

RO VER A 16

ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ
ЦЕНТР С ЧПУ



 **BIESSE**

ИСПОЛНЕНИЕ ВСЕХ ТИПОВ ОБРАБОТОК НА ОДНОМ ОБРАБАТЫВАЮЩЕМ ЦЕНТРЕ



РЫНОК ЗАПРАШИВАЕТ

улучшений в производственных процессах, которые позволят фабрикам выполнять **больше разноформатных заказов**. При этом должны поддерживаться неизменно высокие стандарты качества продукции с соблюдением точных сроков изготовления и возможностью создавать индивидуальные дизайны для самых взыскательных клиентов.

BIESSE ОТВЕЧАЕТ

техническими решениями, обогащенными собственной экспертизой, знанием процессов и материалов. **Rover A 16** - это обрабатывающий кромкооблицовочный центр с ЧПУ, производящий на одном компактном, но производительном станке фигурные облицованные кромкой панели. Он прекрасно подходит как для небольших деревообрабатывающих производств, так и для крупных предприятий, чтобы производить или нестандартные изделия, или стандартные, но мелкими партиями.



ROVER A 16

- МАКСИМАЛЬНАЯ СИЛА ФИКСАЦИИ КРОМКИ
- ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ
- ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ СТАНКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ МНОГОЧИСЛЕННЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ
- СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ЦИКЛА И УВЕЛИЧЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ
- СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ НА ОСНАЩЕНИЕ АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПОДАЧА БЕЗ УЧАСТИЯ ОПЕРАТОРА

ПЕРСОНАЛИЗАЦИЯ СТАНКА В ЗАВИСИМОСТИ ОТ РАЗНООБРАЗНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ТРЕБОВАНИЙ



Команда специализированных коммерческих инженеров способна проанализировать производственные запросы клиента и определить наиболее подходящую конфигурацию станка.

ТЕХНОЛОГИЯ С 5 ИНТЕРПОЛИРУЮЩИМИ ОСЯМИ С НЕПРЕРЫВНЫМ ВРАЩЕНИЕМ



Непрерывное вращение осей В и С, обеспечиваемое высокотехнологичными узлами станка, гарантирует максимальную скорость обработки и качество готового изделия.



ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ



Biesse использует одни и те же компоненты высокого уровня для любых станков гаммы Rover.



Новая сверлильная голова BH29 2L оснащена системой автоматической смазки и высокоэффективной жесткой крышкой для защиты окружающего пространства. Благодаря жидкостному охлаждению обеспечивается максимальная точность.



Система автоматической смазки сверлильной головы BH29 2L.



Электрошпиндели, сверлильные головы и агрегаты спроектированы и изготовлены для Biesse компанией HSD — мировым лидером в сегменте высокоточной электромеханики.

ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ И НАДЕЖНОСТЬ НА ДОЛГИЙ СРОК

Рабочий стол Biesse обеспечивает оптимальное удержание детали и быстрое и удобное оснащение.



Быстросъемные зажимы Hyperclamp для жесткой и точной блокировки.



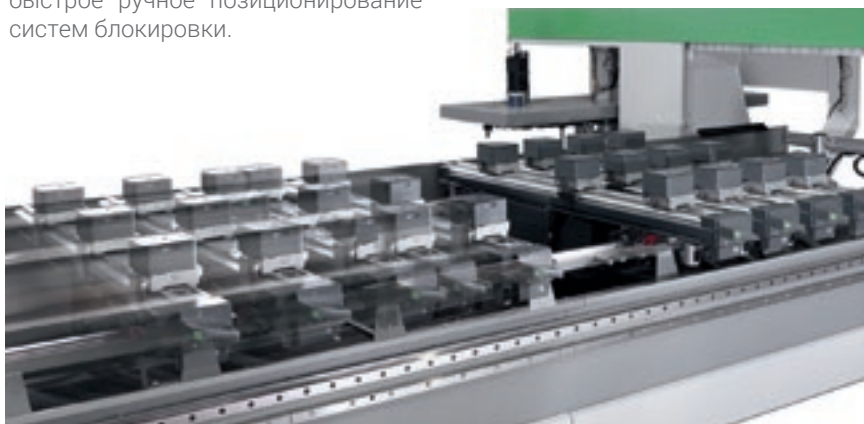
Пневматические быстросъемные зажимы Uniclamp.



SA (Set Up Assistance)

Эта система обеспечивает простое, быстрое и контролируемое ручное позиционирование систем блокировки. Линейные датчики на рабочей поверхности и функция контроля и предупреждения столкновений предотвращают любые виды столкновений.

ATS (Advanced Table-Setting System)
Эта система обеспечивает простое и быстрое ручное позиционирование систем блокировки.



EPS (Electronic Positioning System)

Эта система обеспечивает автоматическое и быстрое позиционирование систем блокировки на заданных уровнях. Двигатели вместе с функцией контроля и предупреждения столкновений обеспечивают выполнение контролируемого позиционирования, не допуская каких-либо столкновений.

FPS (Feedback positioning system)

Является результатом дальнейшего развития системы EPS с добавлением линейных датчиков, которые позволяют в реальном времени отслеживать положение кареток, сокращая время, необходимое для их позиционирования.

Easy Zone

Дополнительная вакуумная система, которая используется для быстрой и простой блокировки нескольких элементов на станке.



5 ОСЕЙ

УДОБНЫЕ В ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТЕХНОЛОГИИ

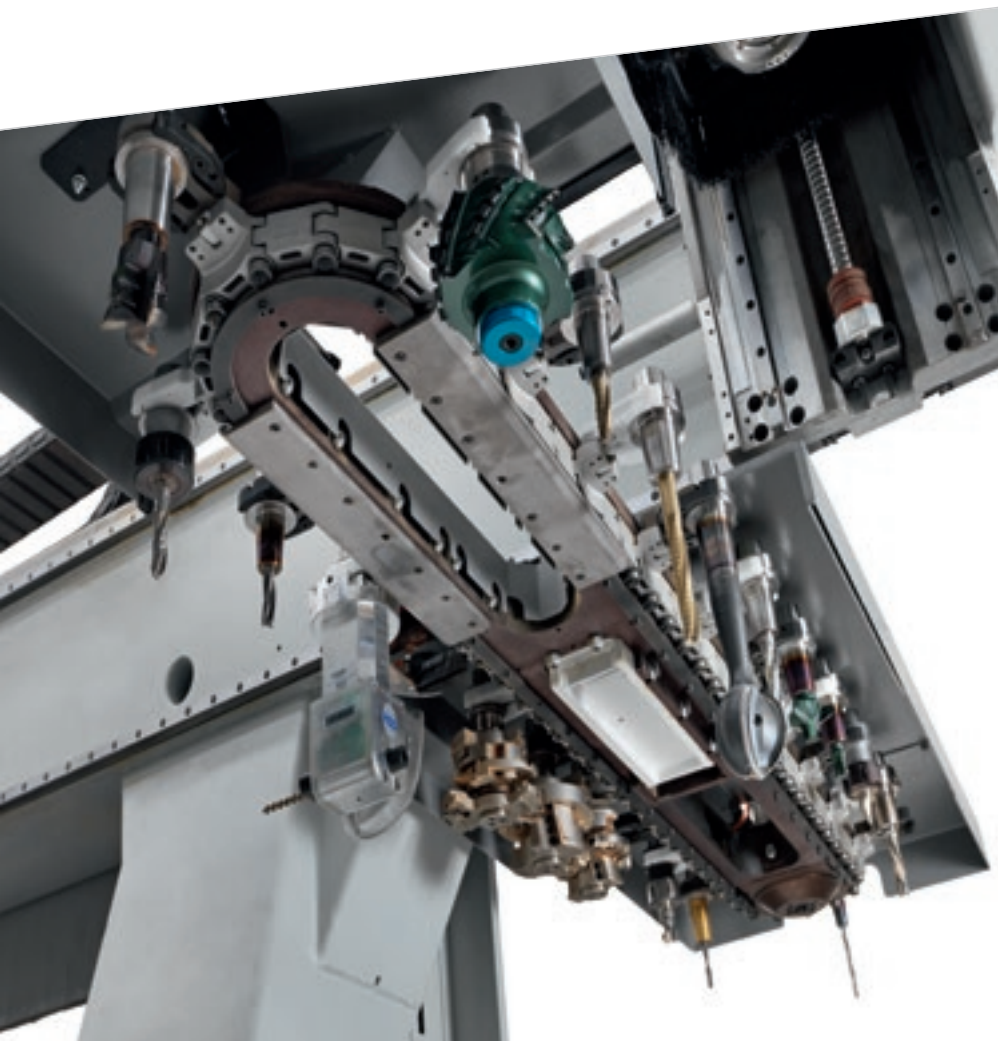
Высокотехнологичные решения самых продаваемых в мире обрабатывающих центров отвечают требованиям тех, кто занимается деревообработкой.

5-осная рабочая голова, оснащённая электрошпинделем HSD мощностью до 16,5 кВт, имеет непрерывное вращение на 360° по вертикальной и горизонтальной осям и позволяет обрабатывать детали сложных форм, обеспечивая при этом качество, точность и долговечность использования.



СОКРАЩЕНИЕ ВРЕМЕНИ ОСНАЩЕНИЯ

На станке возможно разместить
до 45 инструментов и агрегатов.



При переходе от одной обработки к другой нет необходимости для вмешательства оператора благодаря большому количеству инструментов и агрегатов, расположенных на станке.



Лёгкий доступ при операциях оснащения благодаря открываемой передней обшивке.

Магазин «Pick Up» позволяет оснащать магазины на самом станке.

МАКСИМАЛЬНАЯ ЧИСТОТА ПРОДУКЦИИ И ЦЕХА



Ленточный транспортёр с электроприводом для удаления стружки и обрезков.



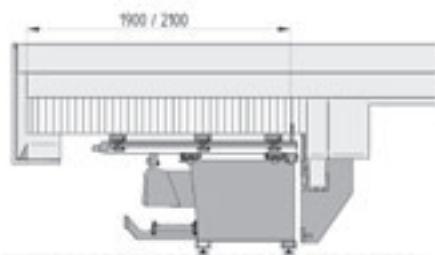
Дефлектор стружки, управляемый ЧПУ



Регулируемый вытяжной кожух до 19 позициями.

ВОЗМОЖНОСТЬ ОБРАБАТЫВАТЬ БОЛЬШИЕ ФОРМАТЫ

Открытая структура позволяет загружать на станок листы очень больших стандартов (до 2100 мм по Y), что позволяет избегать предварительного раскроя и производить обработки, выходящие за пределы стандартных.



Широкая гамма размеров для обработки панелей любой величины, из которой выбирается наиболее подходящий станок.

- ✓ Rover A 1632
- ✓ Rover A 1643
- ✓ Rover A 1659



Возможность прохождения заготовок размером 245 мм делает Rover A исключительно универсальным станком, способным обрабатывать даже очень крупные по толщине детали.

СФТ: ДВА СТАНКА В ОДНОМ



Те же функции и качество, что и у настоящего пантографа, обеспечиваются рабочим столом СФТ (Convertible Flat Table, то есть трансформируемый плоский стол); это позволяет производить обработку тонких панелей, а также типа «нестинг» и «фолдинг» на станке с балочными рабочими столами.



МАКСИМАЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ ДЛЯ ОПЕРАТОРА

Безопасность и гибкость благодаря новым бамперам в сочетании с фотоэлементами, не занимающими места на полу, при работе в динамическом маятниковом режиме.



Чувствительные коврики позволяют станку постоянно работать с максимальной скоростью



Периметральная защита с фронтальной дверцей для доступа.



Консоль удалённого доступа для непосредственного и быстрого управления со стороны оператора.



Боковые шторы с наложением для защиты рабочей головы, подвижные для работы с максимальной скоростью и в полной безопасности.

МАКСИМАЛЬНАЯ ВИДИМОСТЬ РАБОЧЕГО МОДУЛЯ ДЛЯ ПОЛНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ

Максимальная видимость при обработке. Светодиодная полоска с 5 цветами, показывающая состояние станка в реальном времени.



САМАЯ СОВРЕМЕННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ВСЕГДА ПОД РУКОЙ

▣ bPAD

Консоль управления Wi-Fi для выполнения основных функций, необходимых на этапе подготовки рабочей зоны, а также оснащения рабочих групп и магазинов инструментов. bPad - это ценный инструмент при удалённой поддержке благодаря видеокамере и сканеру штрих-кодов.



▣ bTOUCH

Новый сенсорный экран 21,5" обеспечивает интерактивное взаимодействие между пользователем и управляемым устройством, выполняя все функции, которые обычно исполняются при помощи мыши и клавиатуры. Полностью интегрирован в bSuite 3.0 (и последующие версии), оптимизирован для сенсорного управления и использует с максимальной простотой программные функции Biesse, установленные на станке.

**УНИКАЛЬНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА: ВЫСОЧАЙШЕЕ КАЧЕСТВО ОТДЕЛКИ,
МЕНЬШЕЕ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЕ, ПРОСТОТА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 - это новый горизонт промышленного производства, базирующийся на цифровых технологиях, а также на станках, которые “общаются” с предприятиями. Оборудование способно самостоятельно обмениваться информацией и взаимодействовать при выполнении производственных процессов, будучи соединённым в интеллектуальные сети.



Задачей Biesse является преобразование фабрик наших клиентов в предприятия, работающие в реальном времени и способные обеспечивать режим “цифрового производства”. Интеллектуальные станки и соответствующее программное обеспечение становятся необходимыми средствами, которые во всём мире облегчают повседневную деятельность тех, кто занимается деревообработкой, и не только их.

INDUSTRY 4.0 READY

IDE NTITY

ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН

Инновационная и концептуальная эстетика характеризует отличительную неповторимость Biesse.

Защитный люк из прозрачного противоударного поликарбоната разработан для обеспечения максимальной видимости оператору. Имеет светодиод с 5 цветами, показывающий в реальном времени состояние станка, и позволяет удобно и в полной безопасности отслеживать фазы обработки.

ROVER

РЕШЕНИЯ ПО ЗАГРУЗКЕ И ВЫГРУЗКЕ

Автоматизированная ячейка для обработки партий панелей или дверей.

Synchro - это устройство для загрузки и выгрузки, которое превращает обрабатывающий центр Rover в полностью автоматическую систему, способную самостоятельно штабелировать панели без необходимости какого-либо участия со стороны оператора:

- исключает риск повреждений при работе с тяжелыми панелями, для выполнения которой в противном случае требовалась бы помощь двух операторов
- это простое в использовании устройство, потому что рабочая программа обрабатывающего центра содержит также инструкции для управления Synchro
- имеет небольшие габаритные размеры и может быть установлено с правой или левой стороны от обрабатывающего центра
- предлагается в различных конфигурациях, в зависимости от размеров обрабатываемых панелей и места их штабелирования.



Устройство для отбора пористых панелей или панелей с деликатным покрытием

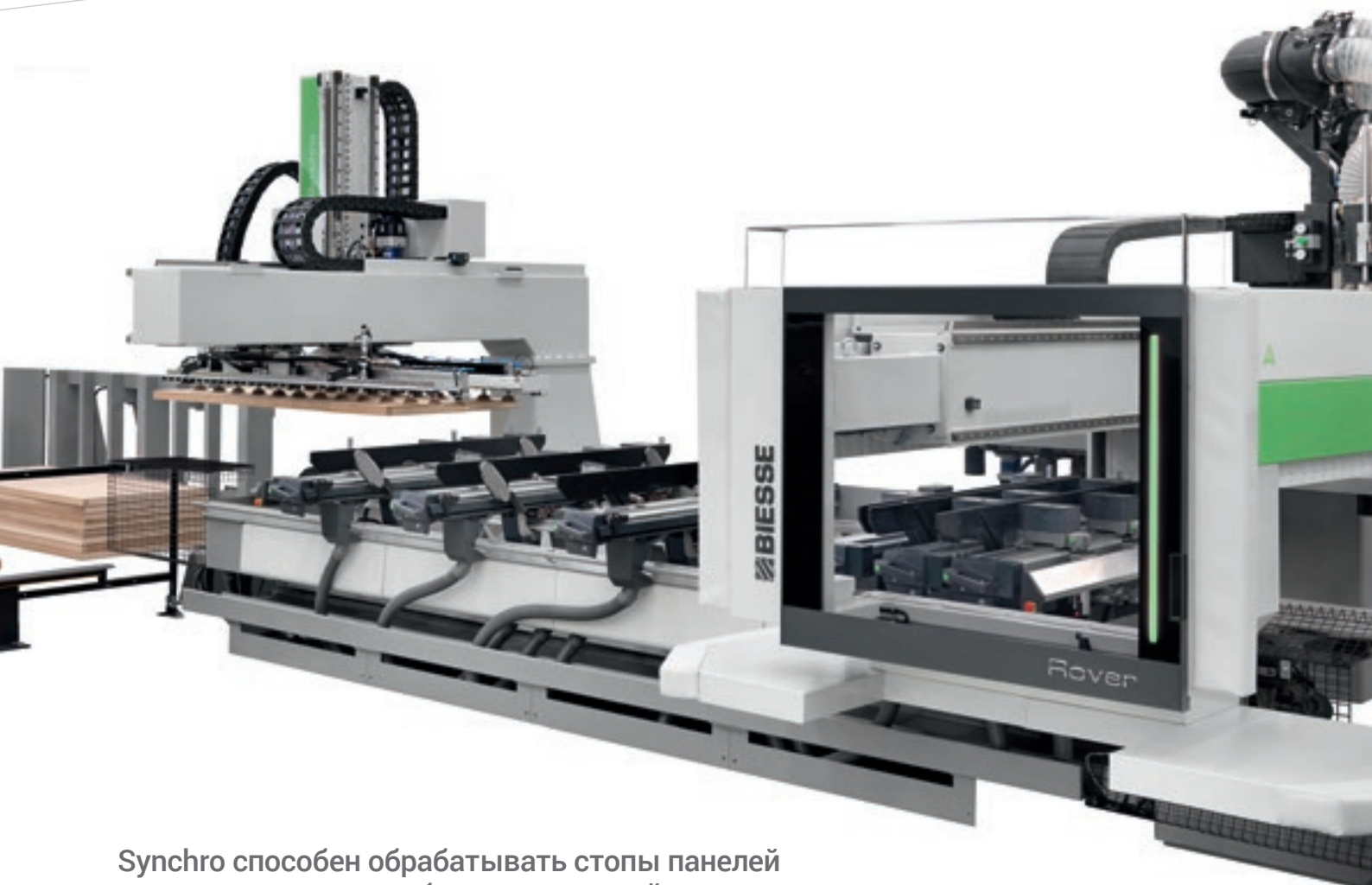
Увеличивает надёжность и повторяемость рабочего цикла автоматической ячейки даже при обработке пористого материала или панелей с деликатным покрытием, часто имеющим защитную плёнку.



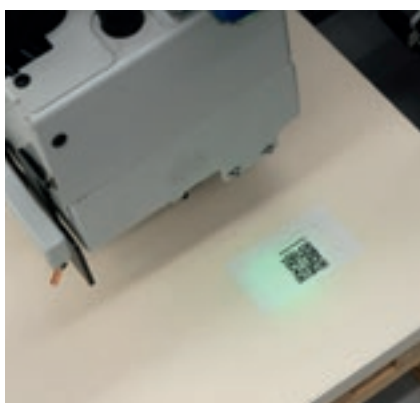
Устройство отбора панелей с автоматическим позиционированием планок с присосками

В зависимости от размеров отбираемой панели:

- не требует вмешательства оператора для добавления или удаления планок с присосками
- значительное сокращение времени простоя при смене формата
- снижение риска столкновения при ошибочном оснащении.



Synchro способен обрабатывать стопы панелей различных размеров благодаря устройству для базирования стопы и циклу предварительного выравнивания панели, что осуществляется за скрытое время, пока обрабатывающий центр Rover производит обработку предыдущей панели.

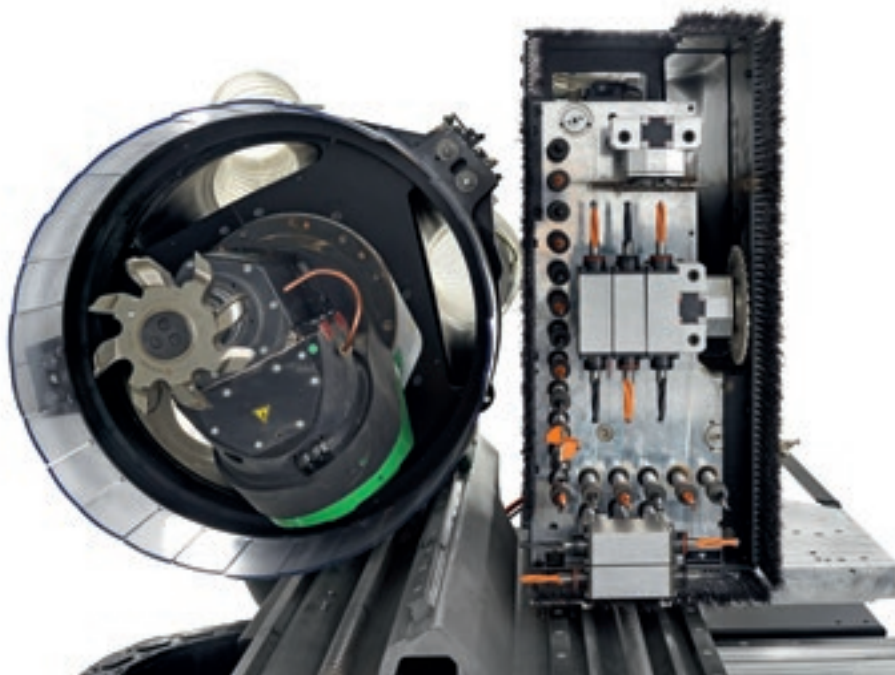


Сканер штрих-кода для автоматической отправки рабочей программы обрабатывающего центра Rover.

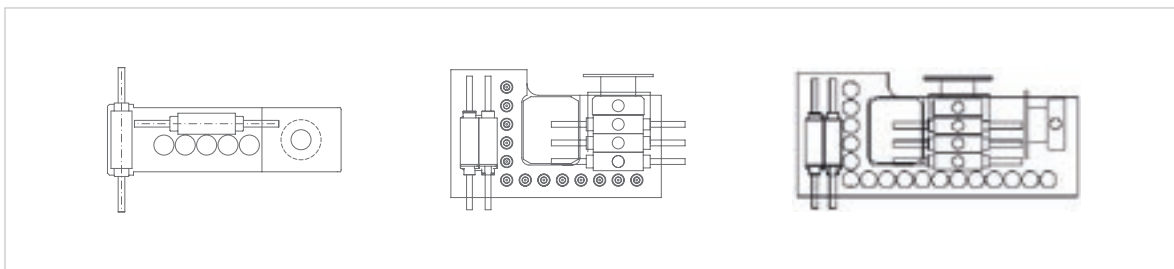
Специальная конфигурация для одновременной загрузки и/или выгрузки двух панелей, чтобы максимизировать производительность обрабатывающего центра:

- ▶ 0 операторов
- ▶ 1 рабочая программа
- ▶ 2 панели

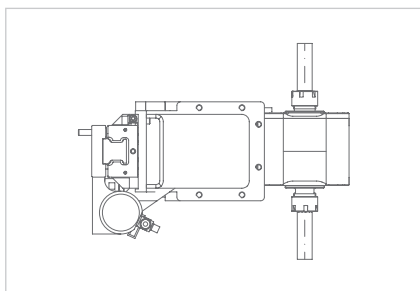
КОМПЛЕКТАЦИЯ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ



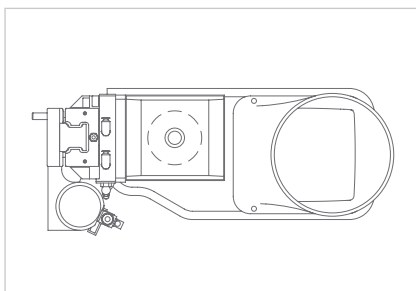
Станок может быть конфигурирован 5-осевым электрошпинделем мощностью до 16,5 кВт.



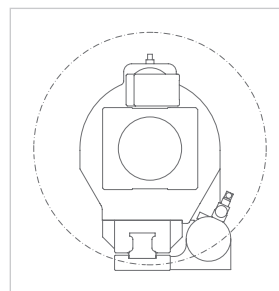
Сверильные головы, несущие от 9 до 29 инструментов: ВН9 - ВН24 L - ВН29 2L.



Устройство для горизонтального сверления с 2 выходами.



Устройство для горизонтального сверления мощностью 6 кВт.



Многофункциональная группа с вращением на 360°.

АГРЕГАТЫ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ



ЛЮБЫХ ТИПОВ ОБРАБОТКИ



Горизонтальный двигатель с 2 выходами предназначен для выполнения выборки под замок и горизонтальных обработок.



Вертикальный фиксированный двигатель для вспомогательных фрезеральных обработок (слот, антискольная обработка и т. п.).

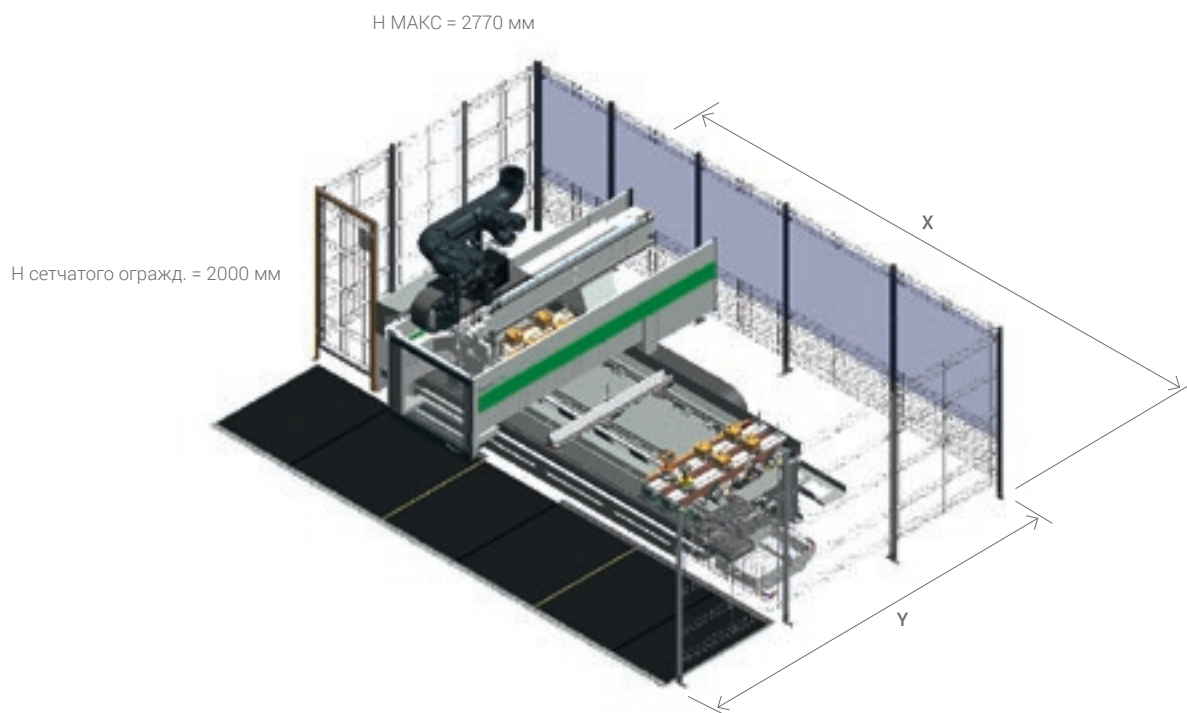


Многофункциональная группа, непрерывно позиционируемая на 360° под управлением ЧПУ, может принимать агрегаты для исполнения специфических обработок (вырезы под замок, посадочные места под петли, глубокое горизонтальное сверление, торцевание и т. п.).



Крестовидный щуп позволяет с максимальной точностью считывать размеры панелей.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ



РАБОЧИЕ ЗОНЫ

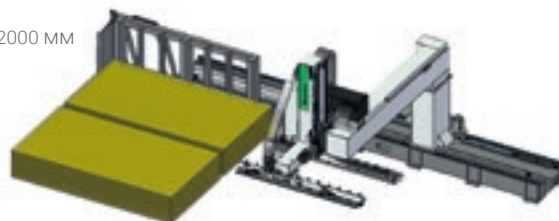
		X	Y	Z
Rover A 1632	мм	3280	1620	245
Rover A 1643	мм	4320	1620	245
Rover A 1659	мм	5920	1620	245

WORKING TABLE SYNCHRO

Длина (min / max)	мм	400 / 3200 *
Ширина (min / max)	мм	200 / 2200 *
Толщина (min / max)	мм	8 / 150
Вес кг (1 панель / 2 панели)	Kg	150 / 75
Полезная высота стопы	мм	1000
Высота стопы от пола (включая Европаллет 145 мм)	мм	1145

H МАКС = 2970 мм

H сетчатого огражд. = 2000 мм



(*) Мин. и Макс. значения зависят от конфигураций Synchro и обрабатывающего центра Rover, работающего с Synchro.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

		Загружаемая панель	X CE фотоэлементами + бампер	Y CE фотоэлементами + бампер
Rover A 1632	мм	2100	7050	5034
Rover A 1643	мм	2100	8080	5034
Rover A 1659	мм	2100	9684	5034

		загружаемая панель	X CE коврики	Y CE коврики
Rover A 1632	мм	1900	6445	4674
Rover A 1632	мм	2100	6445	4874
Rover A 1643	мм	1900	7465	4674
Rover A 1643	мм	2100	7465	4874
Rover A 1659	мм	1900	9111	4674
Rover A 1659	мм	2100	9111	4874

Скорости по осям X/Y/Z	м/мин	80/60/20 (30, с 5 осями)
Векторные скорости	м/мин	100

Технические данные и изображения не являются предметом каких-либо обязательств. Некоторые фотографии могут воспроизводить станки с установленными опциями. Biesse Spa оставляет за собой право вносить возможные изменения без предварительного уведомления.

Усреднённый уровень звукового давления на рабочем месте оператора составляет: LP = 78 дБ (А) при сверлении. LP = 78,5 дБ (А) при фрезеровании. Уровень звуковой мощности составляет: LWA = 93,5 дБ при сверлении. LWA = 95,5 дБ при фрезеровании. Коэффициент неопределенности K = 4 дБ.

Измерения произведены с соблюдением нормативов UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 и последующие изменения. Указанные уровни шумового давления являются уровнями эмиссии и не обязательно представляют точные эксплуатационные уровни. Несмотря на то, что существует соотношение между уровнем производимого шума и степенью подверженности воздействию шума, оно не может быть надёжным образом использовано для того чтобы определить, необходимы или нет дополнительные меры предосторожности. Факторы, определяющие степень экспозиции рабочих, включают в себя длительность экспозиции, характеристики рабочего помещения, другие источники пыли и шума и т. д., а именно, количество станков и наличие других прилегающих рабочих процессов. В любом случае, данная информация позволит пользователю станка провести наилучшую оценку опасности и риска.

ВЫСОКАЯ ТЕХНОЛОГИЯ СТАНОВИТСЯ ДОСТУПНОЙ И ИНТУИТИВНОЙ

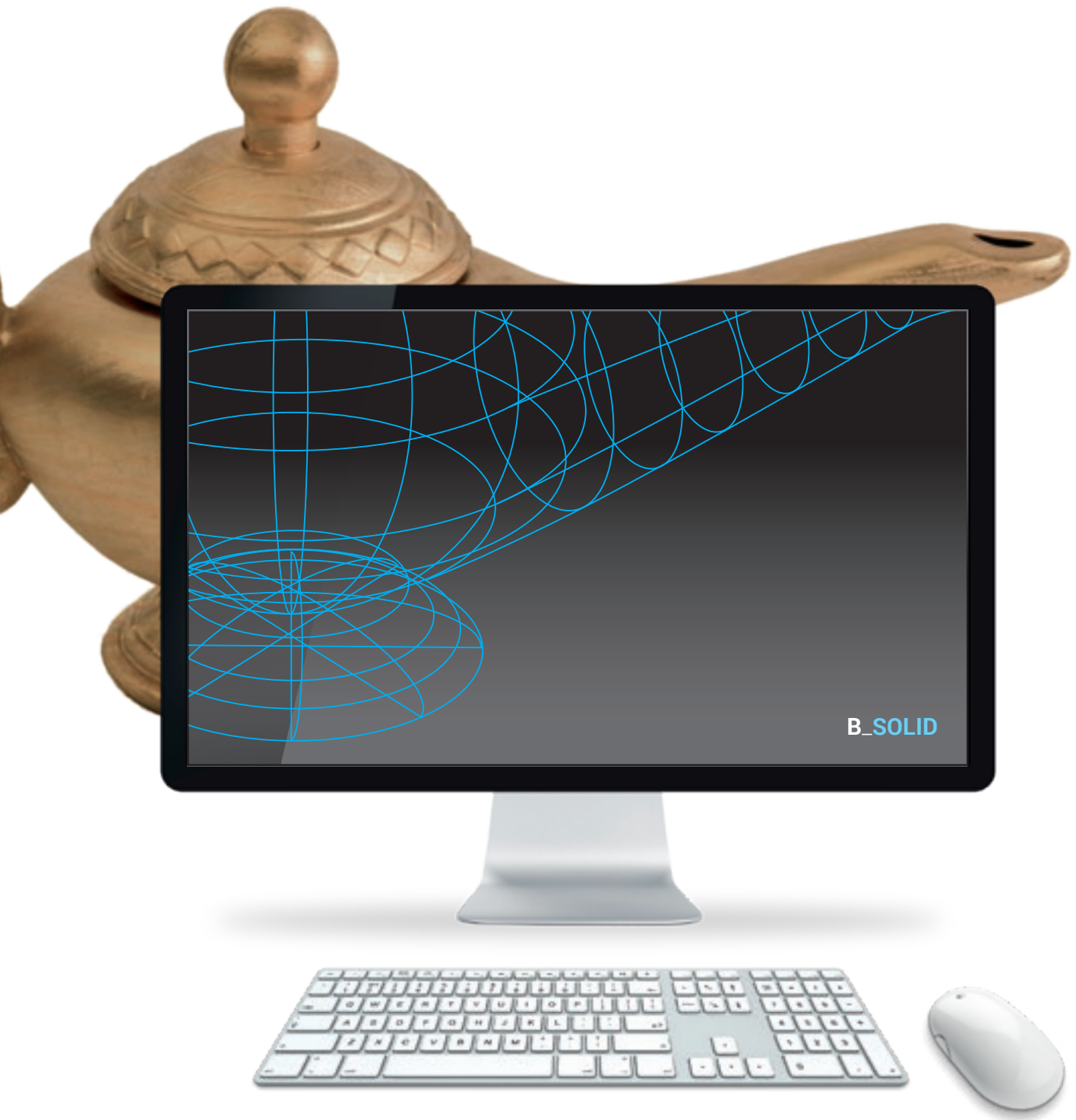


**B_SOLID - ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ
САД/САМ СИСТЕМЫ 3D, КОТОРОЕ ПОЗВОЛЯЕТ,
ИСПОЛЬЗУЯ ЕДИНУЮ ПЛАТФОРМУ, ВЫПОЛНЯТЬ
ОБРАБОТКУ ЛЮБОГО ТИПА БЛАГОДАРЯ КАЛЬНЫМ
МОДУЛЯМ, РАЗРАБОТАННЫМ ДЛЯ СПЕЦИАЛЬНЫХ
ВИДОВ ОБРАБОТКИ.**

- Проектирование в несколько кликов.
- Моделирование процесса обработки для предварительного отображения детали и получения указаний по её проектированию.
- Виртуальная реализация обработки детали для предотвращения столкновений и обеспечения оптимальной настройки станка.
- Моделирование процесса обработки с расчетом рабочего времени.



B_SOLID



ИДЕИ ВОПЛОЩАЮТСЯ В ФОРМУ И МАТЕРИЮ



V_SABINET ПРЕДСТАВЛЯЕТ СОБОЙ УНИКАЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ ДЛЯ УПРАВЛЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВОМ МЕБЕЛИ, ОТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ В ФОРМАТЕ 3D ДО КОНТРОЛЯ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПОТОКА. ДЕЛАЕТ ВОЗМОЖНЫМ СОЗДАНИЕ ДИЗАЙНА ПОМЕЩЕНИЯ С БЫСТРЫМ ПЕРЕХОДОМ ОТ СОСТАВЛЯЮЩИХ ЕГО ОТДЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ДО ФОТОРЕАЛИСТИЧЕСКИХ КАТАЛОЖНЫХ ИЗОБРАЖЕНИЙ, ОТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПЕЧАТИ ДО ОТЧЕТОВ ПОТРЕБНОСТЕЙ, ВСЕ В ОДНОЙ СРЕДЕ.

V_SABINET FOUR (ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МОДУЛЬ) ОБЕСПЕЧИВАЕТ УДОБНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ВСЕМИ РАБОЧИМИ ФАЗАМИ (РЕЗКА, ФРЕЗЕРОВАНИЕ, СВЕРЛЕНИЕ, ОБЛИЦОВКА, СБОРКА, УПАКОВКА) ОДНИМ ЩЕЛЧКОМ МЫШИ.

V_SABINET FOUR ВКЛЮЧАЕТ СРЕДУ, ПРЕДНАЗНАЧЕННУЮ ДЛЯ КОНТРОЛЯ В РЕАЛЬНОМ ВРЕМЕНИ ДИНАМИКИ ФАЗ ПРОИЗВОДСТВА. ПОЭТОМУ ОБЕСПЕЧИВАЕТ ПОЛНЫЙ ПОЭТАПНЫЙ КОНТРОЛЬ ЗАКАЗА ЗА СЧЕТ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ГРАФИКОВ И ВИДОВ В ФОРМАТЕ 3D.

B_CABINET



SOPHIA

ДОБАВЛЕННАЯ ЦЕННОСТЬ МАШИН



SOPHIA кибер-платформа интернета вещей, созданная Biesse для своих клиентов, в содружестве с Accenture: для максимальной отдачи и оптимизации производственных процессов.

В режиме реального времени, платформа отслеживает и передает оператору информацию о этапе производства и задействованных станках. Подробные инструкции для еще более эффективной работы.

□ **10% СНИЖЕНИЕ ЗАТРАТ**

□ **50% СОКРАЩЕНИЕ ПРОСТОЕВ
ОБОРУДОВАНИЯ**

□ **10% УВЕЛИЧЕНИЕ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ**

□ **80% ЭКОНОМИЯ ВРЕМЕНИ НА
ДИАГНОСТИКУ**

**SOPHIA ВЫВОДИТ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
С ОПЕРАТОРОМ НА НОВЫЙ УРОВЕНЬ.**

iOT
SOPHIA

IoT - платформа интернета вещей SOPHIA отображает конкретные характеристики станка с его удалённой диагностикой, анализом простоев и профилактикой поломок.

Эта платформа постоянно подключена к центру управления и позволяет оператору оперативно обращаться за помощью в службу поддержки (вызовы через приложение имеют высший приоритет) и вызвать специалиста для диагностики в течение гарантийного периода. С SOPHIA, клиенты получают техническую поддержку первой очереди.

PARTS
SOPHIA

PARTS SOPHIA новый, удобный и индивидуальный инструмент для заказа запасных частей Biesse.

Портал предлагает клиентам, дилерам и филиалам компании персональную учетную запись, доступ к обновляемой базе технической документации на приобретенные станки и возможность формировать корзину заказа запасных частей, с отображением информации о текущих складских остатках и стоимости. Более того, ход выполнения заказа можно контролировать в любое время.

 **BIESSE**

в ассоциации с  **accenture**

СЕРВИС И ЗАП ЧАСТИ

Прямое и оперативное взаимодействие между службами Сервиса и Запасных частей при обработке заявок на ремонт. Индивидуальная техническая поддержка ключевых клиентов специалистами Biesse в головном офисе и на местах.

СЕРВИС BIESSE

- ▣ Монтаж и наладка оборудования.
- ▣ Учебный центр для сотрудников Biesse и Дилеров; обучение клиента непосредственно на производстве.
- ▣ Технические осмотры, модернизация, ремонт и обслуживание.
- ▣ Поиск и устранение неисправностей, удалённая диагностика.
- ▣ Обновление программного обеспечения.

500

сервисных специалистов Biesse в Италии и по всему миру.

50

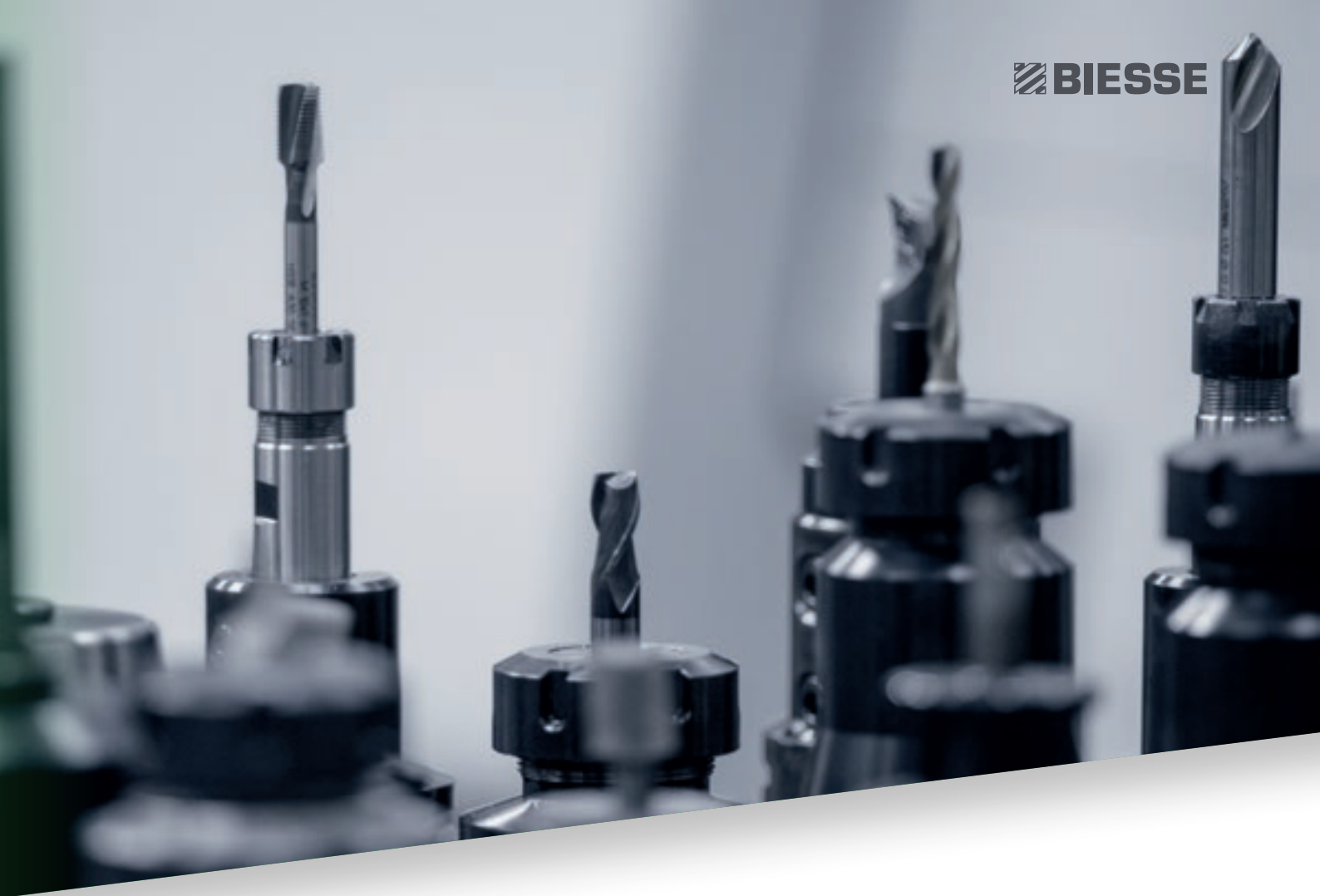
сервисных специалистов Biesse для дистанционной технической поддержки.

550

сертифицированных дилеров.

120

учебных курсов на разных языках ежегодно.



Biesse Group выстраивает, поддерживает и развивает прямые и конструктивные отношения с клиентом, чтобы всегда быть в курсе его потребностей, улучшать продукцию и услуги, предоставляемые через два профильных подразделения: Сервис и Запасные части.

Международная команда высококвалифицированных специалистов Biesse круглосуточно поддерживает клиентов для оперативного устранения неисправностей и поставки запасных частей.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ BIESSE

- ✔ Оригинальные запасные части Biesse и комплект запасных частей, персонализируемых в зависимости от модели станка.
- ✔ Помощь в идентификации детали.
- ✔ Офисы курьерских служб DHL, UPS и GLS, расположенные непосредственно на складе запчастей Biesse для ежедневных отгрузок.
- ✔ Оптимальное время выполнения заказа благодаря глобальной разветвленной сети дистрибуции с автоматизированными складами.

92%
заказов на устранение простоя станка, обработанных в течение 24 часов.

96%
заказов, выполняемых к заявленной дате.

100
специалистов по запчастям в Италии и в мире.

500
заказов, обрабатываемых ежедневно.

MADE WITH BIESSÉ

ТЕХНОЛОГИИ ГРУППЫ BIESSÉ, ИННОВАЦИИ LAGO И АБСОЛЮТНЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА.

На насыщенном предложениями рынке домашних интерьеров компания Lago занимает свое место как активный развивающийся бренд, чья корпоративная философия - взаимодействие между бизнесом и искусством и постоянные изыскания в области устойчивого развития. «Мы создали ряд проектов, а точнее, концепций - говорит Даниэль Лаго - которые сформировали бренд Lago таким, каким мы его видим сегодня. Мы видим дизайн как культуру, которая применяется не только к отдельным продуктам, но и ко всей бизнес-цепочке». «Гибкость

- ключевое слово здесь, на Lago», - говорит Карло Бертакко, менеджер по производству. «Мы начали вводить концепцию обработки только персонализированных заказов, что позволило нам с самого начала сократить расходы и очистить склад». «Механизм, который мы разработали, - утверждает Бертакко, - это здорово, он не требует таких же высоких инвестиций как получаемые возможности, и связан с конкретным производственным подходом. То, о чем я говорю, - это заданный объем производства со стандартами качества Lago и возможность

персонализации в последний момент, по желанию заказчика: конкретнее - это основные принципы бережливого производства».

*Источник: IDM Industria del Mobile
Lago, клиент Biesse с 1999 года, является одним из самых престижных итальянских мебельных брендов в мире.*



LIVE THE EXPERIENCE



Технологии и сервис, открывающие новые горизонты для успеха наших клиентов по всему миру.

**ПОЛУЧИ ОПЫТ ВМЕСТЕ
С BIESSE GROUP В НАШИХ
КАМПУСАХ ПО ВСЕМУ МИРУ**

