

Stream c

Zweiseitige Kombimaschinen



Wenn
Wettbewerbsfähigkeit
maximale Leistung
bedeutet



Made **In** Biesse

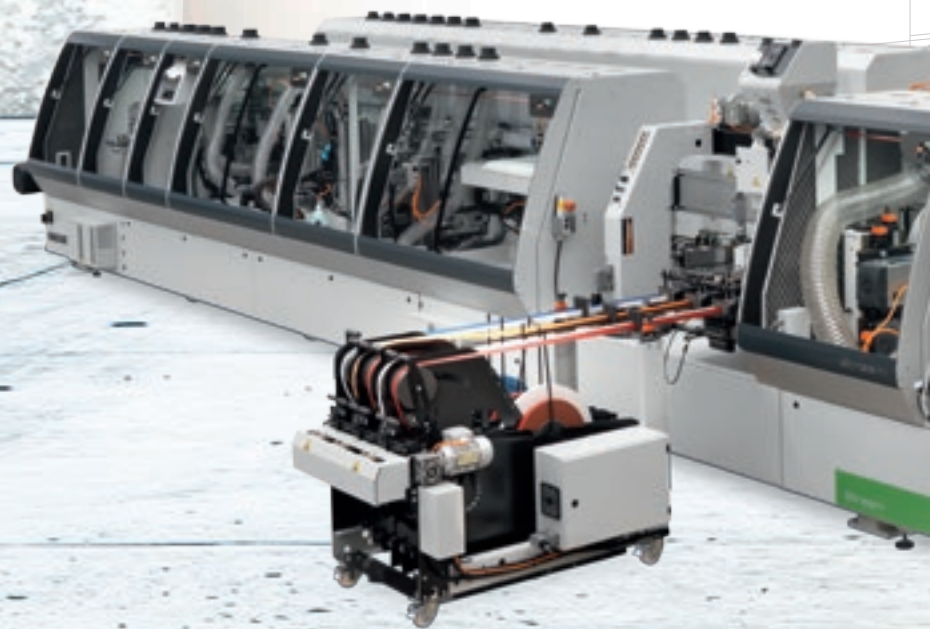
Der Markt verlangt eine Veränderung der Produktionsprozesse, die es gestattet, **die größtmögliche Anzahl an Aufträgen anzunehmen**. Dabei müssen hohe Qualitätsstandards und die kundenspezifische Konfiguration der Produkte mit schnellen und sicheren Lieferzeiten gewahrt und die Ansprüche der hoch automatisierten Industrie erfüllt werden.

Biesse antwortet

mit **technologischen Lösungen**, die dauerhaft und langfristig hochqualitative Leistungen gewährleisten. **Stream C** ist die Baureihe der Kombimaschinen, die Formatierungen und Kantenbearbeitungen an einer Platte sowohl quer- als auch längsseitig in einer einzigen Anlage ermöglichen. Diese zuverlässigen und leistungsstarken Maschinen ermöglichen ein hohes Produktivitätsniveau.

- ▶ **Maximales Ergebnis bei geringerem Bedarf an Hilfsmitteln.**
- ▶ **Perfekte Klebefläche.**
- ▶ **Erstklassige Ausführungen dank spezifischer Lösungen für die Vorbereitung des Werkstücks auf die nächsten Arbeitsphasen.**
- ▶ **Eigens entwickelte Gruppen, um jegliches Erfordernis bezüglich Flexibilität und Produktivität abzudecken.**

Die technologische Entscheidung für die Kombimaschine



Stream **C**
Zweiseitige Kombimaschinen



Maximales Ergebnis bei geringerem Bedarf an Hilfsmitteln

Die Kombimaschinen wurden zu wesentlichen Maschinen für die moderne Produktion der Holzbearbeitungen. Bei der Planung der Baureihe Stream C achtete Biesse auf die Gewährleistung maximaler Effizienz. Für die unterschiedlichen Produktionserfordernisse sind verschiedene funktionelle Lösungen erhältlich.



Stream C BD2

Doppelte Stand-alone-Maschine für längs- und querseitige Bearbeitung bis zu 30 Meter/Minute, mit einer Abtragsleistung von bis zu 6 mm auf beiden Seiten. Mit den Rädern des ersten Durchlaufs wird die Platten in Längsrichtung ausgerichtet und zentriert. Der Eingang entlang der Maschine ermög-

licht den querseitigen Eintritt der Platte, die von den Anschlagklinken geschoben wird, die die vorher bei der Bearbeitung der Längsseite erzielte Parallelität beibehalten und so die perfekte Größe der fertigen Platte gewährleisten.



Austrittsbereich der Platte.





Stream C SB1

Diese in die Fertigungslinie eingebundene Maschine bearbeitet bis zu 60 Meter/Minute und kann bis zu insgesamt 10 mm auf beiden Seiten abtragen.

Ihr kurzer Eingang eignet sich dazu die Längsseite der Platte aufzunehmen, der auf die Räder des ersten Durchlaufs ausgerichtet ist.



Eingangsbereich der Platte.



Stream C SB2

Diese in die Fertigungslinie eingebundene Maschine bearbeitet bis zu 40 Meter/Minute und kann bis zu insgesamt 10 mm auf beiden Seiten abtragen. Sie wurde für die Bearbeitung der Querseite entwickelt, kann aber auch mit Zubehör für die längsseitige Bearbeitung ausgestattet werden.



Absolute Produktivität

Die Kombimaschinen von Biesse haben ein monolithisches, steifes und zuverlässiges Maschinenbett, das höchste Präzision während der gesamten Lebensdauer der Maschine ermöglicht und jegliche Vibrationsgefahr eliminiert. Die Raupenkette sorgt für maximale Zuverlässigkeit auch bei hohen Arbeitsgeschwindigkeiten. Durch das spezielle Profil der Kettenglieder und das exklusive APS (Anti Pulsing System) System gibt es keine Biegeeffekte. Die leistungsstarken Bearbeitungsgruppen gewährleisten einen minimalen Abstand zwischen den Platten und eine hohe Produktivität.



Qualität, ein Eckpfeiler

Der Maschinenaufbau ist ausgesprochen robust und steif und wurde mit den modernsten Berechnungs- und Planungswerkzeugen dimensioniert. Ein System, das die Qualität des gesamten Industrieprozesses kontrolliert, gewährleistet die Konformität der Produkte. Jede Maschine unterliegt während der Montagephase ca. 160 Zwischenkontrollen, wobei die schwierigsten Arbeitsbedingungen simuliert werden.



Das **monolithische Maschinenbett** sorgt für hohe Stabilität und ermöglicht der Maschine auch 24 Stunden pro Tag, 7 Tage pro Woche zu arbeiten und dabei den hohen Qualitätsstandard beizubehalten.



Jedes Maschinenbett hält die Toleranz von 2 Hundertstelmillimeter pro Laufmeter ein. Auf diese Weise wird nicht nur die Qualität der Trägerstruktur gewährleistet, es werden auch Wiederherstellungsarbeiten in der Montagephase vermieden, die die Auslieferung der Maschine unvermeidlich verzögern würden.



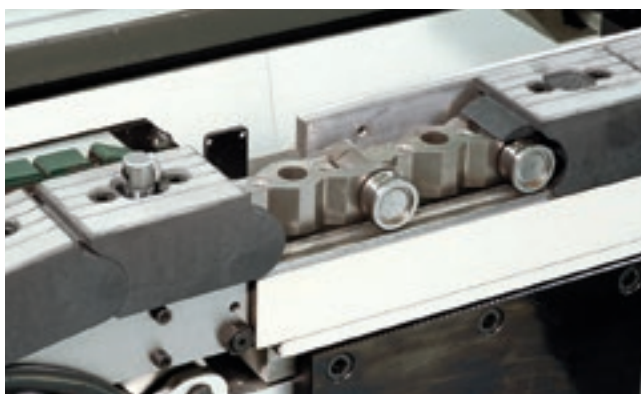
Die **Andrückvorrichtung mit Riemen** ermöglicht den Durchlauf der Platte auf der Raupenkette mit garantiert gleichmäßigem Druck, ideal auch bei sehr empfindlichen Beschichtungen.



Die **Räder für den ersten Durchlauf** sorgen durch den konstanten Druck der drei Gummiräder für die perfekte Ausrichtung der Längsseite der Platte.



Die **Zentriervorrichtung** ermöglicht das Zentrieren der Platte für die Bearbeitung der Querseite.



Die **Anschlagklinken** aus gehärtetem und geschliffenem Stahl mit Chrombeschichtung schieben die Platte indem sie sie im 90°-Winkel querseitig einführen, dabei wird die Parallelität genutzt, die vorher bei der längsseitigen Bearbeitung erzielt wurde. Die Raupenkette weist eine hohe Präzision und minimale Verformbarkeit aus. Die Drehzahlregelung sorgt für einen gleichmäßigen und linearen Vorschub mit Präzision und Stabilität.

Konfigurationsmöglichkeit entsprechend den Produktionserfordernissen

Für die Stream C bestehen unzählige Möglichkeiten einer kundenspezifischen Konfiguration.

Vorbereitung
der Platte



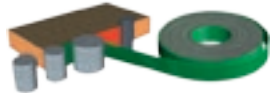
Doppeltes Zerspanaggregat



Fügefräsaggregat



Anleimung der
Kante



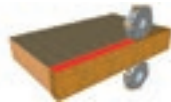
Anleimaggregat



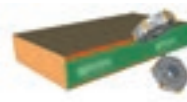
Bearbeitung
der Kante



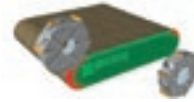
Kappaggregat



Überlagertes Bündigfräsaggregat



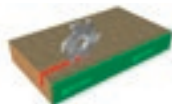
Feinfräsaggregat



Abrundaggregat



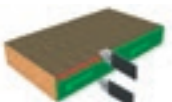
Bearbeitung
der Platte



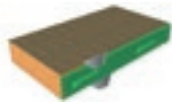
Fräsaggregat



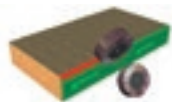
Feinbearbeitung
der Kante



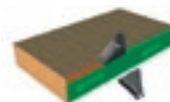
Radius-Ziehklingenaggregat



Leimziehklingenaggregat



Bürsten



Heißluftaggregat



Ziehschleifaggregat



FORCESYSTEM



BIESSE AIRFORCESYSTEM



BIESSE AIRFORCESYSTEM

DÖLKEN



BIESSE AIRFORCESYSTEM

IC

Perfekte Klebefläche

Die Vorbereitung der Platte vor dem Anleimen ist ein wichtiger Schritt, um eine perfekte Kantenanleimung zu erzielen. Bei der Planung der Aggregate für diese Phase wurde auf die Gewährleistung einer hohen Präzision bei den nachfolgenden Bearbeitungen geachtet.



Der **Doppelte Zerspaner** ermöglicht das Formatieren der Platte indem bis zu 5 mm Material von jeder Seite abgetragen werden.





Die **Splitterschutzvorrichtung** ermöglicht die Formatierung auch auf der Querseite ohne die zuvor bearbeitete Längsseite zu beschädigen.

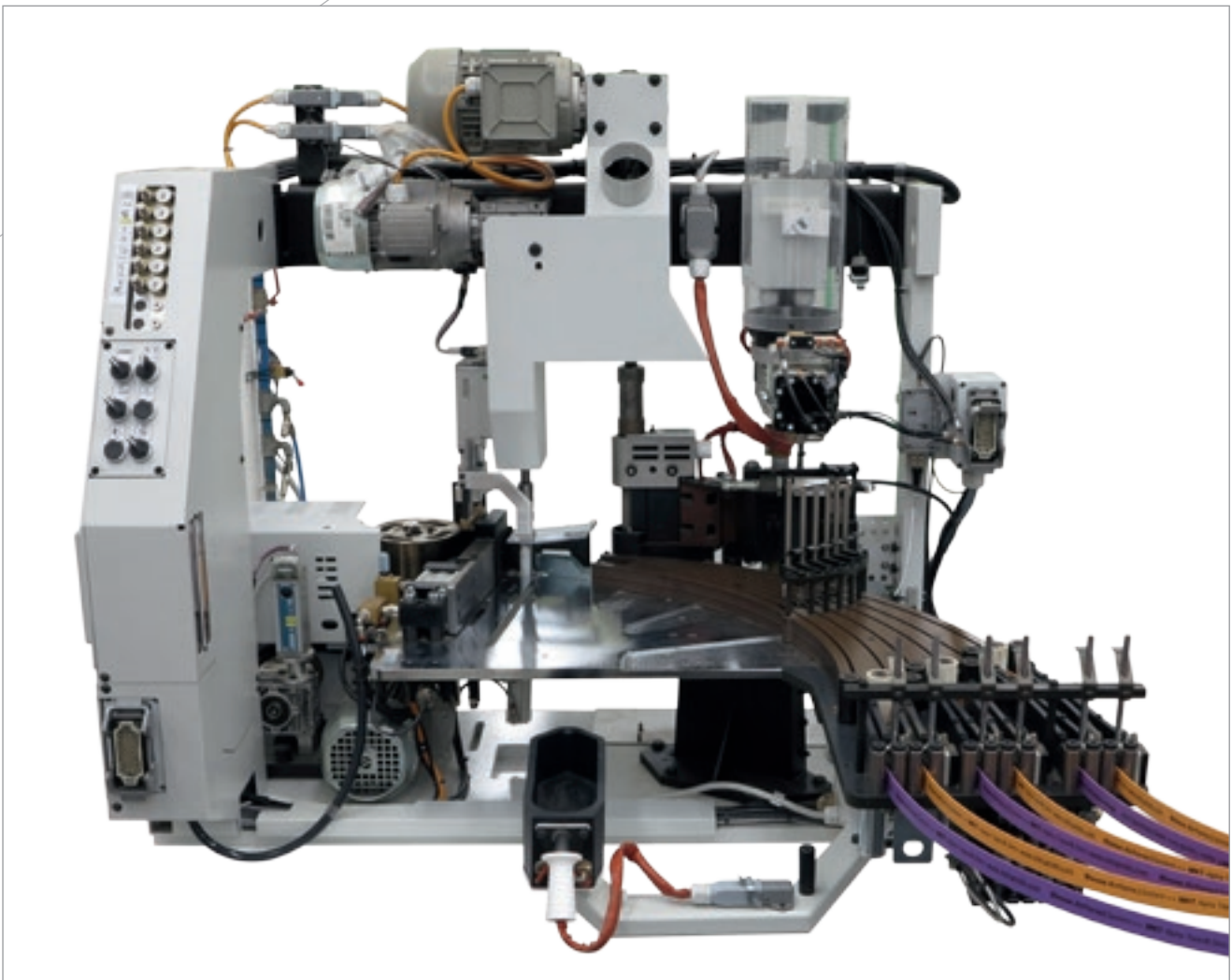


Das **Fügefräsaggregat RT20** mit 2 Motoren und automatischer Auslösung garantiert die perfekte Grundlage für das Anleimen. Die neue Optimierung des Absaugsystems sichert eine perfekte Reinigung.

Maximaler Halt der Kante

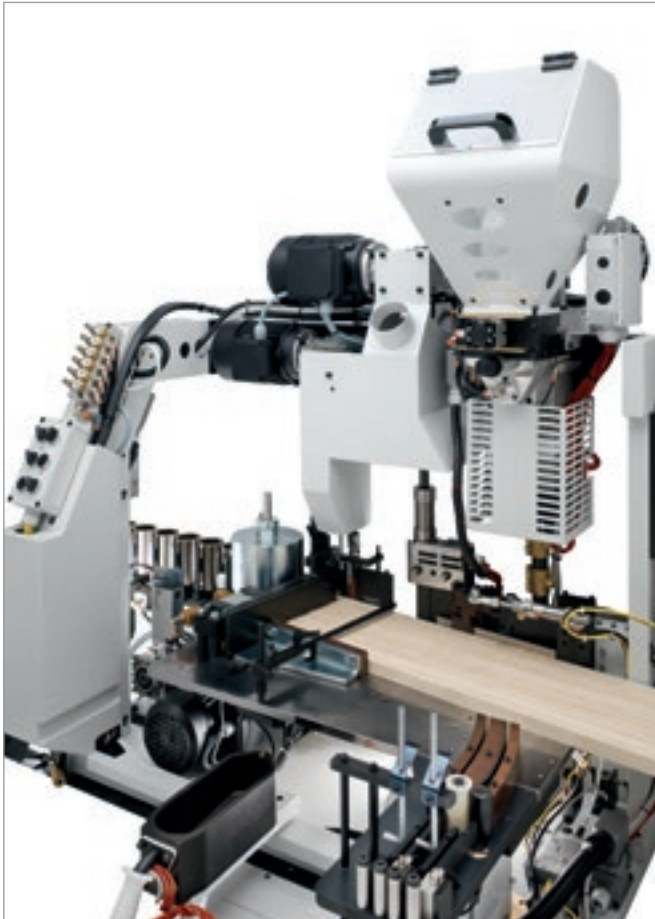
Die Anleimaggregate von Biesse wurden für ein optimales Anbringen der Kante auf der Platte konzipiert. Je nach Bearbeitungsanforderung sind verschiedene Modelle erhältlich.

Anleimaggregat für die automatische Anbringung von Rollen- oder Streifenkanten von 0,4 bis 20 mm. Mit serienmäßigem eigenem Antrieb auf der Leimwalze, Kantenzuführungsrolle und Andruckrolle.



SP10

Erlaubt die Anbringung von Rollen-
kanten von 0,4 bis 3 mm, die den Großteil
der Bearbeitungsanforderungen ab-
deckt.



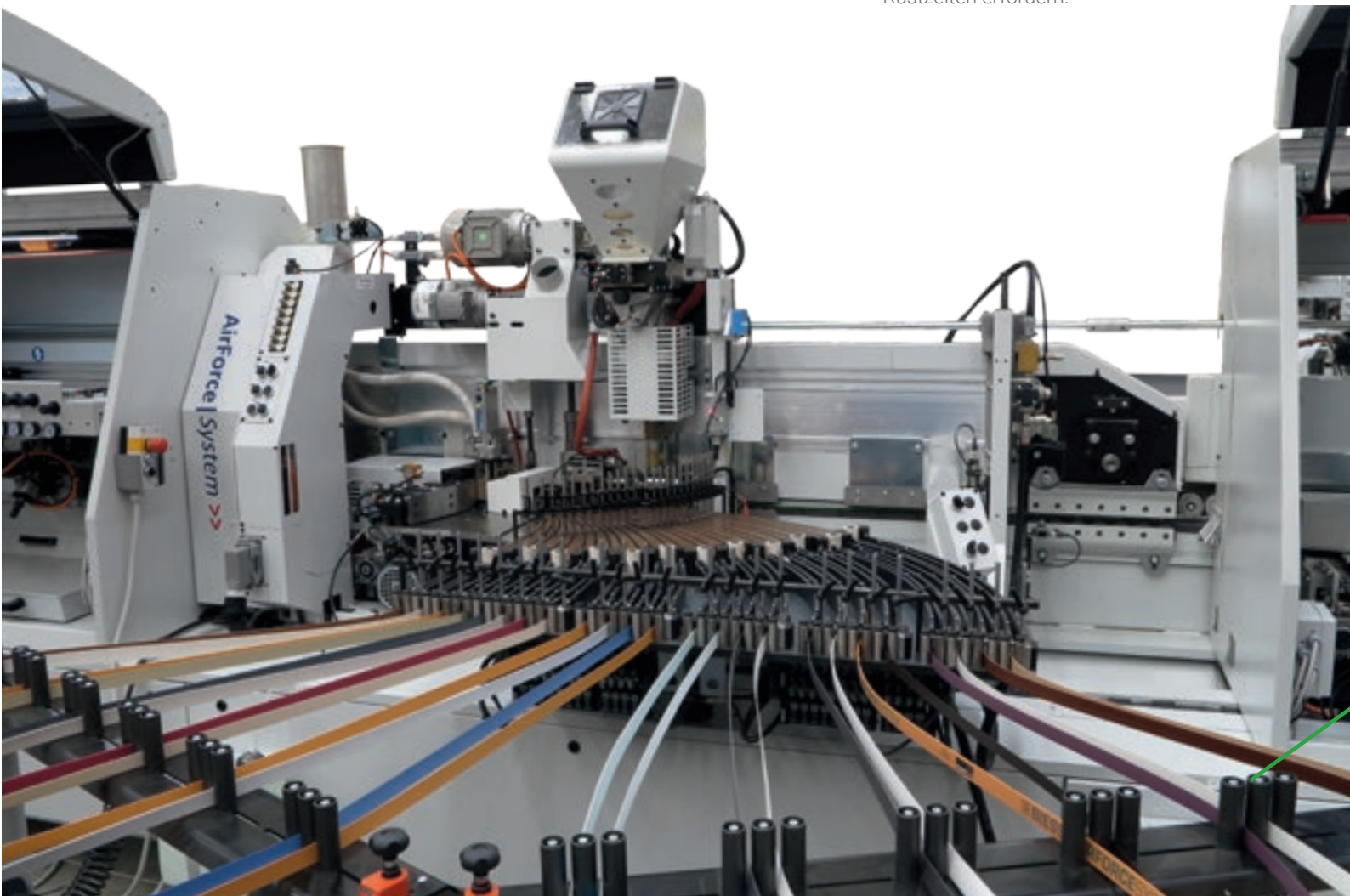
SP20

Spezialaggregat für die Massivbearbeitung von bis zu 20 mm starken Streifen- und Rollenkanten.



SP30

Die ideale Lösung für Bearbeitungen, die hohe Geschwindigkeit und kurze Rüstzeiten erfordern.



Viele Lösungen für eine optimale Leimverwaltung

Biesse bietet spezifische Lösungen für die Verwendung von Evo und Polyurethan-Klebstoffen.

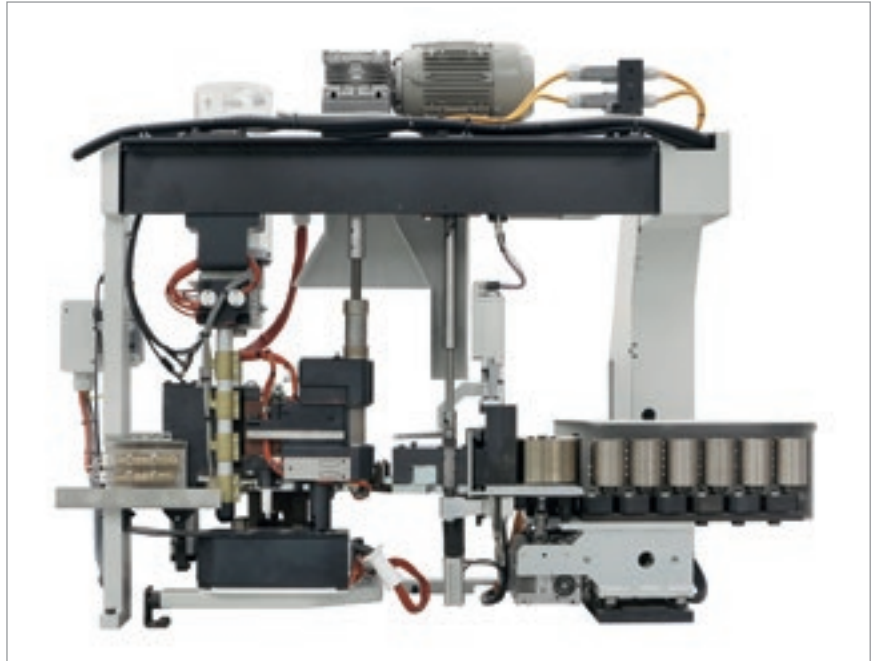


Dank eines **Magazins**, das eine Vielzahl von Kantenkombinationen aufnehmen kann, garantiert das Aggregat noch nie dagewesene Flexibilität.





Der **Vorschmelzer HM20** ist ein Behälter für Leimgranulat, der mit seinem großen Fassungsvermögen langfristige Bearbeitungsautonomie der Maschine garantiert.



High Melt bezeichnet das patentierte System von Biesse für die kontinuierliche Leimrückführung, mit dem die Maschine sauber gehalten wird, ohne dass der Leim verbrennt.



Die **Nordson Vorschmelzer** sind Systeme für die Verwendung von PUR-Schmelzklebstoffen und entsprechen höchsten Produktionserfordernissen. Dabei handelt es sich um exklusive Systeme mit Direkteinspritzung für Non-Stop-Bearbeitungen mit hohem Verbrauch und hohen Geschwindigkeiten.



Unsichtbares Kantenanleimen

Das auf den Umleimermaschinen erhältliche **AirForceSystem** nutzt das physikalische Prinzip der Konvektion. Dank eines Heißluftsystems wird die Kante perfekt an die Platte gepresst und gewährleistet Wasser- und Hitzebeständigkeit sowie eine hervorragende, langfristige ästhetische Feinbearbeitungsqualität.

AIRFORCESYSTEM

Keine Fuge, kein Leimfaden, perfekte, harmonische Verschmelzung mit der Platte. Perfekte Kombination aus Qualität von Biesse und italienischem Genie.



Für erstklassige Ausführungen

Spezifisch entwickelte Lösungen für die Vorbereitung des Werkstücks auf die nächsten Bearbeitungsphasen zur Gewährleistung maximaler Ausführungspräzision.



IT90P, Lineares Kappaggregat mit Stepper Motor für höhere Geschwindigkeiten, ermöglicht eine Bearbeitung von bis zu 30 Meter/Minute.



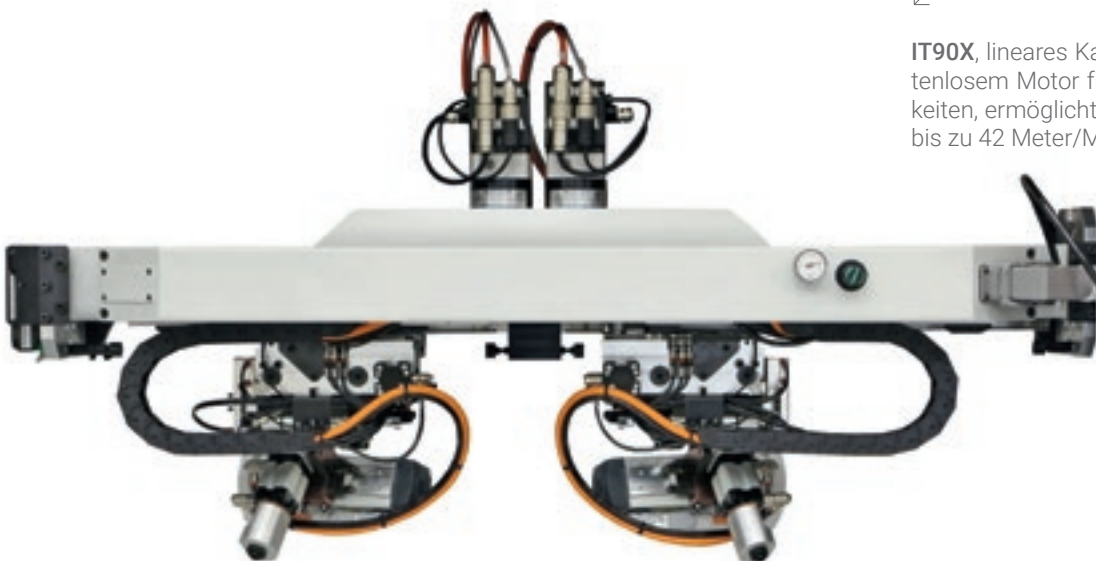
Qualität und Schnittgenauigkeit dank des Kappaggregats, durch das Kantenüberschüsse am Anfang und am Ende der Platte beseitigt werden. Verschiedene Lösungen je nach Bearbeitungsanforderung erhältlich.



IT90S, pneumatisches Kappaggregat mit linearem Antrieb, ermöglicht eine Bearbeitung von bis zu 25 Meter/Min.



IT90X, lineares Kappaggregat mit bürstenlosem Motor für hohe Geschwindigkeiten, ermöglicht eine Bearbeitung von bis zu 42 Meter/Minute.

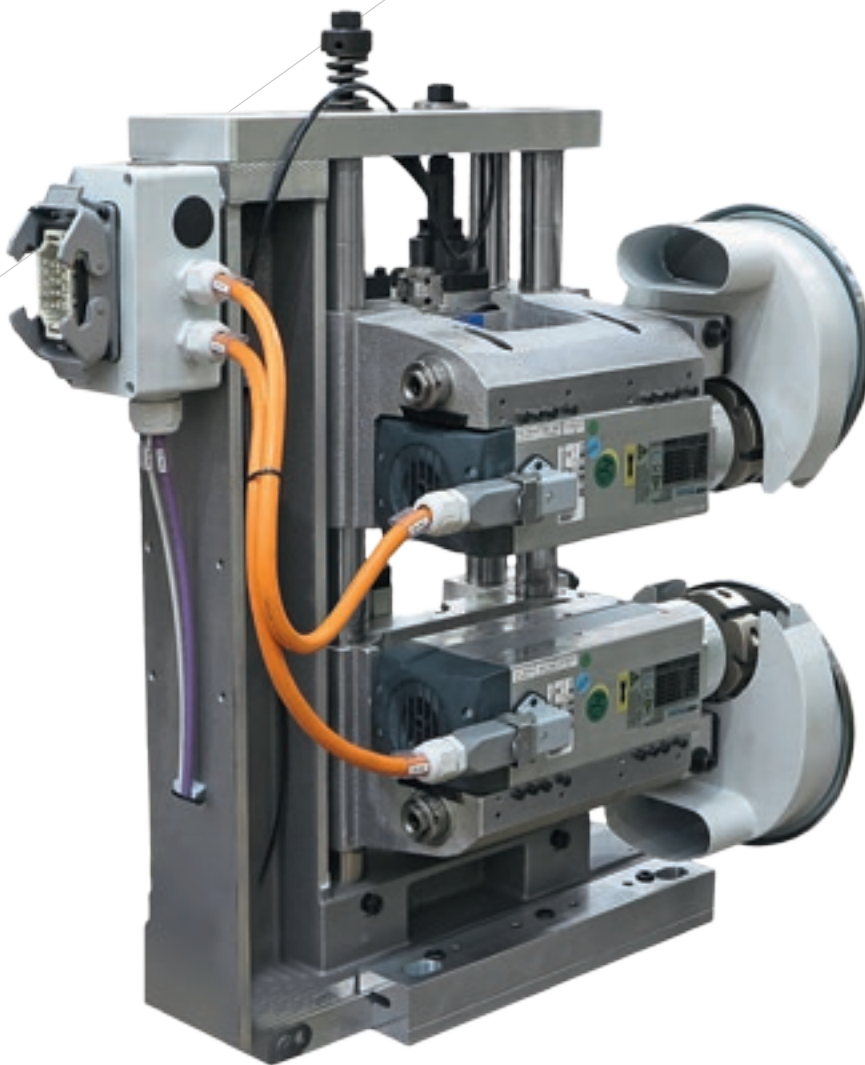


Das **Kopiersystem** mit Nachverfolgung garantiert eine optimale Feinbearbeitungsqualität selbst an High-Gloss-Kanten mit Folie. Durch 3 pneumatische Stellungen des stirnseitigen Tasters kann die Feinbearbeitung von 3 verschiedenen Kantenstärken CNC-gesteuert werden.



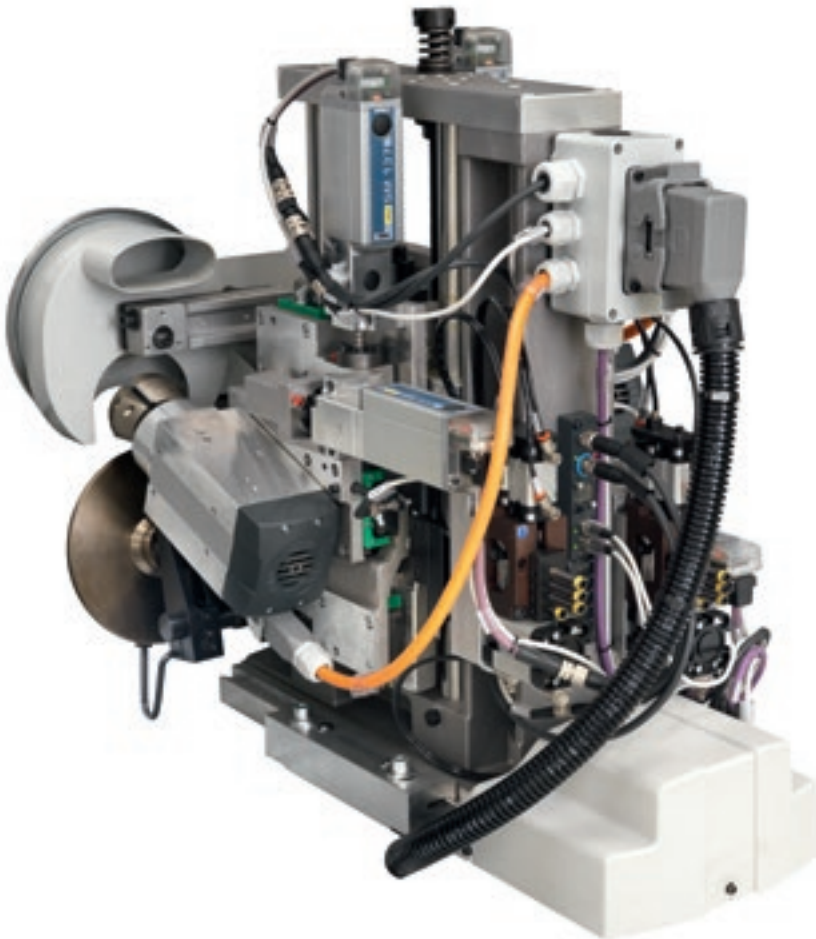
Moderne Bündigfräsung

Individuelle Lösungen als Ergebnis einer profunden Kenntnis des Bearbeitungsverfahrens, um für die unterschiedlichen Erfordernisse geeignete Lösungen anbieten zu können.



Das **darübergelagerte Bündigfräsaggregat** verringert den Kantenüberstand am oberen und unteren Teil der Platte. Außerdem wird damit die Massivholzfeinbearbeitung in einem einzigen Durchlauf garantiert.

Das Feinfräsaggregat zum Bündigfräsen der Kante ist eines der wichtigsten Aggregate zum Kantenbearbeiten, einschließlich 2 Hochfrequenzmotoren sowie vertikalen und stirnseitigen Kopiervorrichtungen mit Drehteller.



RF40t

Vollkommene Unabhängigkeit der Bearbeitungsposition. Dank einer vollständigen Anpassung der Maschine je nach gewünschter Kantenstärke, die ideale Lösung, wo totale Bearbeitungsflexibilität gefordert ist.



Pro-Nesting-Set

Ideale Lösung zum Kantenanleimen bei vorgebohrten Platten.



Pneumatische Steuerung der Bearbeitung mit 4 automatischen Positionen des Werkzeugprofils.

Lösungen für jedes Erfordernis

Eigens entwickelte Gruppen, um jegliches Erfordernis bezüglich Flexibilität und Produktivität der anspruchsvollsten Hersteller abzudecken.

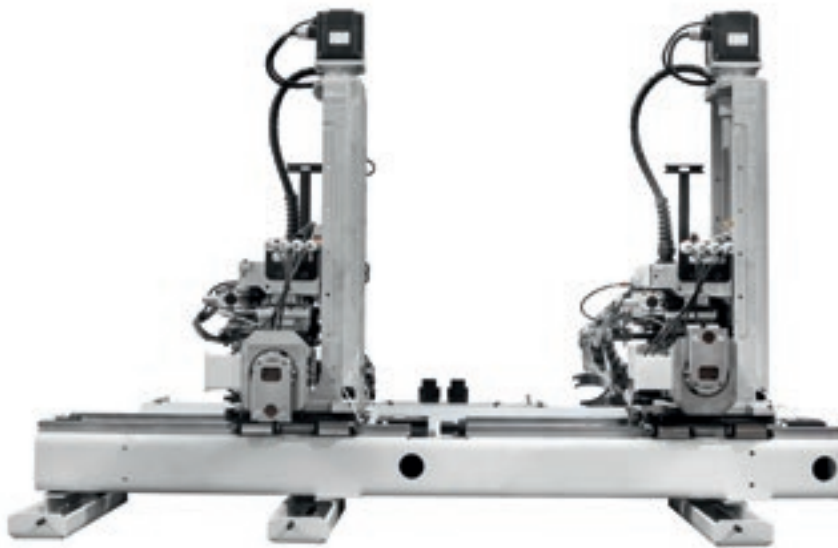
Das Mehrzweck-Abrundaggregat gestattet das Radiusfräsen auch im oberen und unteren Plattenteil sowie am Plattenanfang- und ende.



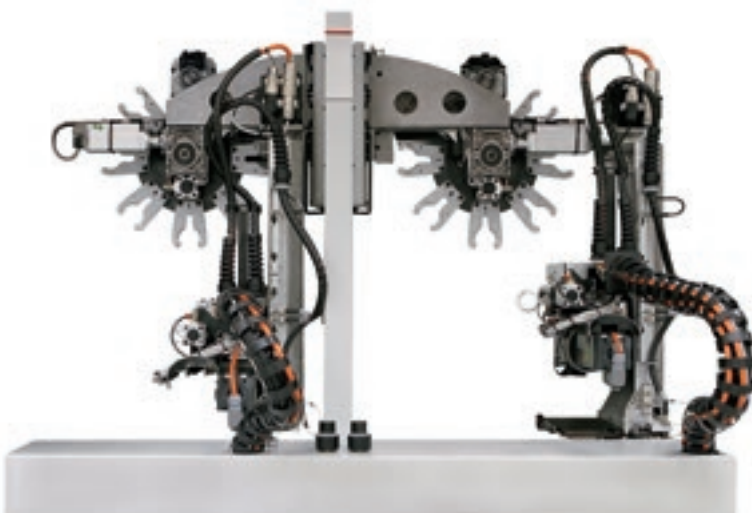
AR30
Abrundfräsaggregat mit 2 Motoren mit pneumatischer Nachverfolgung.



AR34
Abrundfräsaggregat mit 4 Motoren mit pneumatischer Nachverfolgung. Ideal zum Abrunden von Holzkanten.



AR80
 Abrundaggregat mit 2 Motoren mit bürstenlosem Motor für hohe Bearbeitungsgeschwindigkeiten und maximale Qualität und Präzision



Werkzeugwechsellmagazin
 Verringerung der Zykluszeiten durch den automatischen Werkzeugwechsel für die Bearbeitung von Kanten mit verschiedenen Stärken.

Viele Bearbeitungen realisierbar

Die Technologie der Stream C erlaubt die Ausführung komplexer Bearbeitungen und garantiert dabei Qualität, Präzision und absolute und dauerhafte Zuverlässigkeit.

Das Fräsaggregat erlaubt die Herstellung von Nuten und das Fräsen auf der unteren und oberen Plattenoberfläche sowie auf der Stirnseite.



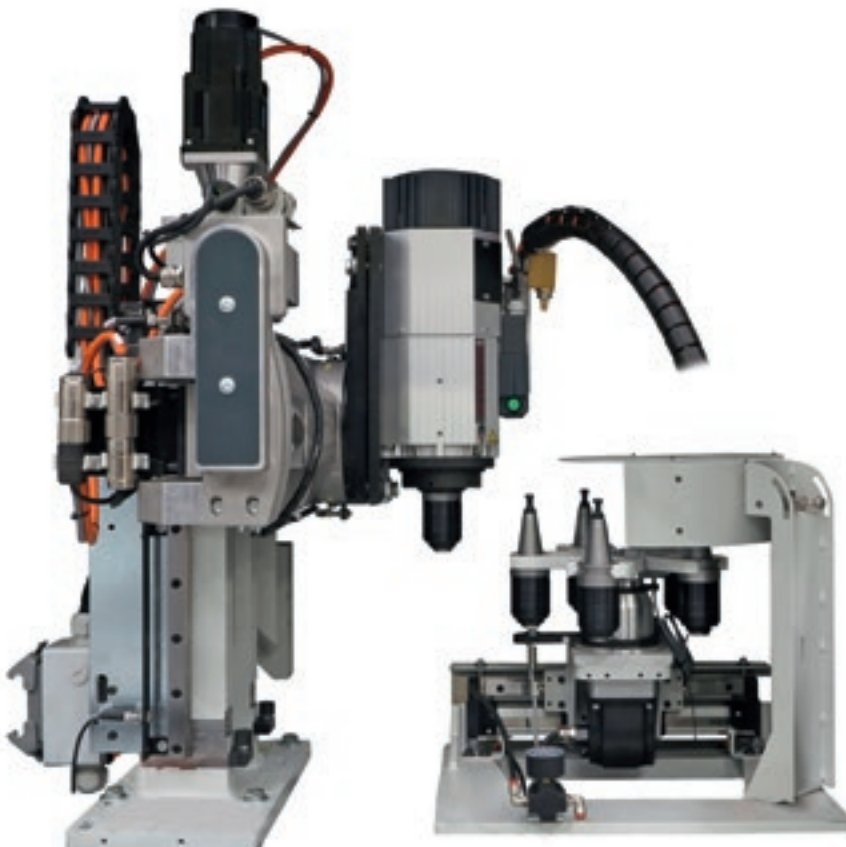
FB30

Aggregat mit manuellem Antrieb und Positionierung des Aggregats mit einer Drehung von 0-90°.



EB32

Ausstattung mit doppeltem Schlitten für die gleichzeitige Ausführung einer Nut auf der unteren Seite und der Stirnseite der Platte.



EB60

Elektrospindel und Fräser mit Brushless-angetriebenen Achsen. Gestattet äußerste Präzision im Zusammenhang mit zeitgeschalteten Eingriffen. Das Werkzeugmagazin ist mit 5 Fächern für einen über die numerische Steuerung gesteuerten automatischen Werkzeugwechsel ausgestattet.

Perfekte Feinbearbeitung

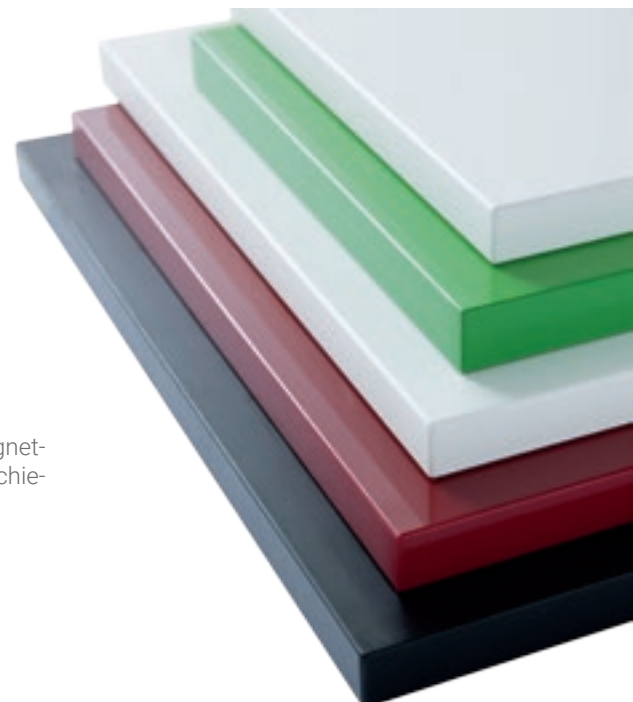
Das Radius-Ziehklagenaggregat beseitigt etwaige Unsauberkeiten von vorhergehenden Bearbeitungen am oberen und unteren Kantenbereich.

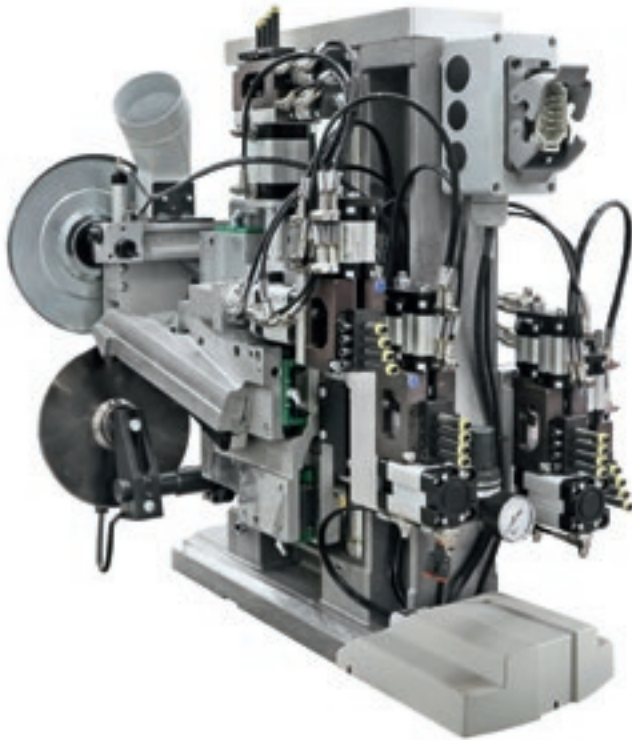


Kompakte Bearbeitungseinheit mit der Steuerung von 2 Profilen mit pneumatischer Positionierung.

Doppelprofil-Steuerung

Mithilfe der 4 pneumatischen Magnetventile können automatisch 2 verschiedene Radien gesteuert werden.



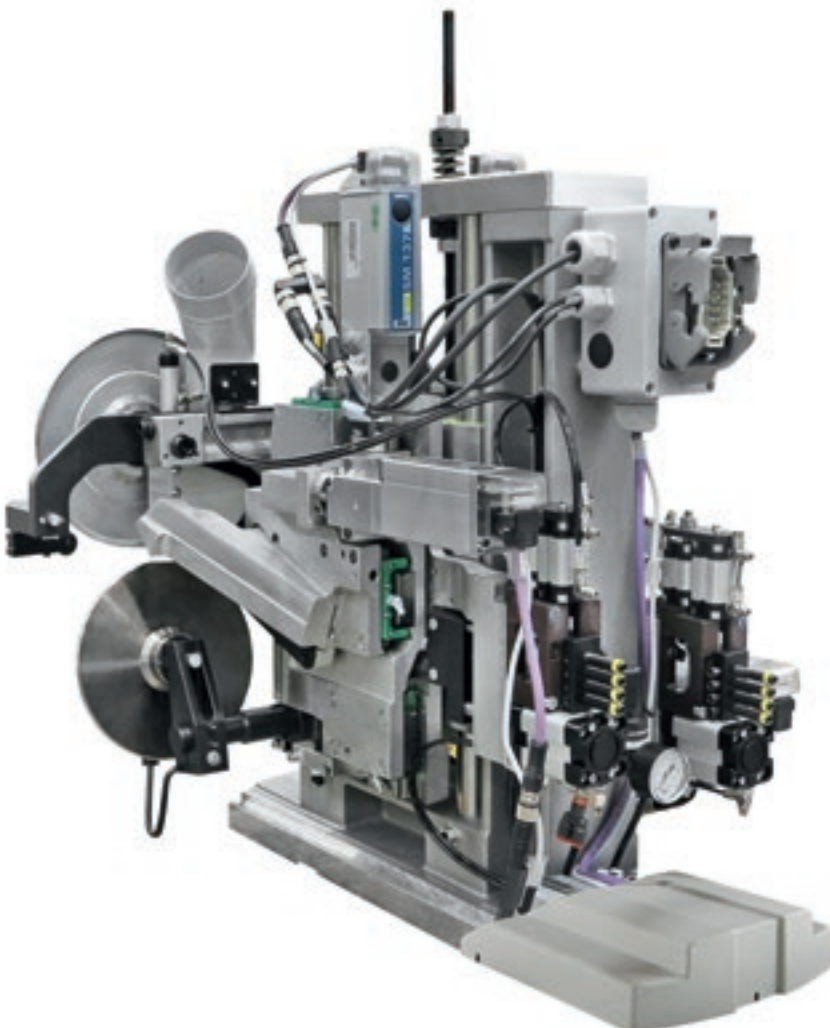


RB30

Am dem Träger positioniert wird die Steuerung von 4 automatischen Messerpositionen ermöglicht.



Automatische Steuerung von 4 verschiedenen Radien.



RB40

Zur vollständigen Absorption der an der Struktur erzeugten Schwingungen auf dem Träger positioniert und der Mehrfach-Steuerung von Achsprofilen für endlose Positionen.



Pro-Nesting-Set

Ideale Lösung zum Kantenanleimen bei vorgebohrten Platten.

Maximale Sauberkeit des Endproduktes

Viele Lösungen, die hohe Produktqualitätsstandards gewährleisten.



Das **Leimziehklingenaggregat** zum Entfernen des Leimüberschusses auf dem oberen und unteren Plattenbereich ist einzigartig am Markt. Es ist mit 4 Pneumatikzylindern für höchste Feinbearbeitungsqualität ausgestattet.





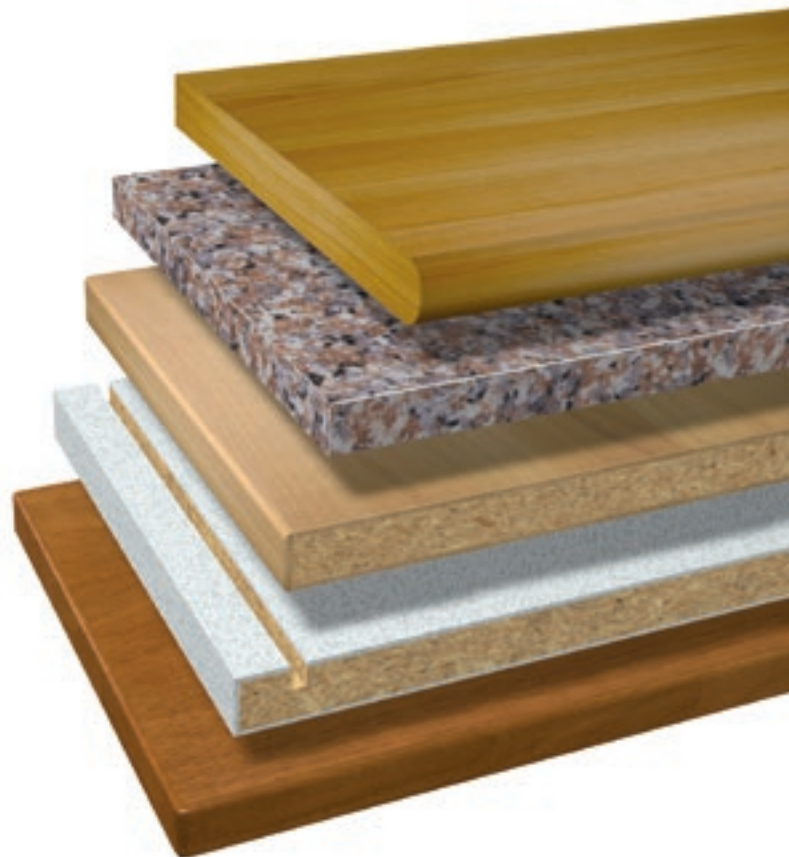
Bürstenaggregat zum Reinigen und Polieren der Kante und der Platte.



Plattenreinigungssystem bestehend aus einer Gruppe von Flüssigkeiten mit verschiedenen Funktionen in Bezug auf die Bearbeitungsphase. Das System garantiert ein Endprodukt, das keine weiteren Reinigungsphasen benötigt.

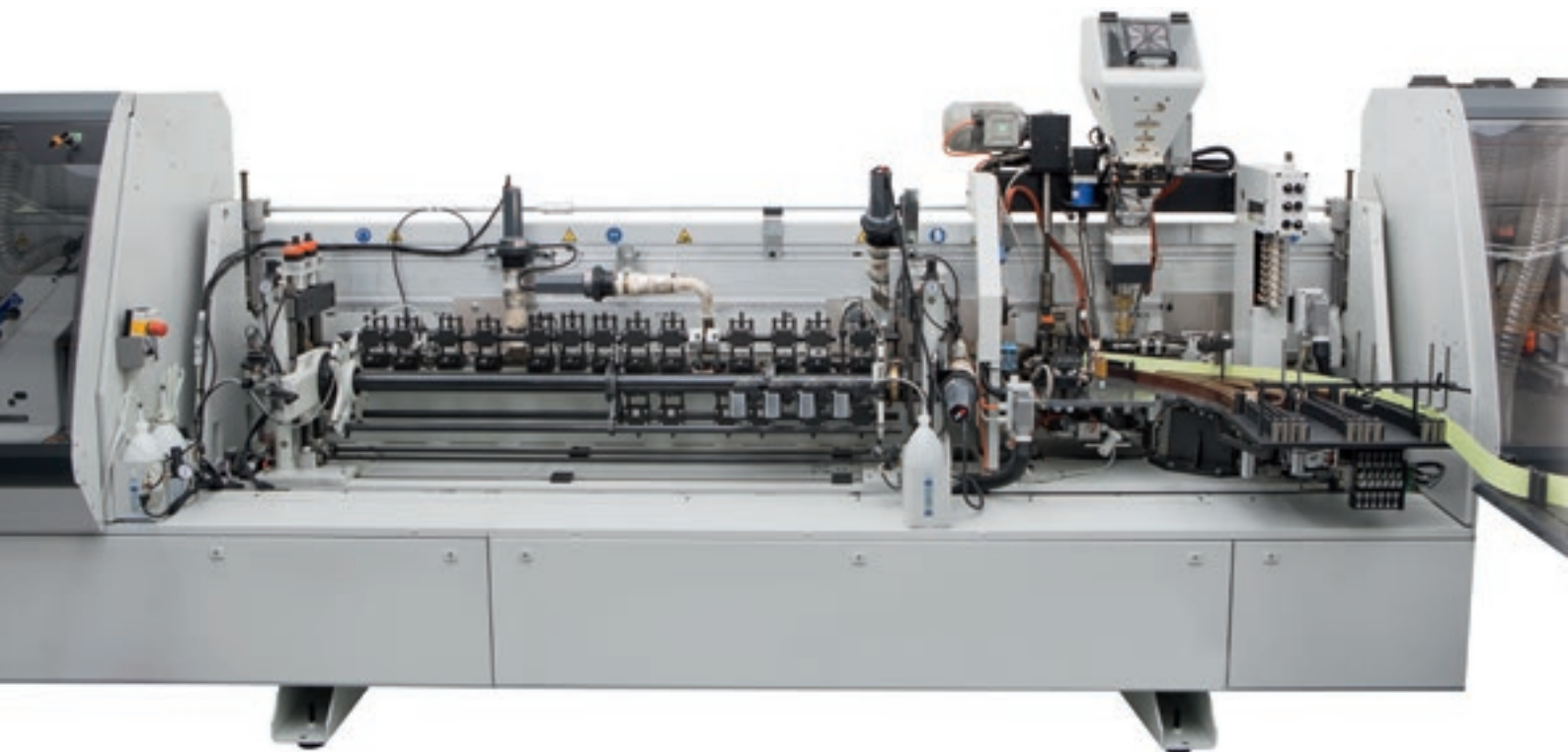


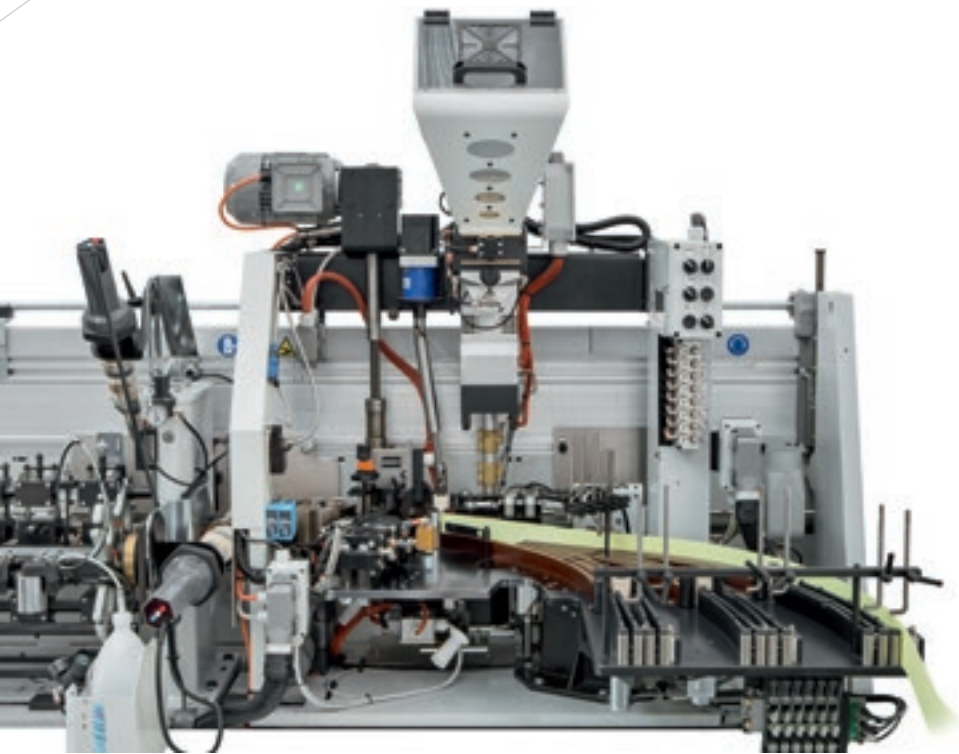
Heißluftaggregat für die Reaktivierung der Kantenfarbe.



Softforming-Bearbeitungen für Designerzeugnisse

**Biesse entwickelt spezifische hochmoderne
Technologien um Kanten mit den komplexesten
Formen entstehen zu lassen.**

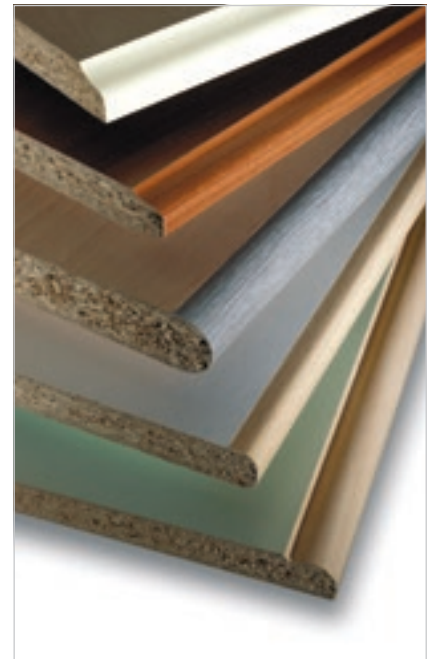




Anleimaggregat SP40 für Softforming-Kanten.



Spezifisches **Fräsaggregat** für Softforming-Bearbeitungen, um komplexe Profile zu bearbeiten.



A photograph of three business professionals in a meeting. A man in a dark suit and tie is on the left, a woman in a light grey blazer is in the center with her hands clasped, and another man is partially visible on the right. They are all smiling and looking towards the center. The image is split diagonally from the bottom left to the top right, with the white text overlaid on the blue-tinted photograph.

Der schlanke und effiziente Produktionsfluss

Planung von integrierten Linien von mehr als 100 Metern Länge.

BiesseSystems bietet einen kompletten Service der Beratung und Entwicklung von Projekten für die Betriebe, die für ihre Produktionsprozesse integrierte technische Lösungen anwenden wollen.

Ein Team von Experten des Sektors, das in der Lage ist, die Anforderungen der Betriebe zu interpretieren und vorwegzunehmen, begleitet den Kunden von der Idee bis zur kompletten Fertigstellung der Anlage.

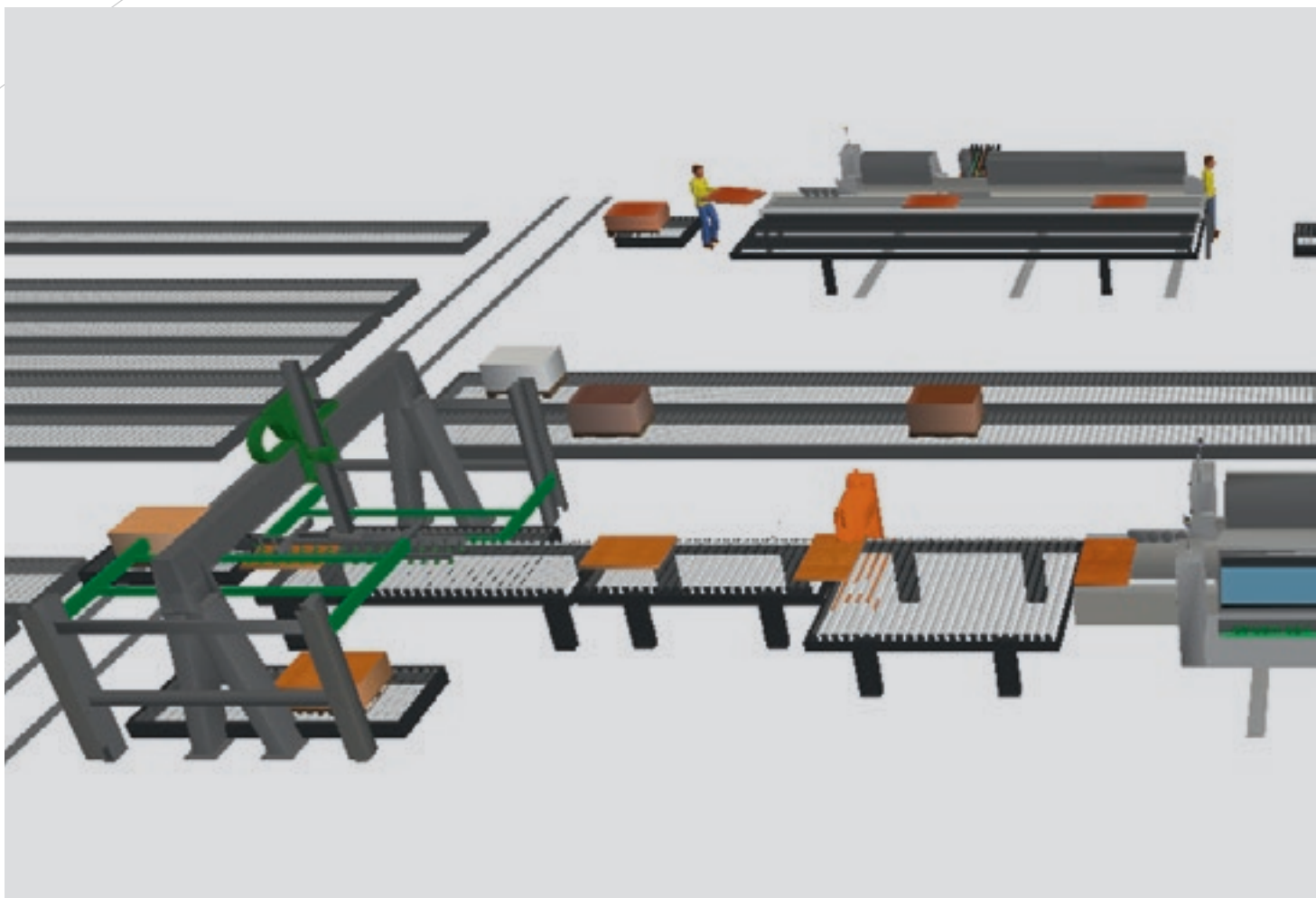
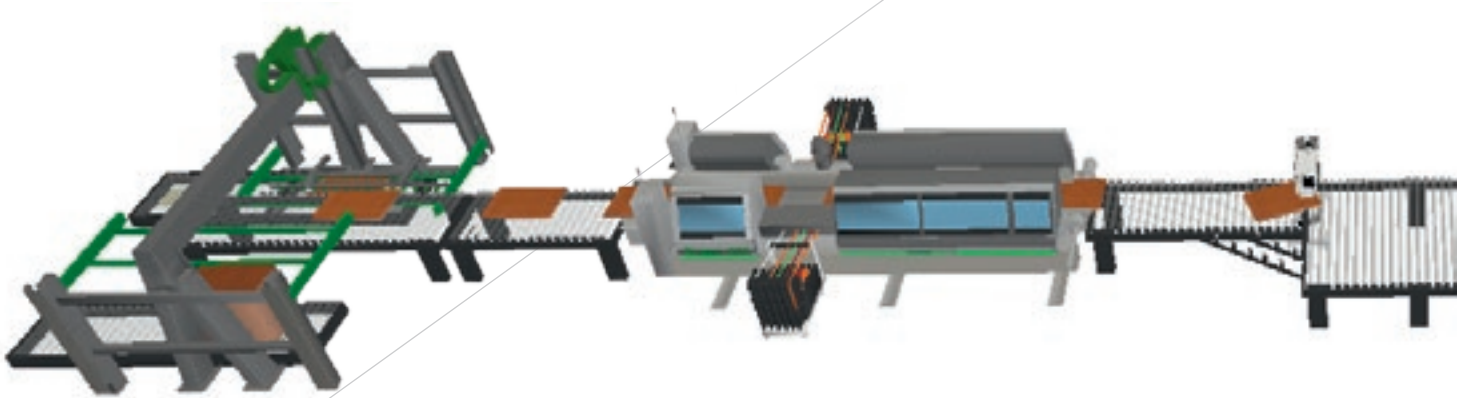
Mehr als 1000 Anlagen
weltweit verkauft.

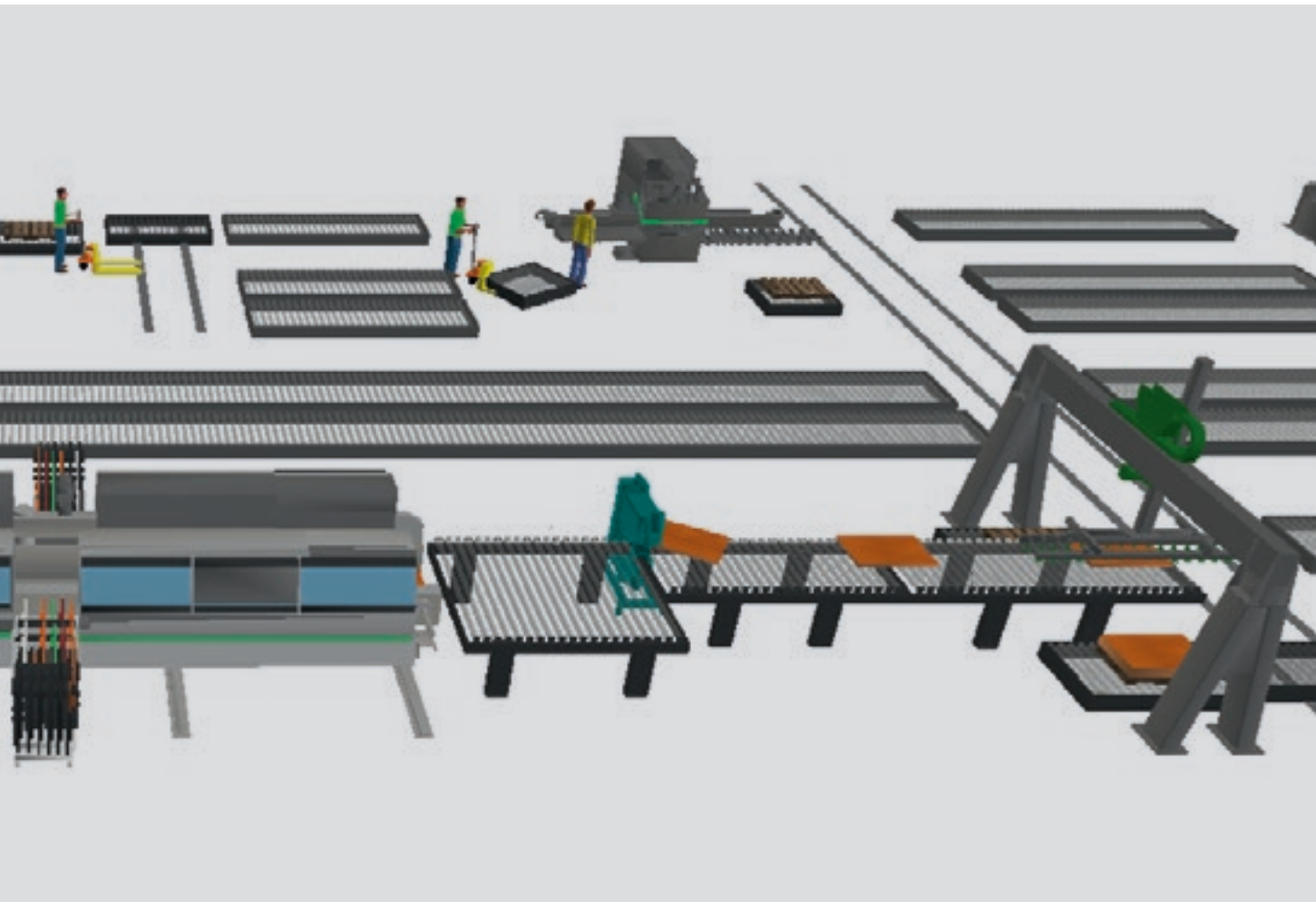
- ▶ Realisierung von schlüsselfertigen Anlagen.
- ▶ Realisierung von automatischen
und integrierten Fertigungslinien.
- ▶ Modernisierung, Umgestaltung, Integration
von schon vorhandenen Produktionsanlagen.



Beispiele von Fertigungslinien

Die Kombimaschinen von Biesse sind auf die Einbindung in komplett automatische Fertigungslinien ausgelegt und gewährleisten Arbeitsbelastungen 7 Tage die Woche rund um die Uhr.





Technologie im Dienste des Nutzers

**Eine sofortige, allgemein verständliche
Programmierung dank des Touchscreen-
Bedienpanels.**



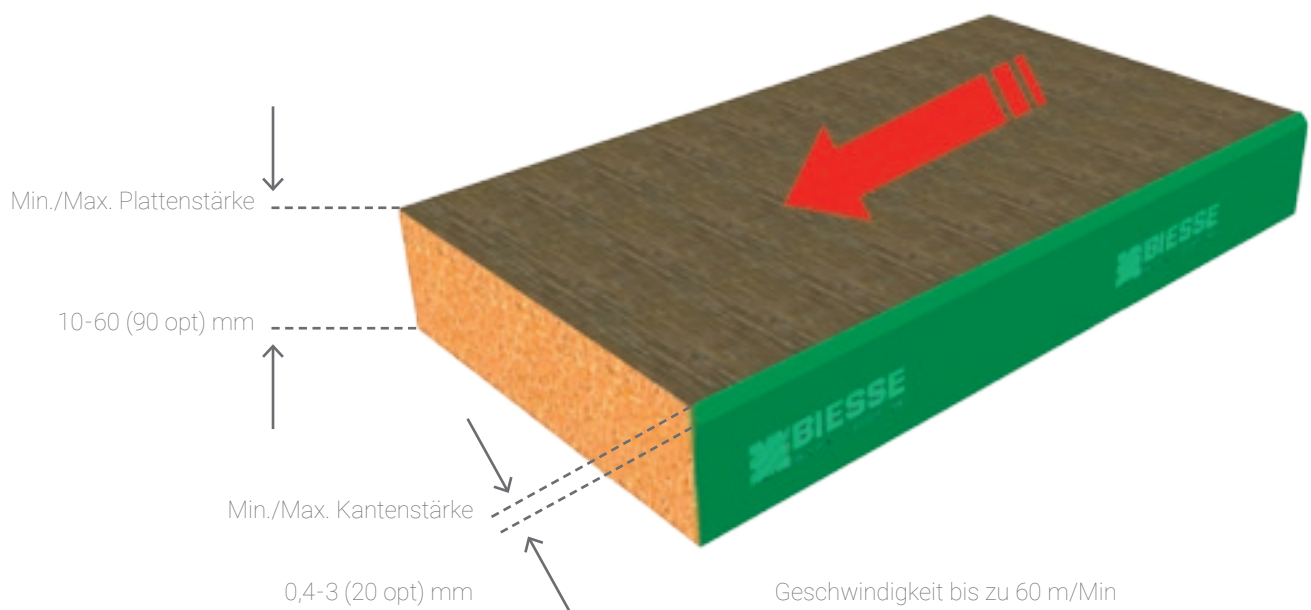
SMART TOUCH 21 Steuerung für die Stream C BD2.

100%-Touchbedienung der Kantenanleimmaschine ohne externe Peripheriegeräte. Maximale Nutzbarkeit dank des 21,5" Full HD-Bildschirms, der eine optimale Sichtbarkeit garantiert.

- ▶ **Einfache Handhabung und Nutzung des Programms.**
- ▶ **Schneller Übergang zu den verschiedenen Bearbeitungen.**
- ▶ **Einfache, moderne und intuitive Grafikschnittstelle.**



Technische Daten



Technische Daten und Abbildungen sind nicht verbindlich. Einige Fotos können Maschinen mit Sonderausstattungen enthalten. Biesse Spa behält sich das Recht vor, etwaige Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.

A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) während der Bearbeitung am Bedienerplatz bei einer Maschine mit Drehschieberpumpen Lpa=86dB(A) Lwa=106dB(A) A-bewerteter Schalldruckpegel (LpA) am Bedienerplatz und Schalleistungspegel (LwA) während der Bearbeitung bei einer Maschine mit Klauenpumpen Lwa=86dB(A) Lwa=106dB(A) Messunsicherheit K dB(A) 4

Die Messung erfolgte unter Einhaltung der Normen UNI EN 848-3:2007, UNI EN ISO 3746: 2009 (Schalleistung) und UNI EN ISO 11202: 2009 (Schalldruck am Bedienerplatz) mit Plattendurchlauf. Die angegebenen Geräuschwerte sind Emissionspegel und daher nicht unbedingt sichere Pegel beim Betrieb. Obwohl ein gewisses Verhältnis zwischen Emissionspegeln und Aussetzungspegeln besteht, kann dieses nicht zuverlässig dazu verwendet werden, um festzulegen, ob weitere Schutzmaßnahmen erforderlich sind oder nicht. Die Faktoren, die den Pegel bestimmen, dem die Arbeitskräfte ausgesetzt sind, umfassen die Dauer der Aussetzung, die Eigenschaften des Arbeitsraums sowie weitere Staub- und Lärmquellen, wie zum Beispiel die Anzahl der Maschinen und weitere Arbeitsvorgänge in der Nähe. In jedem Fall gestatten diese Informationen dem Maschinennutzer eine bessere Gefahren- und Risikobewertung.

Die Biesse Baureihe zum Kantenanleimen und für die Formatbearbeitung

Bördeln



Active Edge



K60 Trim



Spark



Jade 200



Jade 300



Akron 1300



Akron 1400



Stream A



Stream B

Formatbearbeitung



Stream B MDS



Stream C

Service & Parts

Direkte und sofortige Koordinierung zwischen Kundendienst und Ersatzteil-Abteilung bei Serviceanforderungen.
Unterstützung der Kunden mit Fachpersonal von Biesse in der Niederlassung und/oder beim Kunden.

Biesse Service

- ▶ Installation und Start-up von Maschinen und Anlagen.
- ▶ Training Center für Biesse Techniker, Filialen, Händler und Kunden.
- ▶ Überholung, Upgrade, Reparatur, Wartung.
- ▶ Troubleshooting und Ferndiagnose.
- ▶ Upgrade der Software.

500 / Biesse Field Techniker in Italien und weltweit.

50 / Biesse Techniker arbeiten in Tele-Unterstützung.

550 / zertifizierte Servicetechniker für Händler.

120 / mehrsprachige Fortbildungskurse jedes Jahr.

Die Biesse Gruppe fördert, pflegt und entwickelt direkte und konstruktive Beziehungen mit dem Kunden, um seine Anforderungsprofile effizienter umzusetzen, und um die Produkte und den Aftersales-Service zu verbessern. Dazu hat Biesse zwei spezielle Bereiche eingerichtet: Biesse Service und Biesse Parts.

Sie nutzt dazu ein globales Netzwerk und ein hochspezialisiertes Team und bietet überall auf der Welt Kundendienst und Ersatzteile für Maschinen und Komponenten Onsite und Online rund um die Uhr an.



Biesse Parts

- ▶ Original-Biesse-Ersatzteile und individuell auf das Maschinenmodell abgestimmte Ersatzteil-Sätze.
- ▶ Unterstützung bei der Identifizierung des Ersatzteils.
- ▶ Vertretungen der Kurierdienste DHL, UPS und GLS im Ersatzteillager von Biesse und mehrere Abholungen täglich.
- ▶ Optimierte Bearbeitungszeiten dank des globalen und weitverzweigten Verteilungsnetzes mit dezentralen und automatisierten Lagern.

87% / der Bestellungen bei Maschinenstillstand innerhalb 24 Stunden bearbeitet.

95% / der Bestellungen innerhalb des angegebenen Datums bearbeitet.

100 / für die Ersatzteile zuständige Angestellte in Italien und weltweit.

500 / täglich abgewickelte Bestellungen.

Made **With** Biesse

Sca Indústria de Móveis Ltda und die Partnerschaft mit Biesse

Sca Indústria de Móveis Ltda ist ein Unternehmen, das in verschiedenen Branchen tätig ist, sein Kerngeschäft liegt aber in der Möbelerzeugung. Es handelt sich um eine in Brasilien gut bekannte Marke mit einer langen Geschichte, die 1929 begann, als **Augusto Manfro**i den Grundstein für seine künftige Möbelfabrik legte. Zu Augusto gesellten sich mit der Zeit die 3 Söhne – Sergio, Claudio und Gilmar Manfro*i* – die ihm bei diesem immer wichtigeren und anspruchsvolleren Abenteuer zur Seite stehen. Die Arbeit des Tischlers steht ganz in Einklang mit der Herstellung von Materialien, die aus dem Werkstoff Zement gefertigt werden: geflieste Waschbecken und Badewannen, Wassertanks aus Zement und Granit und vieles mehr. Als Stütze für das Waschbecken wird ein Möbel benötigt und so entsteht eine natürliche Synergie.

Heute ist Sca im Wesentlichen im Möbelgeschäft tätig: Das Unternehmen entwickelt Projekte für den gesamten nationalen Markt, mit einem hohen Exportanteil. "Unsere Stärke ist das Projekt", erzählt uns Sergio Manfro*i*. "Unsere Mission ist die Entwicklung von Lösungen, die den Bedürfnissen des Konsumenten entsprechen. Wir wenden uns auch an Großbetriebe, große Büros und wir arbeiten mit der Hotellerie und Werftindustrie zusammen. Wir verfügen über etwa 70 Verkaufsstellen in Brasilien und 6 im Ausland. "Good practices" in den Bereichen Qualität, Umwelt und Sicherheit für unsere Mitarbeiter sind dem Management unseres Unternehmens ein starkes Anliegen, davon zeugen unsere Zertifizierungen ISO 9000, ISO 14000 und OHSAS 18000.

Ein eingeschlagener Pfad, der uns sehr zufriedenstellt und uns dazu zwingt nur Materialien mit zertifizierter Herkunft zu verwenden: wir verwenden Rohstoffe, Halbfertigprodukte und Bauteile von erstklassiger Qualität, die wir mit unserem hochqualifizierten Planungsteam und einem engagierten Team für die Erforschung und Entwicklung neuer Produkte, in Fertigprodukte verwandeln.

In Bezug auf die Technologie, die für unsere Arbeit eine immer größere Rolle spielt, vertrauen wir von Anfang an auf **Biesse**, das heute unser wichtigster Partner ist", sagt uns Manfro*i*. "Biesse ist wie wir selbst und wie alle unsere Lieferanten stets bestrebt für die Perfektionierung der Bearbeitung, für die Verbesserung der Produktion und für die Effizienz der Maschinen ständig weiter zu forschen und sich weiter zu verbessern. Wie wir verfolgt auch Biesse einen Wachstumspfad und versucht dem Markt das Beste zu bieten, wodurch ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess entsteht. Heute ist Biesse zweifellos der beste technische Partner und wir haben diesem Unternehmen gegenüber großes Vertrauen in seine Arbeit, in seine Professionalität und Erfahrung, auch dank des Engagements des Teams, das Biesse in unserem Land vertritt, die **Gati Gruppe**, mit der wir täglich zusammenarbeiten.

Die Eigenschaft, die uns am meisten überzeugt hat, ist ihre Zuverlässigkeit: Damit meinen wir das was wir machen, den Service, den wir unseren Kunden bieten, zwei Werte, die für uns von wesentlicher Bedeutung sind und die wir auch bei denen wiederfinden wollen, die für und mit uns arbeiten.

Service, Zuverlässigkeit, Effizienz und Performance sind Schlüsselworte, die wir uns zueigen gemacht haben, die wir aber auch von jenen verlangen, die mit uns zu tun haben, damit unsere Anforderungen sowohl in Bezug auf Kundenbetreuung als auch in puncto ständiger Weiterentwicklung der Produkte auf einer Linie liegen. Wir arbeiten in einer Branche, die es sich nicht leisten kann auf einen effizienten Service zu verzichten und diesbezüglich ist Biesse ein hervorragender Partner".

"Wir investieren ständig in Technologie: vor einigen Jahren beispielsweise kauften wir von Biesse eine Anlage, die die Flexibilität unserer Produktion am Markt verbessert. Die letzte Investition in ein Biesse Produkt war eine **Stream Mds**, eine Kantenanleimmaschine, die viele unserer Probleme bei der flexiblen Formatbearbeitung gelöst hat, kann sie doch das Werkstück allein so weit produzieren, dass es nur mehr zur Montage überstellt werden muss. Und das ist nur die jüngste Investition! Wir stehen immer mit Biesse in Kontakt, wie ich bereits gesagt habe, um gemeinsam zu überlegen, wie wir unsere Prozesse perfektionieren, Energie und Material sparen und unsere Produkte verbessern können. Wir suchen nicht jemanden, von dem wir eine Maschine kaufen können, sondern wir wollen uns mit einem Lieferanten unseres Vertrauens zusammenschließen, um die besten Entscheidungen und die nächsten Schritte gemeinsam zu besprechen und zu bewerten".



In

1 Industriegruppe, 4 Business-Bereiche
und 9 Produktionsstandorte.

How

14 Mio. €/Jahr in R&D
und 200 angemeldete Patente.

Where

37 Filialen und 300 ausgewählte
Agenten und Händler.

With

Kunden in 120 Ländern, Einrichtungshersteller
und Designer, Fenster und Türen, Komponenten
für den Bau, die Schifffahrt und die Luftfahrt.

We

3.800 Mitarbeiter weltweit.

Biesse Group ist ein multinationales Unternehmen,
das führend in der Technologie zur Bearbeitung von
Holz, Glas, Stein, Kunststoff und Metall ist.

Es wurde 1969 von Giancarlo Selci in Pesaro
gegründet und ist seit Juni 2001 notiert.

 **BIESSEGROUP**

 **BIESSE**

 **INTERMAC**

 **DIAMUT**

MECHATRONICS

