

Uniformare la piegatura per gestire al meglio l'alta variabilità

DISTINGUERSI PER QUALITÀ DI PROCESSO E GESTIONE DELLE COMMESSE, INDIPENDENTEMENTE DALLA TIPOLOGIA DI CLIENTE CON CUI SI INTERLOQUISCE, DAL PRIVATO ALLA MULTINAZIONALE, DIVENTA UN ELEMENTO CHIAVE DI COMPETITIVITÀ. TOMATIS LAMIERE NE HA FATTO UN PROPRIO PUNTO DI FORZA, SUPPORTATO E SOSTENUTO ANCHE DALLE TECNOLOGIE DI LVD, PRESENTI IN GRANDE NUMERO NEL REPARTO DI PIEGATURA

Nel settore della lavorazione della lamiera conto terzi, la capacità di seguire clienti di ogni dimensione, con la stessa attenzione e competitività, è di fondamentale importanza. La versatilità e l'adattabilità di un'azienda subfornitrice non solo influenzano la qualità del servizio offerto, ma determinano anche la sua reputazione e la capacità di fidelizzare una clientela diversificata. Gestire le esigenze specifiche di clienti così eterogenei, garantendo, al contempo, un livello costante di qualità, richiede infatti un impegno significativo in termini di innovazione tecnologica e ottimizzazione dei processi. Aziende come Tomatis Lamiere di Cuneo affrontano questa sfida con determinazione, facendo affidamento su tecnologie avanzate, competenze e organizzazione per assicurare risultati di alto livello. La capacità di adattarsi e soddisfare le più diverse esigenze diventa così



L'AZIENDA IN PILLOLE

Nel 1963 Vittorio Tomatis fonda la Vittorio Tomatis snc a Cuneo (CN), una ditta che nei 500 mq a disposizione si dedica al taglio di lamiera con la fiamma ossiacetilenica. Seguendo un obiettivo di crescita e miglioramento del servizio verso i clienti, il titolare acquistò nel tempo macchinari più efficienti (negli anni Settanta la prima cesoia a ghigliottina, negli anni Ottanta i primi pantografi e le prime presse piegatrici), aumentando allo stesso tempo la gamma dell'offerta. Risale invece al 1998 l'acquisto del primo impianto di taglio laser 2D che aumenta significativamente la gamma di lavorazioni possibili, segnando un passo importante nello sviluppo e nella crescita aziendale. Crescita che porterà, a cavallo del nuovo secolo, a raddoppiare la metratura del capannone, da 4.500 a 9.000 mq, e a investire nella tecnologia di taglio laser tubo, aumentando ulteriormente la gamma di lavorazioni. Gli investimenti continuano nel corso degli anni e l'azienda, diventata Tomatis Lamiere srl nel 2008, cresce fino a diventare un punto di riferimento per il taglio e la lavorazione di lamiera. Decisivo è anche l'ottenimento nel 2014 della certificazione di qualità UNI EN 1090 che permette di affrontare commesse sempre più complesse nel campo delle strutture metalliche, cui seguono successivamente anche le certificazioni ISO 9001:2015, ISO 45001:2018 e ISO 14001:2015. Più recente è l'ampliamento della superficie produttiva, che oggi raggiunge gli oltre 20.000 mq, divenendo un vero e proprio polo industriale, con il rinnovo del parco macchine in tutti i reparti e un'attenzione particolare verso la sostenibilità aziendale.



TOMATIS in cifre

+42 milioni di euro
di fatturato
nel 2023

+100
dipendenti

+1.000
clienti attivi

20.000 mq
di superficie
produttiva
coperta

+17.000
commesse
annue

+2.000
pezzi prodotti
mediamente
al giorno

+20.000 ton
di lamiera
lavorata all'anno

+4.000 ton
di lamiera a
stock di diversa
qualità, spessori
e formati

+30.000
codici di pezzi
sempre presenti
a magazzino

0,8÷300 mm
range spessori
lamiera lavorati

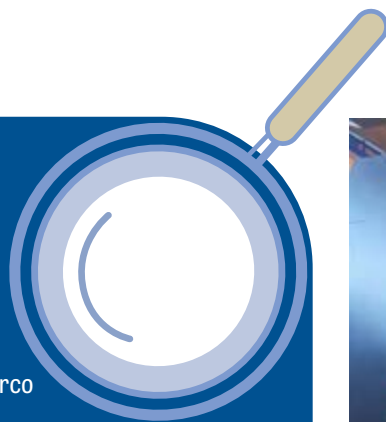
Luca Tomatis,
terza generazione alla guida
della Tomatis Lamiere di Cuneo
insieme al fratello Davide



Per processare manufatti di grandi dimensioni, Tomatis Lamiere può sfruttare tutto il potenziale dell'impianto Tandem LVD, che assicura quasi 2.000 ton di forza su 12.500 mm di lunghezza di piega complessivi

PRODUZIONE SOTTO LALENTE

Uno dei nostri punti di forza di Tomatis Lamiere risiede nella capacità di poter fornire un'ampia gamma di lavorazioni grazie a un diversificato e ben fornito parco macchine.



REPARTO DI TAGLIO

- 4 impianti di taglio laser a fibra, 5 + 12 kW, fino a 12.000 x 3.000 mm
- 5 impianti di taglio laser a CO₂, 5 e 6 kW, fino a 6.000 x 2.000 mm
- 1 impianto di taglio plasma con testa Bevel, 440 A, 27.000 x 3.000 mm
- 3 impianti ossitaglio 24.000 x 3.000 mm
- 3 impianti taglio laser tubo, Ø max fino a 355 mm, 12.500 mm di lunghezza

REPARTO DI PIEGATURA

- 1 **pressa piegatrice LVD Tandem**, 640+1250 ton, lunghezza utile fino a 12.600 mm
- 1 **pressa piegatrice LVD**, 640 ton, lunghezza utile di 6.100 mm
- 1 **pressa piegatrice LVD**, 400 ton, lunghezza utile di 4.080 mm
- 2 **presse piegatrici LVD**, 320 ton, lunghezza utile di 3.050 mm
- 1 **pressa piegatrice LVD**, 220 ton, lunghezza utile di 4.270 mm
- 1 **pressa piegatrice LVD** con attrezzaggio automatico, 135 ton, lunghezza utile di 3.050 mm
- 1 **pressa piegatrice LVD elettrica**, 40 ton, lunghezza utile di 1.530 mm
- 1 **pressa piegatrice**, 1.250 ton, lunghezza utile di 8.100 mm
- 1 **pressa piegatrice LVD robotizzata**, 220 ton, lunghezza utile di 4.270 mm

REPARTO DI CALANDRATURA

- 5 impianti di calandratura, larghezze lavorabili fino a 4.500 mm

REPARTO DI LAVORAZIONE MECCANICA

- 3 centro di lavoro verticali, piani di lavoro fino a 3.000 x 850 mm
- 1 centro di lavoro a 5 assi, 3.500 x 1.200 x H1.500 mm
- 1 impianto per smussatura particolari in ferro, inox, alluminio

un modello operativo imprescindibile in un settore altamente competitivo. «I nostri clienti – spiega Luca Tomatis, terza generazione alla guida dell'azienda insieme al fratello Davide – variano dai privati alle piccole e medie aziende, fino ad arrivare alle più strutturate industrie multinazionali. Ciascuna con diverse esigenze, ma che seguiamo allo stesso modo perseguendo da sempre la stessa filosofia, sviluppata su solidi pilastri, ovvero: serietà, affidabilità, trasparenza e concretezza, poi tradotti in tempi di consegna rapidi, flessibilità di produzione, qualità e sostenibilità dei prodotti realizzati». Altrettanto variegati sono i settori serviti, tra i quali: macchine agricole, movimento terra, sollevamento, raccolta e riciclaggio rifiuti, edilizia e infrastrutture,



Nel reparto di piegatura Tomatis Lamiere dispone di una decina di impianti LVD, comprensivi di postazioni stand-alone e di una potente configurazione Tandem

energia (fotovoltaico, idroelettrico ed eolico) ecc. «Uno dei nostri punti di forza – continua Tomatis – risiede nella capacità di poter fornire un'ampia gamma di lavorazioni, in virtù dell'importante parco macchine a disposizione, permettendo ai nostri clienti di ottenere prodotti completi da un unico fornitore, riducendo i costi logistici e i tempi di produzione. Il parco macchine ci permette di gestire con qualità un'elevata capacità produttiva, con oltre 17.000 commesse all'anno, per più di 20.000 ton di semilavorati». Tra le tecnologie impiegate spicca un cospicuo numero di presse piegatrici LVD, partner ormai quasi decennale dell'azienda cuneese.

Quando uniformare fa rima con performare

Nei 20.000 mq di superficie produttiva coperta di cui dispone Tomatis Lamiere sono distribuiti i vari reparti di lavorazione: dal reparto di taglio laser (laser 2D e laser tubo), al taglio plasma e ossitaglio, a quello di piegatura (manuale e robotizzata) e calandratura, fino al reparto di lavorazioni meccaniche. Tecnologie abilmente utilizzate da uno staff composto da oltre un centinaio di addetti, impegnati a gestire commesse con lotti ad alta variabilità. «È oggettivamente impossibile – conferma Tomatis – definire un numero medio per lotto. È certa invece la capacità organizzativa e strutturale nel riuscire a gestire il lotto singolo, di poche unità, fino ai 10.000, 50.000, 100.000 pezzi. A nostra disposizione ci sono un considerevole numero di macchine, sia di taglio sia di piegatura, alcune complete di automazione, che assicurano flussi continui e ordinati di commessa». Come già menzionato, nel reparto di piegatura sono installati una decina di impianti LVD, comprensivi oggi di postazioni stand-alone, di una potente configurazione Tandem, e di una cella robotizzata. «Il primo contatto con LVD –

Automazione intelligente dei cambi utensili per la piegatura di lotti piccoli e medi

In dotazione anche nel reparto di piegatura di Tomatis Lamiere, la ToolCell di LVD è una pressa piegatrice avanzata progettata per ottimizzare produttività e precisione nella lavorazione dei metalli. Stiamo parlando di una soluzione indicata per la gestione di lotti piccoli e medi con un'ampia varietà di prodotti e complessità delle parti. La sua caratteristica distintiva è il sistema di cambio utensili automatico, che riduce drasticamente i tempi di setup grazie alle pinze integrate nei riscontri del registro posteriore.

Il magazzino utensili è integrato nella macchina, risparmiando spazio e garantendo che tutti gli utensili necessari siano sempre a portata di mano. Il sistema di piegatura adattiva Easy-Form Laser (EFL) assicura che ogni piega sia precisa fin dal primo tentativo, grazie alla trasmissione di informazioni digitali in tempo reale all'unità di controllo CNC. Scelta da Tomatis Lamiere nel modello 135/30, da 135 ton su 3.050 mm di lunghezza di piega, ToolCell è dotata di un convertitore di frequenza che regola le specifiche del motore in base ai requisiti di uscita, permettendo un notevole risparmio energetico. La robusta struttura monoblocco saldata garantisce stabilità e precisione durante le operazioni di piegatura. Inoltre, il registro posteriore modulare a 6 assi offre una misurazione precisa per pezzi paralleli e non paralleli.



Dotata di cambio utensili automatico, anche in Tomatis Lamiere la pressa piegatrice ToolCell di LVD viene impiegata per ottimizzare la lavorazione di lotti piccoli e medi, anche ad alta complessità

Il sistema utilizza punzoni a stile W e matrici LVD, con la possibilità di scegliere tra due set di altezze per piegare parti con flange più alte. La suite software CADMAN sempre di LVD completa il pacchetto, offrendo un flusso di lavoro integrato che include programmazione, simulazione robotica, importazione di disegni, raccolta di dati in tempo reale e connessione ERP. ToolCell si propone dunque come soluzione indicata per le aziende che cercano di migliorare l'efficienza, ridurre i tempi di setup e assicurare una qualità costante nella produzione di componenti piegati.

ricorda Tomatis – risale ormai a quasi una decina d'anni fa, nel 2016, quando ci fu l'esigenza di sostituire un'obsoleta pressa piegatrice. L'ingresso della prima macchina da 400 ton su 4.000 mm di lunghezza utile, completa di controllo dell'angolo Easy-Form ha trovato molta soddisfazione tra i nostri addetti, apprezzata anche per la grande facilità d'uso». Una tecnologia ben accolta sotto vari aspetti, che ha gettato le basi per un cambiamento progressivo, portando l'azienda a uniformare

l'intero reparto con macchine esclusivamente a marchio LVD. «L'obiettivo – rileva Tomatis – è stato quello di semplificare la gestione di questa fase del processo di lavorazione della lamiera. Un'evoluzione che oggi significa un parco macchine costituito da dieci presse piegatrici LVD. Tra queste: una ToolCell completamente attrezzata con cambio utensile automatico integrato e magazzino utensili, una compatta ma versatile e veloce pressa piegatrice elettrica Dyna-Press e un impianto Tandem che assicura quasi 2.000 ton di forza su 12.500 mm di lunghezza di piega complessivi. Abbiamo quindi cercato di seguire l'idea che ci accompagna, ovvero quella di performare grazie alla più ampia gamma, per assicurare la migliore lavorazione del pezzo, dal piccolo a quello di generose dimensioni e spessori importanti. Tipologia, quest'ultima, per la quale sia in Italia che all'estero, negli ultimi anni si sta registrando una crescente domanda».

Il valore aggiunto della tecnologia di piegatura adattiva

Affidarsi a LVD come unico partner tecnologico per la piegatura ha portato in Tomatis Lamiere importanti vantaggi.

«Prima di tutto – precisa e ribadisce Tomatis – uniformare il reparto con lo stesso costruttore, vuol dire avere la completa intercambiabilità degli operatori. Il sistema operativo è lo stesso, il touchscreen è lo stesso, quindi l'operatore si interfaccia con un unico sistema. Inoltre, è più facile formare i nuovi operatori sui diversi impianti.



Tomatis Lamiere è in grado di assicurare produzioni di manufatti di qualità di piccole e grandi dimensioni, bassi e alti spessori, dal lotto singolo alle migliaia di unità



Molto apprezzato da Tomatis Lamiere, l'esclusivo brevetto LVD Easy-Form per il controllo dell'angolo di piega fa parte della dotazione standard di tutte le piegatrici acquistate, sin dalla prima del 2016

Il secondo punto riguarda la programmazione, da noi eseguita in ufficio tecnico. In questo modo siamo riusciti a snellire il lavoro a bordo macchina, liberando e sollevando l'operatore da questo onere, incrementando così la capacità produttiva». Differenziante e apprezzata è stata anche la disponibilità dell'esclusiva tecnologia di piegatura adattiva Easy-Form di LVD. «Abbiamo dotato del sistema Easy-Form la prima macchina nel 2016 – ribadisce Tomatis – e, da allora, lo abbiamo sempre richiesto. Questa tecnologia ci permette di ridurre i tempi per raggiungere l'angolo corretto, assicurando una buona ripetitività nel lotto dei pezzi». Brevettato da LVD, Easy-Form si propone di garantire l'angolo desiderato sin dalla prima piega. Il sistema consiste in due telecamere laser collegate al database centrale. Appena inizia la sequenza di piega, il sistema invia le informazioni digitali in tempo reale al controllo, che decodifica le informazioni e adegua immediatamente la posizione del punzone per ottenere l'angolo corretto. Il processo di piega non viene interrotto e quindi non ci sono rallentamenti durante le fasi di produzione. Con Easy-form è possibile ottenere angoli con tolleranze di 0,5° anche sui materiali alto resistenziali di alti spessori.

Il punto fermo su internazionalizzazione e maggiore competitività

Le tecnologie a disposizione di Tomatis Lamiere consentono all'azienda di lavorare diversi materiali, con prevalenza per gli acciai al carbonio, acciai speciali, strutturali, acciai antiusura, bonificati, acciai da caldareria, che rappresentano circa l'80% della produzione. A questi si aggiungono poi l'acciaio inox e i metalli non ferrosi come alluminio, rame e ottone. Per soddisfare le esigenze dei diversi settori serviti e assicurare reattività, l'azienda dispone di un magazzino lamiera ben fornito, con uno stock di oltre 4.000 ton di materiale in una vasta gamma di qualità, spessori e formati. «Le nostre macchine e i nostri impianti – aggiunge Tomatis – permettono di processare

spessori compresi tra 0,8 e 300 mm, per una produzione destinata a una clientela in gran parte italiana, territoriale. Ciò detto, la crescita registrata negli ultimi anni ha interessato anche la nostra quota di esportazioni, che oggi si attesta a circa il 20-25% del fatturato. Valore per noi importante, visto che la nostra è una produzione di semilavorati, e che oggi consegniamo anche in zone geograficamente lontane come in Francia, Belgio, Lussemburgo, Spagna, Svizzera, Austria e Germania».

Quali sono le sfide a cui guarda l'azienda?

Come sarà la Tomatis Lamiere del futuro?

«La nostra vision per gli anni futuri – afferma Tomatis – è quella di continuare a consolidare sempre di più la nostra posizione sul mercato, puntare sull'internazionalizzazione, migliorare la nostra competitività e ampliare ancora la gamma di lavorazioni. Attivando o anche rafforzando, se necessario, la cooperazione con alcuni partner esterni per quanto riguarda saldatura o trattamenti superficiali come zincatura e verniciatura. Il mercato richiede un prodotto sempre più finito e la nostra organizzazione consente di farlo, grazie a una catena di produzione efficiente, potendo così proporci come qualificato e unico referente».

Produzione sostenibile nel rispetto dell'ambiente

Nella ricerca di maggiore competitività ed efficienza, Tomatis Lamiere affianca anche grande attenzione a una produzione sostenibile, adottando accorgimenti quotidiani per ridurre al minimo l'impatto ambientale grazie a: un impianto d'illuminazione stabilimento a luce Led, al costante utilizzo di carta e scatole riciclate, all'impiego di carrelli di sollevamento elettrici e a risparmio energetico, all'informatizzazione dei sistemi per ridurre il consumo di fogli stampati, ai sistemi di abbattimento delle polveri, al recupero e il riciclaggio dei bancali e degli imballaggi in legno. La presenza di un impianto fotovoltaico da 1,7 MW di potenza che fornisce gran parte dell'energia di cui l'azienda ha bisogno, evita l'immissione in atmosfera di oltre 500 tonnellate di anidride carbonica ogni anno. «Gli importanti investimenti fatti nel corso degli anni – conclude Tomatis – sono stati effettuati proprio in questa direzione, accompagnati dall'impiego di tecnologie all'avanguardia che consentono un notevole risparmio energetico rispetto ai sistemi di lavorazione più tradizionali». Tecnologie come quelle fornite da LVD, partner apprezzato dall'azienda cuneese per l'affidabilità e qualità delle macchine, della parte software e per il supporto e affiancamento tecnico.

"GUARDA LA VIDEO-INTERVISTA"



Inquadra il QR code con il tuo dispositivo

https://youtu.be/p_xTd5cSNOg