

Presentazione Crainox



SPECIALISTI NELLA REALIZZAZIONE
DI MANUFATTI IN INOX

Indice

- Crainox: Company Profile
- Organizzazione
 - Figure chiave
- Organizzazione Produttiva
 - Reparti/Fasi di Lavorazione
- Reparto Qualità
 - Attrezzature
 - Procedure



Una storia di successo

- ★ Nel 1999 Crainox è stata fondata con l'obiettivo di lavorare soltanto prodotti in acciaio inox
- ★ La forza di Crainox è la capacità di gestire complessi progetti di carpenteria e le diverse lavorazioni meccaniche, inclusa la finitura. Tale capacità ci consente di essere un partner a tutto tondo capace di offrire un pacchetto completo di prodotti e servizi nei diversi campi industriali in cui viene utilizzato l'acciaio inox
- ★ Dalla piccola azienda artigiana delle origini con 4 operai, oggi l'azienda conta 75 persone oltre ad un network di subfornitori, che lavorano quasi esclusivamente per noi, che conta circa 20 persone
- ★ **2024** : siamo orgogliosi di celebrare 25 anni di attività



Vision e Mission

- ★ **Vision:** Contribuiamo alla realizzazione delle persone che incontriamo
- ★ **Mission :** Soddisfare le più svariate richieste del cliente, seguendolo dallo studio dalla progettazione, alla realizzazione della lavorazione, al trasporto



Politica della Qualità

La Direzione Generale considera elemento fondamentale di successo la piena soddisfazione del cliente e ritiene che qualità significhi soprattutto prevenzione, miglioramento e ottimizzazione dei costi. Pertanto l'input strategico che la Direzione Generale ha espresso si riassume nei seguenti punti:

- Mantenere la soddisfazione del Cliente ad un livello alto tenendo bassi i Reclami Clienti e le Non Conformità;
- Attraverso un'attenta analisi dei propri processi e dei "rischi" ad essi collegati utilizzando prodotti biologici ed ecosostenibili
- Rispettare i termini di consegna richiesti;
- Ottimizzare l'organizzazione interna per un migliore ambiente di lavoro e per un abbattimento dei costi della non qualità;
- Migliorare l'immagine dell'Azienda sul mercato attraverso una struttura efficiente e attraverso una maggiore trasparenza verso l'esterno;
- Ottimizzare i rapporti verso i Clienti ed i Fornitori, per un clima di proficua collaborazione;
- Rispettare la piena tutela dell'ambiente attraverso l'utilizzo di processi non inquinanti e mediante la continua ricerca di prodotti non tossici;
- Garantire l'affidabilità dei prodotti nel tempo e il miglioramento continuo delle capacità tecniche e degli standard produttivi.

La politica della qualità e gli obiettivi strategici dell'organizzazione vengono costantemente rivisti in sede di riesame dalla Direzione Generale, al fine di verificare l'andamento del sistema e degli obiettivi stessi e il miglioramento continuo delle capacità tecniche e degli standard produttivi.



I Valori

Persone:

L'Azienda, da sempre, investe nelle persone e crede nel merito individuale all'interno del lavoro di squadra: formazione continua, sviluppo delle competenze e una cultura interna fatta di condivisione di obiettivi e traguardi sono gli stimoli fondamentali che consentono di essere parte di un progetto e al tempo stesso di una vera e propria famiglia.

E come in ogni grande famiglia, ognuno contribuisce al meglio.

Territorio:

Un dono prezioso che merita rispetto e cura. Profondamente legata alla terra in cui è nata, l'azienda si è sviluppata nel pieno rispetto della natura e del paesaggio circostante.

Ma l'impegno di CRAINOX per l'ambiente non finisce qui. L'azienda crede fortemente nelle energie rinnovabili *“perché il nostro sguardo è rivolto verso orizzonti lontani e tutto ciò che è rinnovabile non avrà mai fine”*.



DIECI PRINCIPI PER RACCONTARE CRAINOX

1. Desideriamo persone diverse
2. Desideriamo persone disponibili a mettersi in discussione che desiderano crescere in modo costante e continuo con l'azienda
3. Desideriamo persone che prediligono il gioco di squadra
4. Desideriamo persone che credono nelle relazioni forti e durature
5. Desideriamo persone capaci di uscire dagli schemi
6. Desideriamo persone che ricercano l'efficienza in ogni cosa
7. Desideriamo persone che trasformano gli errori in occasioni per migliorarsi
8. Desideriamo persone appassionate per la vita e il lavoro
9. Desideriamo persone che trovano un insegnamento in ogni esperienza
10. Desideriamo persone che trasformano le sfide con coraggio



Dati Salienti 2023



Circa 3.000
Commesse gestite



13,2 mln
fatturato



Crainox Team
74 dipendenti



9% del fatturato
In Investimenti tecnologici



22% del fatturato
In nuovi progetti

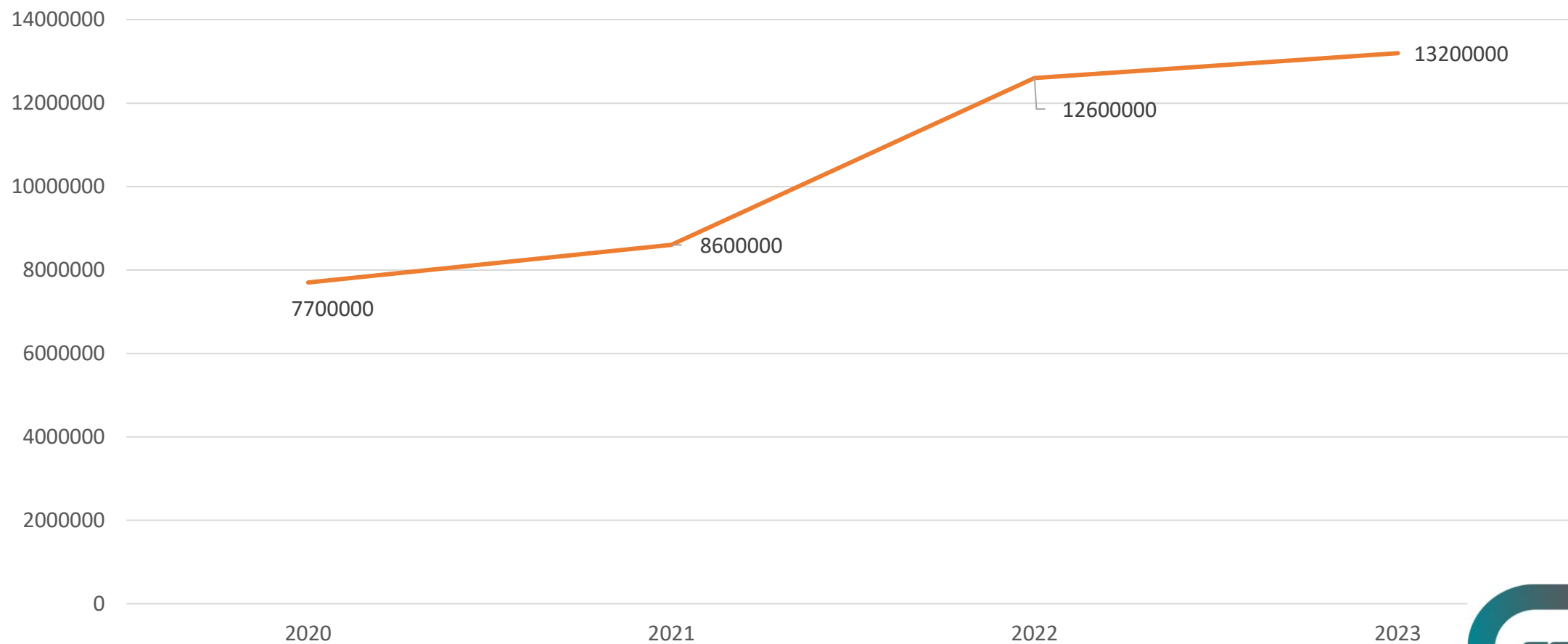


UT & Qualità
15% della forza lavoro



SPECIALISTI NELLA REALIZZAZIONE
DI MANUFATTI IN INOX

Andamento Fatturato '20 – '23

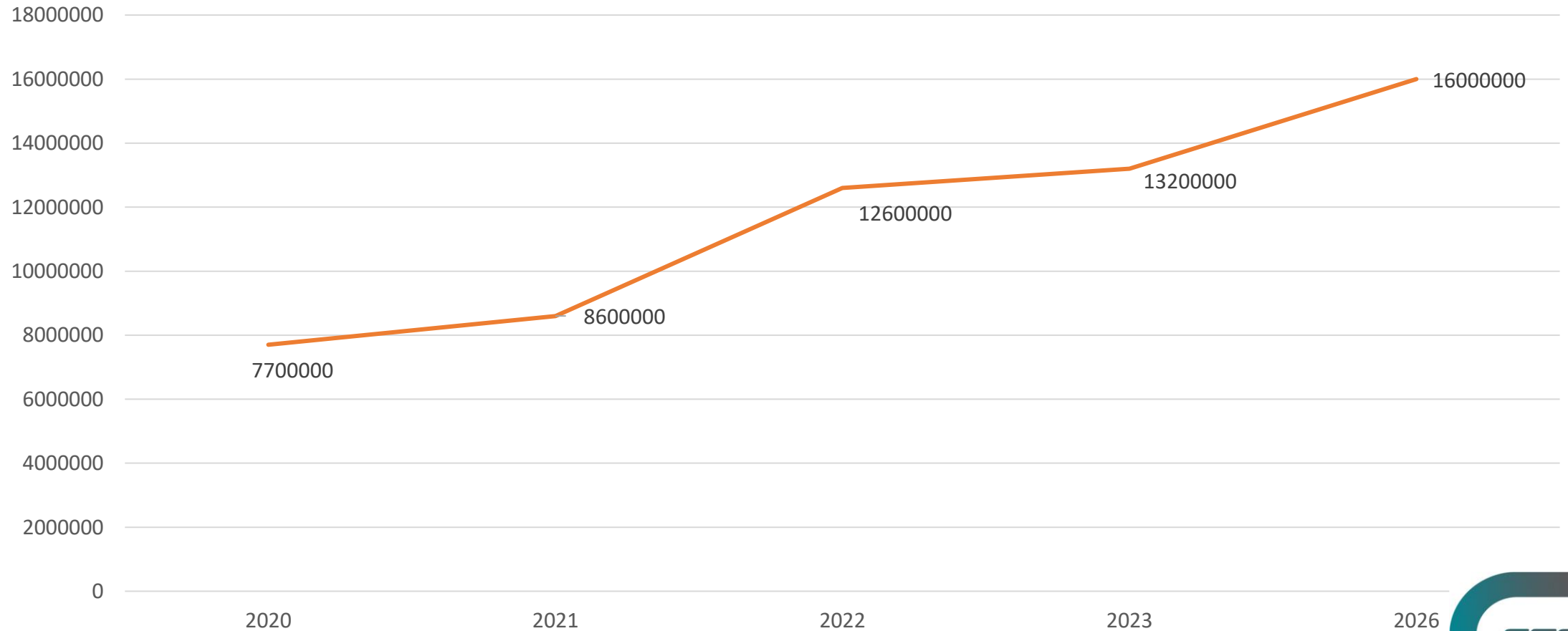


SPECIALISTI NELLA REALIZZAZIONE
DI MANUFATTI IN INOX

Distribuzione fatturato '23



Business Plan: Fatturato al 2026



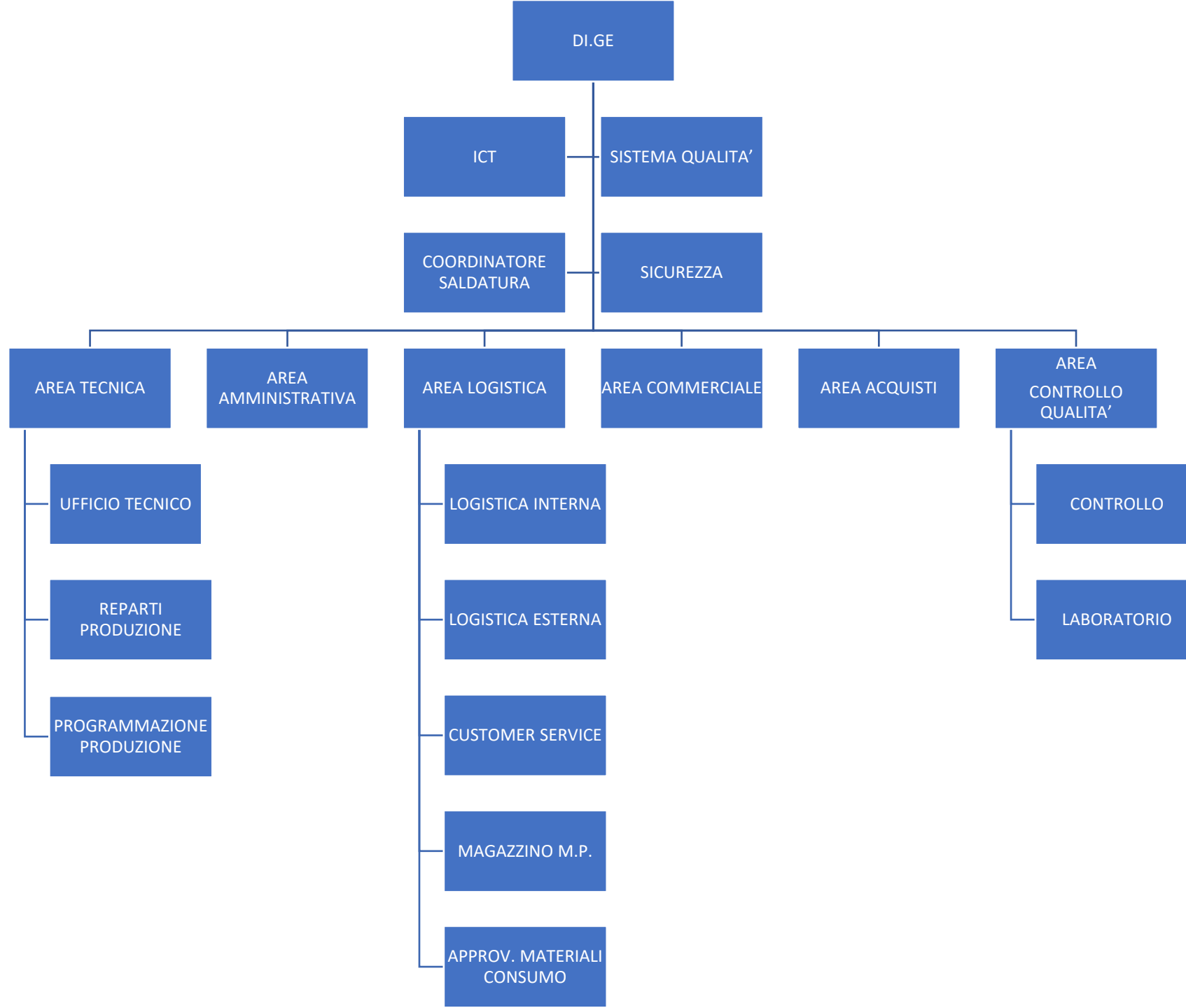
Piano degli investimenti

1. Nuova fresatrice – operativa agosto 2024
2. Nuova calandra – operativa maggio 2024
3. Nuova macchina di misura (ampliamento area qualita' tutta) – completamente giugno 2024
4. Due magazzini automatici – n.1 operativo aprile 2024 , n.1 operativo ottobre 2024
5. Allestimento «box ideale» (uniformandoli e tutti integrati con banchi forati e nuove saldatrici) ultimazione settembre 2024

Per ulteriori dettagli e caratteristiche di quanto in elenco fare riferimento alle slide successive della descrizione dei reparti



SPECIALISTI NELLA REALIZZAZIONE
DI MANUFATTI IN INOX



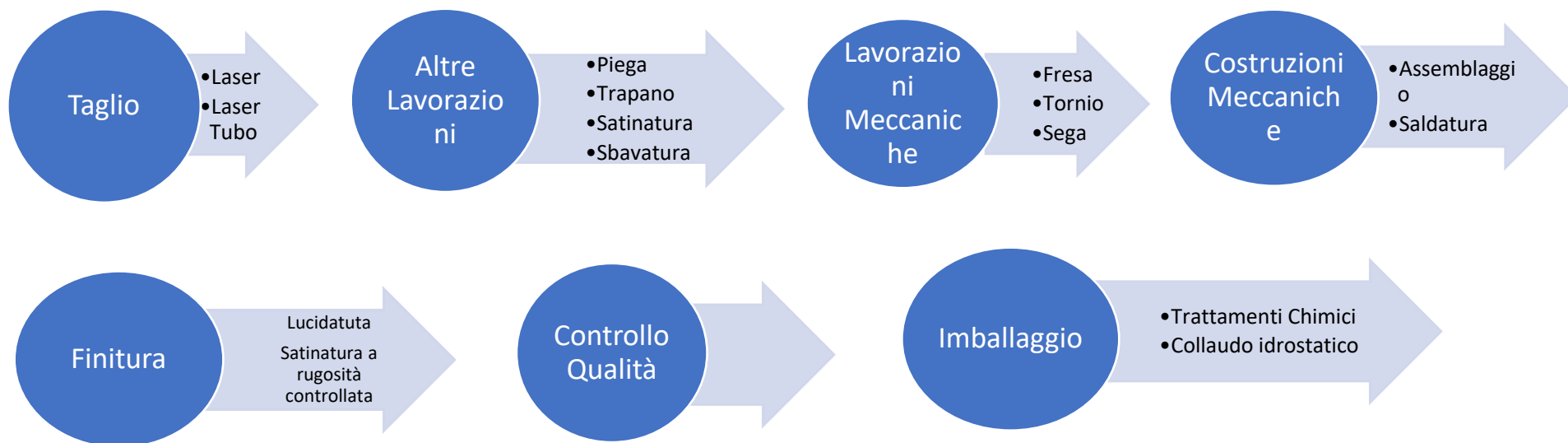
SPECIALISTI NELLA REALIZZAZIONE
DI MANUFATTI IN INOX

Organizzazione: Figure chiave

- Pazzaglia Walter
 - Imprenditore e Responsabile Commerciale
- Sciamanna Agostino
 - Responsabile Area tecnica
 - Responsabile Sistema Qualita'
 - Coordinatore Saldatura
- Martinelli Francesca
 - Responsabile Logistica
 - Responsabile Customer Service
- Silvestrini Simone
 - Responsabile Controllo Qualità
- Pazzaglia Tommaso
 - Project Leader progetti speciali



Organizzazione Produttiva: Fasi Lavorazione



UFFICIO TECNICO

- SONO PRESENTI 7 POSTAZIONI (6 DISEGNATORI + 1 INGEGNERE RESPONSABILE DELL'U.T.) MUNITE DI:
 - Siemens Solid Edge per quanto riguarda il programma 3D di disegno;
 - Autocad per quanto riguarda il programma 2D di disegno;
 - Actcut per quanto riguarda il programma per la gestione dei file di taglio.
- L' AREA TOTALE MISURA CIRCA 60 M².



REPARTO DI TAGLIO LASER/CESOIA

- NEL 2019 E' STATO COSTRUITO UN NUOVO CAPANNONE DOVE CIRCA UN'AREA DI 1400 M² SERVE AD OSPITARE SOLAMENTE LE 2 MACCHINE DI TAGLIO LASER/LASER TUBO DOVE CI LAVORANO 4 PERSONE (IL RESPONSABILE, UN'ADDETTA AI NESTING E UN OPERATORE A MACCHINA). IL LASER PIANO HA ANCHE ABBINATO IL MAGAZZINO AUTOMATICO ANTIL.
- LA CESOIA PER QUESTIONI DI LAYOUT E' COLLOCATA ALL'INTERNO DELL'ULTIMO CAPANNONE ACQUISTATO NEL 2023. ALL'INTERNO DI QUESTO REPARTO INFATTI SI TROVANO TUTTE LA MACCHINE PER LA REALIZZAZIONE DI VIROLE, VALE A DIRE CESOIA, CALANDRA E IMPIANTO DI SALDATURA. TUTTE LE MACCHINE VENGONO GESTITE DALLO STESSO OPERATORE.

TAGLIO LASER PIANO

- SI TRATTA DI UN LASER FIBRA BYSTRONIC BYSTAR FIBER 4020 CON UNA POTENZA DI 6KW CHE PERMETTE IL TAGLIO FINO A 30mm DELL' ACCIAIO INOX. IL CAMPO DI LAVORO MASSIMO E' DI 4000x2000mm ED IL PESO MASSIMO DEL FOGLIO PUO' ESSERE DI 1900 Kg.



MAGAZZINO AUTOMATICO

- IN ACCOPPIATA CON IL LASER PIANO POSSIAMO DISPORRE DI UN MAGAZZINO AUTOMATICO ANTIL AW16L-1T+ACS16-FS NEL QUALE POSSIAMO TROVARE 8 CASSETTI DI CARICO E 4 DI SCARICO, OGNUNO DEI QUALI HA UNA PORTATA MASSIMA DI 5000 Kg ED UN'ALTEZZA MASSIMA DELLA PILA DI LAMIERE DI 280mm.



TAGLIO LASER TUBO

- SI TRATTA DI UN LASER FIBRA BYSTRONIC FL170 2D CON UNA POTENZA DI 3KW. HA UNA TESTA FISSA CHE RIESCE A TAGLIARE FINO A 6mm DA MANUALE MA IN REALTA' RIUSCIAMO A TAGLIARE FINO A 8mm. IL CAMPO DI LAVORO VA DA UN DIAMETRO MINIMO DI 12mm AD UN DIAMETRO MASSIMO DI 168,3mm. LA GIOSTRA DI CARICO RIESCE AD OSPITARE FINO A 8 TUBI LUNGHI 6 METRI, MENTRO PER LO SCARICO LA LUNGHEZZA MASSIMA DEL PEZZO E' DI 4 METRI.



CESOIA G.A.D.E. CO 20/13

- LUNGHEZZA DI TAGLIO: 2050mm
- SPESSORE NOMINALE: 13mm
- SPESSORE MAX: 16mm.



REPARTO DI SBAVATURA/SATINATURA

- IN QUESTO REPARTO ABBIAMO UN OPERATORE FISSO CHE PULISCE I PEZZI CON LA SMERIGLIATRICE E LI SATINA SE NECESSITANO DI SATINATURA CON LA NOSTRA LEVIGATRICE COSTA.
- I PEZZI UNA VOLTA USCITI DAL TAGLIO LASER E STACCATI IN UN'APPOSITA AEREA, DALLA PRIMAVERA DEL 2024 VERRANNO IMMAGAZZINATI IN UN MAGAZZINO AUTOMATICO MODULA ML75D. QUESTO LAVORO E' SVOLTO DA 2 OPERATORI CHE FANNO CAPO AL RESPONSABILE CHE GESTISCE I TAGLI LASER.
- QUEST'AREA E' DI CIRCA 720 M².

LEVIGATRICE COSTA MSH3 CVC 1650

- LARGHEZZA MASSIMA CONSENTITA: 1650mm
- ALTEZZA MASSIMA CONSENTITA: 160mm
- E' IN GRADO SIA DI SATINARE I PEZZI TRAMITE IL LAVORO IN SERIE DI 2 RULLI, SIA DI SBAVARLI (ROTTURA DELLO SPIGOLO VIVO) TRAMITE L'AUSILIO DI SPAZZOLE DISPOSTE IN MEZZO AI 2 RULLI.



MAGAZZINO AUTOMATICO MODULA ML75D

- TIPOLOGIA CASSETTI:
4100x857mm (120mm DI ALTEZZA)
- NR° CASSETTI: 62
- ALTEZZA UTILE PER CASSETTO:
170mm
- PORTATA SINGOLO CASSETTO: 750
Kg
- E' PRESENTE UN PUNTATORE LASER
PER IL PRELIEVO VELOCE DEL
PEZZO



REPARTO DI DEFORMAZIONE LAMIERA

- IN QUESTO REPARTO ABBIAMO A DISPOSIZIONE 3 PIEGATRICI DI CUI L'ULTIMA ARRIVATA NEL 2023, COME PER I LASER ANCHE QUI LE MACCHINE SONO TUTTE MARCATE BYSTRONIC. AD OGNUNA DI ESSE E' PRESENTE UN OPERATORE FISSO. INOLTRE ABBIAMO 2 CALANDRE CON UN OPERATORE FISSO.
- GLI OPERATORI DELLE PIEGHE HANNO UN'UNICO RESPONSABILE CHE PER MOTIVI DI LAYOUT E' DIVERSO DA QUELLO DELLE CALANDRE, QUEST'ULTIME SONO GESTITE DAL CAPO REPARTO DI SALDATURA.
- L'AREA DEL REPARTO DI PIEGATURA E' DI CIRCA 450 M².

PIEGATRICE BYSTRONIC BEYELER XPERT 400

- LUNGHEZZA DI LAVORO:
4100mm
- FORZA DI PRESSATURA
NOMINALE: 4000 Kn
- CORSA MASSIMA: 565mm



PIEGATRICE BYSTRONIC XPERT 150

- LUNGHEZZA DI LAVORO:
3100mm
- FORZA DI PRESSATURA
NOMINALE: 1500 Kn
- CORSA MASSIMA: 415mm



PIEGATRICE BYSTRONIC BYBEND SMART 100

- LUNGHEZZA DI LAVORO:
3100mm
- FORZA DI PRESSATURA
NOMINALE: 1000 Kn
- CORSA MASSIMA: 300mm



CALANDRA METALLKRAFT RBM 1270-25 E

- LUNGHEZZA MASSIMA DI CALANDRATURA: 1270mm
- SPESSORE MASSIMO DELLA LAMIERA: 2,5mm NELL'INOX
- DIAMETRO DEI RULLI: 90mm
- DIAMETRO MINIMO DI CALANDRATURA: 135mm
- NR° DI RULLI: 3



CALANDRA FACCIN 4HEL 2122

- LUNGHEZZA MASSIMA DI CALANDRATURA: 2000mm
- SPESSORE MASSIMO DELLA LAMIERA: 6mm NELL'INOX
- DIAMETRO DEI RULLI: 225/215/165mm
- DIAMETRO MINIMO DI CALANDRATURA: 290mm
- NR° DI RULLI: 4



REPARTO ASPORTAZIONE TRUCIOLO

- IN QUESTO REPARTO ABBIAMO A DISPOSIZIONE 2 FRESATRICI + 1 IN ARRIVO NELL'ESTATE 2024, 1 TORNIO PARALLELO, 1 TORNIO AD AUTOAPPRENDIMENTO, 1 FANTINA, 2 SEGATRICI A NASTRO, 2 MASCHIATRICI, 1 TRAPANO A COLONNA, 1 TRAPANO RADIALE, 1 TRAPANO FRESA E 1 SMUSSATRICE. GLI OPERATORI CHE LAVORANO IN QUESTO REPARTO SONO 8 (4 ALLE FRESE, 2 AI TRAPANI E 2 ALLE SEGHE/TORNI) + 1 RESPONSABILE CHE PREPARA ANCHE I PROGRAMMI PER LE FRESE CON LA TECNOLOGIA CAM UTILIZZANDO IL PROGRAMMA CIMATRON.
- L' AREA TOTALE DI QUESTO REPARTO E' DI CIRCA 720 M².

FRESATRICE SACHMAN T314HS

- QUESTA E' UNA FRESATRICE A MONTANTE MOBILE CON UNA TAVOLA DI 3200x1100mm E UNA CAPACITA' DI CARICO DI 8 TONELLATE. LA CORSA DELL'ASSE X E' DI 3000mm, QUELLA DELL'ASSE Y E' DI 1600mm E QUELLA DELL'ASSE Z E' DI 1500mm. LA VELOCITA' MASSIMA DEL MANDRINO E' DI 5000rpm E IL MAGAZZINO DEGLI UTENSILI E' IN GRADO DI OSPITARE 24 POSTI UTENSILE ISO50.



FRESATRICE BERGONZI STRATOS 20L

- QUESTA E' UNA FRESATRICE A PORTALE CON UNA TAVOLA DI 2000x1400mm E UNA CAPACITA' DI CARICO DI 2,8 TONELLATE. LA CORSA DELL'ASSE X E' DI 2000mm, QUELLA DELL'ASSE Y E' DI 1700mm E QUELLA DELL'ASSE Z E' DI 450mm. LA VELOCITA' MASSIMA DEL MANDRINO E' DI 3000rpm E IL MAGAZZINO DEGLI UTENSILI E' IN GRADO DI OSPITARE 16 POSTI UTENSILE ISO40. ABBIAMO ANCHE LA POSSIBILITA' DI MONTAGGIO DELLA TESTA ANGOLARE OMG TA26.



FRESATRICE PROMAC ZEPHYR VT3.5 XL

- QUESTA E' LA FRESATRICE IN ARRIVO NELL'ESTATE DEL 2024, SI TRATTA DI UNA FRESATRICE A 5 ASSI A PORTALE FISSO E TAVOLA MOBILE. QUEST'ULTIMA HA LE DIMENSIONI DI 3000x1200mm CON UN'ALTEZZA DI CARICO DI 800mm ED UNA PORTATA MASSIMA DI 6 TONELLATE. IL PASSAGGIO UTILE TRA I MONTANTI E' DI 1600mm ED IL PASSAGGIO UTILE TRA IL MANDRINO ED IL PIANO E' DI 1000mm. LA CORSA DELL'ASSE X E' DI 3500mm, QUELLA DELL'ASSE Y E' DI 2200mm E QUELLA DELL'ASSE Z E' DI 1100mm. LA VELOCITA' MASSIMA DEL MANDRINO E' DI 15000rpm E IL MAGAZZINO DEGLI UTENSILI E' IN GRADO DI OSPITARE 64 POSTI UTENSILI HSKA 63.



TORNIO AD AUTOAPPRENDIMENTO

- QUESTO E' UN TORNIO DELLA B.M.P. MODELLO SUPREMA 550x1500 FORO 105. IL DIAMETRO MASSIMO DI LAVORO E' DI 1250mm SULL'INCAVO, IL DIAMETRO DEL FORO DEL MANDRINO E' DI 105mm E LA VELOCITA' DI QUEST'ULTIMO PUO' ANDARE FINO AD UN MASSIMO DI 2000 giri/min. LA CORSA DELL'ASSE X E' DI 800mm.



TORNIO PARALLELO

- QUESTO E' UN TORNIO DELLA SIBIMEX MODELLO CU500MT. IL DIAMETRO MASSIMO DI LAVORO E' DI 700mm SULL'INCAVO, IL DIAMETRO DEL FORO DEL MANDRINO E' DI 103mm E LA VELOCITA' DI QUEST'ULTIMO PUO' ANDARE FINO AD UN MASSIMO DI 1400 giri/min. LA CORSA DELL'ASSE X E' DI 2000mm.



FANTINA

- QUESTA E' UNA FANTINA DELLA CHIAI CHYUN MACHINERY MODELLO CB-32/36MB. IL DIAMETRO MASSIMO DI LAVORO NEL MANDRINO PRINCIPALE E' DI 36mm (28mm IN QUELLO SECONDARIO) E LA DISTANZA TRA I 2 MANDRINI E' DI 500mm, LA MASSIMA VELOCITA' DI ENTRAMBI E' DI 6000rpm. E' ALIMENTATO DA UN CARICATORE DI BARRE IEMCA.



SEGATRICE SEMIAUTOMATICA A NASTRO

- SI TRATTA DI UNA MEP SHARK 512 SXI EVO IN GRADO DI TAGLIARE PROFILATI FINO AD UN MASSIMO DI 60°. IL DIAMETRO MASSIMO CHE RIESCE A TAGLIARE E' DI 330mm A 0° CHE SCENDE FINO A 230mm A 60°. NEL CASO DI TRAVI AD «H» COME MASSIMO ABBIAMO UN'ALTEZZA DI 320mm A 0° CHE SCENDE A 230mm A 60°. SE ABBIAMO DEI PROFILATI AD «U» INVECE IL MASSIMO CHE RIUSCIAMO A TAGLIARE E' UN PROFILO 510x320 A 0° CHE SCENDE A 220x310 A 60°.



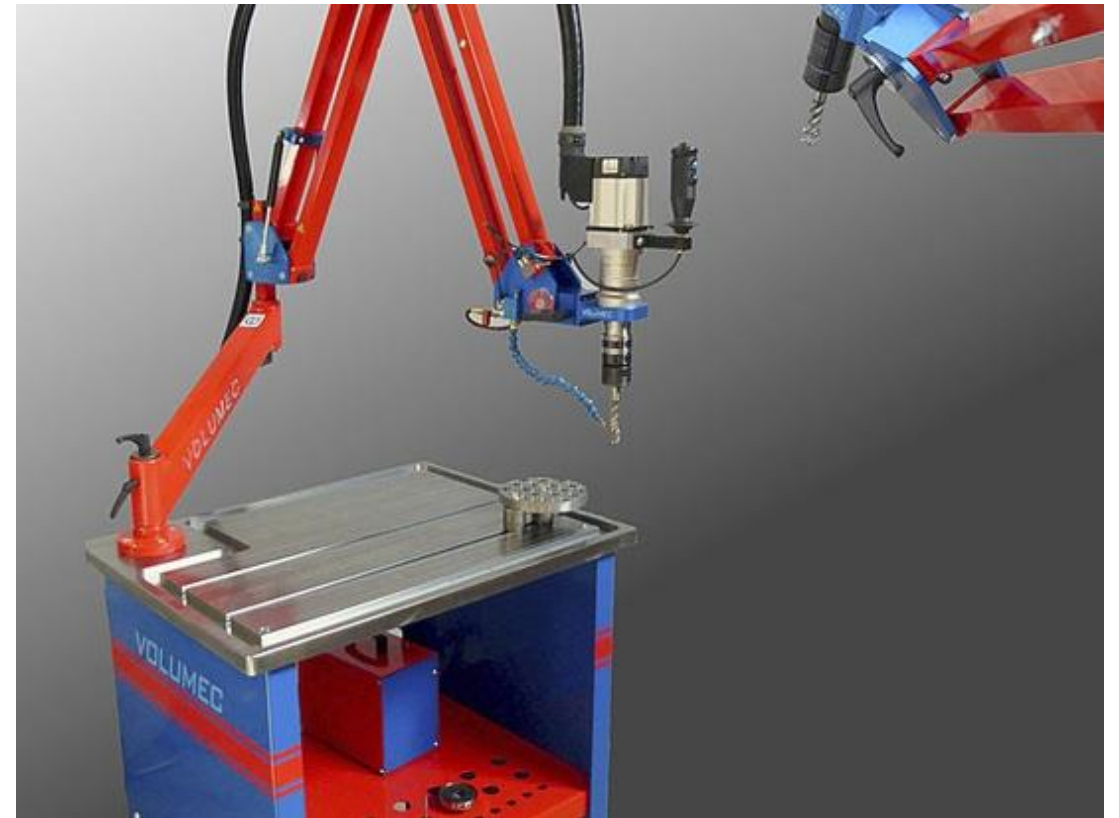
SEGATRICE MANUALE A NASTRO

- SI TRATTA DI UNA MEP PH 211-1 IN GRADO DI TAGLIARE PROFILATI FINO AD UN MASSIMO DI 60°. IL DIAMETRO MASSIMO CHE RIESCE A TAGLIARE E' DI 180mm A 0° CHE SCENDE FINO A 70mm A 60°. NEL CASO DI TUBI RETTANGOLARI IL MASSIMO CHE RIUSCIAMO A TAGLIARE E' UN PROFILO 200x150 A 0° CHE SCENDE A 70x70 A 60°.



MASCHIATRICE

- ABBIAMO 2 MASCHIATRICI DELLA VOLUMEK MODELLO JT2150 CON UNA CAPACITA' DI MASCHIATURA DA M3 A M16, UNA VELOCITA' CHE PUO' ANDARE DA 50 AI 500rpm ED UN RAGGIO DI LAVORO DI 1300mm. HANNO UNA TESTA DI POSIZIONAMENTO RAPIDA CHE VA DA 0° A 90° CON LA POSSIBILITA' QUINDI DI EFFETTUARE FILETTATURE INCLINATE.



TRAPANO RADIALE LTF 416.02-03

- IL MASSIMO DIAMETRO DI FORATURA E' DI 50MM
- DISTANZA DALLA MEZZERIA DEL MANDRINO ALLA COLONNA: MAX 1600mm MIN 350mm
- TRASLAZIONE ORIZZONTALE DELLA TESTA PORTA MANDRINO SUL BRACCIO: 1250mm
- DISTANZA DAL PERNO SPORGENTE DEL MANDRINO ALLA SUPERFICIE DI LAVORO DEL BASAMENTO: MAX 1220mm MIN 320mm
- CORSA VERTICALE DEL BRACCIO SULLA COLONNA: 580mm
- ANGOLO DI ORIENTAMENTO DEL BRACCIO: 360°
- GAMMA DI VELOCITA' DEL MANDRINO: 25-2000 GIRI/MIN
- CORSA DEL MANDRINO: 315mm



TRAPANO A COLONNA A.C.M. TCP40

- DISTANZA COLONNA CENTRO MANDRINO: 300mm
- DISTANZA MASSIMA FRA TAVOLA E MANDRINO: 300mm
- DIMENSIONI TAVOLA FISSA: 750x450mm
- CORSA LONGITUDINALE: 600mm
- CORSA VERTICALE: 600mm
- CORSA CANOTTO: 130mm
- INCLINAZIONE MASSIMA TAVOLA A CROCE: 90°
- DIAMETRO MASSIMO DI FORATURA SU ACCIAIO HRC 50-80: 40mm



SMUSSATRICE OMCA 900

- QUESTA MACCHINA VIENE UTILIZZATA PER PREPARARE GLI SMUSSI DI SALDATURA, PUO' ESEGUIRE SMUSSI DA 15° A 60°. COME PROFONDITA' DI PASSATA SIAMO SUI 5-6mm PER LA PRIMA PASSATA E 4-5mm PER TUTTE LE ALTRE FINO AD UNO SMUSSO MASSIMO DI 30x45°.



REPARTO DI SALDATURA

- QUESTO REPARTO SI SVILUPPA IN 3 DIFFERENTI CAPANNONI, L'ULTIMO DEI QUALI OPERATIVO DALL'INIZIO DEL 2023. SONO DIVISI SECONDO LA LOGICA DEL PESO DELLA CARPENTERIA COME ELENcato DI SEGUITO:
 - IL PRIMO MISURA UN' AREA DI CIRCA 1250 M² DOVE AL SUO INTERNO POSSIAMO TROVARE 12 SALDATORI CHE FANNO CARPENTERIA MEDIO-LEGGERA;
 - IL SECONDO MISURA UN' AREA DI CIRCA 1000 M² DOVE AL SUO INTERNO POSSIAMO TROVARE 5 SALDATORI CHE FANNO CARPENTERIA PESANTE;
 - IL TERZO CAPANNONE (QUELLO OPERATIVO DALL'INIZIO DEL 2023) MISURA UN'AREA DI CIRCA 750 M² DOVE AL SUO INTERNO POSSIAMO TROVARE 2 OPERATORI, UNO DEI QUALI STA NELL'IMPIANTO SALDANTE E L' ALTRO CHE STA NELLE MACCHINE DI TRANCIA E DI CALANDRA. PER CUI SI PUO' DIRE CHE QUEST'AREA E' ADEBITA ALLA COSTRUZIONE DI SERBATOI.
 - C'E' UN UNICO CAPO REPARTO PER TUTTE 3 LE AREE.

ATTREZZATURE

- IN TUTTI I CAPANNONI DEL REPARTO DI SALDATURA SI E' DECISO DI UNIFORMARE LE ATTREZZATURE DI LAVORO, PER CUI ANCHE SE QUESTA STANDARDIZZAZIONE E' ANCORA IN CORSO, ENTRO L'ESTATE DEL 2024 POTREMO TROVARE UN'AREA DI LAVORO COSI' ORGANIZZATA:
 - SALDATRICI FRONIUS MODELLO iWAVE 230i DC/EF;
 - BANCHI FORATI DELLA SIEGMUND MODELLO PROFESSIONAL 750.



IMPIANTO SALDANTE

- ABBIAMO A DISPOSIZIONE UN IMPIANTO SALDANTE DELL' AUTOMA COSTRUITO SU MISURA CON TECNOLOGIA TIG FORCE IN GRADO DI SALDARE FINO ALLO SPESSORE 10mm SENZA IL BISOGNO DI FARE LO SMUSSO. IN TOTALE E' LUNGO 19,5M CON UNA LUNGHEZZA UTILE DEL BRACCIO DI 3,6M.



ATTREZZATURE A CORREDO

- I SALDATORI DISPONGONO DI ALCUNE ATTREZZATURE A CORREDO PER POTER ASSICURARE UN'OTTIMA QUALITA' DEL PRODOTTO COME:
 - PLASMA;
 - PRESSE IDRAULICHE DA 110T;
 - MARTINETTI DA 12/20/50 T;
 - 1 TRAPANO A COLONNA;
 - 1 SEGA A DISCO.



REPARTO DI FINITURA

- IL REPARTO DI FINITURA/PALLINATURA HA UN'AREA DI CIRCA 415 M² DOVE AL SUO INTERNO POSSIAMO TROVARE 6 OPERATORI CHE CON L'AUSILIO DI DIVERSI STRUMENTI RIESCONO AD EFFETTUARE DIVERSI TIPI DI FINITURA, COME IL SATINATO, IL LUCIDATO E IL VIBROLEVIGATO. DISPONIAMO ANCHE DI UNA PICCOLA PALLINATRICE LAMPUGNANI MODELLO LC/2-TE A TAVOLA ESTRAIBILE CON DIMENSIONI UTILI DI 1100x1100x750, PER PEZZI PIU' IMPORTANTI CI APPOGGIAMO AD UN FORNITORE ESTERNO. IL CAPO REPARTO E' LO STESSO DEL REPARTO DI ASSEMBLAGGIO.

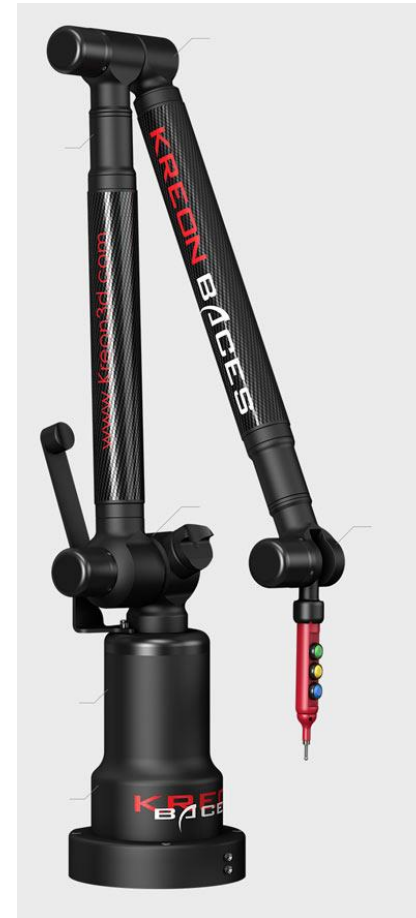


REPARTO DI DECAPAGGIO/LOGISTICA

- IL REPARTO DI DECAPAGGIO HA UN'AREA UTILE DI CIRCA 835 M² DOVE POSSIAMO EFFETTUARE DIVERSI TIPI DI DECAPAGGIO COME QUELLO AD IMMERSIONE, QUELLO CHIMICO, QUELLO CON PASTA DECAPANTE E INFINE QUELLO CON GEL. IN PARTICOLARE QUELLO AD IMMERSIONE HA UNA VASCA DI 2070x1490mm. IN QUESTO REPARTO CI LAVORANO 3 OPERATORI PIU' UN CAPO REPARTO.
- COME LOGISTICA INVECE DISPONIAMO DI UNO SPAZIO ESTERNO DI CIRCA 4500 M² CHE SERVONO PER POTER STOCCARE E MOVIMENTARE AL MEGLIO IL MATERIALE CON I 10 CARRELLI ELEVATORI CHE ABBIAMO A DISPOSIZIONE (1 DA BEN 14T) E LA GRU DA 60T. QUI CI SONO 3 OPERATORI, OGNUNO DI ESSI FA RIFERIMENTO AD UN DIVERSO CAPO REPARTO.
- PER IL TRASPORTO DEL PRODOTTO FINITO OLTRE AD AFFIDARCI A DIVERSI TRASPORTATORI ESTERNI ABBIAMO A DISPOSIZIONE 2 MEZZI. UN RENAULT CON CASSONE UTILE DI 9530x2480 E UN FORD CON CASSONE UTILE DI 5240x2125.

REPARTO DI CONTROLLO QUALITA'

- IN QUALITA' ABBIAMO 3 FIGURE DIVISE TRA 2 OPERATORI E 1 RESPONSABILE CHE E' ABILITATO AL CONTROLLO VISIVO DELLE SALDATURE (VT) E CONTROLLO CON LIQUIDI PENETRANTI (PT). PER I CONTROLLI DIMENSIONALI DISPORREMO DI UN AREA DI CIRCA 150 M² CHE VERRA' ULTIMATA NELL'ESTATE 2024 DOVE AL SUO INTERNO POTREMO TROVARE:
 - 1 BRACCIO DI MISURAZIONE 3D DELLA KREON (QUESTO TUTTORA PRESENTE);
 - 1 MACCHINA DI MISURA HEXAGON SCAN+ CON UNA CORSA IN X=2000 Y=3300 Z=1500.



Reparto Qualità: Procedure Controllo

I FONRITURA

MODULO IDENTIFICATIVO

CERTIFICATO MATERIALE

CERTIFICATO TRATTAMENTO

WPS

ALTRI RICHIESTI

CERTIFICATO TEST DI PRESSIONE

CONTROLLO QUALITÀ TOTALE

ALTRE
FONRITURE
(NO PARTI CR)

REPORT DI COLLAUDO

misurare 53.13° tra asse [B] e Ø 5 H7 OK

Se presente

ALTRE
FONRITURE
(PARTI CR)

Critical Part Quality Control

DOCUMENTI RICHIESTI NELLA TABELLA CR

PIANO di COLLAUDO

misurare 53.13° tra asse [B] e Ø 5 H7 OK

Rev. 1.0
03/04/2020



SPECIALISTI NELLA REALIZZAZIONE
DI MANUFATTI IN INOX