

# ATTENTI ALLA QUALITÀ, flessibili nella produzione

SPECIALIZZATA NELLA PRODUZIONE DI CARPENTERIA LEGGERA IN SERIE, NELLA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA E NELLA PRODUZIONE DI UN'AMPIA GAMMA DI STRUTTURE E MANUFATTI METALLICI SU MISURA PER SVARIATI ED ESIGENTI SETTORI, LA VENETA SOMIS SI È AFFIDATA ALLA TECNOLOGIA GIAPPONESE AMADA, INTEGRANDO NEL PROPRIO REPARTO DI TAGLIO UN NUOVO IMPIANTO LASER A FIBRA, DOTATO DELL'INNOVATIVO SISTEMA DI MODULAZIONE DEL FASCIO, AFFIANCATO DA UN PERFORMANTE SISTEMA DI CARICO/SCARICO

Maurizio Gobbato e Roberto Buratto, attuali titolari, fondano nel 1996 insieme ad altri due soci la ditta Somis, azienda che fino all'alba del nuovo millennio si occupava esclusivamente di montaggi in ambito navale, servendo nomi di spicco nel settore. Nel 2001, la proprietà decide di acquistare un primo immobile produttivo di 1.000 mq a Fossalta di Portogruaro, città in provincia di Venezia, per avviare anche una piccola attività di carpenteria. Tale business si protrae fino al 2013 con uno staff composto dai quattro titolari e da una decina di collaboratori. «In quell'anno – racconta l'amministratore delegato Simone Buratto – in Somis si assiste a una vera e propria svolta, con l'ingresso massivo di tecnologia, accompagnato da una totale riorganizzazione interna che ha permesso di ampliare l'attività di pura carpenteria di saldatura in un servizio completo, grazie alla creazione di un ufficio tecnico, a supporto delle nuove macchine



Somis è specializzata nella produzione di carpenteria leggera e in serie, nella lavorazione della lamiera e nella produzione di un'ampia gamma di strutture metalliche su misura realizzate in diversi materiali, dal ferro grezzo verniciato all'acciaio inox lucido

per il taglio della lamiera, delle punzonatrici e delle piegatrici. Questa svolta tuttavia non rivoluziona la nostra tradizionale anima: la cantieristica navale continua a essere un importante mercato tant'è che sono quotidianamente presenti dieci nostre maestranze all'interno del cantiere di Marghera». Oggi, al traguardo dei primi 25 anni di attività, Somis copre un'area di circa 6.500mq, si avvale della collaborazione di oltre 50 persone dislocate tra gli uffici e la produzione, grazie alle quali è possibile fornire un prodotto finito, verniciato e imballato, arrivando anche a qualche piccolo pre-montaggio. «Una crescita – sottolinea Buratto – dettata dalla precisa volontà del management di investire risorse in competenze umane specializzate, più che mai elemento cardine per la buona riuscita di ogni progetto.

In questo contesto, nell'ultimo triennio, si è compiuta un'importante organizzazione aziendale, con una rivisitazione dei vari reparti, a capo dei quali oggi ci sono figure preposte affiancate da addetti sempre più qualificati, chiamati a gestire e coordinare tecnologie allo stato dell'arte». Ed è proprio tra queste tecnologie che da poco più di qualche mese fa parte un nuovo impianto di taglio laser a fibra AMADA (un performante VENTIS-3015AJ da 4 kW, dotato dell'innovativo sistema di modulazione del fascio), affiancato dal sistema automatico di carico/scarico AS-LUL, sempre progettato e realizzato dal costruttore giapponese.

### **Attenzione ai dettagli, flessibilità nelle lavorazioni**

Specializzata nella produzione di carpenteria leggera e in serie, nella lavorazione della lamiera e nella produzione di un'ampia gamma di strutture metalliche su misura in acciaio al carbonio e acciaio inox, Somis ha ulteriormente incrementato la propria capacità produttiva con l'introduzione del citato nuovo impianto. A beneficiarne sono diversi settori che possono giovare di un processo di lavorazione, dal ferro grezzo verniciato all'acciaio inox lucido, gestito in maniera duplice, ovvero in grado di unire l'approccio industriale nella precisione e nelle automazioni, all'anima "artigianale", fatta di attenzione ai dettagli e flessibilità nelle lavorazioni. «Le nostre competenze maturate nella lavorazione dell'acciaio inox – aggiunge Buratto – ci hanno permesso di specializzarci nel settore della nautica, in particolare degli yacht, consentendoci di creare prodotti su misura, rifiniti e resistenti, sia per l'interno che per l'esterno delle imbarcazioni, per l'arredamento e la componentistica». Sono ben sette ad oggi le persone specializzate e impiegate in Somis proprio nel reparto di lavorazione dell'acciaio inox; competenze che hanno permesso all'azienda di acquisire clienti anche in altri settori quali, per esempio, l'esigente comparto alimentare e quello della componentistica per piscine. Più ampio è invece il ventaglio di settori ai quali vengono forniti manufatti non inox tra cui l'agricolo, il comparto edilizio e il machinery industriale; in quest'ultima area di business Somis è specializzata nella fornitura dei componenti di carpenteria delle macchine di piegatura del tubo in rame.



Somis ha recentemente installato un nuovo impianto di taglio laser a fibra VENTIS-3015AJ da 4 kW, affiancato dal sistema automatico di carico/scarico AS-LUL, entrambi AMADA

### **Dall'analisi alla prototipazione, dalla produzione alla consegna**

L'intero processo produttivo viene gestito da Somis al proprio interno, dall'analisi alla progettazione, dallo studio dei materiali fino alla realizzazione del prototipo o alla produzione in serie, soddisfacendo ogni richiesta, offrendo soluzioni personalizzate e garantendo elevati standard qualitativi e puntualità dei tempi di consegna. «Ricevuta una richiesta – spiega Buratto – i nostri responsabili si occupano di analizzare il progetto dal punto di vista delle caratteristiche tecniche e funzionali, valutando la fattibilità e le possibili migliorie che possono essere apportate in collaborazione con il cliente. Successivamente sviluppiamo il progetto partendo dalla realizzazione di una pre-serie, che ci consente di verificare le caratteristiche qualitative e la tenuta meccanica richieste, per poi creare l'eventuale prototipo e procedere con l'industrializzazione del prodotto».

In questa fase vengono definiti tutti gli step necessari per la produzione del prodotto, dalla scelta delle materie prime, alla produzione fino alla consegna. Per ogni fase viene definito il programma di lavoro, che comprende priorità,



Somis è in grado di industrializzare qualunque tipo di progetto gestendo direttamente tutte le fasi del processo produttivo: taglio, foratura, scantonatura, piegatura, calandratura, assemblaggio e pre-montaggio, saldatura, finiture

eventuali criticità, analisi e controlli di qualità. Il progetto viene così industrializzato, passando per tutte le fasi del processo produttivo: taglio, foratura, scantonatura, piegatura, calandratura, assemblaggio e pre-montaggio, saldatura, finiture. «Possono essere eseguiti – aggiunge Buratto – anche trattamenti superficiali speciali, dall’anodizzazione alla marchiatura a laser. L’intero processo produttivo è gestito in maniera integrata, quindi il prodotto viene consegnato finito, “chiavi in mano”. Anche quando sono necessarie fasi esterne per lavorazioni particolari, ci occupiamo del coordinamento dei fornitori ed eventualmente del trasporto».

### Qualità di taglio e produttività al top

Come già sottolineato, tutte le attività svolte in Somis vengono organizzate in diversi reparti, con quello destinato alla lavorazione dell’acciaio inox interamente separato dagli altri, in uno stabilimento a parte. Al suo interno è stato installato lo scorso novembre il nuovo impianto laser VENTIS-3015AJ da 4 kW, affiancato dal sistema automatico di carico/scarico AS-LUL, entrambi AMADA. «Un’integrazione tecnologica – osserva Buratto – più che mai necessaria per far fronte a esigenze sempre più complicate in termini di produttività. A convincerci della redditività dell’investimento sono stati fattori diversi, tra cui



Somis svolge la propria attività occupando un’area di circa 6.500mq a Fossalta di Portogruaro (VE), con la collaborazione di oltre 50 persone, dislocate tra gli uffici e i vari reparti

## Più produttività, più qualità di taglio, con meno potenza e senza bava

L'impianto di taglio laser a fibra VENTIS-AJ installato in Somis utilizza la tecnologia Locus Beam Control (LBC) di AMADA. Grazie alla capacità di gestire la geometria del percorso del fascio laser durante la lavorazione, questa tecnologia consente tagli privi di scorie, velocità di taglio equivalenti a quelle raggiunte da macchine molto più potenti e controllo del solco di taglio (kerf). In combinazione con il nuovo generatore laser a fibra con singolo modulo a diodi da 4 kW sviluppato internamente sempre dal costruttore giapponese, il sistema è in grado di generare un fascio laser di elevata qualità perfettamente adatto per le applicazioni della tecnologia LBC. Grazie ad essa è possibile monitorare e controllare il fascio laser ed effettuare il taglio di metalli non ferrosi di medio spessore senza bava. Questo presenta vantaggi significativi, come l'eliminazione delle operazioni secondarie e il miglioramento del flusso produttivo in fabbrica. Inoltre, con la modalità "kerf mode", è possibile produrre solchi di taglio più larghi rispetto ai laser tradizionali, facilitando la rimozione dei pezzi. A governare potenza e precisione è il nuovo controllo numerico AMNC3i grazie al quale è possibile massimizzare la produttività, ottimizzando automaticamente i movimenti in rapido della testa laser. Per assicurare il funzionamento continuo e automatico dell'impianto, VENTIS-AJ è dotato di un sistema di cambio ugelli a 16 stazioni che include un'unità di calibrazione della testa e di pulizia dell'ugello stesso. La versione scelta da Somis permette di lavorare lamiera fino a 3.070 x 1.550 mm, con massima velocità di avanzamento simultaneo e precisione di posizionamento.



Grazie alla capacità di manipolare la geometria del percorso del fascio laser durante la lavorazione, la tecnologia LBC crea possibilità mai viste prima per le macchine laser allo stato solido

### Pronti per una nuova crescita

Ad agevolare il processo di taglio in Somis è anche il sistema automatico AMADA AS-LUL, impiegato per il carico/scarico automatico della lamiera dal laser. Capace di immagazzinare sia il materiale grezzo che le parti micro-giuntate, l'impianto è dotato di ventose che permettono di gestire diversi tipi di materiale, come ferro, alluminio, acciaio inox. Il sistema presenta una configurazione modulare che consente all'utilizzatore di personalizzare il numero di pallet per materiale grezzo e per prodotto. AS-LUL garantisce una produzione estesa e senza interruzioni. Ciò è reso possibile dalla rapidità e dalla facilità di carico delle materie prime grazie a una migliore accessibilità della zona di carico (anche in fase di lavorazione automatica della macchina) e all'elevata capacità di carico dei pallet fino a 3.000 kg/cad. «In partnership con AMADA – conclude Buratto – Somis ha installato l'impianto di taglio laser a fibra e il sistema di carico/scarico, rispettando un preciso layout in grado di poter eventualmente accogliere, in futuro, anche il TK-3015 EU, sistema di scarico che fornisce la soluzione per il prelievo, lo smistamento e l'impilaggio automatico di parti tagliate a laser». L'obiettivo dell'azienda, fermo restando il mantenimento della qualità, è infatti quello di riuscire a incrementare nel prossimo triennio la propria capacità produttiva, diventando sempre più flessibili e fluidi nella gestione dei lotti. Una sfida che vede in prima linea anche la già iniziata apertura verso il mercato estero quale fattore chiave per il raggiungimento di questi ambiziosi risultati.

la perfetta qualità di taglio, assolutamente e inaspettatamente senza bava. Determinante è stata anche la modalità di carico delle lamiere nel magazzino, confacente e perfettamente allineata alle nostre esigenze, così come l'apertura laterale di ben due metri, per agevolare la possibilità di lavorare anche gli sfridi. Eventualità per noi più che quotidiana visto il basso numero di pezzi per lotto e l'esigenza di ottimizzare l'impiego della materia prima». Il nuovo laser ha permesso all'azienda di aumentare anche gli spessori di taglio, arrivando a poter lavorare fino a 25mm di acciaio al carbonio, 20mm di acciaio inox e 15mm di alluminio. «Se prima non era possibile al nostro interno – sottolinea Buratto – tagliare l'alluminio, lavorare fino a 20mm di acciaio al carbonio 8mm di inox, oggi siamo in grado di gestire il nostro normale fabbisogno». Un fabbisogno trasversale che varia dalla lavorazione di 8/10mm di acciaio inox lucido, fino ai 20mm di piastrame di carpenteria.