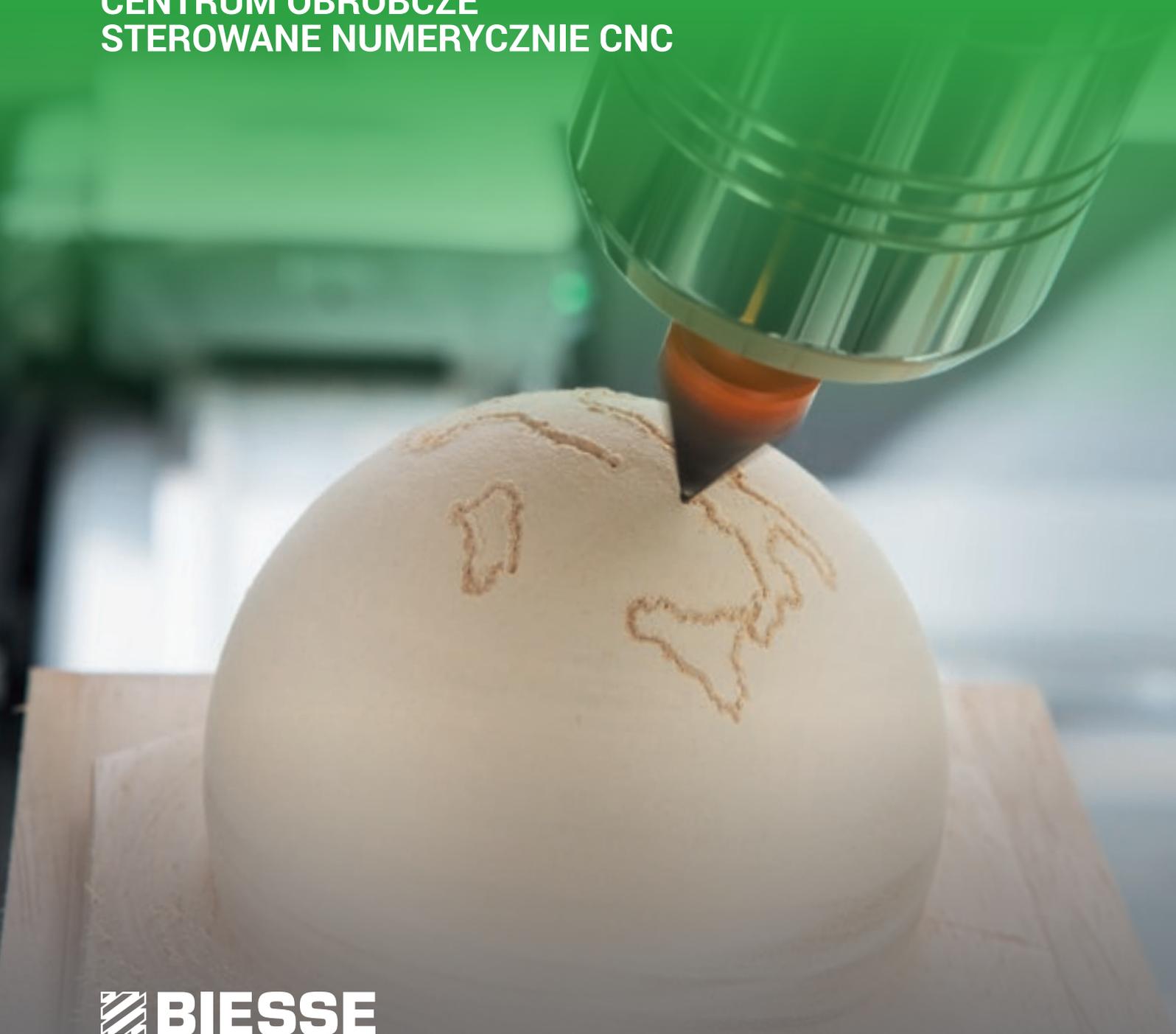


# RO VER A 16

CENTRUM OBRÓBCZE  
STEROWANE NUMERYCZNIE CNC



 **BIESSE**

# JEDNO CENTRUM OBRÓBCZE DO REALIZACJI WSZYSTKICH ZADAŃ



## RYNEK WYMAGA

zmiany w procesach produkcyjnych, która pozwoliłyby na przyjęcie jak największej ilości zamówień, przy równoczesnym zachowaniu wysokich standardów jakości, personalizacji produktów, zachowaniu krótkich i pewnych terminów wykonania oraz zaspokojeniu potrzeb nawet najbardziej kreatywnych architektów.

## BIESSE ODPOWIADA

dając rozwiązania technologiczne, które wzmacniają i wspierają umiejętności techniczne i znajomość procesów i materiałów.

**Rover A 16** to centrum obróbcze sterowane numerycznie CNC do produkcji mebli i ram drzwiowych drzwi i okiennych okien. Dzięki różnorodności rozmiarów i struktur doskonale nadaje się do małych i dużych zakładów stolarskich firm, które muszą radzić sobie z niestandardowymi wymiarami półproduktów lub do standardowej produkcji małych partii.



## ROVER A 16

- PERSONALIZACJA MASZINY W ZALEŻNOŚCI OD LICZNYCH WYMAGAŃ PRODUKCYJNYCH
- WYSOKA JAKOŚĆ WYKOŃCZENIA
- SKRÓCENIE CZASU PRZEBRAJANIA
- MOŻLIWOŚĆ OBRÓBKI WIELKOFORMATOWEJ
- ZAAWANSOWANA TECHNOLOGIA STAJE SIĘ DOSTĘPNA I INTUICYJNA
- ZASILANIE AUTOMATYCZNE BEZ UDZIAŁU OPERATORA

# PERSONALIZACJA MASZYNY W ZALEŻNOŚCI OD LICZNYCH WYMAGAŃ PRODUKCYJNYCH



Zespół fachowych inżynierów sprzedaży doskonale odczytuje wymagania produkcyjne i wybiera najkorzystniejszą kompozycję maszyny.

## TECHNOLOGIA OPARTA NA 5 INTERPOLOWANYCH OSIACH Z CIĄGŁYM OBROTEM



Zaawansowana technologiczne 5-osio-  
wa jednostka robocza pozwala na ob-  
róbkę elementów o złożonych formach  
z gwarancją jakości i precyzji.



# WYSOKA JAKOŚĆ WYKOŃCZENIA



**Biesse korzysta z tych samych części wysokiej jakości przy produkcji wszystkich maszyn z gamy Rover.**



Nowa głowica wiertarska BH29 2L jest wyposażona w automatyczne smarowanie i wysoce wydajną ssawę, która zapewnia czystsze środowisko pracy. Głowica chłodzona jest cieczą dla maksymalnej precyzji obróbki.



Głowica wiertarska z automatycznym smarowaniem BH29 2L.



Elektrowrzeciona, głowice wiertarskie i agregaty zostały zaprojektowane i wykonane dla firmy Biesse przez firmę HDS, światowego lidera w sektorze mechatroniki.

# WYSOKA PRECYZJA I NIEZAWODNOŚĆ

Stół roboczy Biesse gwarantuje optymalne chwytanie obrabianego elementu oraz łatwą i szybką wymianę narzędzi.



### Zaciski Hyperclamp

gwarantują precyzyjny i pewny uchwyt..



### Zaciski Uniclamp

z szybkim, pneumatycznym zwolnieniem.



### SA (Set Up Assistance)

Asystent pozycjonowania stołu roboczego podpowiada operatorowi, w jaki sposób umiejscowić płytę (wskazując pozycję stołu i systemów blokowania) i chroni obszar roboczy od ewentualnych kolizji z narzędziem.

**ATS (Advanced Table-Setting System)**  
Do szybkiego i łatwego ręcznego pozycjonowania systemów mocujących.



### EPS (Electronic Positioning System)

pozwala na ponowną szybką i automatyczną konfigurację obszaru pracy. Pozycjonuje stoły i wózki za pomocą niezależnych napędów, a więc bez konieczności angażowania zespołu roboczego. Pozycjonowanie stołu i wózków w określonym obszarze dokonuje się podczas pracy maszyny na przeciwnym obszarze.

### FPS (system pozycjonowania)

ewolucja systemu EPS, z dodatkem czujników liniowych, które w czasie rzeczywistym wskazują położenie wózków, skracając czas ich pozycjonowania.



### Easy Zone

Uzupełniający system próżniowy do szybkiego i łatwego mocowania kilku elementów na maszynie.

# 5 osi

## TECHNOLOGIA W PRAKTYCE

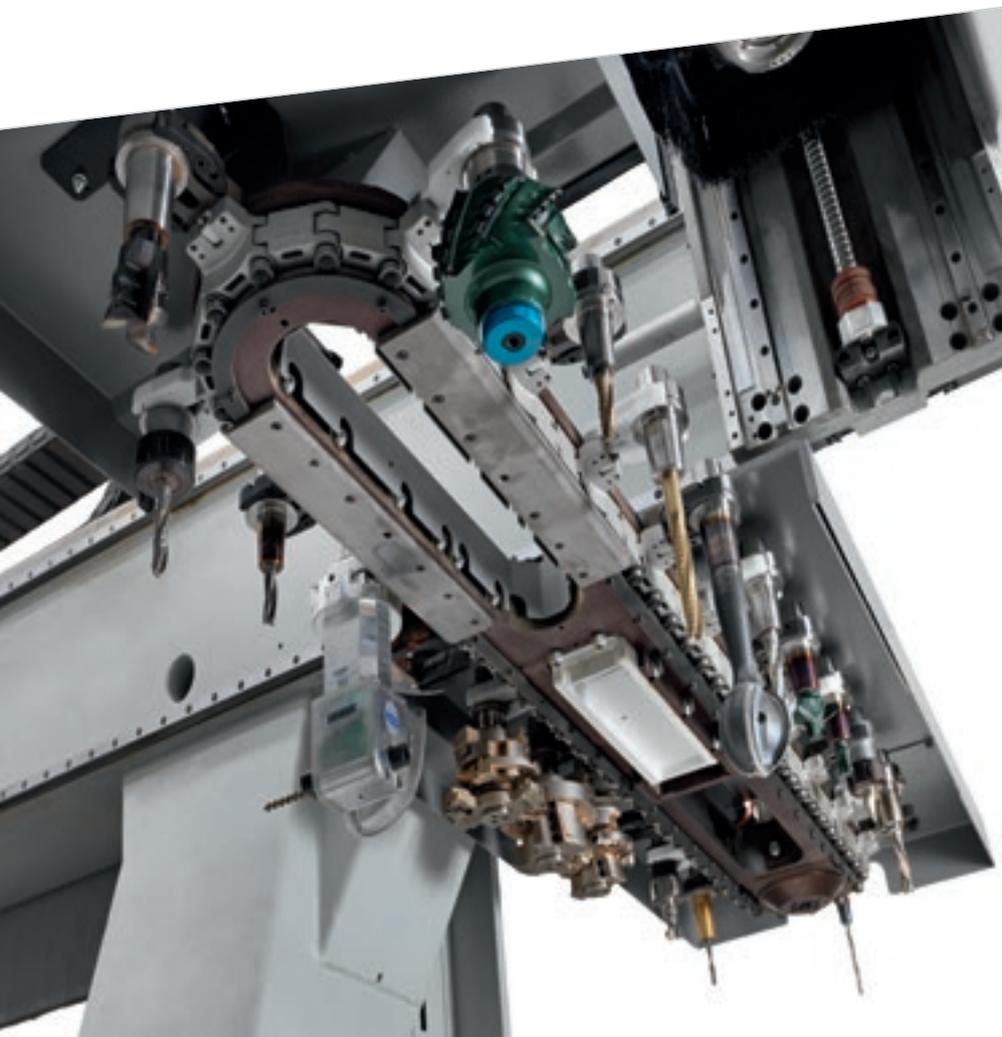
**Zaawansowana technologia najlepiej sprzedających się na świecie centrów obróbczych wychodzi naprzeciw potrzebom osób pracujących z drewnem.**

5-osiowa jednostka robocza wyposażona w elektowrzeciono HSD o mocy do 16,5 kW z ciągłym obrotem w zakresie 360° na osiach pionowej i poziomej pozwala na obróbkę elementów o złożonych formach z zachowaniem gwarancji jakości, precyzji i całkowitej niezawodności przez długi czas.



# ZMNIEJSZONY CZAS ZMIANY NARZĘDZI

Możliwość ustawienia w maszynie aż do 45 agregatów i narzędzi.



Przy przejściu od jednej obróbki do drugiej operator nie musi brać udziału w przezbrajaniu, a to dzięki dużej liczbie agregatów i narzędzi już obecnych w maszynie.



Otwierana frontowa pokrywa zapewnia łatwy dostęp do narzędzi podczas obróbki.



**Pick Up** pozwala na uzbrojenie magazynków obecnych w maszynie.

# MAKSYMALNA CZYSTOŚĆ PRODUKTU I ZAKŁADU



Przenośnik taśmowy do usuwania  
wiórów i ścinek.



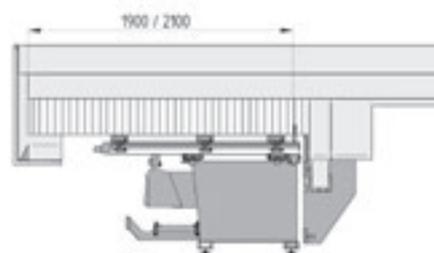
Deflektor sterowany NC  
(transporter wiórów).



Regulowana ssawa do 19 ustawień.

# MOŻLIWOŚĆ OBRÓBK WIELKOFORMATOWEJ

Otwarta osłona pozwala na załadowanie do maszyny bardzo dużych standardowych formatów (sięgających do 2100 mm w Y), co pozwala uniknąć etapu cięcia wstępnego oraz wykonywania obróbek innych od standardowej produkcji.



Szeroka gama rozmiarów do obróbki płyt każdej wielkości pozwala wybrać najodpowiedniejszą maszynę.

- ✔ Rover A 1632
- ✔ Rover A 1643
- ✔ Rover A 1659



Dzięki przejściu płyt równemu 245 mm producent używający Rover A może przyjmować zamówienia na bardzo grube elementy.

## CFT: DWIE MASZYNY W JEDNEJ

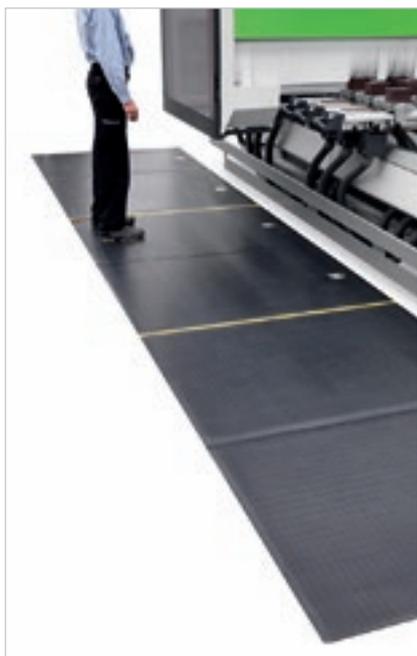


CFT (Convertible Flat Table) zapewnia wszystkie funkcje i jakość prawdziwego stołu rastrowego, czyniąc możliwym obróbkę delikatnych płyt typu nesting i folding w maszynie ze stołem belkowym.



# MAKSYMALNE BEZPIECZEŃSTWO OPERATORA

Bezpieczeństwo i elastyczność dzięki nowym zderzakom, które w połączeniu z fotokomórkami zapewniają dynamiczny system wahadłowy.



Maty bezpieczeństwa pozwalają maszynie pracować stale z maksymalną prędkością



Siatki bezpieczeństwa z frontowymi drzwiami dostępu



Pilot zdalnego sterowania umożliwia bezpośrednią i natychmiastową kontrolę ze strony operatora.



Ruchome boczne pasy zabezpieczające zespół roboczy zapewniają maksymalną prędkość pracy przy zachowaniu całkowitego bezpieczeństwa.

## MAKSYMALNA WIDOCZNOŚĆ JEDNOSTKI ROBOCZEJ GWARANTUJE PEŁNE BEZPIECZEŃSTWO PRACY

Pasek LED z 5 kolorami, wskazujący stan maszyny w czasie rzeczywistym, umożliwiając operatorowi sprawdzenie stanu urządzenia w dowolnym momencie.



# NAJBARDZIEJ ZAAWANSOWANA TECHNOLOGIA NA WYCIĄGNIĘCIE RĘKI



## BPAD

Pilot Wi-Fi sterujący głównymi funkcjami potrzebnymi do nastawień stołu roboczego, wyposażenie zespołów roboczych i magazynków w narzędzia.

bPad to ważny instrument wsparcia teleserwisowego, dzięki funkcjom aparatu oraz czytnika kodów kreskowych



## BTOUCH

Nowy dotykowy ekran 21.5", który pełni wszystkie funkcje myszy oraz klawiatury gwarantując bezpośrednią interakcję między użytkownikiem a urządzeniem. Idealnie zintegrowany z interfejsem B\_SUITE 3.0 (oraz kolejnymi), zoptymalizowanym dotykowo, wykorzystuje w maksymalny i bardzo prosty sposób funkcje oprogramowań Biese zainstalowanych w maszynie.

**BPAD I BTOUCH SĄ OPCJAMI, KTÓRE MOŻNA RÓWNIEŻ NABYĆ KORZYSTAJĄC Z USŁUG POSPRZEDAŻOWYCH, ABY ULEPSZYĆ FUNKCJONALNOŚĆ I KORZYSTANIE Z DOSTĘPNEJ TECHNOLOGII.**

# INDUSTRY 4.0 READY



Industry 4.0 to nowa granica w branży bazująca na cyfrowych technologiach, maszynach które rozmawiają z przedsiębiorstwami. Produkty są w stanie komunikować oraz współdziałać autonomicznie między sobą w procesach produkcyjnych połączonych przez inteligentne sieci.



Biesse dąży do przekształcania fabryk naszych klientów w real-time factories wykorzystujących możliwości cyfrowej produkcji przemysłowej. Inteligentne maszyny i oprogramowania stają się na całym świecie nieodzownymi instrumentami ułatwiającymi codzienną pracę tych, którzy pracują z drewnem i nie tylko.

INDUSTRY 4.0 READY

# IDE NTITY

## FUNKCJONALNY DESIGN

**Wyjątkowość marki Biesse cechuje esencjonalny i innowacyjny wygląd.**

Drzwiczki ochronne wykonane z nietłukącego, przezroczystego poliwęglanu zostały zaprojektowane tak, aby zagwarantować operatorowi maksymalną widoczność. Wyposażenie ich w kontrolki led w 5 kolorach wskazujących stan maszyny pozwala na wygodne monitorowanie etapów obróbki przy zachowaniu całkowitego bezpieczeństwa.

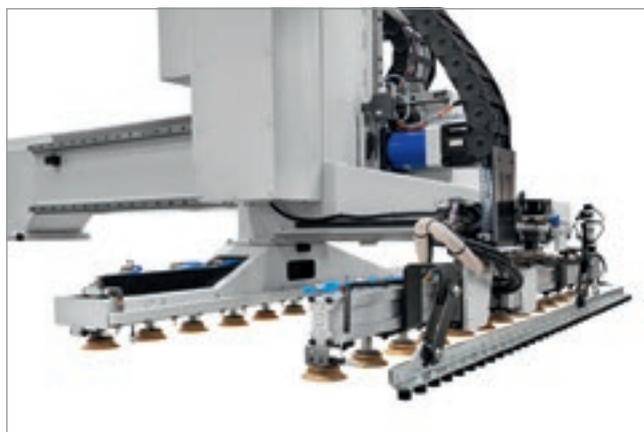
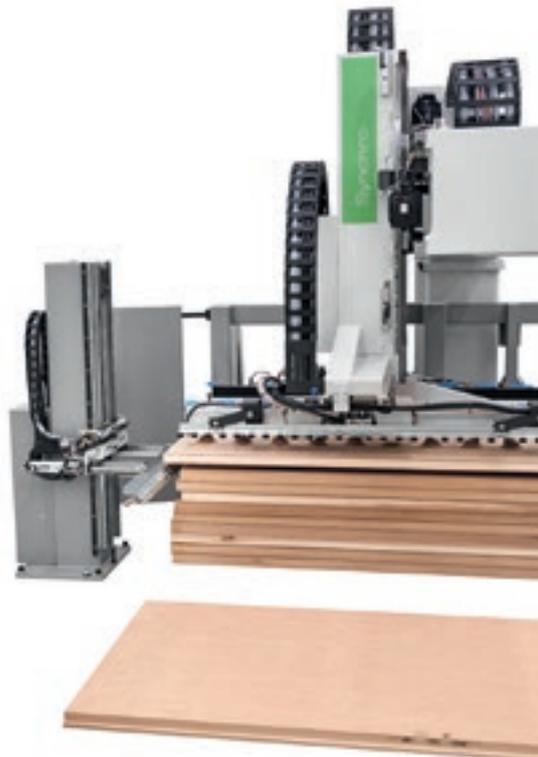
ROVER

# ROZWIĄZANIA ZAŁADUNKU I ROZŁADUNKU

## Zautomatyzowana komórka do obróbki partii płyt lub drzwi.

Synchro to urządzenie do załadunku / rozładunku, które przekształca centrum obróbcze Rover w automatyczną maszynę do samodzielnego wytwarzania pakietu płyt (bez potrzeby operatora):

- ✔ eliminuje ryzyko uszkodzenia w przypadku ciężkich płyt, które normalnie muszą być obsługiwane przez 2 operatorów
- ✔ jest łatwy w użyciu, ponieważ program centrum obróbczego zawiera również system poleceń Synchro
- ✔ ma ograniczone wymiary całkowite i może być umieszczony po lewej lub prawej stronie centrum obróbczego
- ✔ ma różne konfiguracje, w zależności od wielkości obsługiwanych płyt i układu pakietów.



### Urządzenie do przekładania płyt przepuszczających powietrze lub z delikatnymi wykończeniami

Zwiększa rzetelność i powtarzalność cyklu automatycznego funkcjonowania komórki, również w obecności materiałów przepuszczających powietrze lub z delikatnymi wykończeniami, często zabezpieczonych folią ochronną.

### Urządzenie do przekładania płyt z automatycznym pozycjonowaniem belek z przyssawkami

W zależności od wymiarów płyty do przeniesienia:

- ✔ nie wymaga interwencji operatora w celu zamontowania lub usunięcia belek z przyssawkami
- ✔ znacznie skrócony czas przeznaczony na zmianę formatu
- ✔ redukcja ryzyka kolizji spowodowanych błędnymi przebrojeniami.



Synchro może pracować z pakietem płyt różniących się od siebie rozmiarem, dzięki urządzeniu różnicującemu stopy i cyklowi wyrównywania wstępnego płyty, który dokonuje się podczas pracy maszyny, w czasie gdy centrum obróbcze Rover wykonuje obróbkę poprzedniej płyty.

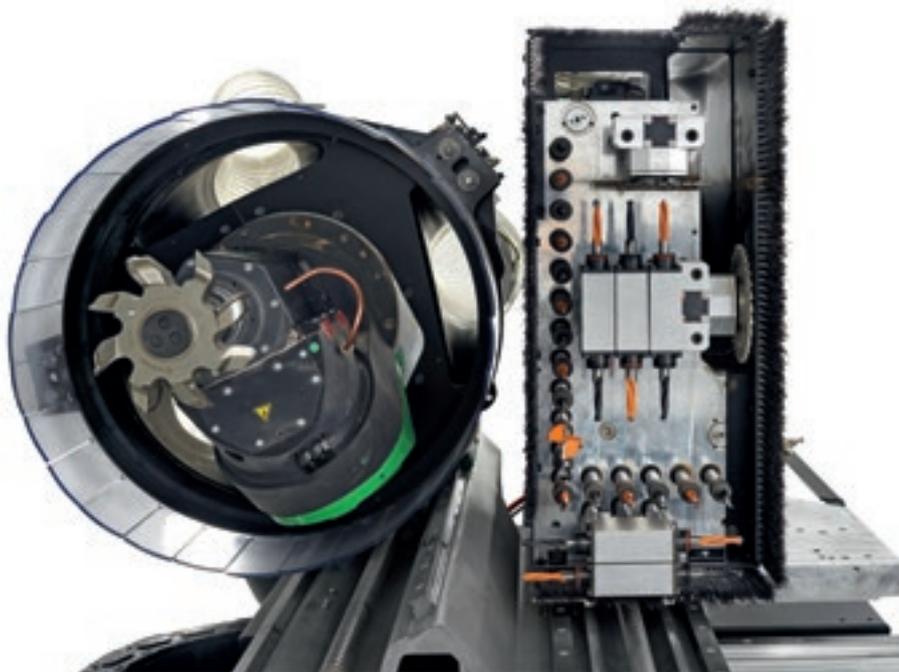


Skaner kodów kreskowych do automatycznego wysyłania programu obróbki centrum obróbczego Rover.

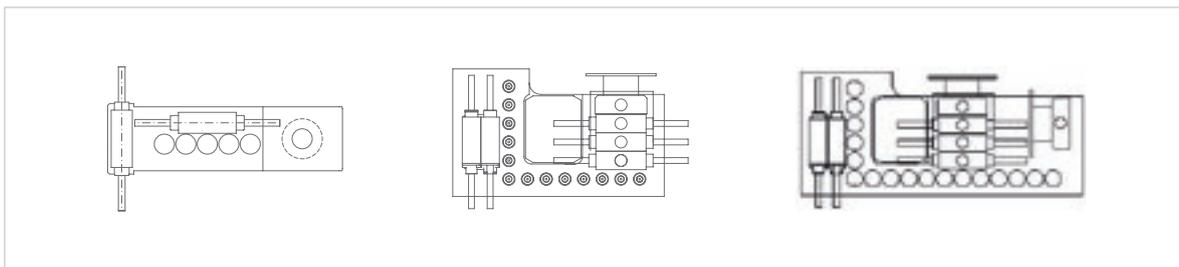
Dedykowana konfiguracja do jednoczesnego ładowania / rozładowywania 2 płyt, aby zmaksymalizować wydajność centrum obróbczego:

- ✔ 0 operatorów
- ✔ 1 program obróbki
- ✔ 2 płyty

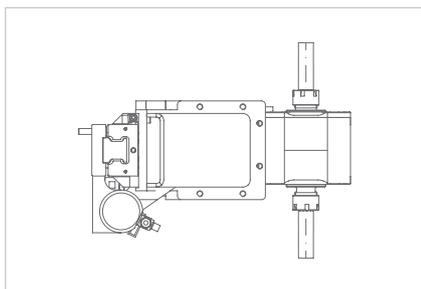
# KOMPOZYCJA ZESPOŁU ROBOCZEGO



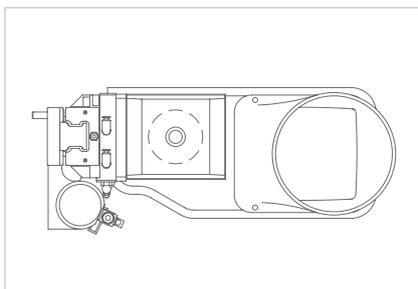
Maszynę można skonfigurować z 5-osiowym elektrowrzecionem o mocy do 16,5 kW.



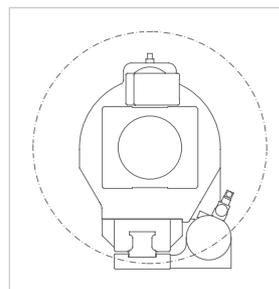
Głowice wierzące dostępne w liczbie od 9 do 29 pozycji: BH9 - BH24 L - BH29 2L.



Zespół frezujący poziomy z 2 wrzecionami.



Zespół frezujący pionowy o mocy 6 kW.



Zespół Wielofunkcyjny obrotowy 360°.

# AGREGATY DO WYKONYWANIA KAŻDEGO RODZAJU OBRÓBEK



## LEPSZE WYKOŃCZENIE, WIĘKSZA PRODUKTYWNOŚĆ



Silnik poziomy o 2 wyjściach stworzony do zamków antywłamaniowych i obróbek poziomych.



Silnik pionowy stały dedykowany dodatkowym obróbkom frezerskim (słot, obróbka antywyrwaniowa ...).

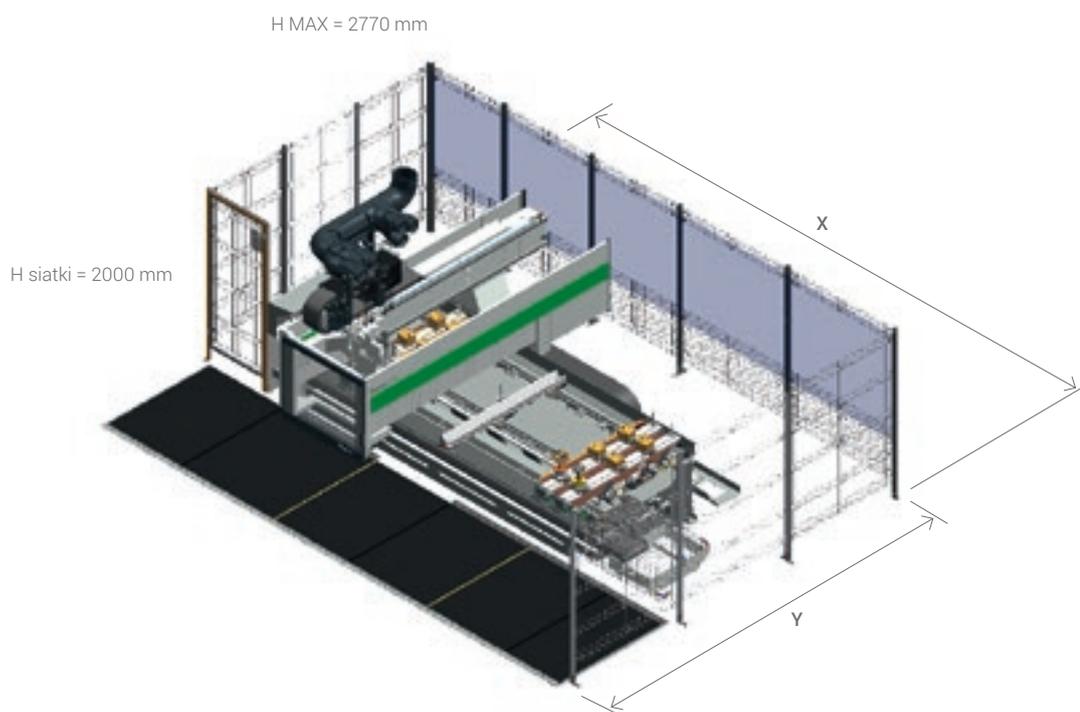


Jednostka wielofunkcyjna do ustawienia w ciągłym ruchu obrotowym o 360° od CN może przyjmować agregaty w celu wykonania specyficznych obróbek (wręb na zamek, gniazda na zawiasy, głębokie poziome nawiercenia, łączenia na styk itd.)



Czujnik krzyżowy pozwala z jak największą precyzją zmierzyć wielkość płyty.

# DANE TECHNICZNE



## POLA ROBOCZE

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

## POLA ROBOCZE SYNCHRO

Długość (min / max)	mm	400 / 3200 *
Szerokość (min / max)	mm	200 / 2200 *
Grubość (min / max)	mm	8 / 150
Waga (1 panel / 2 panele)	Kg	150 / 75
Wysokość użytkowa stosu	mm	1000
Wysokość stosu od ziemi (wliczona Europallet 145)	mm	1145



(\*) Wartości Min i Max mogą się różnić w zależności od konfiguracji Synchro i centrum obróbczego Rover, z którym Synchro jest połączone.

## WYMIARY

		Ładowana płyta	X CE fotokomórki + zderzak	Y CE fotokomórki + zderzak
Rover A 1632	mm	2100	7050	5034
Rover A 1643	mm	2100	8080	5034
Rover A 1659	mm	2100	9684	5034

		Ładowana płyta	X CE fotokomórki	Y CE fotokomórki
Rover A 1632	mm	1900	6445	4674
Rover A 1632	mm	2100	6445	4874
Rover A 1643	mm	1900	7465	4674
Rover A 1643	mm	2100	7465	4874
Rover A 1659	mm	1900	9111	4674
Rover A 1659	mm	2100	9111	4874

Prędkość osi X/Y/Z	m/min	80/60/20 (30, su 5 assi)
Prędkość wektorowa	m/min	100

Dane techniczne i ilustracje nie są wiążące. Niektóre zdjęcia mogą przedstawiać urządzenia wraz z akcesoriami. Biesse Spa zastrzega sobie prawo do nanoszenia ewentualnych poprawek bez wcześniejszego uprzedzenia.

Właściwy poziom natężenia hałasu mierzony z miejsca pracy operatora wynosi: LP = 78 dB (A), podczas wiercenia. LP = 78,5 dB (A), podczas frezowania. Poziom mocy akustycznej wynosi: LWA = 93,5 dB, podczas wiercenia. LWA = 95,5 dB, podczas frezowania. Współczynnik niepewności K = 4 dB.

Odnosne normy: UNI EN ISO 3746, UNI EN ISO 11202, UNI EN 848-3 i kolejne zmiany. Wskazane wartości hałasu przedstawiają poziom emisji i niekoniecznie są bezpiecznymi poziomami operacyjnymi. Pomimo, że istnieje związek pomiędzy poziomami emisji i poziomami ekspozycji, nie może on być wykorzystywany dla rzetelnego ustalenia czy niezbędne są dodatkowe środki ostrożności. Do czynników, które warunkują poziom ekspozycji, na którą wystawieni są pracownicy, wliczyć trzeba czas trwania ekspozycji, cechy miejsca pracy, inne źródła pyłu i hałasu jak również liczbę maszyn i inne towarzyszące procesy. W każdym wypadku niniejsze informacje pozwolą użytkownikowi maszyny na dokonanie optymalnej oceny niebezpieczeństwa i ryzyka.

# ZAAWANSOWANA TECHNOLOGIA STAJE SIĘ DOSTĘPNA I INTUICYJNA

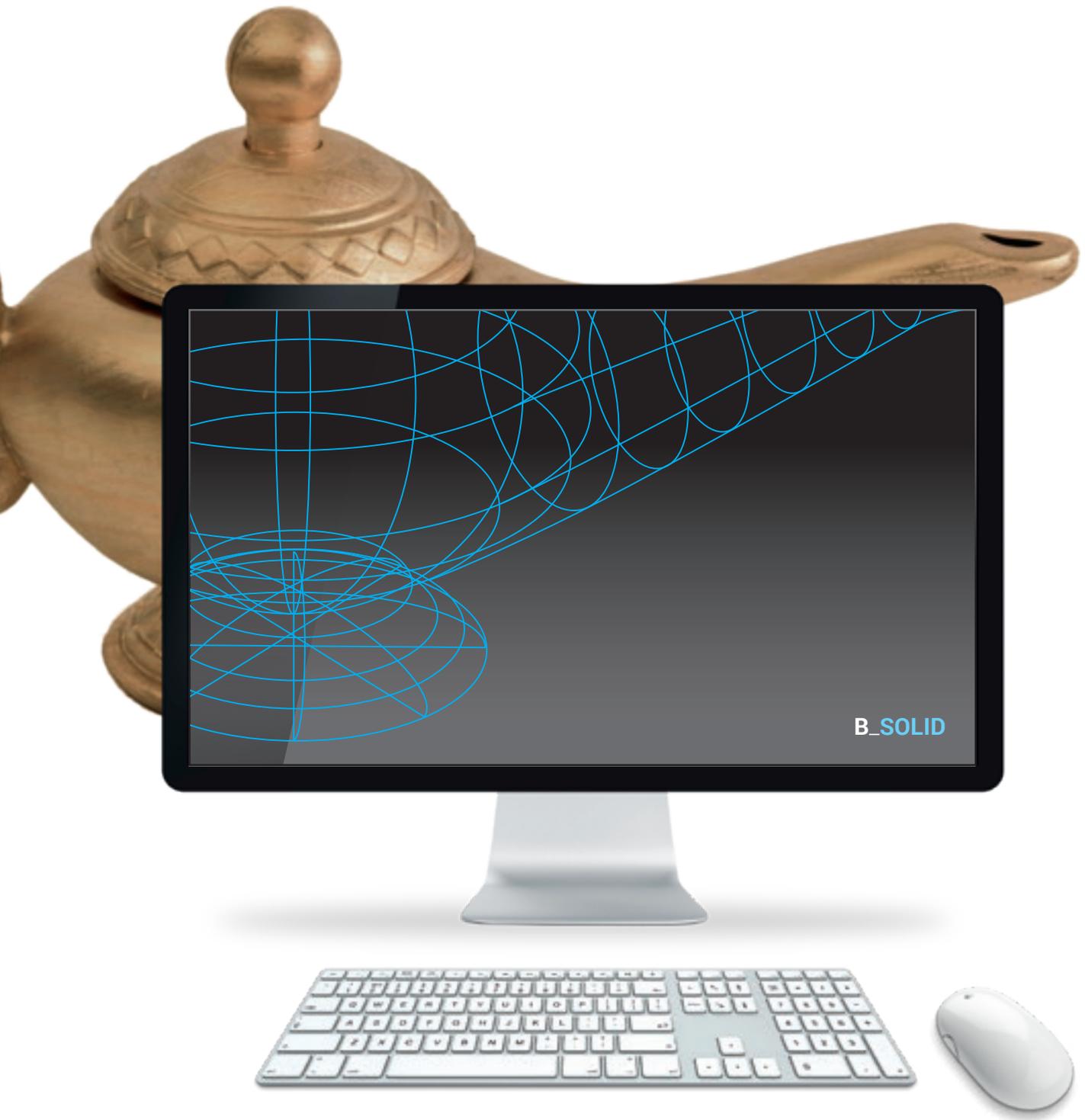


**B\_SOLID JEST TO OPROGRAMOWANIE CAD  
CAM 3D, KTÓRE UMOŻLIWIA WYKONYWANIE  
WSZYSTKICH RODZAJÓW OBRÓBEK PRZY UŻYCIU  
TYLKO JEDNEJ PLATFORMY, DZIĘKI PIONOWYM  
MODUŁOM WYKONYWANYM DLA KONKRETNÝCH  
PRODUKCJI.**

- Projektowanie przez kilka kliknięć i bez limitów.
- Symulacja obróbki w celu podglądu realizacji zaprojektowanego elementu.
- Podgląd wykonania elementu w wirtualnej maszynie pozwala zapobiegać kolizjom i jak najlepiej uzbroić maszynę.
- Symulacja obróbki z obliczaniem czasu wykonania.



B\_SOLID



# POMYSŁY NABIERAJĄ KSZTAŁTU



**B\_CABINET JEST WYJĄTKOWYM ROZWIĄZANIEM DO ZARZĄDZANIA PRODUKCJĄ MEBLI OD PROJEKTOWANIA 3D DO MONITOROWANIA PROCESU PRODUKCYJNEGO.**

**UMOŻLIWIA STWORZENIE W JEDYM ŚRODOWISKU PROJEKTU PRZESTRZENI I SZYBKIEJ JEGO ZMIANY PRZEZ TWORZENIE INDYWIDUALNYCH ELEMENTÓW, Z KTÓRYCH POWSTAJE; WYKONYWANIE ZDJĘĆ FOTOREALISTYCZNYCH Z KATALOGU ORAZ GENEROWANE SCHEMATÓW WYMOGÓW TECHNICZNYCH .**

**B\_CABINET FOUR (MODUŁ DODATKOWY) W PROSTY SPOSÓB ZA POMOCĄ JEDNEGO KLIKNIĘCIE ZARZĄDZA WSZYSTKIMI FAZAMI OBRÓBKİ (CIĘCIE, FREZOWANIE, WIERCENIE, OKLEINOWANIE KRAWĘDZI, MONTAŻ, OPAKOWANIE).**

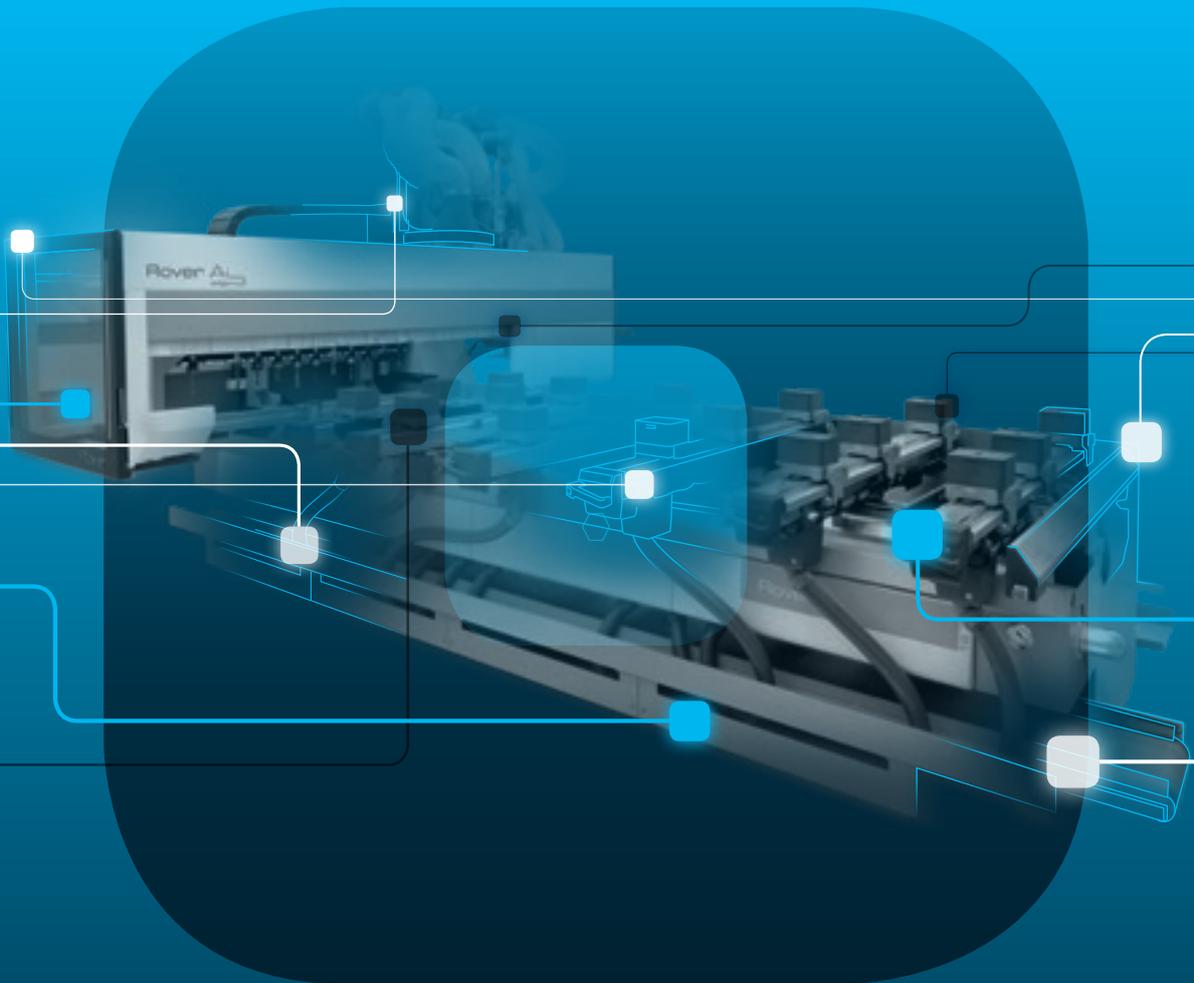
**B\_CABINET FOUR OBEJMUJE ŚRODOWISKO DEDYKOWANE DO MONITOROWANIA FAZY PRODUKCJI. POZWALA ZA POŚREDNICTWEM GRAFIKI 3D NA PEŁNĄ KONTROLĘ STATUSU ZAMÓWIENIA WEDŁUG JEGO AKTUALNEJ FAZY PRODUKCJI.**

# B\_CABINET



# SOPHIA

WARTOŚĆ DODANA MASZyny



Sophia jest platformą IoT firmy Biesse, która umożliwia klientom korzystanie z szerokiej gamy usług ułatwiających zarządzanie pracą przedsiębiorstwa.

Pozwala przesyłać informację i dane techniczne w czasie rzeczywistym w celu optymalizacji produkcji i wydajności pracy maszyny.

□ **10% ZMNIEJSZENIE  
KOSZTÓW**

□ **10% WZROST  
WYDAJNOŚCI**

□ **50% REDUKCJA CZASU  
PRZESTOJU MASZYNY**

□ **80% REDUKCJA CZASU  
POŚWIĘCONEGO NA  
DIAGNOSTYKĘ PROBLEMU**

**SOPHIA UDOSKONAŁA WSPÓŁPRACĘ  
POMIĘDZY KLIENTEM A SERWISEM.**

**iOT**  
SOPHIA

IoT SOPHIA oferuje maksymalną specyfikację wydajności maszyny, zdalną diagnostyką, analizę przestoju maszyny oraz zapobiega awariom maszyny. Usługa obejmuje: stałe połączenie z centrum kontroli, możliwość połączenia się z klientem za pomocą aplikacji z priorytetowym zarządzaniem alertami, umożliwia diagnostykę oraz szybką interwencję techniczną w okresie gwarancji. Dzięki platformie SOPHIA klient korzysta z priorytetowej pomocy technicznej.

**PARTS**  
SOPHIA

PARTS SOPHIA to nowe intuicyjne narzędzie do zamawiania części zamiennych w firmie Biesse. Portal oferuje klientom, dystrybutorom oraz oddziałom firmy Biesse możliwość weryfikowania stanu swojego indywidualnego konta, wgląd do dokumentacji technicznej, tworzenie indywidualnego koszyka zakupu części zamiennych ze wskazaniem dostępności towaru w czasie rzeczywistym, wgląd w aktualny cennik oraz śledzenie realizacji zamówienia.

 **BIESSE**

we współpracy z  **accenture**

# SERVICE & PARTS

Bezpośrednia i natychmiastowa koordynacja pomiędzy Service i Parts dla zgłoszeń o interwencję. Personel Biesse oferuje wsparcie Key Customers w siedzibie lub u Klienta.

## BIESSE SERVICE

- ✔ Instalacja i start-up maszyn i urządzeń.
- ✔ Training center do szkolenia pracowników technicznych Biesse, filii, dystrybutorów i bezpośrednio Klientów.
- ✔ Przeglądy, aktualizacje, naprawy, konserwacja.
- ✔ Rozwiązywanie problemów i diagnostyka zdalna.
- ✔ Aktualizacje oprogramowania.

**500**

pracowników technicznych Biesse Field we Włoszech i na świecie.

**50**

pracowników technicznych Biesse działających w tele-service.

**550**

pracowników technicznych u autoryzowanych dystrybutorów.

**120**

wielojęzycznych kursów szkoleniowych każdego roku.

Grupa Biesse promuje, podtrzymuje i rozwija bezpośrednie i konstruktywne relacje z Klientem, w celu poznania jego wymagań, doskonalenia produktów i usług posprzedażowych poprzez dwie jednostki temu poświęcone: Biesse Service i Biesse Parts.

Może również poszczycić się siecią globalną i wysoko wyspecjalizowanym zespołem, oferując na całym świecie usługi dla Klienta oraz wymianę części zamiennych do maszyn on-site i on-line 24/7.

## BIESSE PARTS

- Oryginalne części zamienne Biesse oraz zestawy części dostosowane do modelu maszyny.
- Wsparcie w określeniu części zamiennej.
- Kurierzy DHL, UPS i GLS rezydujący w magazynach części zamiennych Biesse i liczne dzienne dostawy.
- Czas przetwarzania zoptymalizowany dzięki szerokiej sieci dystrybucji na świecie i zautomatyzowanym magazynom outsourcingowym z delokalizacją i automatycznymi magazynami.

**92%**

zgłoszeń dot. przestojów maszyn przetworzonych w ciągu 24 godzin.

**96%**

zgłoszeń terminowo przetworzonych.

**100**

pracowników działu części zamiennych we Włoszech i na świecie.

**500**

zamówień przetwarzanych każdego dnia.

# MADE WITH BIESSÉ

## TECHNOLOGIE GRUPY BIESSÉ TOWARZYSZĄ SILE INNOWACJI I PROCESOM ZARZĄDZANIA PRZEZ JAKOŚĆ MARKI LAGO

Na zatłoczonej scenie domowego designu firma Lago potwierdza swoją pozycję wschodzącej marki, wyróżniając się atrakcyjnymi produktami i otwarciem na fuzję sztuki i biznesu wspólnie dążących do zrównoważonego rozwoju. „Dokonałiśmy serii projektów, lub raczej pomysłów – tłumaczy nam Daniele Lago, które zrodziły współczesną Lago: pojmujemy design jako wizję kulturalną całego łańcucha biznesowego, nie tylko pojedynczego produktu”.  
“Słowem kluczowym jest elastyczność – mówi Carlo Bertacco, kierownik produkcji. Rozpoczęliśmy wprowadzanie

pojęcia pracy tylko nad sprzedanym, to pozwoliło nam ograniczyć przestrzenie, od pierwszej chwili opróżniając fabrykę”. “Zakupione przez nas maszyny - kontynuuje Bertacco – są wspaniałe, stanowią bardzo opłacalną inwestycję i świadczą o wyborze filozofii produkcyjnej. Mowa tu o pewnej wielkości produkcji, o jakości Lago i o jak najpóźniejszej personalizacji na życzenie klienta, a więc o podstawach lean production”.

*Źródło: IDM Przemysł Meblowy  
Lago, nasz klient od 1999, jest jedną z najbardziej prestiżowych marek włoskiego designu wyposażenia wnętrz na świecie.*



# LIVE THE EXPE RIENCE



Współdzielące technologie oraz zaawansowane usługi, zapewniają maksymalną wydajność i produktywność oraz oferują nowe rozwiązania dla Klientów.

**PRZEŻYJ DOŚWIADCZENIE BIESSE GROUP W NASZYCH KAMPUSACH NA CAŁYM ŚWIECIE**

