre caratteristiche del presente
9 trovato saranno chiare dalla seguente descrizione di
10 una forma preferita di realizzazione, fatta a titolo
11 esemplificativo e non limitativo con l'ausilio degli
12 annessi disegni, in cui:

- 13 - la fig.1 è una vista laterale e schematizzata di
14 un impianto realizzato con il metodo
15 secondo il presente trovato; e
16 - la fig.2 è una vista laterale, ridotta e
17 schematizzata, dell'impianto di fig.1,
18 scomposto nei diversi moduli che lo
19 compongono.

20 DESCRIZIONE DI UNA FORMA PREFERITA DI REALIZZAZIONE

21 Un metodo per la realizzazione di impianti
22 industriali secondo il trovato comprende una prima
23 fase di montaggio, presso lo stabilimento di
24 produzione, di ciascuna delle macchine e dei
25 dispositivi che compongono l'impianto stesso.

- 8 GIU, 1999



1 A titolo esemplificativo, con riferimento alla
2 fig.1, viene illustrato un impianto costituito da
3 una stazione 10 per il conteggio di barre metalliche
4 disposta in uscita da un laminatoio di tipo noto e
5 non rappresentato nei disegni.

6 La stazione 10 comprende a sua volta le seguenti
7 macchine: una catena 11 di trasferimento barre, un
8 dispositivo 12 separatore barre, una tavola 13 a
9 rulli verticali, un dispositivo 14 per la formazione
10 di fasci di barre ed un dispositivo 15 di legatura a
11 filo metallico.

12 Ciascuna macchina e dispositivo 11-15 che
13 costituisce l'impianto 10 viene pertanto
14 preventivamente realizzato nello stabilimento di
15 produzione, provvisto del relativo basamento 11a-15a
16 e della relativa impiantistica elettrica e/o
17 fluidodinamica 11b-15b per definire un modulo a sé
18 stante.

19 Ciascun modulo è atto ad essere anche
20 eventualmente collaudato nello stesso stabilimento
21 di produzione in cui è stato realizzato, in modo che
22 possa uscire da questo senza che debbano essere
23 effettuati ulteriori prove e messe a punto.

24 Secondo un aspetto caratteristico del trovato,
25 ciascun modulo ha dimensioni massime tali da poter

Giancarlo Dal Forno
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

- 8 GIU. 1999



1 essere caricato in un container di trasporto 16 di
2 tipo standardizzato, cosicché ciascun modulo può
3 essere facilmente imballato, trasportato sul luogo
4 di destinazione e disimballato per essere ivi
5 installato ed associato agli altri moduli, in
6 accordo con la disposizione prevista.

7 Nel caso in cui una delle macchine o dei
8 dispositivi 11-15 che costituiscono l'impianto 10
9 abbia dimensioni tali che due o più di essi possano
10 essere contenuti in un unico container 16, come ad
11 esempio il dispositivo 12, per economizzare il
12 trasporto, due di tali dispositivi 11-15 vengono
13 stipati in un unico container.

14 E' ovvio che al metodo per la realizzazione di
15 impianti industriali fin qui descritto possono
16 essere apportate modifiche o aggiunte di parti,
17 senza per questo uscire dall'ambito del presente
18 trovato.

19 E' altresì ovvio che la stazione conteggio barre
20 10 sopra descritta è stata illustrata a puro titolo
21 esemplificativo, e che qualsiasi altro tipo di
22 impianto industriale di grosse dimensioni, quali un
23 laminatoio, una linea di colata ed altro, può essere
24 realizzato con il metodo secondo il trovato.

Gian Carlo Dal Forno
Il mandato di
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 8/2 - 33100 UDINE

[Circular stamp: RECEIVED - JUL 1960]

1 RIVENDICAZIONI

2 1 - Metodo per la realizzazione di impianti
3 industriali comprendenti una pluralità di macchine
4 (11-15) associate le une alle altre secondo una
5 disposizione determinata, **caratterizzato dal**
6 **fatto che** ciascuna di dette macchine (11-15) viene
7 preventivamente realizzata nello stabilimento di
8 produzione, provvista del relativo basamento (11a-
9 15a) e della relativa circuiteria elettrica e/o
10 fluidodinamica (11b-15b) per definire un modulo a sé
11 stante, ciascun modulo avendo dimensioni massime
12 tali da poter essere caricato in un container di
13 trasporto (16) di tipo standardizzato, e che ciascun
14 modulo è atto ad essere trasportato sul luogo di
15 destinazione per essere ivi installato ed associato
16 agli altri moduli, in accordo con detta disposizione
17 determinata.

18 2 - Metodo come nella rivendicazione 1,
19 **caratterizzato dal fatto che** ciascuna di dette
20 macchine 11-15 viene anche preventivamente
21 collaudata nello stabilimento di produzione, prima
22 di essere trasportata verso il luogo di
23 destinazione.

24 3 - Metodo come nella rivendicazione 1,
25 caratterizzato dal fatto che il trasporto di

Gian Carlo Dal Forno
GIAN CARLO DAL FORNO
STUDIO GLP S.r.l.
 P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE



1 detti moduli avviene mediante container (16) di
2 dimensioni standardizzate.

3 4 - Metodo come nella rivendicazione 1,
4 **caratterizzato dal fatto che** detto impianto
5 comprende una stazione di conteggio barre (10) di un
6 laminatoio.

7 5 - Metodo come nella rivendicazione 4,
8 **caratterizzato dal fatto che** detti moduli
9 comprendono una catena di trasferimento barre (11),
10 un dispositivo separatore barre (12), una tavola a
11 rulli verticali (13), un dispositivo per la
12 formazione di fasci di barre (14) ed un dispositivo
13 di legatura a filo metallico (15).

14 6 - Metodo per la realizzazione di impianti
15 industriali, sostanzialmente come descritto, con
16 riferimento agli annessi disegni.

17 p. DANIELI & C. OFFICINE MECCANICHE S.p.A.

18 Udine, 08.06.1999

19 gdf

UD 99 A 000 108

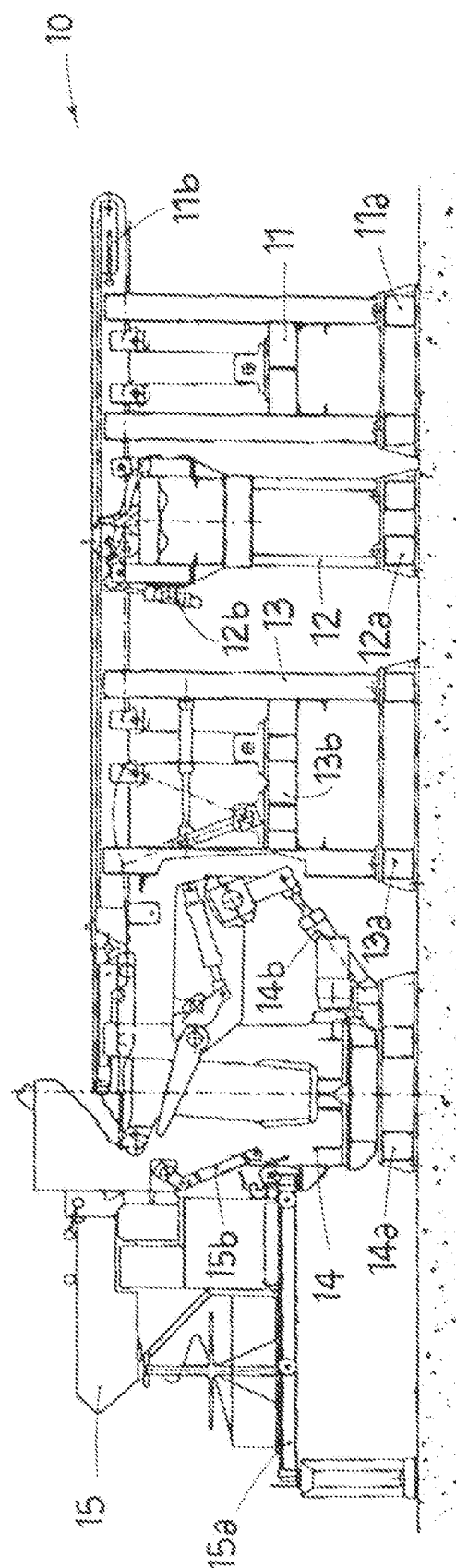


fig.1

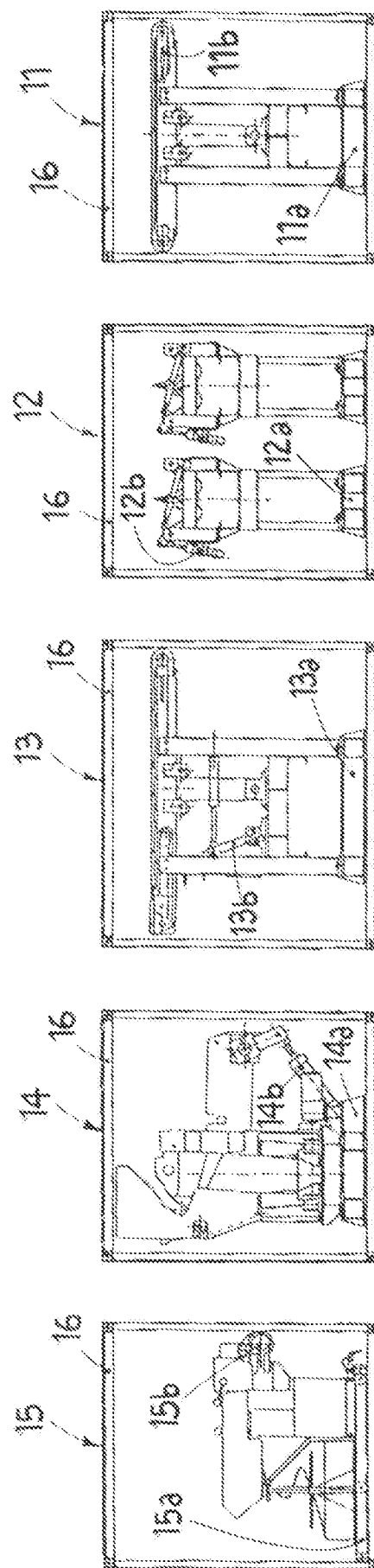


fig.2