

SDF
Group Communication
Tel. +39 0363 421 778
press.headquarters@sdfgroup.com

Treviglio, 30 marzo 2017

***SDF rinnova lo stabilimento di Treviglio:
conclusa la prima fase del progetto triennale da 22 milioni di euro.***

Si è conclusa presso lo stabilimento SDF di Treviglio la prima fase dei lavori di rinnovamento delle linee produttive, iniziati nel 2016. La nuova linea di montaggio e il nuovo impianto di verniciatura inaugurati lo scorso 23 gennaio fanno parte del progetto che, nell'arco di tre anni, prevede il totale rifacimento delle linee di montaggio trattori, la creazione di una nuova linea per la produzione degli assali anteriori e l'implementazione del nuovo centro di lavoro MCM, per un investimento complessivo di 22 milioni di Euro. Grazie agli importanti interventi pianificati sino al 2018, SDF potrà così dotarsi di uno stabilimento completamente rinnovato rispondente ai massimi standard di qualità, estremamente flessibile e in grado di assicurare all'Azienda autonomia produttiva in relazione ai componenti chiave, punto fondamentale della strategia SDF.

Dal punto di vista tecnologico e industriale, la nuova linea di montaggio è stata realizzata implementando soluzioni completamente diverse dal passato. È stato innanzitutto abbandonato il modello di linea "a tapparella", passando a una linea AGV, Automated Guided Vehicles, che utilizza dei veicoli automatizzati, carrelli di trasporto singoli, sui quali vengono assemblati i trattori. I carrelli si muovono lungo la linea di montaggio ricevendo energia da un campo magnetico generato da due cavi interrati, che è anche utilizzato dal singolo AGV per la guida autonoma lungo il percorso della linea di montaggio. Questa soluzione garantisce numerosi vantaggi. Innanzitutto, una maggiore affidabilità del sistema complessivo in quanto un eventuale guasto al singolo elemento non causa il blocco dell'intera linea di montaggio. Il sistema permette, inoltre, di effettuare curve o

diramazioni nel disegno della linea, consentendo di creare postazioni in parallelo che riducono drasticamente i “colli di bottiglia” dei sistemi tradizionali. Tale flessibilità si riscontra anche nella possibilità di realizzare modifiche al tracciato e ampliamenti futuri in modo relativamente semplice e a costi contenuti. I singoli moduli AGV danno anche la possibilità di realizzare assemblaggi con il componente fermo nella postazione, consentendo all’operatore di svolgere compiti di precisione. La soluzione adottata permette infine un importante miglioramento dell’ergonomia delle postazioni, a favore della sicurezza complessiva per i lavoratori.

Sempre in relazione alla nuova linea, è da sottolineare che sono state introdotte delle attrezzature innovative per l’esecuzione delle diverse operazioni di montaggio. In particolare, ad inizio linea sono state realizzate due nuove postazioni per l’accoppiamento della trasmissione con il motore e con l’assale anteriore. La trasmissione viene posizionata su un banco elevatore idraulico che ne permette il sollevamento ad un’altezza superiore ai 2 metri per agevolare le operazioni di montaggio sotto la stessa. Con un manipolatore della portata di 950 chilogrammi, il motore viene sollevato e connesso alla trasmissione prima e all’assale anteriore poi, per costituire il corpo principale del trattore (il powertrain).

La prima fase dei lavori ha coinvolto inoltre il nuovo impianto di verniciatura. Quest’ultimo è stato completamente rinnovato e posizionato al di fuori delle linee produttive, soluzione che ha permesso un’estensione delle linee di montaggio e un incremento delle postazioni di lavoro per singola linea. Il nuovo impianto prevede innanzitutto il lavaggio del singolo pezzo in cinque stadi diversi, per un’ottimale preparazione della superficie da trattare. Il ciclo prosegue poi con l’asciugatura robotizzata del pezzo e la verniciatura di fondo e smalto, entrambi bicomponente, con l’ausilio di robot di ultima generazione. La vernice viene infine cotta in un forno a 80 gradi centigradi. Il risultato complessivo del nuovo impianto è un notevole miglioramento qualitativo con il raddoppiamento della resistenza alla corrosione da parte del corpo principale del trattore.

A fine progetto, nel settembre 2018, presso lo stabilimento SDF di Treviglio saranno operative due linee di montaggio gemelle tra loro, per le quali opererà un unico impianto di verniciatura, con una capacità produttiva di 100 trattori su singolo turno.



Informazioni su SDF

SDF, con sede centrale in Italia a Treviglio (BG), è uno dei principali produttori mondiali di trattori, mietitrebbie e macchine da raccolta. Distribuisce i propri prodotti con i marchi SAME, DEUTZ-FAHR, Lamborghini Trattori, Hürlimann, Grégoire, Lamborghini Green Pro e Shu-He. La gamma di trattori copre una fascia di potenza da 23 a 340 CV e la gamma delle macchine da raccolta va da 32 a 395 CV.

SDF conta 8 siti produttivi, 13 filiali commerciali, 2 joint venture, 141 importatori e oltre 3.000 concessionari in tutto il mondo, occupando oltre 4.100 dipendenti nel mondo. Nel 2015 l'azienda ha registrato un fatturato di 1.390 milioni di euro e un EBITDA del 9%.

www.sdfgroup.com