



Un ventaglio tecnologico d'avanguardia per servizio e prestazioni al top

DINAMICA AZIENDA VENETA, SIVER SI PROPONE A ESIGENTI CLIENTI DI MOLTEPLICI SETTORI COME AFFIDABILE E QUALIFICATO PARTNER PER LA PRODUZIONE CONTO TERZI DI PARTI ANCHE MOLTO COMPLESSE, OLTRE CHE PREASSEMBLATI IN LAMIERA SOTTILE. L'AZIENDA SI DISTINGUE PER LA QUALITÀ DI SERVIZIO E DI PRODOTTO, SUPPORTATI DA COMPETENZE INTERNE E DA TECNOLOGIE AVANZATE DI TAGLIO, PIEGATURA E PUNZONATURA FORNITE DA AMADA

A Anche nel globale ambito dell'industria della lavorazione lamiera le aziende affrontano sfide quotidiane per continuare ad affermarsi in un mercato altamente competitivo. Siver, dinamica PMI, ne è un esempio significativo, dimostrando la sua capacità di collaborare e servire clienti di grande rilievo nazionale e internazionale. Il segreto per raggiungere questo obiettivo è frutto di esperienza e lungimiranza imprenditoriale fondata sull'eccellenza, senza compromessi. Con aspettative e requisiti da rispettare sempre più stringenti, l'azienda ha infatti ben compreso come la qualità del servizio sia tanto decisiva quanto quella del prodotto finito, nel rispetto degli standard più elevati, per il cui ottenimento servono tecnologie avanzate, supportate da competenze e dedizione. Tecnologie come quelle acquisite da Amada, strategiche non solo per migliorare la capacità produttiva, ma per elevare anche la qualità del prodotto finito, consentendo all'azienda di competere su scala internazionale.



(al centro) Daniele Temperini, referente commerciale Amada, insieme a Stefano e Francesco Merlin, titolari della Siver di S. Pietro di Legnago (VR)

SIVER in cifre



Da tempo Siver sfrutta infatti nei propri stabilimenti di S. Pietro di Legnago (VR) le prestazioni e l'efficienza di numerosi impianti del costruttore giapponese. Tra questi, anche due impianti di taglio laser (di cui uno completo di robot di separazione pezzi e magazzino automatico, mentre l'altro di torre di carico e scarico) e una punzonatrice combinata.

Più valore e qualità riducendo gli sprechi, elevando la competitività

Nata nel 1983 come realtà produttrice di impianti di verniciatura a velo d'acqua per il fiorente distretto del mobile locale, Siver si evolve progressivamente riorganizzando la propria struttura per sviluppare un'attività di lavorazione conto terzi.

«Attività che oggi si svolgono su 12.000 mq di superficie, di cui 4.500 mq coperti – spiega Stefano Merlin, seconda generazione alla guida insieme al fratello Francesco, rispettivamente

impegnati nella direzione finanziaria e amministrativa e nella direzione degli stabilimenti e nella gestione della produzione – con un gruppo di lavoro composto da una trentina di qualificati addetti». Stiamo parlando di un sito produttivo organizzato in tre adiacenti stabilimenti dove sono distribuiti la parte di uffici e l'amministrazione, i vari reparti di taglio e punzonatura, di piegatura, il reparto di saldatura e quello di assemblaggio. A beneficiarne è un diversificato portfolio clienti, evolutosi nel tempo sia dal punto di vista dell'appartenenza di settore, sia dal punto di vista geografico. «Se una volta la clientela era più legata a livello locale ai comparti del riscaldamento e della refrigerazione – prosegue Stefano Merlin – oggi annoveriamo numerosi clienti anche oltre confine, appartenenti a molteplici settori tra cui l'alimentare – sia artigianale che industriale – il segmento della componentistica per bici, l'allestimento camion, il confezionamento, l'elettronica. Clienti per i quali realizziamo

parti anche molto complesse o building block preassemblati sempre in lamiera sottile». Sebbene poco meno del 10% della produzione di Siver sia destinata in modo diretto all'estero, con prevalenza in Europa e negli Stati Uniti, oltre il 90% diventa un export indiretto, con clienti target che sono prevalentemente aziende multinazionali e aziende di grandi dimensioni. «Negli anni – conferma Stefano Merlin – è stata infatti volutamente sviluppata tutta un'impostazione gestionale orientata alle necessità di questo tipo di clientela, dal punto di vista operativo, comunicativo e dei flussi interni. Un imprinting che, con le dovute proporzioni, è iniziato già negli anni Novanta, per poi concretizzarsi con una forte accelerazione nel 2010, con anche l'introduzione di logiche basate sulla lean production, servita a rafforzare concetti comunque già ben radicati per produrre valore e qualità riducendo gli sprechi, elevando la competitività».

Automazione e prestazioni in taglio e punzonatura

Chiave per garantire le sopra menzionate logiche produttive e di gestione è anche la tecnologia adottata nei vari reparti da Siver, per sviluppare e soddisfare le esigenze di carpenteria sottile dei propri clienti. Il reparto di taglio laser e punzonatura assicura un campo di lavoro fino a 3.000 x 1.500 mm per lamiere con spessori da 0,4 mm fino a 25 mm in modalità automatica e 4.500 x 1.500 mm per quelle con spessori da 0,4 mm fino a 8 mm in modalità manuale. Grande protagonista di reparto è la linea di processo Amada, composta dall'impianto laser fibra ENSIS 3015-AJ da 6 kW, completo di robot di separazione pezzi TK-EU e magazzino automatico CS II 300 da 80 cassette, con manipolatore MP-Flexit per il carico/scarico automatico della lamiera. Una dotazione che consente di tagliare ogni tipo di materiale, da quelli a base ferrosa (con vari tipi di rivestimento,

Qualità e velocità per il taglio di tutti gli spessori, con un'unica lente

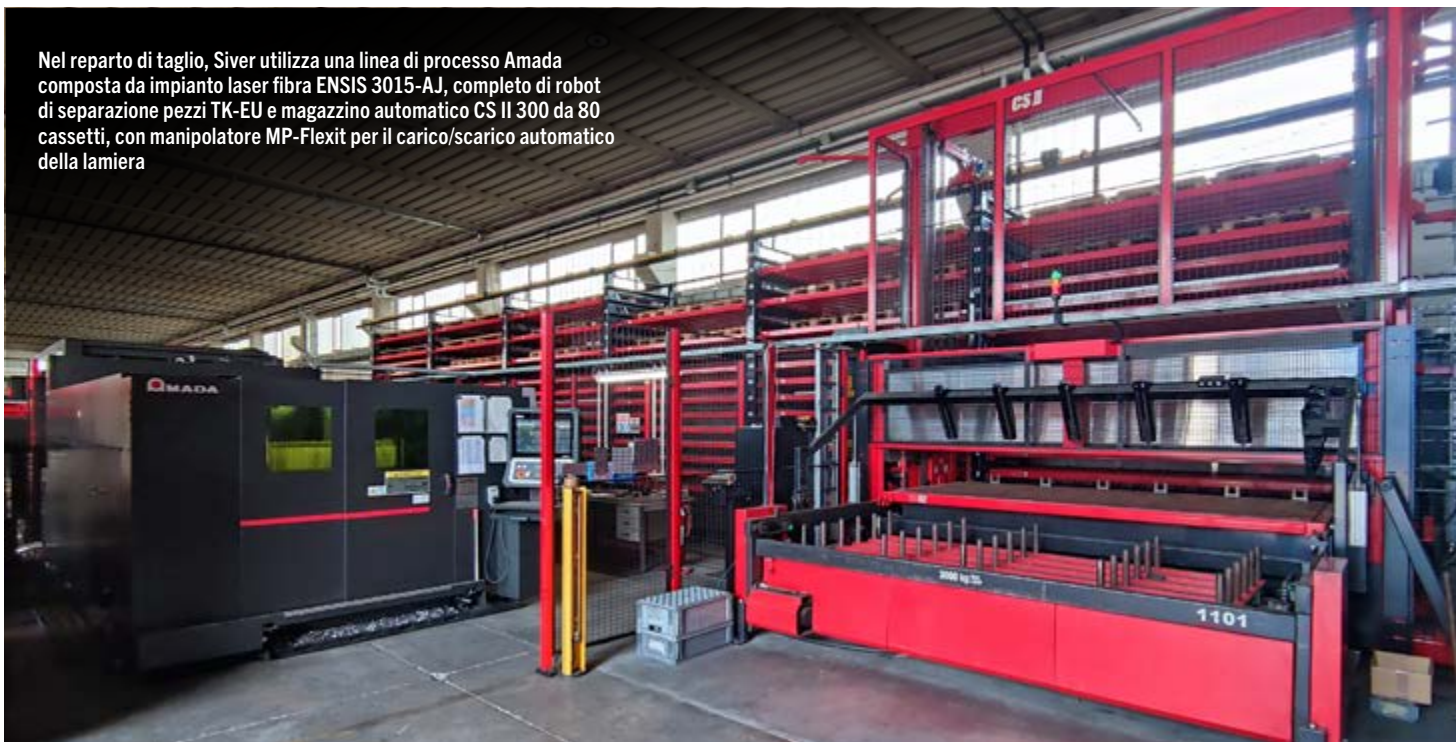
Grande protagonista del reparto di taglio in Siver è la linea di processo Amada, composta dall'impianto laser fibra ENSIS-AJ, completo di robot di separazione pezzi TK-EU e magazzino automatico CS II 300 da 80 cassette, con manipolatore MP-Flexit per il carico/scarico automatico della lamiera. Disponibile con generatori laser a fibra da 3, 6 (come quella scelta

da Siver), 9 e 12 kW sviluppati da Amada utilizzando moduli a diodi da 3 e 4 kW, la serie ENSIS-AJ è in grado di incrementare in modo significativo la capacità produttiva. In combinazione con l'innovativa tecnologia "Variable Beam Control", per il controllo automatico del modo del fascio laser, il sistema consente di lavorare materiali e spessori diversi con un'unica lente di taglio,

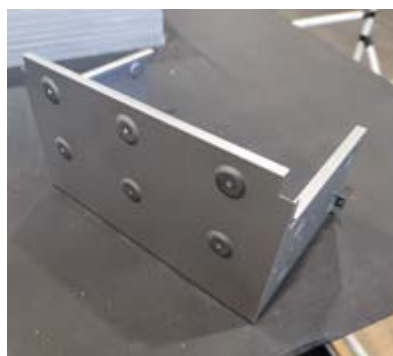
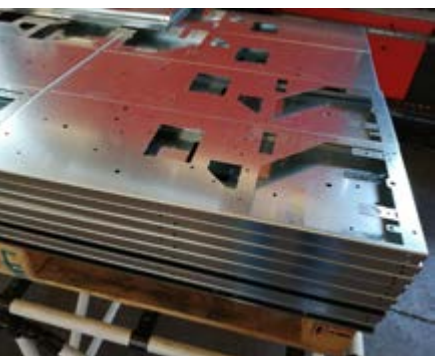
fornendo un controllo completo sull'intera gamma di materiali. I vantaggi nell'utilizzo di una singola lente sono notevoli: riduzione dei set-up della macchina con conseguente eliminazione dei potenziali errori, maggiore produttività e ottimizzazione del rapporto tempi/costi. A questi si aggiungono la praticità del cambio ugelli automatico e la semplicità di utilizzo. A ottimizzare la

produzione non contribuiscono solo la velocità, la precisione e la potenza della macchina, ma anche il risparmio che offre in termini di consumo, sia dal lato energetico che dei materiali necessari al suo funzionamento. La gamma ENSIS può anche essere equipaggiata con sistemi automatici ed elementi opzionali come quelli adottati anche da Siver.

Nel reparto di taglio, Siver utilizza una linea di processo Amada composta da impianto laser fibra ENSIS 3015-AJ, completo di robot di separazione pezzi TK-EU e magazzino automatico CS II 300 da 80 cassette, con manipolatore MP-Flexit per il carico/scarico automatico della lamiera



Segnaposto
285.0mm x
230.0mm



Siver è in grado di realizzare parti e assiemi di diversa complessità, come anche building block preassemblati sempre in lamiera sottile

decapato, alluminato o zincato, zinco magnesio) all'alluminio (spazzolato, pellicolato ecc.), all'acciaio inox (304, 316, 430, in tutte le varie declinazioni di finiture superficiali), senza trascurare materiali riflettenti quali rame, titanio e ottone.

«Il laser fibra ENSIS-3015 AJ – spiega Francesco Merlin – ha sostituito sempre un impianto Amada da 4 kW, tra i primi dell'era fibra a essere installati, del quale abbiamo mantenuto il magazzino, estendendolo di una campata. L'automazione di cui è dotata la nuova linea ha incrementato competitività e flessibilità, potenziando la nostra produzione, concentrata per lo più tra gli spessori 0,8 e 4 mm, per un complessivo di circa 900 ton di materiali lavorati lo scorso anno». Sempre di Amada è la punzonatrice combinata elettrica EML-3610 NT con sorgente CO₂ da 4 kW che permette di realizzare deformazioni, filettature o grandi serie di forature, unendo la flessibilità di un laser per il taglio di geometrie complesse. «Completa il reparto – aggiunge Francesco Merlin – anche un laser CO₂ LC-2415 α IV NT, sempre Amada, con generatore da 2,5 kW e completo di torre di carico e scarico da 8 cassette. In generale, l'automazione spinta permette al reparto di lavorare 24h al giorno, 7 giorni su 7, anche in regime di non presidiato». La programmazione dei vari impianti di taglio avviene in Siver utilizzando la suite software VPSS 3i di Amada. Il CAM di taglio, VPSS 3i Blank, è interconnesso all'ERP tramite AOM, Amada Order Manager, che permette di effettuare la fase di nesting con immediatezza processando qualsiasi ordine di produzione grazie all'interconnessione e allo scambio dati continuo, senza alcun tipo di data entry manuale.

Piegature di qualità su tutti i tipi di materiali

Anche nel reparto di piegatura l'azienda veneta sfrutta numerose soluzioni Amada. Sono infatti ben 6 le piegatrici del costruttore giapponese. Tra queste, le ultime installate sono una HG-1003 ATC ad attrezzaggio automatico, la HFE 3i 2204 completa di due accompagnatori Lamiera, e una HFE 3i 5020; tutte macchine che hanno decisamente potenziato questa fase di lavorazione contribuendo alla crescita di efficienza di processo. Nella piegatura, le criticità che più impattano sulla produttività sono infatti i tempi di attrezzaggio e quelli legati alla programmazione. Amada ha progettato la serie HG-ATC, disponibile nella versione 1003 (scelta da Siver) e 2204, per fornire una soluzione per la lavorazione di lotti di dimensioni variabili e con layout utensili complesso, per 1.000 o 2.200 kN di forza, con lunghezza tavola di 3.110 e 4.300 mm. Grazie all'unità di cambio utensili integrata ATC, e al potente software di programmazione offline, i tempi di set-up vengono di molto ridotti, assicurando così efficienza e precisione, con la possibilità, per gli operatori con diversi gradi di esperienza, di utilizzare efficacemente l'impianto. Il cambio utensili è in grado di ospitare 15 stocker di punzoni e 18 stocker di matrici (modello 1003) o 18 stocker di punzoni e 25 stocker di matrici (modello 2204). «Nel reparto di piegatura – specifica Francesco Merlin – sono presenti anche una cella robotizzata completamente automatizzata nel cambio gripper, set-up macchina, pulizia degli utensili e altre piegatrici manuali, oltre alle 6 Amada, che permettono un campo di lavoro fino a 4.000 mm di lunghezza utile di piega con 220 ton». L'importante parco stampi maturato negli anni e la presenza di diversi optional per il controllo dell'angolo di piegatura garantiscono a Siver la realizzazione di particolari in lamiera molto complessi e consentono una piegatura di grande qualità per ogni tipo di materiale, tra cui gli acciai AISI e alluminio protetti. Anche in questo reparto la presenza dell'automazione riveste un ruolo importante, permettendo l'avanzamento della produzione in regime di non presidiato per i lotti più consistenti o abbattendo i tempi di set-up macchina per i piccoli lotti non ripetitivi. «Anche in piegatura – aggiunge Francesco Merlin – vengono impiegati potenti software CAD/CAM che permettono la virtualizzazione dei processi, evidenziandone in anticipo le criticità e riducendo i tempi di programmazione a bordo macchina»



La punzonatrice combinata elettrica Amada EML 3610 NT con sorgente CO₂ da 4 kW permette a Siver di realizzare deformazioni, filettature o grandi serie di forature, unendo la flessibilità di un laser per il taglio di geometrie complesse

Segnaposto
285.0mm x
230.0mm



Tra le ultime macchine Amada installate in Siver figura anche una piegatrice HG-1003 ATC ad attrezzaggio automatico

Saldature e assemblaggio per un servizio ad alto valore aggiunto

A completamento del ciclo produttivo, Siver dispone come già menzionato anche del reparto di saldatura, con svariate postazioni MIG/MAG e TIG, sia per l'acciaio inox, che per l'alluminio, e del reparto di assemblaggio, che permette di completare l'offerta e di fornire il prodotto finito e opportunamente montato. «L'assemblaggio – sottolinea Stefano Merlin – avviene in linea o in baia a seconda del tipo di prodotto richiesto, spaziando da oggetti quali armadietti o kit per teleriscaldamento, fino a portine, basamenti e top coibentati di forni industriali». Qui l'azienda veneta si propone come “capo commessa” approvvigionandosi di tutta la componentistica necessaria alla realizzazione di gruppi funzionali finiti (guarnizioni, serrature, cristalli, maniglie, isolante ecc.). L'alta qualità e affidabilità nell'assemblaggio di kit pronti per la vendita al cliente finale hanno permesso alla stessa Siver di divenire fornitore di importanti realtà multinazionali in regime di Free-Pass. «La nostra forza – continua Stefano Merlin – risiede nella capacità poter soddisfare la produzione del singolo pezzo, sia esso un prototipo o elemento/insieme customizzato, fino a lotti di qualche centinaio di unità, ripetuti e ripetibili, anche in kit. Ci sono clienti, per esempio, che frequentemente chiedono una campionatura, più di una pre-serie, per poi partire con la produzione. La nostra struttura gestionale, organizzativa e tecnologica ci permettono di poter gestire al meglio queste dinamiche, con pieno rispetto delle tempistiche, sulla base di un servizio ad alto valore aggiunto».



Rapidi tempi di gestione e uso ottimizzato della lamiera

Certificata 9001, 14001, 45001 Siver ha sempre posto servizio, qualità dei processi e qualità dei prodotti al centro, senza compromessi. Approccio che si riflette anche sul valore di 99,8% di parti di produzione conformi ai requisiti richiesti dai clienti. «Un risultato – afferma con soddisfazione – ottenuto anche dalla dotazione tecnologica che riconosce in Amada, da anni, un partner preferenziale, capace di fornire macchine e impianti affidabili e performanti, oltre a un'assistenza che nei casi del bisogno si è sempre rivelata all'altezza. Non ultima è anche la nuova piattaforma software AOM che abbiamo acquisito, perfettamente integrata con i software macchina e il nostro sistema gestionale. Una vincente sinergia che permette rapidi tempi di gestione e anche un uso ottimizzato della lamiera». AOM (Amada Order Manager) è infatti la nuova piattaforma

basata su cloud e progettata per collegare i sistemi ERP con l'ecosistema del costruttore giapponese. Grazie all'interfaccia standard Amada per lo scambio dei dati, il sistema ERP del cliente può connettersi facilmente ad AOM per la preparazione della produzione e il recupero automatico dei dati di produzione dalle macchine.

Il miglior servizio possibile in modo affidabile e competitivo

Con fatturato che lo scorso anno si è attestato a 5 milioni di euro (leggermente in calo rispetto all'esercizio precedente ma non in termini assoluti vista la pesante componente di deflazione che ha portato a

questo risultato), Siver guarda all'anno in corso con prospettive di crescita incoraggianti. «Dopo un primo semestre che si sta delineando non semplice – conclude Francesco Merlin – per la seconda parte dell'anno ci aspettiamo la produzione di linee di prodotto nuove e, contestualmente, l'ingresso di clienti nuovi. Per i prossimi anni il nostro focus sarà quello di continuare a proporci come partner componentista affidabile, capace di fornire in modo competitivo il migliore servizio possibile ad aziende multinazionali e a grandi gruppi industriali. La sfida è quella di continuare a sviluppare una struttura con un'impostazione tale da poter rispondere ai requisiti più rigidi, come un vero e proprio reparto esterno al quale il cliente può affidarsi».