

Our performance. Your advantage.

NetShape

01 | 2021



Storia del cliente

CELO S.A. Spagna 10 – 13
Pronti per il futuro, con le stampatrici
Carlo Salvi

Focus

Unità Servo-Transfer 16 – 17
I tempi giusti

www.hatebur.com

HATEBUR

A tu per tu



Cari soci in affari,

il momento che stiamo vivendo è ancora più virtuale che reale.

Pertanto, con grande entusiasmo, abbiamo messo a punto una serie di “strumenti” digitali in grado di tenerci in contatto con i clienti, nonostante le restrizioni relative alle trasferte e l’annullamento degli eventi fieristici. Nel nostro percorso verso la digitalizzazione sono stati raggiunti due importanti traguardi: uno showroom virtuale e la possibilità di connettere i nostri tecnici dell’assistenza con gli esperti nella sede di Reinach attraverso telecamere montate su appositi caschetti interattivi. In questo numero entreremo nei dettagli di questi sviluppi.

L’affascinante storia del nostro cliente spagnolo CELO ci racconta come questa azienda abbia tratto vantaggio dalle stampatrici Carlo Salvi per la sua produzione rivolta al settore dell’automotive.

Nell’articolo sull’unità Servo-Transfer scoprirete l’incredibile potenziale di espansione di una Hatebur COLDmatic CM 725.

Infine, la sostituzione del corpo macchina di una AMP 70 presso il fornitore di primo livello GKN Driveline dimostra come, dopo più di trent’anni, questa macchina possa ancora raggiungere e persino superare i precedenti dati prestazionali: un esempio straordinario di come un grande impianto possa essere mantenuto operativo per un lungo periodo con alcuni accorgimenti mirati. Dopo un anno e mezzo di preparazione del progetto, l’elemento di base è stato sostituito, con il primo test di serie effettuato sei mesi più tardi: un perfetto esempio di collaborazione completa tra vari team di esperti.

Sono lieto di presentarvi il nostro ultimo numero di Netshape e spero che leggerete volentieri queste storie ricche di notizie interessanti.

Augurando a tutti tanta salute e prosperità, vi saluto cordialmente

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'T. Christoffel'.

Thomas Christoffel, CEO

Panoramica

Dal mondo di Hatebur

Attualità, dati e cifre 04 – 05



Primo piano

Unità Servo-Transfer – 16 – 17
I tempi sono maturi

Assistenza e supporto

Chirurgia a cuore aperto 18 – 21
Sostituzione del corpo macchina sulla Hatebur AMP 70 HFE

Assistenza e supporto

Quando gli utenti prendono l'iniziativa 22
Intervista

Il ritratto del dipendente

Daniel Krieg – 23
Gestione del progetto e del prodotto

Venite a trovarci live!

Venite a trovarci a una delle prossime fiere di settore 24

Dal mondo di Hatebur

Showroom virtuale – 06 – 07
Vieni a trovarci

Dal mondo di Hatebur

Demo Center in Giappone – 08
Carlo Salvi CS 001 RF

Assistenza e supporto

Con nuovi sistemi di controllo – 09
Pronti per I4.0

Storia del cliente

CELO S.A. Spagna – 10 – 13
Pronti per il futuro, con le stampatrici Carlo Salvi

Dal mondo di Hatebur

Caschetti smart – 14 – 15
Per un supporto tecnico innovativo

Note editoriali

NetShape – La rivista Hatebur per lo stampaggio orizzontale a freddo e a caldo

Pubblicato da: Hatebur Umformmaschinen AG, Werbung/Kommunikation, General Guisan-Strasse 21, 4153 Reinach, Basel-Landschaft, Svizzera

Redazione: Reinhard Bühler, Christine Steiner

Traduzioni: Star AG, Ramsen **Stampa:** bc medien ag, Münchenstein

Tiratura: 4000 copie © by Hatebur Umformmaschinen AG, 2021

Attualità

Sostenibilità alla Hatebur

Condotta responsabile e successo finanziario non si escludono a vicenda; al contrario, si integrano e si promuovono reciprocamente. Ai partner commerciali, ai fornitori e ai nostri dipendenti chiediamo di comprendere questa visione e di orientare in tal senso le loro azioni.

Con questo atteggiamento, unito alla buona volontà, alla Hatebur abbiamo già iniziato ad affrontare il tema della sostenibilità compiendo i primi passi in questa direzione.

L'approccio alla sostenibilità è stato saldamente introdotto nel Codice di condotta indirizzato ai nostri fornitori, partner commerciali e dipendenti; inoltre, siamo già riusciti a superare con esito positivo un audit sul tema della sostenibilità tramite uno dei nostri clienti.

"Non basta sapere, bisogna anche applicare. Non basta volere; bisogna anche fare."

Johann Wolfgang von Goethe

35 anni di lavoro alla Hatebur



Nome: **Andreas Matt**
Posizione: **Responsabile dei progetti strategici**
Alla Hatebur: **da marzo 1986**

Alla fine di aprile 2021 Andreas Matt ha concluso i suoi 35 anni di carriera alla Hatebur. Una carriera iniziata alla Hatebur come giovane ingegnere nell'ambito della consulenza alle vendite. Dedizione senza compromessi, disponibilità e il piacere di trattare con i clienti gli hanno offerto ben presto l'opportunità di intraprendere numerosi viaggi all'estero e di acquisire rapidamente una grande quantità di competenze tecniche attraverso una specifica formazione parallela al suo lavoro. Ha studiato e implementato con grande entusiasmo innovazioni e sviluppi nei processi di stampaggio e nei macchinari.

Andreas Matt ha gestito diversi reparti aziendali ed è stato membro della dirigenza e del team manageriale. Nel corso degli anni, grazie alla varietà dei suoi incarichi nei reparti Vendite, Sviluppo e Acquisti, ha acquisito una panoramica completa dell'intera azienda e ha fornito un impulso decisivo a ciascuno dei suoi team.

È stato coinvolto in molte questioni importanti, che ha supportato e incoraggiato, contribuendo significativamente al successo aziendale. Auguriamo ad Andreas Matt ogni bene e tanta salute per il prossimo capitolo della sua vita.

30 anni di lavoro alla Hatebur



Nome: **Guy Pfendler**
Posizione: **Dipendente nel Dipartimento di Ingegneria elettrica**
Alla Hatebur: **da marzo 1991**

Guy Pfendler lavora nel Dipartimento di Ingegneria elettrica alla Hatebur dal 1991. Fin dal momento dell'assunzione, la sua principale mansione è stata la programmazione dell'ESA – il sistema elettro-

nico di taglio delle estremità delle barre – di cui ha ottimizzato l'hardware e ha regolarmente sviluppato il software. Il sistema contribuisce a ottimizzare i processi e a visualizzare importanti dati diagnostici per il sistema di alimentazione della macchina; l'eliminatore elettronico delle estremità delle barre aiuta così ad aumentare l'affidabilità del processo e l'efficienza economica delle presse a caldo Hatebur. Guy Pfendler ha viaggiato in tutto il mondo per visitare i nostri clienti e una volta in loco si è occupato di installare attrezzature adatte, di fornire formazione e di sviluppare soluzioni per problemi tecnici.

25 anni di lavoro alla Hatebur



Nome: **Serge Maillard**
Posizione: **Dipendente nel Dipartimento di Ingegneria elettrica**
Alla Hatebur: **da febbraio 1996**

Serge Maillard ha iniziato la sua carriera alla Hatebur nel Dipartimento di Ingegneria elettrica. Negli ultimi 25 anni, ha messo in produzione la maggior parte delle grandi macchine *HOTmatic*, sia all'interno dello stabilimento di assemblaggio, sia presso i clienti in tutto il mondo; è inoltre responsabile dello sviluppo e della sostituzione dei componenti di controllo obsoleti. Attualmente, il fulcro del suo lavoro è il sistema di monitoraggio e di trasferimento dei pezzi sulle macchine *HOTmatic* AMP 50 e AMP 70, nonché una nuova generazione di sistemi di controllo. Condivide quotidianamente con i suoi colleghi le vaste conoscenze acquisite.

Congratulazioni a tutti, con l'auspicio di trascorrere ancora molti altri anni di lavoro insieme!

Avvenimenti e cifre Spagna

2.6%
agricoltura

23.2%
industria

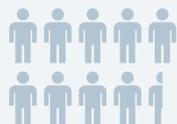
74.2%
servizi

La Spagna in sintesi

- Capitale: **Madrid** Regioni: **Penisola Iberica, Isole Baleari, Isole Canarie, enclavi in Nordafrica (Ceuta e Melilla)**

Superficie:
505.970 km²

Popolazione:
47,1 milioni



👤 = 5 milioni



- Principali città: ● Madrid 3,2 milioni ● Barcellona 1,6 milioni
● Valencia 0,79 milioni ● Siviglia 0,69 milioni ● Saragozza 0,68 milioni

Montagna più alta

La montagna più alta della Spagna è il **Pico del Teide a Tenerife**, 3715 metri s.l.m. Per fare un confronto, il **Monte Cervino** è alto 4478 metri s.l.m.



Celebrità spagnole

Rafael Nadal (tennista)
Salvador Dalí, Pablo Picasso, Francisco de Goya (pittori)
Plácido Domingo (tenore)
Don Chisciotte (personaggio immaginario dell'omonimo romanzo di Miguel de Cervantes)

Cultura

Fra le tipiche tradizioni culturali spagnole vi sono la **corrida** e il **flamenco**.



Cucina

Specialità spagnole

Paella
Gazpacho
Tortilla
Tapas
Sangria



Economia

La top 4 delle esportazioni

1. Veicoli e macchine
2. Vino
3. Prodotti petroliferi
4. Frutta e verdura

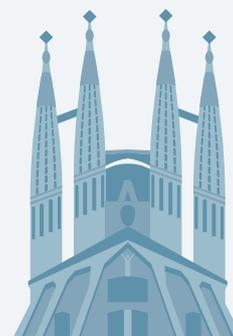
1394
PIL, in miliardi di USD

Lingua

Spagnolo
Catalano
Galiziano
Basco

HOLA
HOLA
OLA
KAIXO

Destinazioni turistiche



Basilica della Sagrada Família (Barcellona), **Alhambra** (Granada), **Museo del Prado** (Madrid), varie isole, **Costa Brava**, **Costa del Sol**



Benvenuti nello Showroom virtuale

Testo: Reinhard Bühler

Immagini: Hatebur/cueconcept

Reinach Da oltre un anno, numerosi importanti eventi fieristici in tutto il mondo sono stati rinviati o completamente annullati. Conseguenza, la perdita di una piattaforma essenziale per incontrare i clienti e i potenziali interessati e presentare al pubblico gli ultimi prodotti e i recenti sviluppi. Hatebur, tuttavia, ha colto l'occasione per creare una nuova piattaforma innovativa, disponibile da questa primavera. Nell'ambito di uno spazio virtuale è possibile conoscere e analizzare l'intero portfolio delle macchine e dei servizi offerti da Hatebur e Carlo Salvi

Da quando è scoppiata la pandemia, quasi tutte le principali fiere di settore in tutto il mondo sono state rinviate o annullate. Nel migliore dei casi, singoli eventi come seminari o conferenze hanno potuto svolgersi in forma digitale, ma rinunciando a uno spazio per i contatti personali con i partecipanti. Eppure, sono proprio gli scambi personali e le discussioni sui mercati, gli sviluppi e le tendenze che rendono questi eventi così importanti e proficui.

Nell'autunno del 2020, invece di aspettare la fine della pandemia, Hatebur ha deciso di creare una piattaforma che agevola gli scambi personali e la presentazione di prodotti e servizi: se non dal vivo, quantomeno in uno spazio virtuale condiviso. Così, in soli sei mesi, un piccolo team di progetto ha varato una soluzione innovativa che coniuga le già note fiere digitali a una piattaforma interattiva per le conferenze: al pari di tutte le piattaforme diventate indispensabili durante la pandemia – come WebEx, Teams, GoToMeeting, ecc. – lo Showroom virtuale di Hatebur offre anche la possibilità di partecipare a meeting personali tramite un link e di presentare

prodotti e servizi o discutere progetti. L'ampio portafoglio di macchine Hatebur e Carlo Salvi prende così vita in modo impressionante.

Siamo convinti che le fiere in presenza continueranno a giocare un ruolo fondamentale anche dopo la pandemia; tuttavia, con lo Showroom virtuale di Hatebur stiamo creando un nuovo strumento che permetta di interagire efficacemente con i clienti e con i potenziali interessati, senza costringerci a compiere lunghe trasferte per raggiungere fiere e convegni di settore.

Fissa subito un appuntamento per la tua visita al nostro Showroom virtuale.

sales@hatebur.com/tel. +41 (0) 61 716 21 11



Demo Center in Giappone – Carlo Salvi CS 001 RF

Testo: Hatebur

Immagini: Hatebur

Tokyo I dipendenti di Hatebur Japan K.K. hanno realizzato un nuovo Demo Center a Tokyo, dove i nostri clienti e i potenziali interessati provenienti dal Giappone e dai Paesi limitrofi hanno l'opportunità di vedere in funzione la stampatrice Carlo Salvi a doppio colpo CS 001 RF senza doversi recare in Italia.

Poiché da mesi gli spostamenti sono soggetti a forti restrizioni, la nostra squadra in Giappone ha utilizzato questo periodo per allestire un nuovo spazio espositivo dove, per la prima volta, viene esposta anche una stampatrice Carlo Salvi CS 001 RF.

Si tratta di una macchina a doppio colpo per lo stampaggio a freddo del filo metallico ad alte velocità: sviluppata secondo le tecnologie più avanzate, può infatti raggiungere i 660 pezzi al minuto.

A causa delle restrizioni legate alla pandemia da COVID-19 non abbiamo potuto ancora ricevere alcuna visita, ma ci auguriamo che la situazione torni presto alla normalità. Vi terremo aggiornati e saremo lieti di accogliere quanto prima i visitatori.

Desiderate vedere la macchina esapere di più circa le sue caratteristiche tecniche? Fissate un appuntamento e venite a trovarci presso il nostro Demo Center non appena sarà possibile farlo. info.jp@hatebur.com, Tel.: +81 (0) 3 5843 7445

Caratteristiche tecniche della Carlo Salvi CS 001 RF

_ Diametro del filo min e max ¹	0,6–2,2 mm
_ Lunghezza gambo max	22 mm
_ Lunghezza spezzone max	35 mm
_ Diametro testa max	65 mm
_ Velocità max per due pezzi semiforati ²⁾	600 pezzi/min
_ Velocità max per due pezzi pieni ²⁾	660 pezzi/min
_ Corsa degli estrattori lato punzoni	6,5 mm

1) 3 mm con kit speciale

2) secondo materiale e pezzo da produrre



Con nuovi sistemi di controllo – pronti per I4.0

Testo: Stefan Götz, Oliver Maritz

Immagini: Hatebur

Reinach Il cuore di ogni stampatrice Hatebur è il PLC, il controllore a logica programmabile.

La prima macchina Hatebur dotata di un PLC Siemens S5 è uscita dalla fabbrica nel 1994. Nel 1999 è iniziata la conversione ai sistemi di controllo Siemens S7-300 e S7-400. Stiamo ora passando all'ultima generazione di Siemens, S7-1500.

La modifica del sistema di controllo comporta sempre molto lavoro e un certo livello di incertezza tecnica, ma offre anche nuove possibilità. Oggi abbiamo colto l'opportunità di integrare nel sistema di controllo la tecnologia di sicurezza, rinunciando quindi a un sistema esterno. Questa soluzione consente un minore ingombro all'interno del quadro elettrico, semplifica la programmazione, aumenta la flessibilità e facilita eventuali interventi di manutenzione.

Per la programmazione viene utilizzato il portale Siemens TIA. TIA è la sigla di "Totally Integrated Automation", un'interfaccia unica per diverse funzionalità come controllo, sicurezza, protezione e visualizzazione.

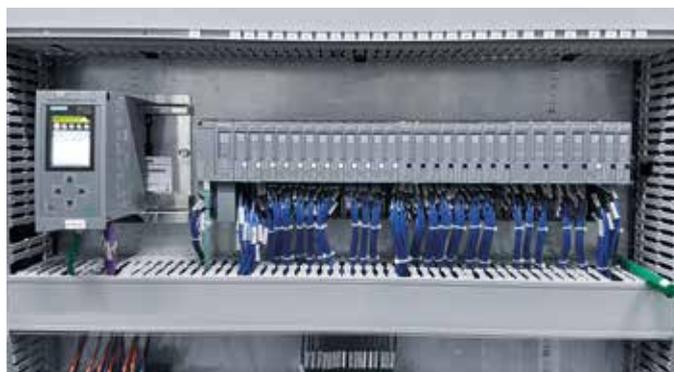
Di conseguenza, tutte le apparecchiature sono collegate in rete con PROFINET e i sensori sono collegati tramite IO-Link, che garantisce in ogni momento uno scambio dati avanzato con il sistema di controllo e costituisce la base per il collegamento alla registrazione dei dati della macchina.

Le nostre macchine sono pronte per il futuro con Siemens S7-1500. Il sistema di controllo fornisce interfacce comuni per attività quali misurazione e registrazione dei dati di produzione, connessione BDE o manutenzione predittiva; è possibile controllare anche la gestione energetica.

Secomea, come in precedenza, continua a essere usato per l'accesso da remoto. Grazie al collegamento in rete coerente con PROFINET e IO-Link, è possibile fornire un supporto efficiente per le macchine con Secomea.



Collegamento in rete di tutti i dispositivi con PROFINET e Ethernet.



L'attuale PLC Siemens nell'armadio elettrico delle stampatrici Hatebur.

CELO – Pronti per il futuro, con le stampatrici Carlo Salvi

Testo: Bernhard Hagen

Immagini: CELO



Spagna Quando gli esperti di Celo, produttore spagnolo di viti di alta precisione, hanno visitato lo stand Carlo Salvi alla fiera WIRE nel 2018, hanno potuto osservare in funzione la stampatrice a doppio colpo modello CS 001. Dopo varie discussioni, valutazioni e test approfonditi, CELO ha deciso di sostituire le sue vecchie macchine con le stampatrici all'avanguardia Carlo Salvi, allo scopo di aumentare la produttività aziendale, la qualità e l'ergonomia di lavoro. Questa scelta ha segnato l'inizio di una collaborazione che finora ha prodotto risultati eccellenti.

CELO è stata fondata nel 1963 da due giovani ingegneri. Nei primi anni della sua attività, l'azienda spagnola offriva elementi di fissaggio di alta precisione a produttori di televisori, apparecchi elettronici ed elettrodomestici. "L'idea era quella di creare elementi di fissaggio speciali, realizzati con i più alti standard qualitativi per prodotti e installazioni dai requisiti molto elevati", racconta Ramón Ceravalls, entrato in azienda nel 1989 e oggi direttore generale di CELO.

Da allora l'azienda ha continuato a seguire gli standard di massima precisione e qualità nella produzione di soluzioni di fissaggio fino a diventare un player internazionale del settore. CELO vanta stabilimenti di produzione in Spagna, Germania, Cina e Stati Uniti, nonché dieci centri logistici in quattro continenti. La società è oggi un importante fornitore per le imprese leader internazionali dei settori dell'automotive, del materiale elettrico, dell'elettronica e degli elettrodomestici. Il signor Ceravalls prosegue il suo

racconto: "Siamo specializzati nella produzione di viti con diametro da 1,5 mm a M8. Negli Stati Uniti siamo inoltre in grado di produrre viti nella gamma da 8 a 16 mm." CELO progetta e produce i suoi prodotti con vari materiali – acciaio, plastica rinforzata con fibre e leghe leggere.

Sulla via dell'espansione

Negli ultimi due decenni, CELO ha conosciuto una forte crescita espandendosi in nuovi mercati. Logistica e vendite sono state sviluppate inizialmente in Francia e in seguito in Europa orientale, Turchia e Messico. Nel 2006 una fabbrica di piccole viti viene aperta in Cina. Nel 2009 CELO acquisisce la tedesca MEA Befestigungssysteme GmbH e cinque anni più tardi la società inaugura un nuovo centro logistico in Messico. Ulteriori passi del progetto di espansione sono l'acquisizione di Trident Fasteners in Michigan (USA) e l'apertura di nuovi centri logistici a Santiago del Cile e a Miami.

A partire dagli anni '90, l'impresa familiare viene sezionata in due divisioni: la divisione industriale, che si specializza in piccole viti per materie plastiche e metalli e la divisione costruzioni, che commercializza piccole viti per legno, alluminio e strutture metalliche fino ad una gamma dei prodotti che include i sistemi di fissaggio.

Società: CELO S.A.

Sede: Castellà del Vallès, Spagna

Dipendenti: circa 400

Vendite annuali: 67 milioni di euro

Macchine: 14 stampatrici Carlo Salvi – CS 001, CS 002, CS 003

Dimensioni dei lotti:

fra 1.000 e diversi milioni di pezzi

Principali mercati: Spagna, Germania, Stati Uniti, Cina, Francia, Ungheria, Polonia e Messico



Alcuni fra i pezzi più caratteristici del catalogo CELO.

Leader nell'innovazione

Oggi l'azienda con sede a Castellar del Vallès, cittadina a 40 km a nord-ovest di Barcellona, impiega quasi 400 persone e genera un fatturato annuo di oltre 61 milioni di euro. Nel 2021 CELO punta ad aumentare il volume delle vendite fino a superare i 67 milioni di euro. I prodotti CELO vengono forniti in tutto il mondo a più di 5.000 clienti in oltre 100 Paesi. Costante miglioramento, forte attenzione ai dettagli e spirito innovativo sono i capisaldi del successo di CELO. L'azienda detiene vari brevetti ed è un leader tecnologico mondiale. Ramón Ceravalls sintetizza così: "La maggior parte dei nostri clienti operano nel settore dell'automotive e i nostri prodotti si trovano davvero ovunque nelle applicazioni automobilistiche. I principali mercati sono la Spagna, la Germania, gli Stati Uniti, la Cina, la Francia, l'Ungheria, la Polonia e il Messico."

La costruzione delle fondamenta

Alla fiera WIRE di Düsseldorf nel 2018, i tecnici di CELO visitano lo stand Carlo Salvi. Sotto i riflettori, la "Ferrari", la stampatrice a doppio colpo modello CS 001 che può produrre fino a 660 pezzi al minuto. L'eccezionale tecnologia e velocità suscitano l'interesse degli esperti CELO. "Avevamo in programma la sostituzione di tutte le nostre vecchie macchine a doppio colpo e stavamo cercando soluzioni che ci aiutassero a costruire le fondamenta per il futuro: aumento della produttività, qualità ed ergonomia", dice il signor Ceravalls. Il processo strategico ha coinvolto più di 15 persone, dal direttore generale, al direttore dello stabilimento, fino agli ingegneri e al team di produzione in officina.



Lo stabilimento CELO a Castellar del Vallès.



L'impianto di produzione con 15 macchine (in realtà 14, la n. 15 è in arrivo).

Dopo due anni di attente valutazioni si è deciso di investire nelle macchine Carlo Salvi e di effettuare un upgrade dei processi produttivi. Ramón Ceravalls: "Abbiamo fissato obiettivi ambiziosi per ridurre i tempi di settaggio e di fermo macchina, per aumentare la velocità e per migliorare l'ergonomia per i nostri dipendenti."

90% dell'output su macchine Carlo Salvi

"Oggi abbiamo 14 stampatrici Carlo Salvi e la quindicesima è praticamente in arrivo", afferma Ramón Ceravalls. Lavorando su tre turni da otto ore, CELO produce dieci milioni di pezzi al mese su una macchina CS 001, sette milioni sulla CS 002, tre milioni sulla CS 003. Nel complesso, più del 90% dell'output totale dell'azienda viene prodotto sulle stampatrici Carlo Salvi. Le dimensioni dei lotti oscillano fra 1.000 e diversi milioni di pezzi. Dopo lo stampaggio, i tecnici CELO eseguono altri processi come la laminazione, il trattamento termico, il rivestimento organico e l'imballaggio. Una tecnologia d'ispezione intelligente all'avanguardia, sia laser che ottica, garantisce uno standard di elevata qualità dei prodotti.

La formazione è la chiave

Quando è stata presa la decisione di acquistare le stampatrici Carlo Salvi è stato anche definito un piano di formazione dettagliato per rendere più fluido il passaggio dalle vecchie alle nuove macchine. "La maggior parte dei corsi si è tenuta nelle nostre sedi; inoltre, i dipendenti hanno effet-

tuato molti viaggi in Italia per visitare gli specialisti Carlo Salvi. Purtroppo, a causa delle restrizioni Covid-19, non è stato possibile finalizzare la formazione completamente in presenza. La consegna di molte delle macchine è iniziata a marzo 2020, proprio quando la pandemia ha colpito sia l'Italia che la Spagna" ricorda il signor Ceravalls. Nonostante questo la formazione è proseguita a distanza.

Dopo un periodo di utilizzo relativamente breve, le macchine Carlo Salvi hanno già lasciato un'ottima impressione: "Inutile dire che Carlo Salvi rappresenta il vertice della tecnologia a doppio colpo. Per noi, il cambio rapido e la velocità di produzione molto elevata costituiscono importanti vantaggi. Ma i fattori cruciali sono stati la formazione semplice ed efficace dei nuovi operatori e la funzionalità trasversale", sottolinea il direttore generale. Per Ceravalls, uno dei principali vantaggi è l'eccezionale stabilità. "Tutto ciò si traduce in migliore qualità, minore consumo degli attrezzi e meno regolazioni manuali."

Pronti per il futuro!

Con la nuova configurazione della produzione, i manager CELO si sentono pronti per affrontare il futuro. La sfida consiste nel fornire pezzi molto stabili che si inseriscano nelle linee di assemblaggio degli impianti dei clienti. Le linee di assemblaggio sono sempre più sensibili alle piccole differenze nelle viti; stabilità ed efficienza hanno pertanto un'importanza fondamentale. "Riteniamo che le stampatrici Carlo Salvi ci consentano di essere perfettamente attrezzati per assicurare questa massima stabilità."

Interrogato sulle potenziali sfide future, il direttore generale vede nella mobilità elettrica non una minaccia per la sua azienda, bensì un'opportunità: "Nelle macchine elettriche molti grandi bulloni vengono sostituiti con piccoli elementi di fissaggio; inoltre vari componenti meccanici che utilizzano grandi viti sono anch'essi sostituiti da componenti elettronici che utilizzano pezzi piccoli. A quanto pare, la mobilità elettronica richiederà elementi di fissaggio della nostra gamma di produzione, ancor più dei veicoli a motore a combustione!"

Fra le altre sfide da affrontare vi è il concetto di Industria 4.0. Il signor Ceravalls sostiene: "L'industria degli elementi di fissaggio è un settore molto tradizionale. Tutto ciò che faremo secondo i principi dell'Industria 4.0 dovrà essere fatto partendo da zero. Il nostro vantaggio è avere un team che ambisce sempre a migliorare, ma ci servono concentrazione e formazione. I primi passi, come il controllo completamente automatizzato OEE (Overall Equipment Effectiveness), sono già in atto, ma c'è ancora molta strada da fare."

Dall'inizio della collaborazione a oggi, spirito di squadra, know-how tecnologico, fiducia e trasparenza sono stati i pilastri della partnership di successo tra CELO e Carlo Salvi. I team degli esperti di entrambe le aziende condividono regolarmente il loro know-how e sviluppano insieme soluzioni ad hoc. I risultati parlano da soli.



Il team CELO (a sinistra) e i proprietari (a destra), signora Núria López e signor Ramon Ceravalls.

Caschetti smart – Per un supporto tecnico innovativo

Testo: M. Meyer
Immagini: Hatebur

Reinach Un esempio di come superiamo gli ostacoli legati alla pandemia e le attuali restrizioni sui viaggi è stata la recente adozione di caschetti smart.

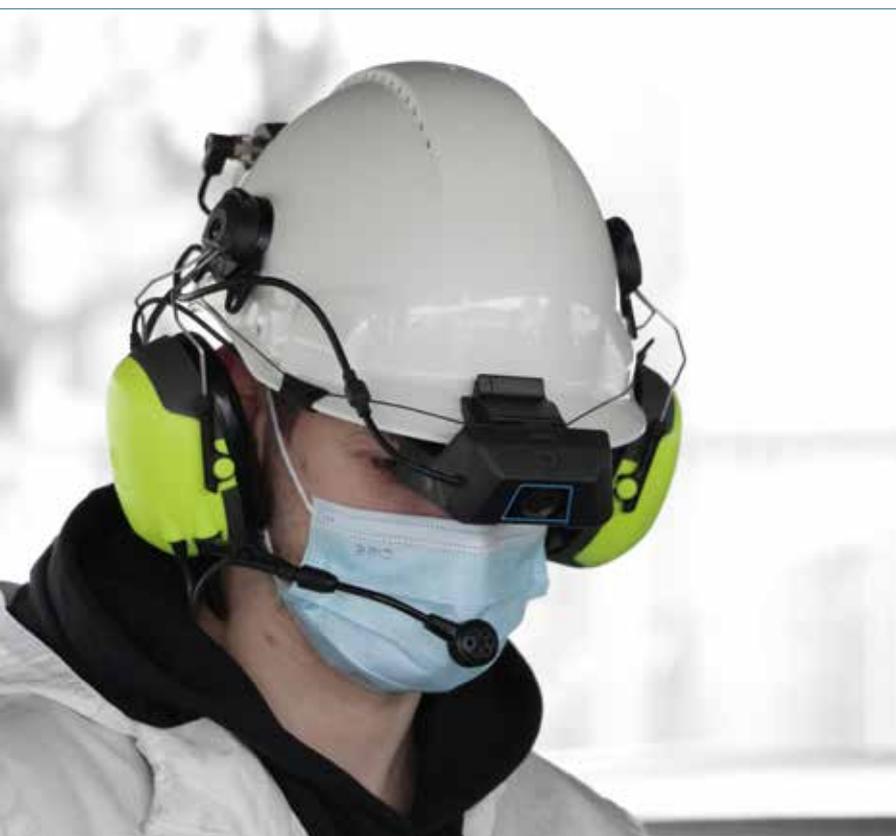
Il caschetto smart è un dispositivo indossabile dai tecnici incaricati dell'assistenza che, abbinato a un software di comunicazione, li collega con lo staff tecnico operativo a Reinach (Svizzera). La connessione permette di seguire ciò che il tecnico con il caschetto sta vedendo in tempo reale

presso la sede del cliente. La dotazione del caschetto comprende una cuffia con microfono, telecamere, connettività wireless, sensori di percezione dell'orientamento e della temperatura, e un sistema di batteria intelligente.

Questa apparecchiatura completamente integrata, e intelligente permette di offrire un supporto tecnico innovativo, fornendo assistenza attraverso il collegamento fra i tecnici che utilizzano testo, icone, immagini e disegni per completare i rispettivi compiti. Con il sistema caschetto smart i tecnici possono, ad esempio, accedere ai dati digitali e inviare in tempo reale foto o file relativi all'attività corrente. Possono inoltre acquisire immagini ad alta risoluzione, eseguire la marcatura in tempo reale delle immagini, avviare sessioni di supporto con più partecipanti, con registrazione e riproduzione video.

Due unità sono già in servizio alla Hatebur da marzo 2021 e attualmente vengono utilizzate durante la messa in funzione delle macchine presso la sede del cliente.

Dopo le prime esperienze positive, siamo convinti che i caschetti smart potranno in seguito essere utilizzati anche per interventi di manutenzione e prove di attrezzature. Il caschetto smart è un ulteriore passo compiuto da Hatebur in direzione di un mondo digitale.





Il kit del caschetto è stato predisposto per un impiego facile e veloce nei siti produttivi. I tecnici di assistenza devono solo estrarlo dall'imballaggio e iniziare a usarlo; un sistema plug-and-play li connette con gli utenti remoti.

Il caschetto smart è ovviamente utilizzabile solo previa approvazione del cliente e osservando le locali normative sulla protezione dei dati. Inoltre, i dati raccolti hanno una finalità specifica e non vengono pubblicati.

Durante l'installazione di una nuova Hatebur HOTmatic AMP 20 N presso lo stabilimento di produzione di un cliente, il caschetto è stato indossato dal tecnico di assistenza Hatebur Peter Weissheim; i colleghi a Reinach (Svizzera) hanno seguito in diretta l'ispezione e la verifica della macchina.

I vantaggi per voi

- Una soluzione moderna e veloce
- Supporto professionale a distanza da parte di specialisti svizzeri
- Evita trasferte lunghe e onerose degli esperti presso la sede del cliente
- Intervento immediato presso la sede del cliente
- Istruzioni che utilizzano testo, icone, immagini e disegni per agevolare la comprensione
- Accesso e invio di dati digitali in tempo reale
- Acquisizione di immagini ad alta risoluzione
- Consente a più persone di partecipare e collaborare a una stessa sessione
- Una telecamera portatile aggiuntiva fornisce un utile secondo punto di vista

Unità Servo-Transfer – I tempi giusti

Testo: Andreas Maritz e Carsten Sieber

Immagini: Siemens AG e Hatebur

Reinach Sulla base dell'esperienza acquisita negli ultimi 20 anni nelle funzioni servo-comandate, Hatebur ha gettato le basi per lo sviluppo dell'unità Servo-Transfer. Ciò consente di combinare un alto livello di dinamica con prestazioni eccellenti, tenendo conto dell'energia immagazzinata meccanicamente di tutti i componenti della macchina in movimento. Questa configurazione permette di utilizzare servocomandi per l'azionamento principale, aprendo nuove prospettive nella tecnologia dello stampaggio.

Negli azionamenti meccanici uno svantaggio è rappresentato dal forte costo per l'adattamento di nuove sequenze di movimento, mentre con tecnologie decentralizzate come i servomotori, le macchine possono essere aggiornate e convertite a nuove funzioni anche dopo anni di funzionamento. Condizione preliminare è la scelta dei componenti in considerazione delle possibili esigenze future. La Hatebur COLDmatic CM 725 con

azionamento diretto offre le stesse prestazioni di stampaggio della macchina standard, ma con il vantaggio di poter adattare il movimento della slitta in base al processo in una vasta area; La pressa può essere utilizzata in modo più universale e può essere adattata in modo più accurato alle esigenze del cliente e ai rispettivi processi.

Vantaggi per gli operatori

Alcuni dei nostri operatori hanno già avuto l'occasione di entrare in contatto con il nuovo sistema. I loro feedback sono estremamente positivi. Molti vantaggi si evidenziano già in fase di messa a punto della macchina. Lo spostamento dell'azionamento diretto avviene con più facilità e precisione e con una maggiore prevedibilità di risposta rispetto all'azionamento principale convenzionale.

Un ulteriore punto di forza è il volantino che assicura una maggiore sensibilità della macchina, migliorando quindi ulteriormente il posizionamento e l'esatta impostazione dei tempi.

Minori tempi di attrezzaggio

Un ulteriore vantaggio nel sistema di azionamento è la possibilità di stampare pezzi durante la fase di messa a punto e di regolazione delle posizioni dei punzoni e dei tempi; Inoltre, non sono più necessarie le lunghe accelerazioni e decelerazioni del volano, risparmiando tempo per l'attrezzaggio di un nuovo particolare.



*Il pannello dei comandi manuali facilita l'accurato posizionamento della macchina e la precisa regolazione dei tempi.
Fonte immagine: Copyright Siemens AG.*

Il motore diretto è più di una semplice sostituzione dell'azionamento convenzionale. Con questa opzione tutti gli azionamenti locali si riferiscono ad un asse di guida virtuale, che evita che i movimenti si influenzino negativamente tra loro per sovrapposizione. Il vantaggio qui è che i movimenti di tutti i gruppi azionati localmente vengono eseguiti in modo pulito e preciso.

Minore perdita di energia

Invece di un volano, nel motore diretto l'energia necessaria è accumulata in condensatori, con il vantaggio non solo di mantenere basso il carico collegato alla macchina, ma anche di ridurre fortemente le perdite di energia nella fase di messa a punto. Mentre nella decelerazione del volano tutta l'energia accumulata va perduta, nel motore diretto resta immagazzinata nei condensatori e rimane disponibile immediatamente.

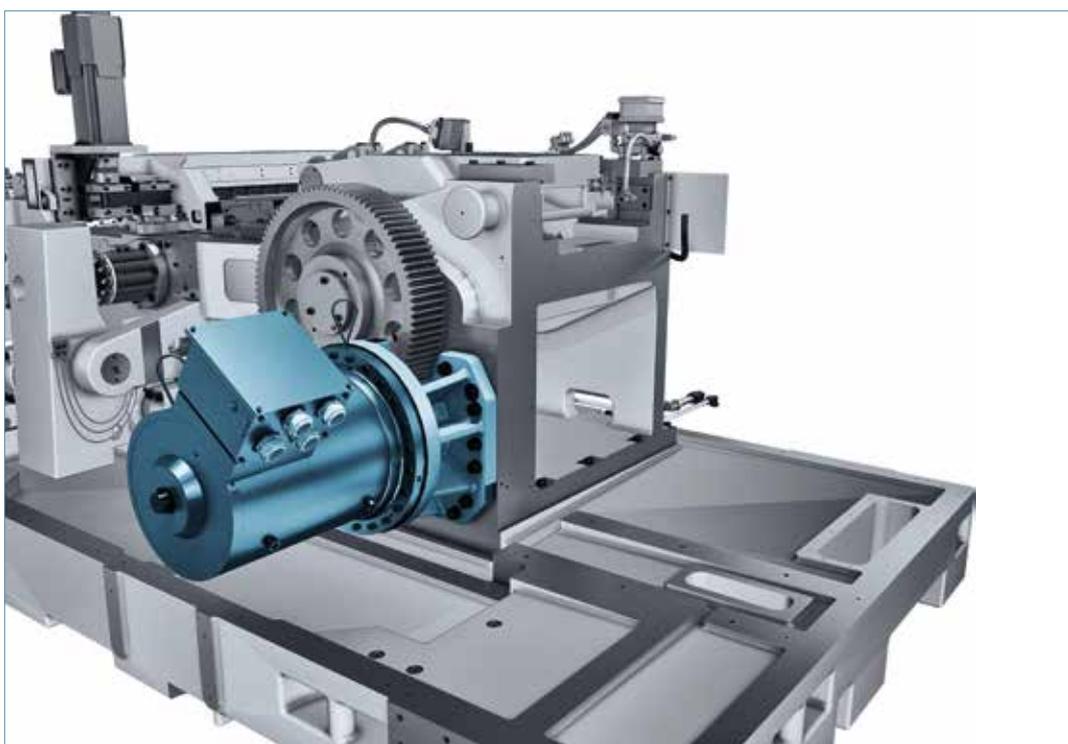
Il vostri vantaggi

1.	Sequenze di movimenti inerenti al processo
2.	Ottimizzazione continua
3.	Messa a punto rapida durante lo stampaggio alla velocità di regolazione
4.	Volantino per azionamento intuitivo della macchina
5.	Maggiore precisione di posizionamento
6.	Migliore ergonomia durante l'installazione

“Grazie al motore diretto, il timing della macchina può essere adattato individualmente, la configurazione degli attrezzi è più flessibile e la gamma di pezzi più ampia. Inoltre, la migliore precisione di posizionamento facilita la messa a punto.”

Sotirios Andriopolous, sviluppatore di processi.

Il servomotore diretto (colore azzurro) consente di combinare un alto livello di dinamicità con prestazioni eccellenti.



Chirurgia a cuore aperto – sostituzione del corpo macchina sulla Hatebur AMP 70 HFE

Our performance. Your advantage.

Ristrutturazione di una Hatebur HOTmatic AMP 70 HFE dopo 30 anni di utilizzo a tempo pieno.

Una vista inconsueta all'interno del cuore della AMP 70 HFE: i motori delle quattro stazioni di formatura (a destra) che lavorano con un carico totale di 15.000 kN.

Testo: Jürgen Fürst, SUXES GmbH
Immagini: GKN Driveline Treviri

Treviri. Poiché perfino stampatrici di lunga durata come una AMP 70 HFE Hatebur dopo 20 anni devono fare i conti con i propri limiti, nel 2011 la GKN Driveline di Treviri ha commissionato una nuova HOTmatic HM 75 XL in sostituzione della precedente. Contemporaneamente, l'azienda è stata sommersa da un'ondata di commesse e la vecchia macchina ha dovuto continuare a produrre per quasi altri dieci anni. Ora l'intero corpo macchina della collaudata stampatrice di qualità AMP 70 HFE è stato rinnovato: una grande impresa che ha richiesto il massimo impegno da parte di tutti. Dalla primavera del 2021 la stampatrice, che nel frattempo ha raggiunto i 30 anni di età, brilla come nuova.

Nel 2010 i dirigenti di GKN Driveline di Treviri avevano deciso che 20 anni di servizio erano sufficienti e che era arrivato il momento di sostituiri-

re la stampatrice caldo Hatebur AMP 70 HFE. Così è stata ordinata e installata la più grande macchina Hatebur, la HOTmatic HM 75 XL. Questo avveniva dieci anni fa. Quello che però nessuno aveva previsto era la buona ripresa economica dopo la crisi finanziaria e la forte richiesta proveniente dall'industria automobilistica il che significava che la vecchia stampatrice doveva continuare a lavorare. È stata una sorpresa per tutti il fatto che abbia resistito così brillantemente fino a poco tempo fa. "Fino all'ultimo, la nostra fidata AMP 70 ha operato su 20 turni settimanali producendo settimanalmente fino a 165.000 pezzi e guadagnandosi il nostro massimo rispetto", afferma Dominik Gangolf, responsabile di progetto alla GKN Driveline di Treviri.

Decisione di interventi radicali

Le tracce di 30 anni di incessante lavoro erano ormai visibili anche nel corpo base della stampatrice, dove erano presenti minuscole incrinature. Sostituire o riparare? Questo è stato il dilemma fondamentale. Dopo approfonditi calcoli e valutazioni la decisione è stata quella di riparare. Questo comportava un intervento radicale, ovvero la completa sostituzione del corpo macchina. "Una sostituzione del genere è paragonabile a un'operazione a cuore aperto", sottolinea Gangolf; un esperimento assolutamente inedito per la GKN Driveline di Treviri. "Anche da noi non accade tutti i giorni," conferma Stefan Bühler della ditta produttrice Hatebur, che assiste il cliente GKN Driveline da molti anni.



Grande entusiasmotra i fan della Ferrari

GKN Automotive è un fornitore automobilistico attivo a livello globale, specializzato in componenti per la trasmissione di veicoli per noti e prestigiosi produttori come BMW, Mercedes, Porsche e Ferrari. In una Porsche, per esempio, è un albero di trasmissione proveniente da Treviri che trasmette le enormi coppie dal motore agli assi. E ora, un nuovo progetto sta catturando l'attenzione del mondo dell'automobile: è in produzione l'albero di trasmissione per il primo SUV della storia della Ferrari, la F175 Purosangue, una rivoluzione che susciterà l'entusiasmo dei ferraristi nel 2022. La GKN Driveline ha già dimostrato la sua capacità di giocare in questo campionato con la Ferrari GTC4 Lusso (F151).

Con circa 450 dipendenti, lo stabilimento di Treviri è uno dei 54 siti mondiali di GKN Automotive – per un totale di oltre 27.000 dipendenti – con una lunga storia alle spalle. Già nel 1964, Rheinmetall possedeva uno stabilimento di forgiatura e stampaggio, esteso su un'area di 135.000 metri quadrati, che nel 1993 è stato rilevato da GKN.

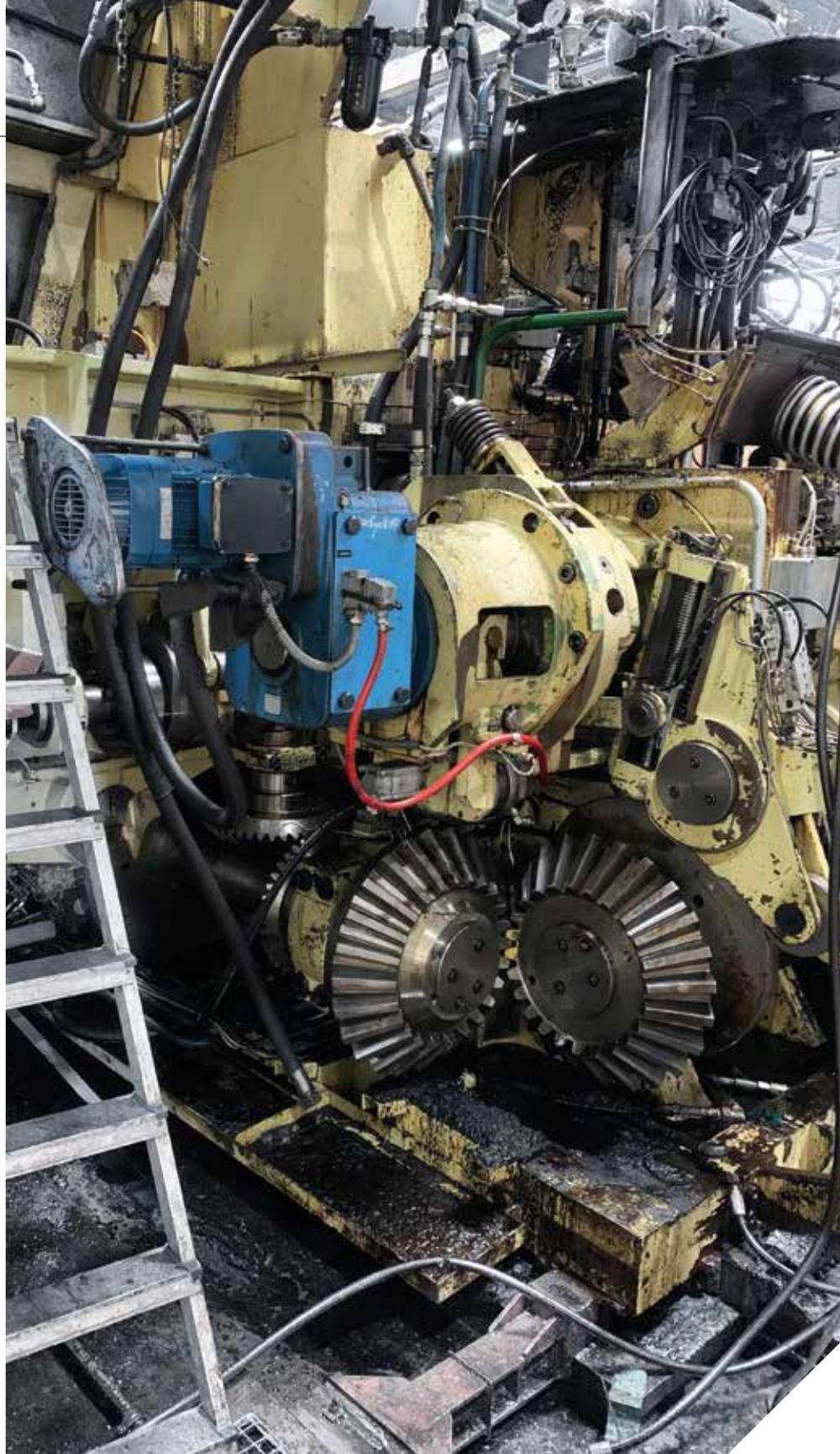
I pezzi più venduti per marche automobilistiche leader

Attualmente, dallo stabilimento nell'antica città romana di Treviri escono circa 80 milioni di pezzi forgiati di precisione, ricavati da quasi 80.000 tonnellate di acciaio su 12 presse. Si tratta in prevalenza di componenti della catena cinematica come elementi dell'albero di trasmissione, cioè perni, alberi e anelli, che vanno da piccoli pezzi stampati a freddo, inferiori a 100 grammi, fino a pezzi forgiati a caldo del peso di parecchi chilogrammi; fra i pezzi più venduti, perni di articolazione, per esempio, con varianti tra 1,5 e 3,5 chilogrammi. I clienti sono in genere altri stabilimenti GKN, come quelli di Offenbach sul Meno o Mosel in Sassonia, che provvedono all'ulteriore lavorazione, ma molti OEM appartengono anche alla clientela stabile.

Stampatrice affidabile per grandi volumi di produzione quotidiana

La *HOTmatic* AMP 70 HFE è un'affidabile pressa a caldo Hatebur adatta a un'ampia gamma di prodotti. In modo completamente automatizzato, con quattro stazioni di formatura e una forza di pressione totale di 15.000 kN, produce da 50 a 80 pezzi stampati al minuto con diametri fino a 145 millimetri e pesi tra 400 grammi e cinque chili. L'alimentazione altamente precisa garantisce la comprovata affidabilità del processo e l'esattezza della ripetizione. In questo modo la macchina può essere alimentata con materiale in barre di diametro compreso fra 36 e 75 millimetri.

L'equipaggiamento HFE facilita la produzione di pezzi estrusi a temperatura di forgiatura. "I nostri clienti la impiegano principalmente per forgiare parti automobilistiche e di cuscinetti, come mozzu ruota, ingranaggi grezzi, anelli di cuscinetti e



30 anni di utilizzo a tempo pieno lasciano il segno. Per scoprire il vecchio corpo macchina, era necessario rimuovere tutti gli elementi applicati.

componenti universali di alberi”, spiega Stefan Bühler. “Verosimilmente, nel corso degli anni ha prodotto per noi oltre 350 milioni di pezzi. Ma nessuno può dirlo con certezza,” dice Gangolf.

Un anno e mezzo di preparativi prima di iniziare la modifica

Il compito era questo: smontare il corpo di 85 tonnellate della pressa a caldo. Rimuoverlo dal capannone. Installare il nuovo corpo macchina. Montare tutti gli accessori e installare il software e infine mettere in funzione la pressarinnovata. Prima di iniziare l'intervento a settembre 2020, i responsabili del progetto avevano già alle spalle un anno e mezzo di lavoro in cui avevano chiarito, pianificato ed esaminato ogni dettaglio. Ciò non ha fatto altro che aumentare la loro gioia quando il vecchio corpo macchina è stato scoperto e portato via dal capannone agli inizi di ottobre. Nella stessa fase il nuovo corpo macchina è stato portato e posizionato accanto alle fondamenta.

Accurata ispezione e riparazione delle fondamenta

Una volta tolto il vecchio corpo macchina, le fondamenta sono state sottoposte ad approfondita ispezione e riparazione. Trent'anni di utilizzo quotidiano della HOTmatic AMP 70 HFE, stampando pezzi di precisione con fino a 35.000 colpi e carico di 15.000 kN, avevano lasciato il segno anche sulle fondamenta. Agli inizi di novembre i responsabili del progetto hanno collocato il nuovo corpo macchina sulle fondamenta.

Un grande lavoro di squadra: tutti uniti senza intoppi

Per scoprire il vecchio corpo macchina, era prima necessario rimuovere tutti gli elementi applicati. Ciò ha riguardato, tra l'altro, tutto il sistema di tubazioni, l'intera installazione elettronica, incluso il cablaggio e il sistema di comando, nonché naturalmente interi gruppi assemblati come la trancitura, l'unità di trasporto trasversale e l'espulsore con lo scarico del pezzo. Il tecnico dell'assistenza Marcus Kasel ha solo parole di elogio: “È stato straordinario vedere come tutte le squadre abbiano lavorato in perfetta sintonia.”

Atteso con gioia: l'arrivo del nuovo corpo macchina per la HOTmatic AMP 70 HFE.





Questo momento è stato preceduto da oltre un anno e mezzo di pianificazione e da un intenso lavoro di squadra.

Tempistica favorita dalla pandemia e dalla crisi automobilistica

Per tutta la durata del progetto, tre tecnici di assistenza Hatebur sono stati supportati da personale appositamente addetto, sia interno di GKN che esterno. Fino a 24 persone hanno lavorato al progetto. “Il coronavirus e la crisi del settore automobilistico hanno giocato a nostro favore”, spiega Gangolf. D'altra parte, ci sono stati ritardi collegati alla pandemia, poiché pezzi provenienti dall'Italia non riuscivano a essere consegnati in tempo. Infine, ma non per importanza, è stato necessario attuare misure sanitarie per prevenire il rischio di infezioni.

Prova di avvio della produzione dopo sei mesi di ristrutturazione

Una volta posizionato il nuovo corpo macchina sulle fondamenta, ha avuto inizio la fase più critica del progetto quella che ha elettrizzato tutti i partecipanti: il momento di vedere se tutto era stato programmato e preparato correttamente. Si sperava solo che tutto funzionasse... e ha funzionato! Quando a febbraio 2021, dopo circa sei mesi di lavoro di modifica, i primi pezzi di prova sono usciti dal nastro di produzione, vi è stata un'esplosione di gioia. Tutti hanno tirato un sospiro di sollievo, felici che un indesiderato virus di 150 nanometri non fosse stato in grado di impedire a una pressa Hatebur di 135 tonnellate di riprendere il lavoro alla GKN Driveline di Treviri.



Fino a 24 esperti hanno lavorato al progetto tra settembre 2020 e febbraio 2021.



Dopo l'esito positivo della revisione, la HOTmatic AMP 70 HFE produce di nuovo componenti per catene cinematiche, come parti universali di alberi, perni e anelli.

Quando gli utenti prendono l'iniziativa

Testo: Jürgen Fürst, SUXES GmbH



Björn Alexander Hesse
Ottimizzazione del processo di formatura
Volkswagen AG, stabilimento di Kassel

Baunatal Non è raro che gli utilizzatori delle nostre presse forniscano contributi importanti per nuovi sviluppi. È stato questo il caso del nostro sistema di monitoraggio per il trasporto dei pezzi sulle AMP 50 e AMP 70, introdotto nel 2020. Frutto della progettazione interna, un sistema analogo ha già migliorato l'affidabilità del processo alla VW.

Conoscete qualcosa che è sempre, immancabilmente perfetto? Anche i sistemi di trasporto dei pezzi sulle stampatrici Hatebur possono sbagliare. A volte accade che i pezzi vadano perduti, restino attaccati al punzone o vengano inseriti storti, in modo incompleto, oppure due alla volta. Alla VW, Björn Alexander Hesse – responsabile dell'ottimizzazione dei processi a Baunatal (Germania) – ha accettato la sfida e in occasione della sua tesi di laurea nel 2012 ha sviluppato un sistema di monitoraggio dei pezzi che rende più affidabile il processo di formatura. Abbiamo scambiato due parole con lui.

Cosa ti ha spinto a sviluppare un sistema di questo tipo?

Da un lato, come produttori di ingranaggi grezzi siamo sempre attenti a fornire ai nostri clienti componenti di altissima qualità; per quanto riguarda le stampatrici, ciò significa che il peso, la geometria e la direzione delle fibre dei pezzi devono essere assolutamente esatti. Dall'altro, spetta anche a noi, in qualità di operatori, gestire i sistemi nel modo più efficiente e redditizio, evitando per quanto possibile tempi di fermo e spese di manutenzione dovute a errori nel trasporto dei pezzi.

Puoi spiegare in parole semplici il funzionamento del tuo sistema?

L'idea era quella di rilevare il movimento dei bracci a pinza con un semplice operatore logico XOR. Per fare questo, abbiamo collegato l'eliminatore elettronico delle estremità delle barre sul lato comando a un Brankamp X7. Il riempimento nominale delle stazioni stabilito dal sistema ESA viene confrontato con il riempimento effettivo delle pinze.

Al posto di una disposizione dei sensori binari, impieghiamo sensori di posizione induttivi analogici. Questi non reagiscono alla sovrapposizione e alla commutazione, ma registrano invece continuamente la corsa di apertura delle pinze, senza influenza del gioco assiale. In caso di errore, la frizione/il freno non scattano immediatamente; al contrario, solo dopo un confronto con l'angolo macchina viene presa la decisione se arrestare immediatamente la macchina o se la pressa deve fermarsi dopo il superamento del PMA nel PMP.

Come avviene l'esatto tracciamento dei pezzi stampati attraverso le singole stazioni di formatura?

Il sistema di monitoraggio riceve le informazioni dal sistema di controllo della macchina, fra l'altro, sullo stato di commutazione delle uscite di allarme del sistema ESA (funzione di caduta spezzone); fino a quando tali segnali sono presenti gli involuipi delle pinze vengono spenti con precisione in più fasi e passati attraverso tutte le operazioni. Contemporaneamente si attiva il limite di frammenti al fine di individuare l'eventuale materiale ancora presente. Le funzionalità vengono memorizzate in formule relative alla sequenza delle fasi di formatura. In questo modo l'inizializzazione di un pezzo avviene una sola volta riguardo alle pinze utilizzate e al carico necessario entro quattro corse. Per i pezzi successivi, il monitoraggio completo avviene fin dalla prima corsa.

A cosa avete dovuto prestare particolare attenzione durante l'introduzione del sistema nell'ambiente di produzione?

Inizialmente, sia io che lo staff che ha lavorato al mio fianco nelle fasi preliminari abbiamo dovuto affidarci all'istinto; poi, gradualmente, abbiamo imparato sempre di più e perfezionato le impostazioni per soddisfare le nostre esigenze. Il sistema è considerato uno strumento molto utile perché consente, oltretutto, di individuare il problema che si sta verificando nel processo.

Grazie signor Hesse.

Intervista



Nome: **Daniel Krieg, Project manager**
 Posizione: **Gestione del progetto e del prodotto**
 Alla Hatebur: **dal 1996**

Reinach In quali reparti della Hatebur hai già lavorato?

I miei primi 25 anni alla Hatebur, che per me sono stati entusiasmanti, possono essere facilmente riassunti.

Dopo otto anni trascorsi come tecnico di assistenza in giro per il mondo – di cui tre vivendo stabilmente in Giappone – sono stato responsabile dell'assistenza post-vendita per svariati Paesi, e poi sono passato al reparto vendite di nuove macchine. Dal 2009, tornato a Tokyo con Hatebur Japan K.K., sono stato responsabile delle vendite e dell'assistenza post-vendita. Da quando sono rientrato in Svizzera lavoro come project manager per le macchine nuove e come project management a livello globale.

Quali mansioni svolgi nel ruolo che ricopri attualmente?

Supportare le vendite delle nostre nuove macchine; prendermi cura dei progetti dopo la firma di un contratto e fare da referente per il cliente; assumere la responsabilità del progetto in relazione alla conformità contrattuale sotto il profilo tecnico e commerciale. Infine, nel team di management del prodotto sviluppiamo la gamma delle nostre macchine in linea con il mercato.

Le conoscenze acquisite durante gli incarichi precedenti ti sono utili per il lavoro attuale?

Quando impari qualcosa da zero, rimane per sempre nel tuo strumentario. Inoltre, in tutti questi anni ho conosciuto personalmente più di 100 clienti Hatebur nel mondo e questa fitta rete di relazioni ha un immenso valore: sia per i clienti, che per noi come fornitori. Non

credo sia esagerato parlare di una “famiglia globale Hatebur”.

Quali incarichi ti portano all'estero dai clienti in questo periodo?

Il nostro sofisticato prodotto richiede una grande disponibilità all'apprendimento da parte del cliente. Il mio compito è aiutare gli operatori ad acquisire le basi dei sistemi di formatura e a rafforzare ed estendere le competenze nella gestione del sistema: dalla costruzione del basamento della macchina a temi specifici riguardanti i prodotti nel processo di stampaggio.

C'è un modello di macchina Hatebur che ti piace particolarmente?

Per rendermi utile il più spesso possibile a molti clienti, quand'ero un giovane tecnico dell'assistenza mi piacevano le piccole COLDmatic e le nostre più grandi macchine HOTmatic. Ma durante il mio soggiorno in Giappone mi sono divertito molto a effettuare riparazioni, ispezioni e lavori di revisione su ogni tipo di macchina. Apprezzo molto la varietà della gamma dei nostri macchinari.

A quale incarico o progetto stai dedicando la maggior parte del tuo tempo in questa fase?

Attualmente sto lavorando ai seguenti progetti in Asia: HM75XL, AMP20S, CM725WS, CM4-5^{ECO} e AMP30S. In particolare, mi occupo sia di ottenere il riconoscimento di origine svizzera per le singole macchine che di inviare tecnici specializzati della messa in funzione in Paesi lontani. Quest'ultimo compito è diventato incredibilmente impegnativo a causa dei requisiti in continua evoluzione dettati dalla pandemia.

Che effetto ha avuto su di te la collaborazione con clienti di culture differenti?

Culture, lingue e approcci aziendali differenti sono stati per me un importante arricchimento. Mi sento a mio agio con i clienti di tutto il mondo e in particolare con la nostra base dei clienti asiatici. È proprio in Giappone che ho conosciuto mia moglie. Imparare entrambi i sillabari giapponesi – Hiragana e Katakana – mi ha permesso di leggere i pannelli di controllo delle nostre macchine, ma anche il menu nei ristoranti, ordinare cibo e viaggiare autonomamente da un cliente all'altro. Potrei raccontarne di aneddoti... e andrei avanti per ore.

Hobby:

viaggiare attraverso la Svizzera e l'Europa a bordo di un camper auto-ricondizionato.

Sciare, camminare, parlare di filosofia attorno a un falò, viaggi e culture varie, e presto anche il mio giardino.

Cosa mi piace, in particolare, del mio lavoro alla Hatebur.

Le nostre macchine, che sono all'avanguardia della tecnologia.

La soddisfazione dei clienti, grazie a un'ottima comunicazione e a progetti gestiti in modo orientato al cliente e conforme ai contratti.

La fitta rete di rapporti esistente fra i clienti internazionali e il team di Hatebur.

Venite a trovarci live!



27–30 luglio 2021

MetalForm China

Sede: **Shanghai, China**

Società: **Hatebur Umformmaschinen AG**

26–28 ottobre 2021

Forge Fair USA 2021

Sede: **Detroit, USA**

Società: **Hatebur Umformmaschinen AG**

10–11 novembre 2021

Fastener Fair Italia 2021

Sede: **Milano, Italia**

Società: **Carlo Salvi S.p.A.**

Vi aspettiamo!

A causa dei numerosi rinvii, invitiamo a controllare l'effettivo svolgimento delle manifestazioni sui rispettivi siti web poco prima delle date degli eventi. Vi ringraziamo per la comprensione.

Sede principale

Hatebur Umformmaschinen AG

General Guisan-Strasse 21, 4153 Reinach, Svizzera

T: +41 (0) 61 716 21 11, F: +41 (0) 61 716 21 31
info@hatebur.com, www.hatebur.com

Sedi

Hatebur-Lumag Services AG

Birchmatte 9, 6265 Roggliswil, Svizzera

T: +41 (0) 62 754 02 63, F: +41 (0) 62 754 02 64
info@lumagag.ch

Hatebur Umformmaschinen GmbH

Bahnhofstrasse 18, 51674 Wiehl, Germania

T: +49 (0) 2262 761 65 68,
F: +49 (0) 2262 761 65 69
sales@hatebur.com

Hatebur Metalforming Technology (Shanghai) Co., Ltd.

Rm B1, 7th F, Juneyao International Plaza
No. 789 Zhaojiabang Rd., Shanghai 200032,
R. P. Cinese

T: +86 (0) 21 6417 84 28, F: +86 (0) 21 6417 84 22
info.cn@hatebur.com

Hatebur Japan K.K.

Kowa Shibakoen Building 5F, 1-1-11 Shibakoen,
Minato-ku

Tokyo, 105-0011, Japan
T: +81 (0) 3 5843 7445, F: +81 (0) 3 5843 7446
info.jp@hatebur.com

Carlo Salvi S.p.A.

Via Tommaso Salvini 10, 20122 Milano (MI), Italia

T: +39 (0) 2 87 88 97, F: +39 (0) 2 86 46 17 88
carlosalvi@carlosalvi.it, www.carlosalvi.com

Carlo Salvi S.p.A.

Via Ponte Rotto 67, 23852 Garlate (LC), Italia

T: +39 (0) 341 65 46 11, F: +39 (0) 341 68 28 69
carlosalvi@carlosalvi.it

Carlo Salvi USA Inc.

4035 King Road, Sylvania, OH 43560, USA

T: +1 (0) 419 843 17 51, F: +1 (0) 419 843 17 53
sales.usa@carlosalvi.com

Carlo Salvi UK Ltd.

Unit 4, Cedar Court, Halesfield 17,

Telford, Shropshire, TF7 4PF, Regno Unito

T: +44 (0) 1952 58 77 30, F: +44 (0) 1952 32 71 80
sales.uk@carlosalvi.com

Carlo Salvi (Guangzhou)

Machinery and Equipment Co., Ltd.

Room 1404, West Point Center,

No. 65 Zhongshan Qi Road,

Liwan District 510140 Guangzhou City,

R. P. Cinese

T: +86 (0) 20 8173 46 72, F: +86 (0) 20 8123 93 59
gm.china@carlosalvi.com