BRUDERER

STAMPER

2 | 10

Il magazine per la tecnologia della tranciatura e dello stampaggio ad alta velocità

Bruderer alla EuroBlech 2010

Bruderer presenta ad Hannover due novità: la pressa ad alta velocità BSTA 810-145B2 allestita come impianto completo e l'alimentatore elettronico BSV 500. Venite a trovarci al pad. 27, stand H23.

Pagina 2

Galvanin offre processi e soluzioni all'avanguardia

Con il GalvaninLab, la Galvanin Luigino S.p.a dispone di un laboratorio tecnico altamente qualificato che, con i suoi specialisti, trasforma i progetti dei clienti in efficienti soluzioni e favorisce le forze innovative all'interno dell'azienda.

Pagine 4 – 5

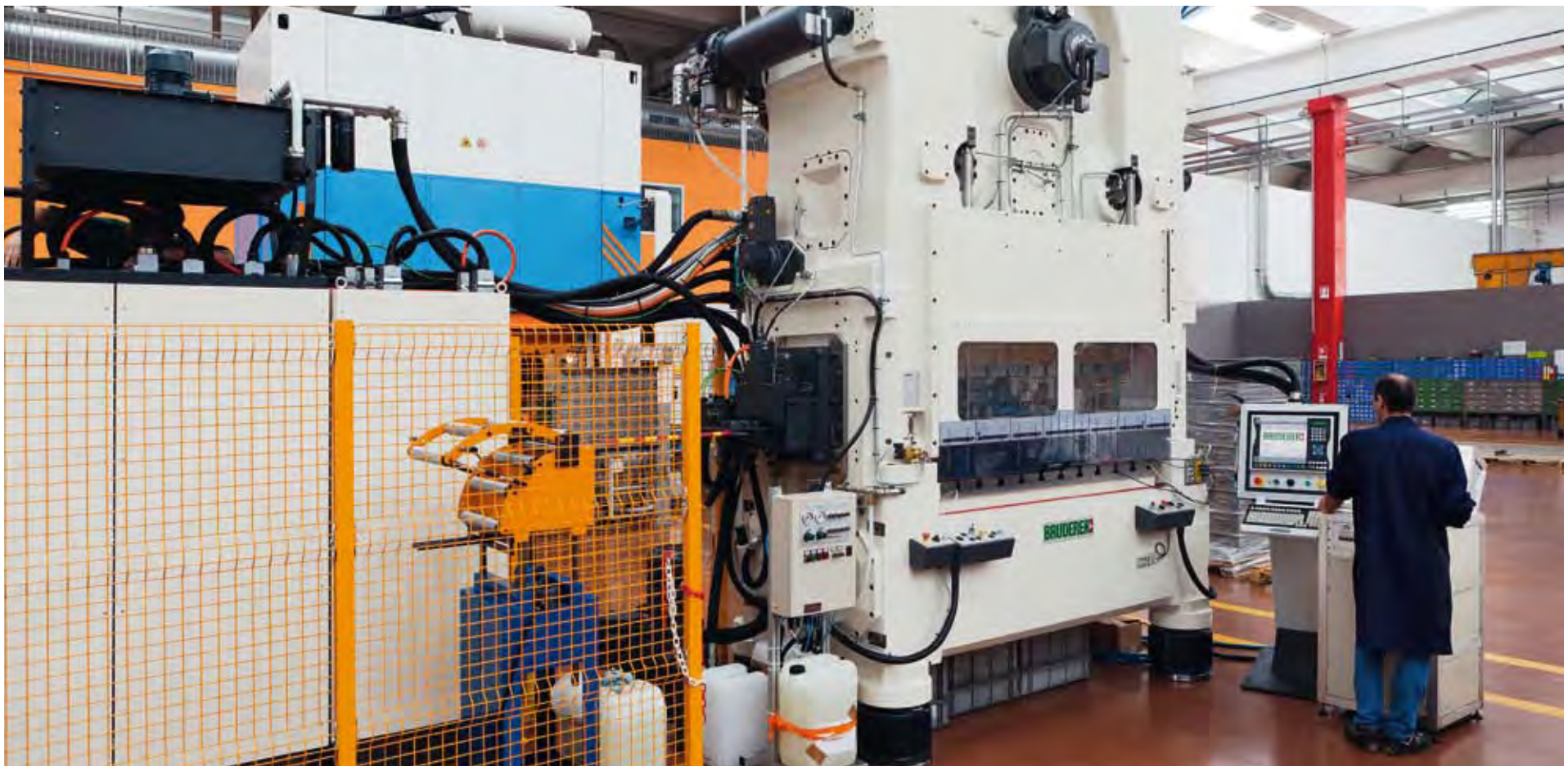
Landtwing: raffinate soluzioni di impaccaggio

Prodotti di qualità superiore per una clientela selezionata contraddistinguono Landtwing Werkzeugbau AG, un'azienda di Zug specializzata nello sviluppo e nella costruzione di stampi di impaccaggio ad alta precisione.

Pagina 6

Galvanin S.p.a. – "inside your success"

La Galvanin Luigino S.p.a. in provincia di Vicenza nel Nord–Est italiano, ha una missione ben definita: offrire ai suoi clienti tecnologia all'avanguardia e servizi di prima qualità. Con i suoi ben 100 addetti, la società con sede a Torri di Quartesolo, fornisce prodotti e prestazioni al cliente più esigente.



La nuova Bruderer automatica BSTA 1600-181B mentre viene testata in Galvanin S.p.a.

La Galvanin Luigino S.p.a. nasce nel 1968 come società di metalmeccanica generale, per diventare in breve una delle più importanti realtà italiane nella costruzione di stampi progressivi e produzione di minuteria metallica. Ideata da Luigino Galvanin, un disegnatore tecnico industriale, che con abnegazione e lungimiranza predispone già allora l'azienda a percorsi di evoluzione tecnologica e sviluppo produttivo costante.

La Galvanin oggi, non è più una ditta a carattere padronale, come la maggioranza delle imprese del settore presenti nel territorio del Nord-Est italiano, ma è da anni un'azienda manageriale con figure di alto profilo e responsabilità nei ruoli chiave di direzione della produzione, direzione commerciale, acquisti e logistica.

Galvanin S.p.a. fornisce la progettazione di intere linee automatiche di stampaggio, montaggio e saldatura. Prodotti "chiavi in mano" in grado di fare la differenza nel mercato della meccanica. La parte preminente e core business della Galvanin è costituita dalla produzione interna di stampi. Gli stampi progressivi per deformazione lamiera, imbutiti e stampi progressivi multimpronta sono fabbricazioni di altissima tecnologia; attrezzature con grande valore aggiunto, che vengono progettate e costruite tutte internamente.

Da quarant'anni inoltre l'azienda è impegnata nella ricerca e sviluppo in ogni ambito della minuteria, arrivando oggi a fornire settori di massima importanza quali il chimico e l'automotive, l'elettrodomestico, l'idraulico, la pneumatica, l'illuminotecnica, il gas ed il tessile.

La produzione di minuteria Galvanin si è attestata nel 2009, anno di calo produttivo dovuto alla crisi congiunturale che innegabilmente ha dimensionato moltissimo le imprese del settore, sui 640 milioni di pezzi, con prevalenza produttiva per i settori dell'automotive, elettrodomestico ed illuminazione, quantità che hanno permesso comunque all'azienda di chiudere l'anno con un fatturato di circa venti milioni di euro.

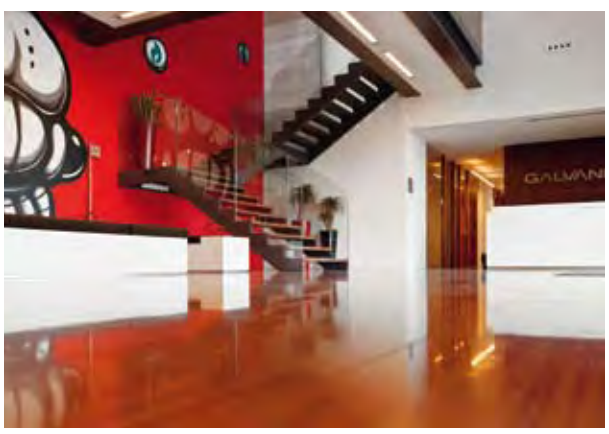
> « La nostra vera mission aziendale è quella di essere per il cliente "inside your success". »
>
> Dott. Monica Galvanin, CEO

Il 2010 sta segnando già una lenta ma costante ripresa, soprattutto per gli sbocchi commerciali esteri, dove Galvanin esporta circa il 30% della propria produzione, anche in mercati ormai strategici come quello cinese e brasiliano.

GalvaninLab – Engineering e ricerca

Nel 2008 l'azienda ha festeggiato i quarant'anni di attività ed ha proseguito nella sua politica di ampliamento delle strutture amministrative e produttive. Oggi nella nuovissima sede di Torri di Quartesolo nella provincia di Vicenza, vengono applicati i modelli di produttività delle più grandi multinazionali, partendo dai principi di "Responsabilità Sociale d'Impresa" per arrivare alla formazione continua del personale, all'ottimizzazione dei cicli di lavoro e all'eccellenza in R&D, strategico, un laboratorio tecnico altamente qualificato denominato GalvaninLab, accreditato dal Ministero dell'Università e della Ricerca Italiana.

Rispetto alle strutture classiche di prototipazione, GalvaninLab nasce con l'intento di fornire un servizio unico ai clienti di Galvanin Luigino S.p.a. Ai loro progetti lavora diligentemente un organico specializzato, composto da ingegneri, progettisti, meccanici e tecnici. Lo sviluppo



Hall d'ingresso ed esterno del nuovo stabilimento produttivo in Torri di Quartesolo, Vicenza (Italia)

è seguito in tutta la fase di progettazione ed ogni singolo supporto viene sperimentato di comune accordo con il committente. In questa maniera i clienti Galvanin sono stimolati essi stessi a ripensare e ridisegnare le proprie creazioni. Ne nasce una nuova capacità nell'innovare, offrire maggiore miniaturizzazione, maggiore specificità e robustezza, il che significa ottenere processi sempre più performanti.

Studio con software CAE-Autoform per la realizzazione di un particolare di minuteria

Fase di progetto CAD/CAM in 3D del GalvaninLab e stampo realizzato dall'officina interna Galvanin S.p.a.

Processi e soluzioni all'avanguardia

Oltre agli efficienti impianti automatizzati di produzione, uno delle maggiori sicurezze nel processo produttivo di Galvanin si è quindi dimostrato il team del GalvaninLab, che da tempo offre alle R&D dei clienti vera innovazione, attraverso una drastica riduzione dei tempi e costi di industrializzazione prodotto, un processo di produzione robusto a garanzia di qualità, utilizzando anche i migliori strumenti di simulazione di processo CAE, progettazione CAD 3D e lavorazione CAM, fino alla validazione finale delle attrezzature per la produzione di serie.

La missione della Galvanin è arrivare al futuro prima del mercato, un mercato che di certo è attento alle nuove tecnologie, ma di cui, non ne è totalmente il precursore. Focus della realtà produttiva non solo vicentina è, quella di diventare partner progettuale e di sviluppo dei propri clienti. Non limitandosi ad un approccio meramente commerciale, ma assecondando anche quelle richieste che fuoriescono dagli standard progettuali, che a prima vista sembrano irraggiungibili ma che, con studio ed impegno, permettono di creare nuova tecnologia per tutti i settori.

Prima la qualità in tutto ...

Proprio all'interno di un disegno complessivo che vede negli investimenti in R&D una linea guida di miglioramento degli standard di processo e prodotto, Galvanin S.p.a. ha recentemente dotato il suo parco macchine di una nuova pressa automatica Bruderer BSTA 1600-181B che si affianca alla precedente BSTA 160-181B, riservate specificatamente alla tranciatura di minuteria metallica per i settori elettrodomestico ed automotive, che si aggiunge a quelle già esistenti di tonnellaggio compreso tra le 50 e 125 tonnellate. La pressa, rispetto alla precedente è stata dotata del nuovo alimentatore elettronico BSV 300. Si allarga così il parco delle presse di precisione per la tranciatura e la minuteria, ricordando che Galvanin opera anche nei settori dell'imbutitura e del profondo stampaggio con altre efficientissime macchine di tonnellaggio compreso fra le 50 e le 415 tonnellate.

"Le presse Bruderer sono per noi una riconferma, spiega il responsabile del GalvaninLab, l'ingegnere Davide Zanatta. Il nuovo acquisto è stato vagliato con grande cura e in tutti i dettagli. Per esempio, il controllo operativo della nuova BSTA 1600-181B permette la programmazione dell'alimentatore elettronico BSV 300 dalla pagina del programma stampo con una semplificazione subito accolta benevolmente dai nostri tecnici della produzione che, definita la messa a punto dello stampo, si trovano anche a stabilire tutti i parametri di alimentazione del nastro. Una scelta tecnica voluta sempre nel segno del rinnovamento che sicuramente porterà vantaggi nei tempi di set-up e in una riduzione degli errori di ripristino produzione.

Bruderer rappresenta per noi il partner di produzione più efficiente per fabbricare minuteria metallica con la precisione che è ormai indispensabile per soddisfare tutte le più articolate e disparate esigenze del mercato. Un mercato che pretende componenti sempre più complessi, adeguati a svolgere funzioni considerevoli e con tolleranze sempre più ristrette, al fine di alimentare linee automatiche di assemblaggio al minor costo possibile".

... e flessibilità massima

I numerosi dati in possesso del GalvaninLab dimostrano che le presse Bruderer, grazie alla loro accuratezza, garantiscono lunga vita e minori manutenzioni agli stampi ad elevate prestazioni progettati e costruiti internamente all'officina d'avanguardia di cui è dotata la Galvanin S.p.a.

"La nostra azienda – prosegue l'ingegnere Zanatta - è ormai una consolidata realtà produttiva anche nel costampaggio di particolari tranciati con plastica e alluminio, utili nel generare componenti ad elevato valore aggiunto e Bruderer si è dimostrata essere la scelta più adeguata per continuare ad eccellere".

> « Bruderer si è dimostrata essere la scelta più adeguata per continuare ad eccellere nel valore aggiunto per i nostri clienti. »
>
> Ing. Davide Zanatta, responsabile GalvaninLab

È un percorso di partnership, quello che Galvanin instaura con i propri clienti, che inizia col determinarne le specifiche necessità, ricercare le soluzioni tecnologicamente più avanzate, portarle ad essere la risposta più adeguata e vincente nel mercato. Nell'azienda, molte lavorazioni permettono alla Galvanin S.p.a. di raggiungere livelli di altissimo profilo produttivo. Basti l'esempio del processo per i prodotti del settore lighting, dove le lavorazioni dei bimetalli avvengono attraverso tranciatura, galvanica selettiva e terminano in strip.

Di diversi livelli tecnologici anche le lavorazioni multimateriale che avvengono tutte in fase di produzione e tranciatura, come per l'acciaio inox, l'ottone, le coulisse in plastica e le rivettature in argento, con finiture a fine ciclo su giostra situata a bordo macchina.

"Studiamo un prodotto complesso, costampiamo e assembliamo, – racconta il CEO dell'azienda, l'imprenditrice Monica Galvanin - non produciamo solo un tranciato singolo ad altissima qualità, ma un semilavorato di grande tecnologia. Ormai siamo diventati competitivi nel "preindustrializzare" per permettere al nostro cliente di abbattere i costi di industrializzazione."

Prestazioni made in Italy

La Galvanin Luigino S.p.a. non è più un'azienda metal meccanica ma è da tempo un'azienda di servizi. "La nostra capacità, – prosegue l'imprenditrice vicentina – la qualità e l'affidabilità nel costruire stampi e produrre minuteria metallica permette di internazionalizzare sempre più le nostre vendite, fornendo prodotti e consulenza tecnica a mercati come quelli brasiliano e cinese, sicuramente non più chimere nel panorama mondiale, ma solide realtà produttive nei settori più disparati, che sanno affidarsi sempre maggiormente alla tecnologia made in Italy".

La scelta di essere anche un vero e proprio "Outsourcing Lab" per il settore industriale viene anche dai progetti ideati, sviluppati e conclusi con le prestigiose Università italiane di Padova e Trento, di cui da anni Galvanin è partner operativo in programmi di ricerca di ingegneria meccanica.

"Essere 'inside your success' - conclude Monica Galvanin - è la nostra vera missione aziendale e lo stiamo facendo sviluppando ulteriormente il nostro ruolo, che sempre più mira ad essere quello di capofila di progetto, al fianco delle intuizioni del cliente, della sue idee produttive, al fianco dei suoi successi".

www.galvaninspa.com

Galvanin S.p.a.	
Sede principale:	Torri di Quartesolo (VI)
Anno di fondazione:	1968
Certificati:	ISO TS 16949 ISO 14001 SA 8000 OHSAS 18001
Clienti:	Chimico Automotive Gas Illuminotecnica Elettrodomestico Idraulica & pneumatica Industria tessile

Particolari di minuteria per il settore gas