



# metalplus



*Presentazione aziendale*



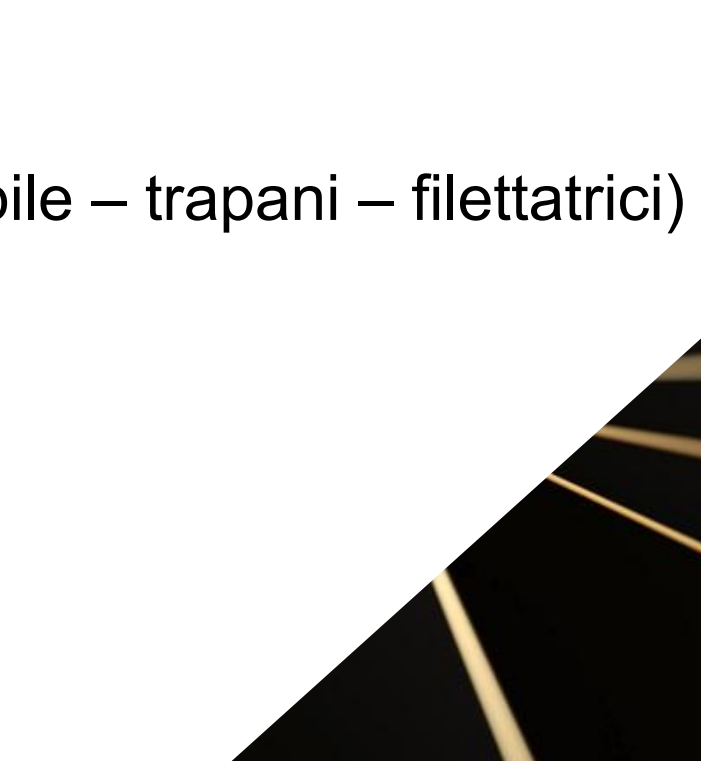
Dal 2020 **Metalplus** è entrata a far parte di un polo di aziende in cui sono presenti brand consolidati del mondo automotive: **VRM, Marzocchi Motor e RCM automotive**. Un gruppo che agisce sinergicamente e sfrutta il continuo sviluppo di know-how grazie a reparti di R&D, team di industrializzazione dei processi (oltre 25 persone), sviluppo di tecnologie e lavorazioni (a servizio di oltre 100 centri di lavoro) e sistemi di controllo (sale di metrologia allo stato dell'arte e sistema di controllo RX Bosello-Zeiss).

In questo contesto **Metalplus** promuove i propri valori storici di tecnologia e creatività evolvendo la struttura grazie ad un potenziamento delle competenze (**nuove risorse manageriali, tecniche ed organizzative provenienti sia dal settore moda, che dal mondo automotive**), **ampliamento dei reparti produttivi**, introduzione di un **nuovo sistema gestionale** integrato con le altre aziende del gruppo, e rafforzamento del **settore Qualità** (più di 30 persone tra addetti, specialisti di laboratorio) con sviluppo di metodologie e sistemi evoluti di selezione e

controllo finale degli articoli prodotti.



I reparti produttivi ed il know how di Metalplus permettono di coprire completamente **la filiera di fornitura accessori moda:**

- Stampaggio a caldo, a freddo e tranciatura
  - Pressofusione
  - Piegafilo
  - Laser
  - Lavorazioni meccaniche (frese a CN – torni a fantina mobile – trapani – filettatrici)
  - Pulimentatura
  - Impianto di galvanica automatizzata e manuale
  - Verniciatura
  - PVD
  - Vibrofiniture
  - Assemblaggi
  - Confezionamento
- 

## Stampaggio a caldo, a freddo e tranciatura – articoli in ottone

- **7 bilancieri CRM** (235-600 Tonn) per lo **stampaggio a caldo** che possono operare su 3 turni con un potenziale di **60.000pz** giorno (\*)
- **1 pressa a passo** con capacità di **11.500pz** giorno su 2 turni
- **16 postazioni di tranciatura** che operano su 2 turni coprendo completamente il flusso in uscita dallo stampaggio (integrando le eventuali esigenze del reparto di pressofusione di zama)
- Progettazione e fabbricazione interna degli stampi e delle attrezzature di tranciatura:
  - Sistemi CAD CAM per la progettazione
  - Software di simulazione DEFORM
  - Officina dotata di macchine a controllo GF e macchine per elettroerosione a tuffo ed a filo

~ 71.500pz/gg

(\*) valore dipendente dal numero di figure di ogni stampo

## Pressofusione – articoli in zama

- **9 macchine Agrati** (20-125 Tonn) alimentate da un impianto automatizzato con **forno Rauch** elettrico controllato PLC che possono operare su 3 turni con un potenziale di **80.000pz** giorno (\*)
- Progettazione e fabbricazione interna degli stampi:
  - Sistemi CAD CAM per la progettazione
  - Software di simulazione di colata PROCAST
  - Officina dotata di macchine a controllo GF e macchine per elettroerosione a tuffo ed a filo

~ 80.000pz/gg

(\*) valore dipendente dal numero di figure di ogni stampo

Lavorazioni meccaniche:

- **5 piegafilo** in grado di realizzare fino a 210.000pz su due turni produttivi
- **8 frese PEAR a caricamento automatico** su 3 turni con potenziale di 20.000pz ed altre **5 frese CN PEAR e HAAS** con capacità di 6.400pz giorno
- **9 torni automatici Hanwha e Gildemeister a fantina mobile** operanti su 3 turni con un potenziale di 18.000pz giorno.
- **Area riprese** dotata di 10 trapani, filettatrici, macchine per punzonare e centinare
- **Area laser:** 5 macchine Sisma con possibilità di operare in non presidiato e capacità da 9.600pz giorno

~250.000pz/gg

**In allestimento: area di smerigliatura e pulimentatura interna**

## Finiture:

- **Galvanica statica:** due impianti
  - Un impianto automatizzato controllato da un software sviluppato specificatamente (primo nel suo genere nel settore moda) è in grado di gestire **600 telai** su ben **150 vasche** ed un potenziale di **120.000pz** giorno con un processo efficiente e requisiti qualitativi assoluti.
  - Il secondo, gestito in manuale con 120 vasche ed un potenziale di **30.000pz** giorno
- **Galvanica in roto-barile:** fino a **250.000pz** giorno
- **Finiture buratto:** Metalplus è stata la prima nel settore ad introdurre alcune tecniche di finitura invecchiate post galvanica. La ricerca continua ed oggi sono ben 30 i vibro-burattatori Rosler (capacità da 30 a 350 litri) in grado di coprire i volumi e le specifiche estetiche richieste dai clienti

~400.000pz/gg

## Finiture:

- **PDV estetico:** 4 impianti dedicati a zama, ottone ed acciaio inox.
  - **Nanoflex 400** - impianto di piccole dimensioni per la sperimentazione e le piccole produzioni. È munito di sorgenti efficienti con densità di energia contenuta, adatte al trattamento di substrati termosensibili come la zama, anche di piccole dimensioni: evaporazione ad arco (0,15 - 0,20 A/cm<sup>2</sup>) o Magnetron Sputtering. Consente di depositare metallo puro che, nel caso dell'oro può servire da messa a colore a conclusione di uno strato altamente resistente all'abrasione.
  - **Powerflex1100:** impianto di grande produzione dalle stesse caratteristiche della Nanoflex400
  - **Propower1100:** impianto capiente munito di sorgenti ad arco ad alta energia (0,9 - 1,5 A/cm<sup>2</sup>), adatto a trattare substrati resistenti alle alte temperature come ottone, alluminio, acciaio o titanio. Deposita riporti a base di Cr, Ti o Zr per una gamma di finiture dal classico cromo puro, depositato con **impatto ambientale zero**, alle varie tonalità di grigio del rutenio, dei carbonitruri di cromo o di titanio, oltre alla classica gamma colorata dei nitruri e carbonitruri di titanio o zirconio: dai simil'oro, al simil'ottone al bronzo



## Finiture:

- **PVD:**

- Zhenhua1316:** impianto di grande produzione munito di sorgenti magnetron reattive, molto adatto alla realizzazione di PVD nero, ma lo sviluppo nell'ambito degli ossido di titanio ha consentito di ottimizzare anche i colori di interferenza con una buona gamma di colori iridescenti con prevalenze colorate (indaco, celeste, giallo, rosa)

- **Verniciatura:** impianto automatico di verniciatura statica a cui viene integrata postazione manuale per prototipi e campionature

## Assemblaggio e confezionamento:

Le attuali aree di assemblaggio e potenzialmente verranno potenziate con un investimento che vedrà entro Maggio l'approntamento di una nuova area produttiva:

- Area di **assemblaggio** con 18 postazioni
- Area di **confezionamento** con 10 postazioni

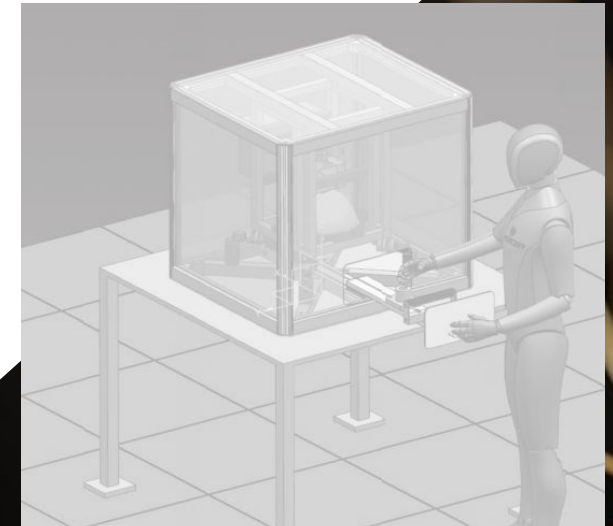
A questo si aggiungerà la realizzazione di:

- Nuova area di controllo qualità prodotto finito
- Nuova area di collaudo clienti



A supporto delle aree produttive, **Metalplus** ha promosso investimenti in due aree:

- **Laboratorio Chimico di analisi:** dotato di strumenti che permettono di monitorare e garantire gli standard operativi dell'impianto galvanico, fare analisi sui rivestimenti e composizioni chimiche: 2 macchine xrf per controllo spessori ed analisi chimica, spettrofotometro, camera climatica per nebbia salina, test calore umido in pelle, cella Hull, e macchina turbola.
- **Reparti di Controllo Qualità:**
  - 25 addetti al controllo finale guidate da personale esperto che gestisce continue attività di training e formazione
  - **Nuovo sistema di visione** con 5 telecamere matriciali a colori ad alta risoluzione che consentono una analisi per immagini per la selezione finale degli articoli prodotti. Tale dispositivo sfrutta un innovativo software basato su reti neurali che consentono l'apprendimento, l'analisi ed il riconoscimento di eventuali micro-difettologie superficiali (in fase finale di set-up).
- **Certificazioni:**





<sup>8</sup>mp metalplus