



- 1.0 FIRMENPROFIL
- 2.0 KUNDEN
- 3.0 UNSER ANGEBOT
- 4.0 RESSOURCEN
- 5.0 ZIELE

FIRMENPROFIL

Die Firma **Erre Enne** wurde im Jahre 1968 in Carpi, Italien gegründet. Zu ihrem Tätigkeitsfeld gehörte zunächst die Herstellung von Präzisionsmaschinen. Das Kerngeschäft stellte dabei das Reiben dar, in erfolgreicher Zusammenarbeit mit der Firma COMAU, einem Werkzeugmaschinenhersteller der FIAT-Gruppe mit Sitz in Turin.

Parallel dazu begann man auch mit der Herstellung von Zylinderköpfen und speziellen Sammelleitungen für die Firma FERRARI.

Im Jahre 1975 wurde der Standort geändert. Mit einer Gesamtfläche von 1500 m² ist diese Werkshalle mit angeschlossenen Bürogebäuden bis heute Sitz der Firma **Erre Enne**.

So wurde dann auch mit der Herstellung von Werkzeugen und einzelnen Werkstücken, genau nach technischen Vorgaben des Kunden, mit der Bearbeitung von Guss- (Gusseisen und Aluminium) und elektrogeschweißten Komponenten begonnen, sowie mit der Erzeugung aus dem Block gefertigter Teile. Nach erfolgreicher Geschäftstätigkeit und kontinuierlicher Verbesserung in allen Bereichen wurde im Jahre 2009 das Nachbargrundstück mit einer Größe von 1800 m² hinzugekauft.

Die Firma hat außerdem folgende Bereiche weiterentwickelt: Die Herstellung von hochpräzisen, mechanischen Werkstücken sowie die Entwicklung, Montage und technische Abnahme von Strukturen für Maschinen und industriellen Werkzeugen.

Am 01. Oktober 2002 erhielt die Firma **Erre Enne** die Zertifizierung für das Qualitätsmanagement nach der Norm UNI-EN ISO 9001:2008 mit der Zertifizierungsnummer 50 100 2098.

Sollte der Kunde eine zusätzliche Zertifizierung benötigen, ist die Firma **Erre Enne** gerne bereit diese zu besorgen.

KUNDEN

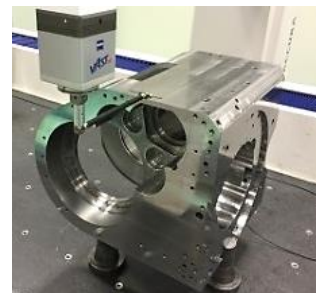
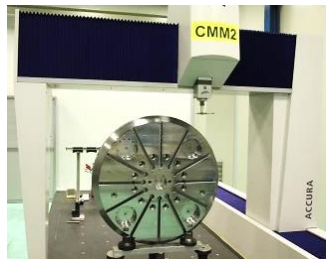
Wir liefern an führende, italienische Industriebetriebe, wie beispielsweise:

FERRARI – ACMA - AGUSTA ELICOTTERI - ANSALDO ENERGIA – BENELLI ARMI – BERETTA ARMI – BRETON – BTB Transfer - BUFFOLI Transfer - CARNAGHI - COLGAR - COMAU – DANIELI & C. – EMCO Group - EMMEGI – FAMAR - FPT INDUSTRIE – GALILEO ALENIA SPAZIO – GARDNER DENVER div. ROBUSCHI - G.D. – G.D.M. – G.E. OIL & GAS NUOVA PIGNONE - GILDEMEISTER ITALIANA – GNUTTI Transfer - JOBS – L.C.M. - MANDELLI - MECCANICA NOVA – MECOF – MINGANTI - OMV - PAMA – PARPAS - RIELLO SISTEMI - SACMI - SAMPUTENSILI

Ebenso sind wir international tätig:

MIKRON AG – DOOSAN INFRACORE Co. Ltd. – EMCO (A) Group - FFG WERKE GmbH – MADAULA S.A. – STARRAG Group. GmbH – WFL Millturn Technologies GmbH – EMCO Maier Ges.m.b.H.

Von 1986 bis 1990 gehörte die Firma **Erre Enne** zu den offiziellen Lieferanten des italienischen Verteidigungsministeriums.



UNSER ANGEBOT

- Wirtschaftliche und zeitliche Einschätzung des Auftrages
- Präzisionsbearbeitungen wie Fräsen – Bohren – ggf. Schleifen und Montage
- Lieferung von bereits montierten und technisch abgenommenen Baugruppen
- Größen- und geometrische Prüfung
- Vollständiges Bestellmanagement bei der Versorgung mit Rohstoffen, handelsüblichen Komponenten, sowie externen Sonderbearbeitungen für den Kunden
- Entwicklung von Prototypen

Hier einige Beispiele unserer bereits ausgeführten Aufträge: Mehrfachspindelstöcke zum Reiben – Bohren – Gewindebohren, Palettenwechselsysteme, Kontrollwerkzeuge für Transfermaschinen, Rückhaltevorrichtungen und Positionierungshilfsmittel, Spindeln, Schlitten, Tische und Ständer für Werkzeugmaschinen, Bearbeitungseinheiten für die Transferbeschickung. Eine besondere Bedeutung hat die Herstellung von positionierbaren Maschinenköpfen (360° Umdrehung). Spindelstöcke für Elektroschindeln und Kipptische für Bohr- und Fräszentren.

RESSOURCEN

Infrastruktur

Klimatisierter Raum für hochpräzise Bearbeitungen [$\pm 0,5^\circ\text{C}$] konstante Temperatur.

Halle 1: 1500 m² (davon 150 m² Bürofläche, 65 m² Prüfabteilung 1, 1100 m² CNC-Abteilung, Brückenlaufkran mit einer Tragfähigkeit von 3200 kg).

Halle 2: 1800 m² (davon 300 m² Bürofläche, 100 m² Prüfabteilung 2, 150 m² Hochpräzisionsabteilung, 1200 m² Präzisionsabteilung - Brückenlaufkran mit einer Tragfähigkeit von 5000 kg), Hubstapler mit einer Tragfähigkeit von 2500 kg – elektronisch gesteuerter Palettenhubwagen mit 1000 kg.

Die Temperatur wird in beiden Hallen automatisch geregelt und konstant gehalten [$\pm 1,5^\circ\text{C}$ 365 Tage/Jahr].

Organigramm

Vorsitzender der Geschäftsführung

CLAUDIO RIGHI

Technischer Leiter

CLAUDIO RIGHI

Verwaltungsleiterin

amministrazione@erre-enne.it

Fertigungsleiter

MARCO FARINA

Leiter der Qualitätskontrolle

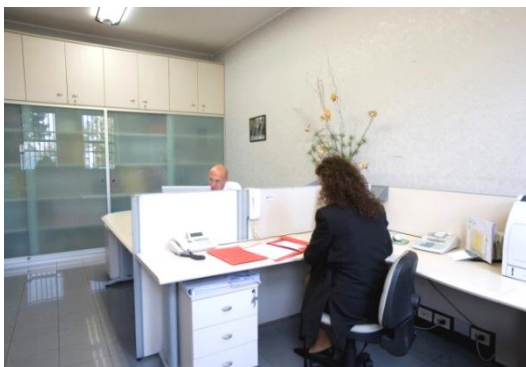
MARCO FARINA

Vertriebsleiter

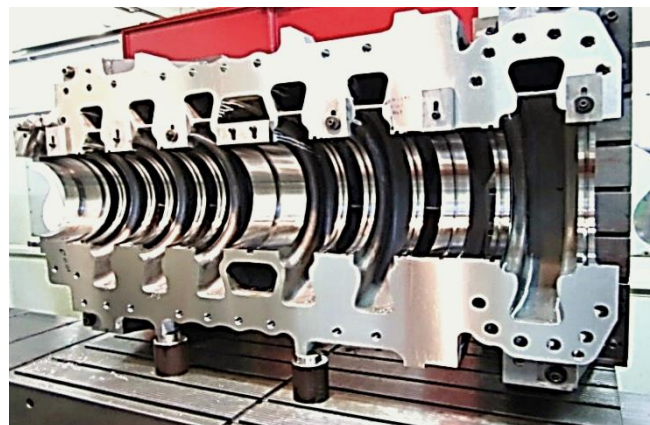
ALBERTO GEMELLI



Die Belegschaft besteht aus insgesamt 39 Personen.



Fertigungsabteilung CNC-Maschinen



n.1 Horizontal-Bohrwerk **BRAGONZI TB100** mit Fahrständer.

HEIDENHAIN CNC-Steuerung, gesteuerter Drehtisch mit 360.000 Positionen, mit 60-fach automatischem Werkzeugwechsler.

Pinole Durchmesser: 100 mit Hub 550 mm.

Hübe: X 3000 Y 1500 Z 1000



n.1 Horizontal-Bohrwerk **CASTEL GREEN**.

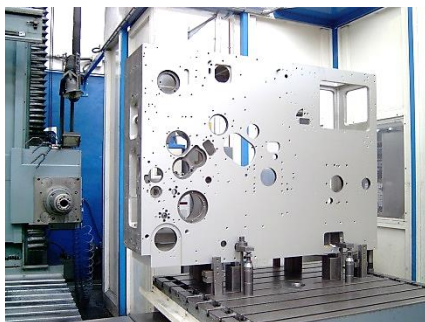
SELCA 4045, CNC-Steuerung, gesteuerter Drehtisch mit 360.000 Positionen.

Pinole Durchmesser: 110 mit Hub 550 mm.

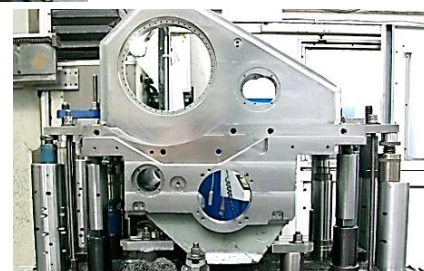
Hübe: X 3000 Y 1500 Z 1500



n.1 Horizontal-Bohrwerk **S. ROCCO FUTURA 110**, SELCA 3040 CNC-Steuerung, gesteuerter Drehtisch mit 360.000 Positionen, mit 50-fach automatischem Werkzeugwechsler.
Pinole Durchmesser: 110 mit Hub 500 mm.
Hübe: X 2000 Y 1500 Z 1000



n.1 Horizontal-Bohrwerk **PAMA AT130**, SELCA 3045 CNC-Steuerung, gesteuerter Drehtisch mit 360.000 Positionen, mit 54-fach automatischem Werkzeugwechsler.
Pinole Durchmesser: 130 mit Hub 750 mm.
Hübe: X 2600 Y 2000 Z 1600



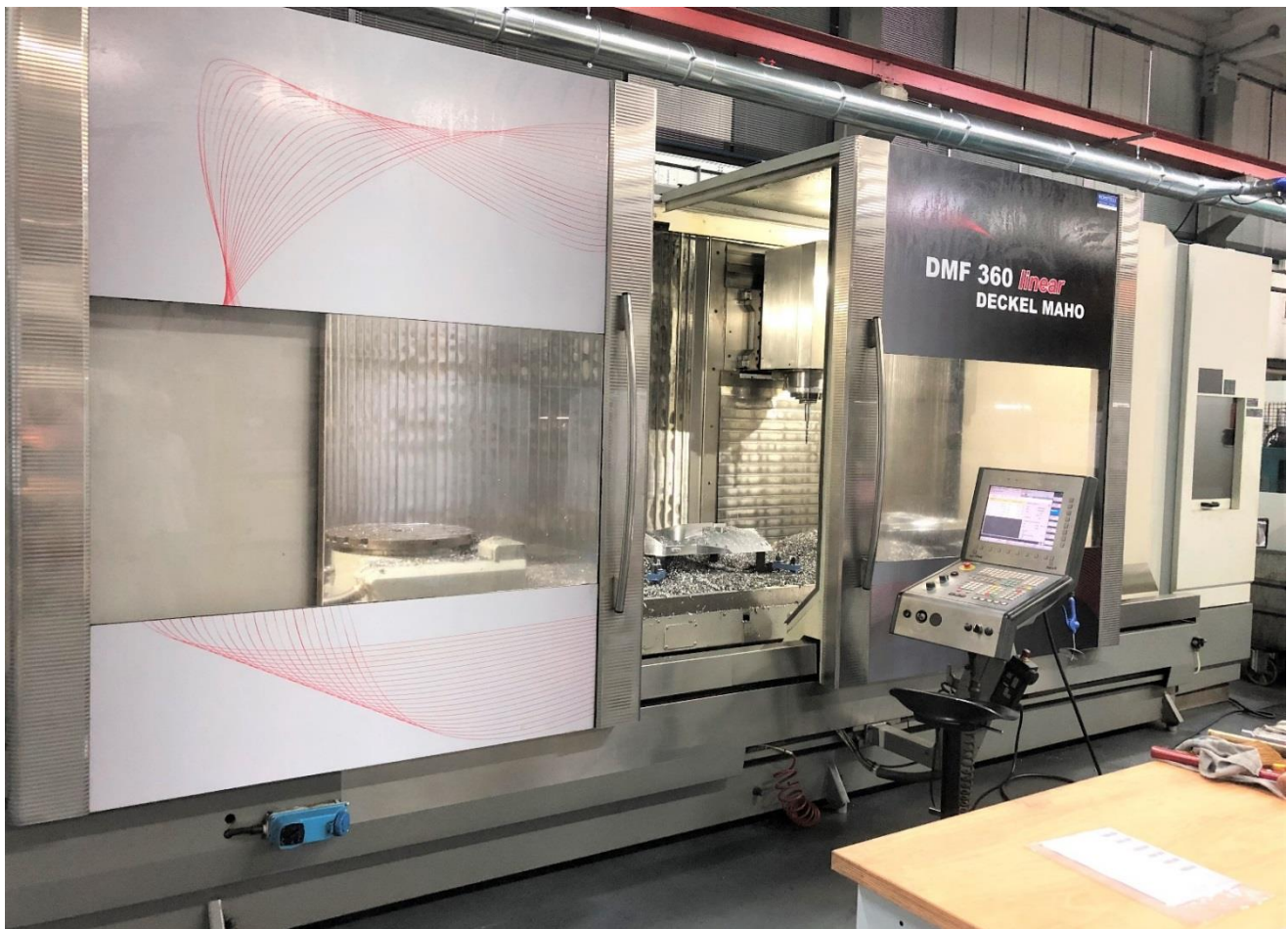
n.1 Horizontal-Bohrwerk **BRAGONZI CREUSAMATIC 100**, SELCA 4045 CNC-Steuerung, mit 60-fach automatischem Werkzeugwechsler.

Pinole Durchmesser: 100 mit Hub 450 mm.

Hübe: X 2000 Y 1100 Z 1000



n.1 Horizontal-Fräswerk **STS AVANTGARDE**, SELCA 4045 CNC-Steuerung, mit 30-fach automatischem Werkzeugwechsler, automatischem Universalfräskopf sowie Drehtisch.

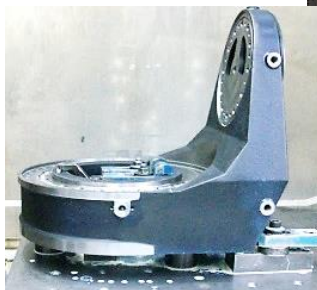


n. 1 Bohrwerk mit Fahrständer **DECKEL-MAHO DMF 360 LINEAR ISO 50**, Werkzeugmagazin mit einer Fassungskapazität von 80 Stück, automatischer, schwenkbarer, indexierter Fräskopf 1°, Schnellvorschübe X/Y/Z 100/60/60, SIEMENS 840 CNC Steuerung, kontinuierlich horizontal und vertikal steuerbarer Tisch (4 Achsen)
Hübe: X 3600 Y 920 Z 820





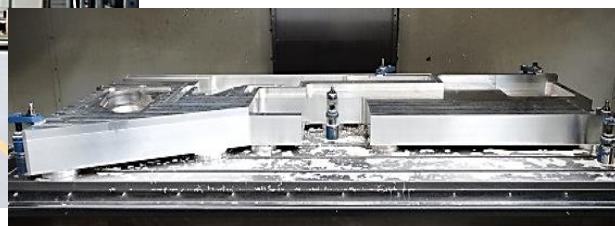
n.1 5-Achs-Universalbearbeitungszentrum DECKEL-MAHO DMC 125 U HI DYN ISO 40,
Werkzeugmagazin mit einer Fassungskapazität von 120 Stück, automatischer, schwenkbarer Fräskopf,
Mill Plus it CNC 3D-Steuerung, Palettenwechsler mit 2 Stationen
Palettenmaße: 1000 x 800
Hübe: X 1250 Y 880 Z 800



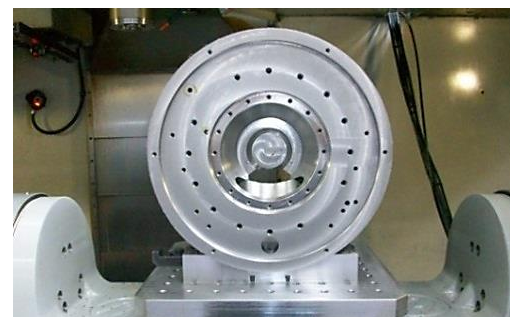
n.1 5-Achs-Universalbearbeitungszentrum DECKEL-MAHO DMC 125 U HI DYN ISO 50,
Werkzeugmagazin mit einer Fassungskapazität von 60 Stück, automatischer, schwenkbarer Fräskopf,
Mill Plus it CNC 3D-Steuerung, Palettenwechsler mit 2 Stationen
Palettenmaße: 1000 x 800
Hübe: X 1250 Y 880 Z 800



n.1 5-Achs-Universalbearbeitungszentrum **DECKEL-MAHO DMC 70 EVOLUTION**, Werkzeugmagazin mit einer Fassungskapazität von 60 Stück, automatische Mill Plus it CNC 3D-Steuerung, Palettenwechsler mit 2 Stationen.
 Palettenmaße: 500 x 500
 Hübe: X 750 Y 600 Z 520



n.1 5-Achs-Vertikalbearbeitungszentrum **HAAS Modell VF9 ISO 50** mit 30-fach Werkzeugwechsler, Hochdruckkühlung (70 bar) über die Spindel, Sonde zur Werkstückmessung und Vorrichtung zur dynamischen Werkzeugmessung.
CNC-Teilkopf (4 Achsen) mit 310 mm. 5-Achs-Schwenktisch;
Hübe: X 2134 Y 1016 Z 762



n.3 Vertikalbearbeitungszentren **HAAS Modell VF6/VF6 SS** mit verlängertem Eilgang (Z-Achse) und 40-fach Werkzeugwechsler, Hochdruckkühlung (70 bar) über die Spindel, Sonde zur Werkstückmessung und Vorrichtung zur dynamischen Werkzeugmessung.
CNC-Teilkopf (4 Achsen) mit 310 mm.
Hübe: X 1625 Y 812 Z 862



n.2 Vertikalbearbeitungszentren **HAAS** Modell **VF3** mit verlängertem Eilgang (Z-Achse), 24-fach automatischem Werkzeugwechsler, FANUC-Steuerung, Kühlung über die Spindel.
 CNC-Teilkopf (4 Achsen) mit 310 mm
 Hübe: X 1050 Y 500 Z 635

n.1 Radialbohrmaschine **SASS** Durchmesser Pinole: 400 mm.

n.1 Radialbohrmaschine **INVEMA** Typ **FRB 1250**

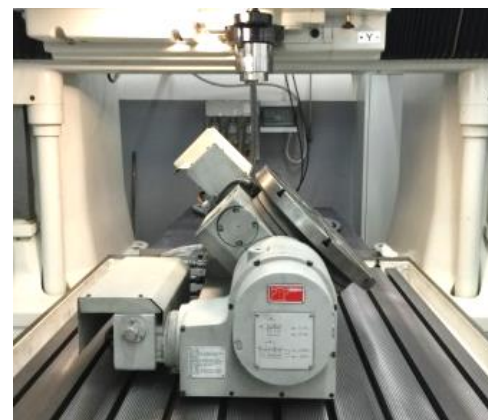
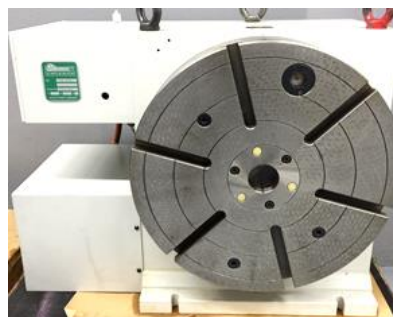
n.1 Paralleldrehmaschine **GRAZIANO** Typ **SAG 210**

n.1 Tangential-Schleifmaschine **BERMI-MATIC** Hübe: X 400 Y 150



n.1 Tangential-Schleifmaschine **FAVRETTO** mod. **MC 130 CN** mit magnetischem Tisch
 Hübe: X 1300 Y 750

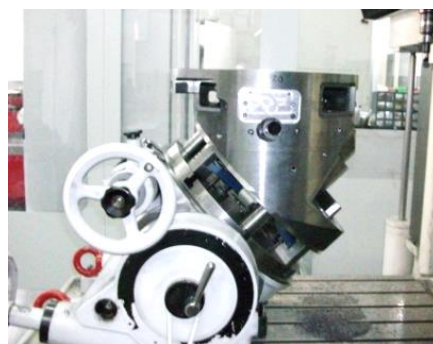
Klimatisierte Hochpräzisionsabteilung Konstante Temperatur $\pm 0,5^{\circ}\text{C}$ Vom Boden bis zur Decke



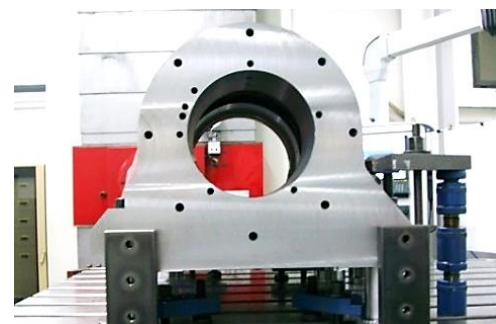
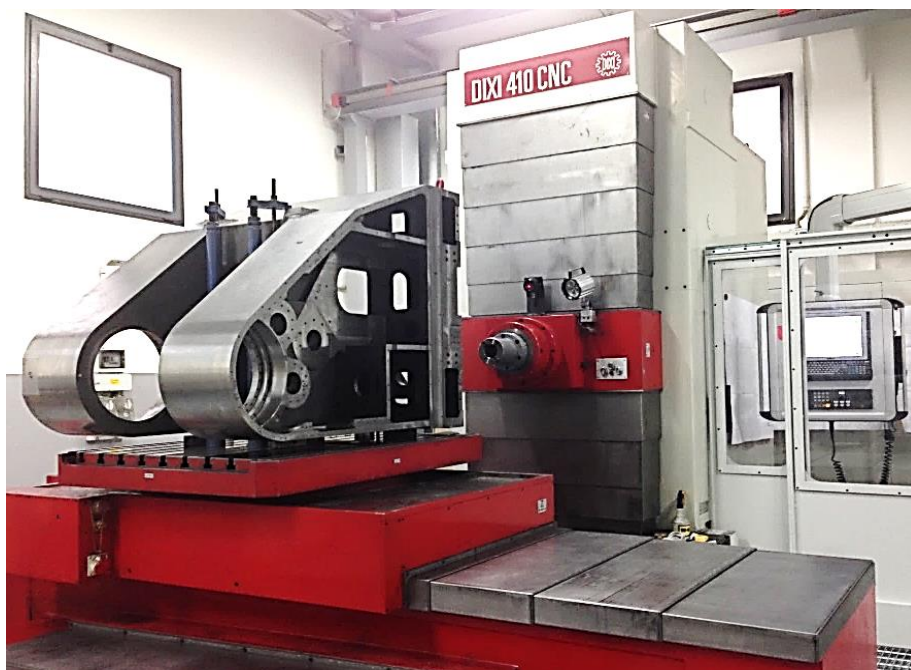
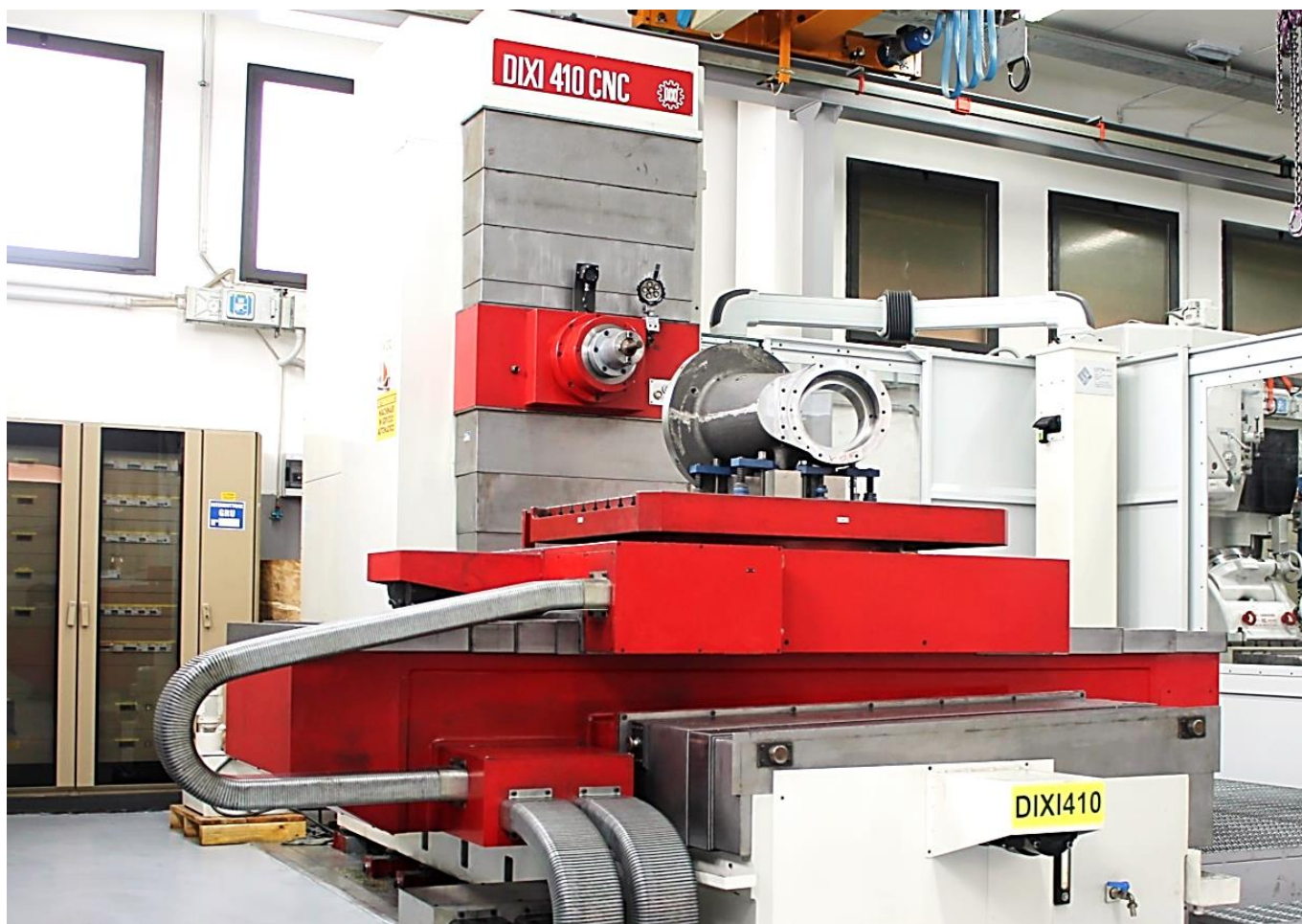
n.1 Vertikalbohrwerk **SIP GENEVOISE CNC Modell 740**, SELCA 4045 CNC-Steuerung, Pinole mit hydrostatischer Lagerung, generalüberholt.
Kippbarer Teilkopf **EIMELDINGEN BNCN 340** + drehbarer Teilkopf **EIMELDINGEN AN40**
Hübe: X 1400 Y 1000 Z 1000



n.1 Vertikalbohrwerk **SIP GENEVOISE CNC Modell 640**, SELCA 4045 CNC-Steuerung, Pinole mit hydrostatischer Lagerung, generalüberholt.
Kippbarer Teilkopf **EIMELDINGEN BNCN 340** + Drehbarer Teilkopf **EIMELDINGEN AN40**
Hübe: X 1000 Y 700 Z 780



n.1 Vertikalbohrwerk **SIP GENEVOISE CNC Modell 600**, Fanuc CNC-Steuerung, Pinole mit hydrostatischer Lagerung, generalüberholt.
Kippbarer Teilkopf **GENEVOISE PI 450** + Drehbarer Teilkopf **ROTOPTIC**
Hübe: X 1000 Y 700 Z 780



n.1 Vertikalbohrwerk **DIXI** tipo **410** CNC Selca 4045; generalüberholt.
Hübe: X 1400 Y 1200 Z 1000



n.1 SIP GENEVOISE CNC tipo 5000/7 CNC Fanuc

Distanz zwischen Maschinentisch und Fraeskopf max. 1.085 mm

Saeulendistanz: 1.600 mm

Maschinentisch Arbeitsfeld: 1.700x1.300 mm

Hoechstgewicht Maschinentisch: 2.500 kg

Spindel: HSK-100

Werkzeugwechsler: 50 Positionen

Max. Umdrehung Spindel: von 10 bis 6000 rpm

Die Maschine besitzt ausserdem einen Koordinatenschleifkopf der Marke "Moore" inklusive 6 Elektrospondeln mit Schleifscheibenhalterung.

W-Achse vertikal (Schleifen): 1.000 mm

Hübe: X 1600 Y 1200 Z 1000

Feinbearbeitungsabteilung



n.3 Vertikalbohrwerke **SIP GENEVOISE** Modell **HYDROPTIC 6** generalüberholt.

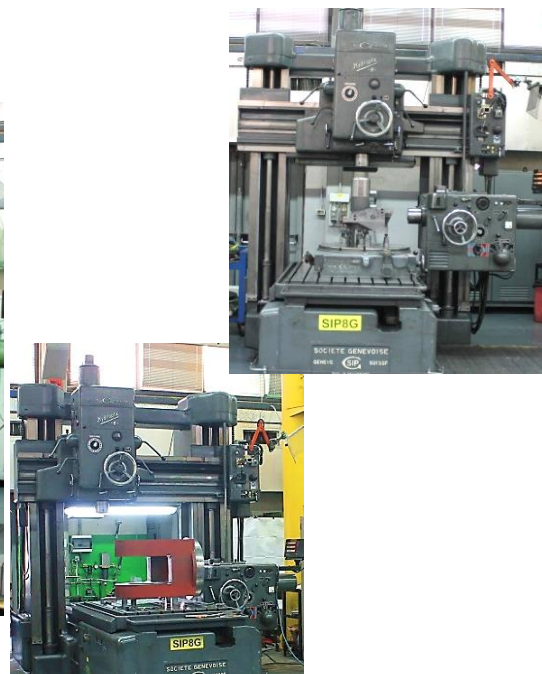
Kippbarer Teilkopf **GENEVOISE PI 450**

Drehbarer Teilkopf **ROTOPTIC**

Hübe: **X 1000 Y 800 Z 700**



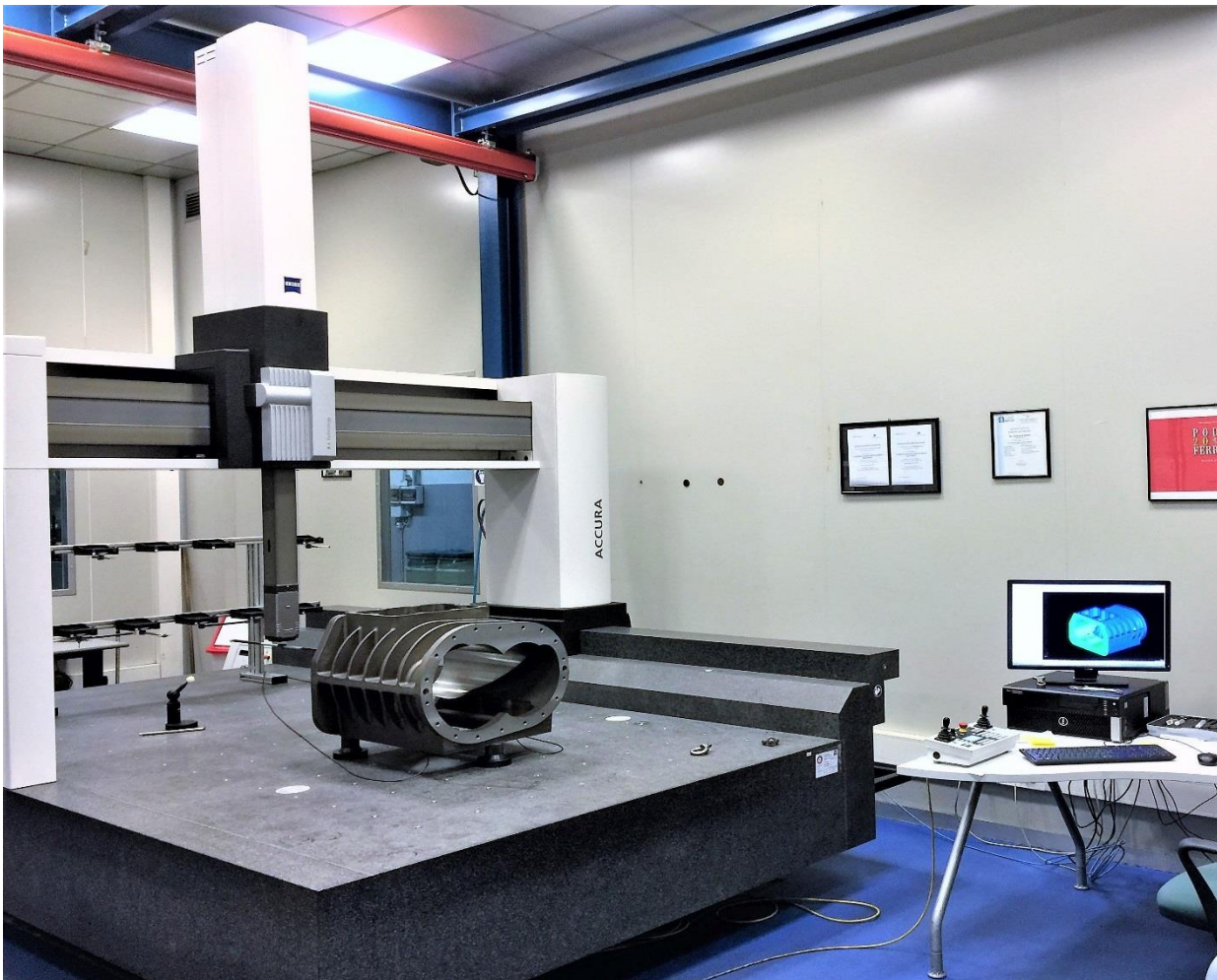
n.1 Vertikalbohrwerk **SIP GENEVOISE** Modell **HYDROPTIC 7** mit verlängerter Z-Achse, generalüberholt.
Kippbarer Teilkopf **GENEVOISE PI 450** + Drehbarer Teilkopf **ROTOPTIC**
Hübe: X 1400 Y 1000 Z 1800



n.2 Horizontal/Vertikal-Bohrwerke **SIP GENEVOISE** Modell **HYDROPTIC 8** mit zwei Arbeitsköpfen,
generalüberholt.
Schwenkbarer Teilkopf **GENEVOISE PI 450** + Drehbarer Teilkopf **ROTOPTIC**
Hübe: X 1400 Y 1000 Z 900

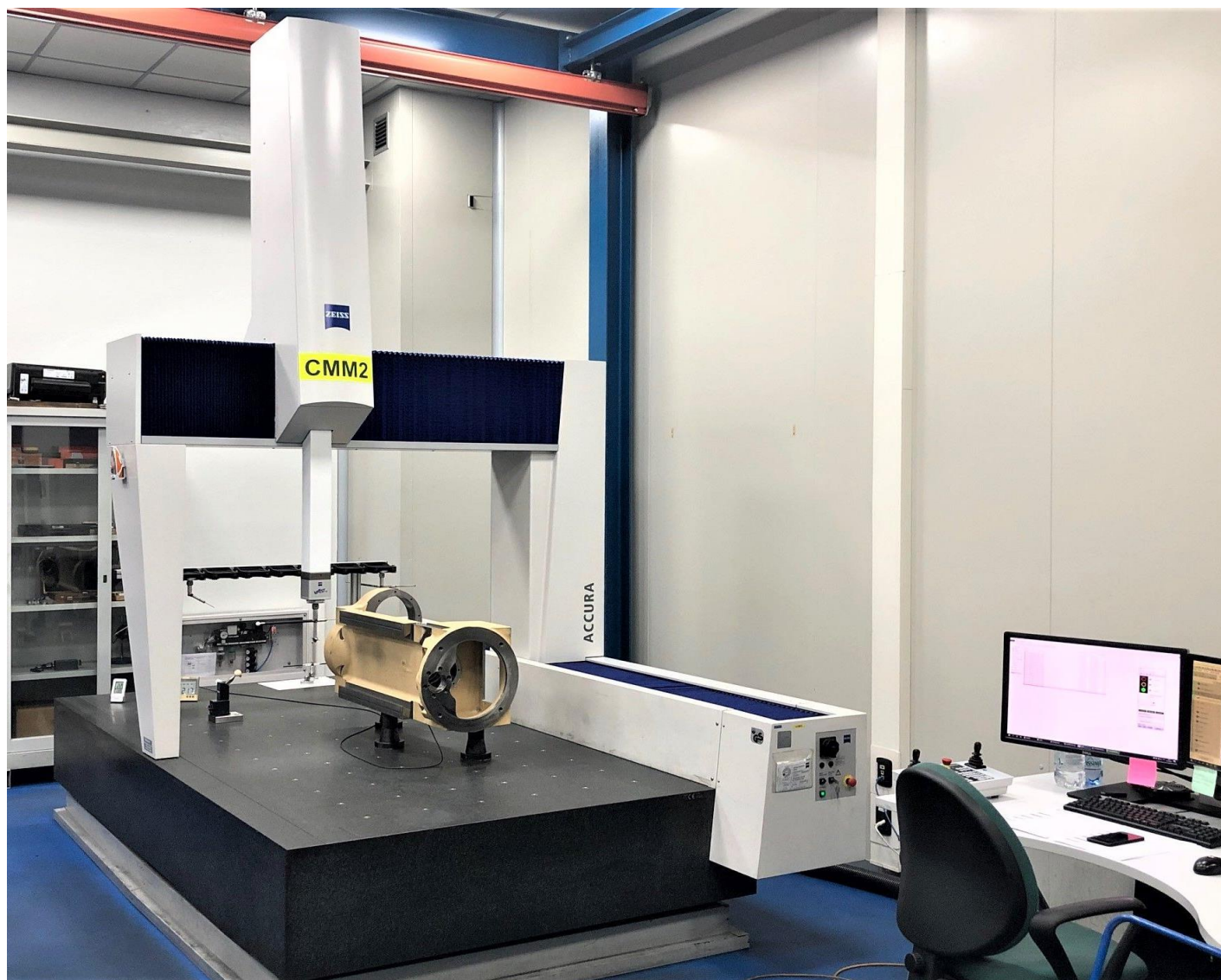
2 Technische Prüfabteilungen – Klimatisierte Messräume

Raum 1



n.1 Dreidimensionales Koordinatenmesszentrum **ZEISS** Modell **ACCURA II 3.000-1.600-1.000** mit Messkopf **VAST GOLD**, kontinuierliches Scanning, Steuersoftware “**CALYPSO**” mit den Anwendungsprogrammen “**HOLOS MEASURE**” e “**HOLOS DIGITIZE**” .

Die Kalibrierung erfolgt jährlich durch den Hersteller.



n.1 Dreidimensionales Koordinatenmesszentrum **ZEISS** Modell **ACCURA 2400-1200-1000** mit Messkopf **VAST XT**, kontinuierliches Scanning, Steuersoftware "CALYPSO" mit den Anwendungsprogrammen "HOLOS MEASURE" und "HOLOS DIGITIZE".
Die Kalibrierung erfolgt jährlich durch den Hersteller.

Raum 2



n.1 Dreidimensionales Koordinatenmesszentrum **LEITZ** Modell **PMM 12.10.6** mit Messbereich **1200 x 1000 x 600**, Messkopf TESA STAR M 5° Steuersoftware CAPPS ADVANCED.

Die Kalibrierung erfolgt jährlich durch den Hersteller.



n.1 Dreidimensionales Koordinatenmesszentrum **DEA** Modell **JOTA 1203** mit Messbereich **1340 x 1025 x 665**, Steuersoftware "TUTOR".

Die Kalibrierung erfolgt jährlich durch den Hersteller.

- Digitaler Höhenmesser TESA Modell MICRO-HITE II mit messbarer Höhe 800 mm, auf Granitsockel mit den Maßen 1600x1200 und Präzisionsgrad 000
- Digitaler Höhenmesser TESA HITE
- Analoges Innenmessgerät (Bohrmessungen) Compac-Tesa-Mitutoyo
- Mikrometer für Außenmessungen Mahr und Mitutoyo
- Mikrometer für Innenmessungen Tesa
- Einstellringe Tesa und Mitutoyo
- Endmaße Johansson Marke Mitutoyo, aus Keramik, Präzisionsgrad 0
- Vom ital. Eichamt zugelassene Messbasis
- Rauheitsmesser Modell Mitutoyo SJ-210
- Härtemesser GALILEO
- Kalibriertisch für Bohrmessgeräte TRYMOS SYLVAC "Horizon 500"

EDV-System

Unser EDV-System besteht aus zwei Servern und 10 Client-PCs, die zu einem Netzwerk zusammengeschlossen sind. Die wichtigsten Softwareanwendungen sind:

- Computerprogramm zur Unterstützung der Verwaltungsabteilung "SIM2000"
- Computerprogramm für die Produktionsabteilung "GP90plus" von OSL. Dieses wird in der Werkshalle von optischen Lesegeräten, die zum Lesen von Strichcodes dienen, unterstützt.
- "Autocad LT" Software für das Lesen und die Erstellung von technischen Zeichnungen
- "Mastercam" für die Programmierung von CNC-Maschinen
- "Taras" Computerprogramm zur Kalibrierung der Werkzeuge

Das EDV-System ist nach außen mit einer ADSL-Anlage verbunden, die schnelle Übermittlungen von Daten und geschäftlichen Mitteilungen über E-Mail erlaubt. Die Anlage wird durch eine Firewall gegen Zugriffe von außen geschützt.

ZIELE

Während der vierzigjährigen Geschäftstätigkeit der Firma **Erre Enne** stand die **Zufriedenheit des Auftraggebers als primäres Ziel stets im Vordergrund**, auf einem Markt, wo ein derartig kompromissloser Wettbewerb herrscht, sodass konkrete Antworten auf immer komplexere Fragen gegeben werden müssen.

Auf diese Entwicklung wird mit einer Politik reagiert, die eine kontinuierliche Verbesserung, gezielte Investitionen im Hinblick auf die Erweiterung der Kompetenzen der Mitarbeiter und einen verstärkten Einsatz innovativer Maschinen und Geräte in den Mittelpunkt stellt.

Im Hinblick auf die gesammelten Erfahrungen in verschiedenen Sektoren, hat die Firma **Erre Enne** die technisch-kaufmännische Abteilung sowie die Fertigungsabteilung bereits erweitert. Dabei stehen die Verbesserung des Know-hows und die Entwicklung immer modernerer Produktionsverfahren im Vordergrund.