

T.F. SNC DI FOGLI GUGLIELMO & C.

**SEDE LEGALE: VIA MEUCCI – Z.IND. MONTANELLI
56036 – PALAIA - PI
TEL. 0587-628241
FAX 0587-628791**

**DIVISIONE TORNERIA: VIA DELLA VIRGOLA
Z. IND. LA BIANCA
56025 – PONTEDERA – PI
TEL. E FAX 0587-484506
E-mail tfmeccanica@gmail.com**

Alla cortese attenzione dell' **UFFICIO ACQUISTI**

Oggetto: Presentazione della nostra Azienda

Con la presente mi prego di inviarLe una breve e schematica presentazione della nostra azienda, al fine di poter intraprendere un costruttivo rapporto di lavoro con la Vostra Società.

CHI SIAMO

La T.F. snc di Fogli Guglielmo & C. vanta esperienza ventennale nel settore delle lavorazioni meccaniche, avvalendosi di manodopera specializzata e motivata.

UNITA' PRODUTTIVA/ UFFICI / SALA METROLOGICA

Disponiamo di: **1200 mq coperti adibiti ad officina** in un fabbricato di recente costruzione di cui 50 mq dedicati alla **Sala Metrologica** ed uffici; un ampio **piazzale di 1000 mq**, adiacente al fabbricato, utilizzato per lo stoccaggio delle materie prime grezze (ci avvaliamo di zone intere del fabbricato, appositamente dedicate, per lo stoccaggio e/o il deposito dei materiali che necessitano di opportuna protezione/conservazione).

Ogni area di lavoro è attrezzata al fine di massimizzare l'efficienza produttiva. Il layout risulta ben definito sia nei locali interni che negli spazi esterni.

RISORSE UMANE

L'organico della T.F. , è composto da 14 persone, 11 delle quali impegnate direttamente nella produzione, attualmente organizzata su due turni (con possibilità di inserire anche il terzo). Le restanti tre persone gestiscono ed organizzano la produzione sotto tutti i punti di vista, ciascuna con mansioni ben definite: Produzione, Logistica, Qualità.

REFERENZE

L'esperienza maturata nel **settore ingranaggi** ci ha permesso di essere classificati tra i migliori fornitori di molte Aziende dell'Emilia Romagna, dove tale settore si è sviluppato in modo piuttosto elevato.

PARCO MACCHINE E ATTREZZATURE

Vedere gli allegati.

SERVIZI OFFERTI

Solitamente il Cliente ci fornisce la documentazione tecnica di riferimento per la realizzazione dei suoi prodotti; qualora ciò non fosse possibile, o tale documentazione non fosse disponibile, siamo in grado di:

- redigere il disegno del semilavorato;
- effettuare studi di fattibilità;
- eseguire campionature in breve tempo.

Offriamo inoltre il nostro **supporto tecnico** nello sviluppo dei processi delle prototipazioni varie inerenti a lavorazioni di tornitura, rettifica e di fresatura.

Oltre alla tornitura, possiamo offrire operazioni complementari come:

- **trattamenti termici (ricottura, bonifica, cementazione, tempra ad induzione, nitrurazione);**
- **zincatura, fosfatazione;**
- **ottonatura, nichelatura, cromatura;**
- **verniciatura;**
- **brunitura;**

Per quanto sopra, ci avvaliamo di aziende specializzate nel settore, in grado di emettere certificazione di conformità in riferimento alle prescrizioni del Cliente.

Siamo in grado di soddisfare le esigenze dei nostri Clienti, acquistando direttamente la materia prima, avvalendoci di fornitori qualificati, oppure effettuare le lavorazioni richieste in conto lavoro.

PRODUZIONE

Siamo specializzati nella **tornitura di acciai legati da costruzione** (20MnCr5, 16CrNi4, 18NiCrMo5, 20NiCrMo2, 38NiCrMo3, AVP), **alluminio, materie plastiche** (Nylon, PVC, Delrin, ABS, Teflon), in barre in lunghezza commerciale, in barre tagliate a misura, in materiale stampato (sia di origine ferrosa che non).

Siamo organizzati prevalentemente per produzione di **serie medio-grandi**, ma riusciamo a gestire anche commesse di **singoli pezzi o piccole quantità**.

COME LAVORIAMO

Attualmente la TF snc di Fogli G. & C. gestisce i processi più importanti del Sistema con le modalità dettate dalle normative di riferimento pur non essendo accreditata presso nessun Ente (è prevista la certificazione, secondo UNI EN ISO 9000, entro fine 2016).

Ogni lotto di produzione è gestito in maniera univoca; la **tracciabilità** dei flussi in entrata ed in uscita offre al Cliente una ulteriore **garanzia sulle commesse di produzione**.

Per ogni articolo viene redatto un **Piano di Controllo** al fine di supportare gli operatori nei controlli a bordo macchina; vengono inoltre **registrati** i controlli effettuati nelle seguenti fasi del processo:

- accettazione arrivi;
- avvio produttivo;
- durante il processo produttivo;
- delibera finale.

Tutto il materiale acquistato da TF è corredato da **Certificato di Analisi di Colata** rilasciato dal fornitore; tali documenti sono archiviati presso TF al fine di mantenere la tracciabilità di ogni lotto di produzione.

TRASPORTI

Dal punto di vista logistico, ci avvaliamo di diverse Società di trasporti che quotidianamente coprono la tratta Pisa-Toscana Emilia Romagna/Piemonte/Lombardia/Veneto, permettendoci di **ridurre al minimo i tempi di ritiri e consegne**.

Salvo richieste specifiche del Cliente, il semilavorato viene reso in **porto franco**; la gestione in entrata e in uscita dei flussi di materiale viene totalmente seguita dal nostro personale.

CONCLUSIONI

I nostri punti di forza sono:

- qualità del prodotto offerto;
- completezza del prodotto offerto;
- flessibilità alle richieste del Cliente;
- tempestività nelle consegne;
- prezzi competitivi.

Ci rendiamo disponibili per qualsiasi tipo di informazione al fine di rendere ulteriormente chiara la realtà della nostra Azienda.

I NOSTRI RECAPITI :

TEL. e FAX 0587-484506 (2 linee r.a.)

E-MAIL: fmeccanica@libero.it

Allegato: "parco macchine e attrezzature";

Totale Pagine: 5

**REPARTO TORNITURA
DISPONIAMO DI N° 9 TORNI**

**N° 1) TAKISAWA TT-200: BIMANDRINO FRONTALE CON DOPPIA TORRETTA 10 POSIZIONI, CON CARICATORE AUTOMATICO + MAGAZZINO PEZZI 16 POSIZIONI
Ø MAX TORNIBILE 240 LUNGHEZZA MAX 130
Ø MAX CARICATORE 160 LUNGHEZZA MAX 120 PESO 4 KG X 2
NASO MANDRINO ATTACCO ASA 6.**

N° 1) TAKISAWA TC-20: TORNIO ORIZZONTALE 2 ASSI CON CONTROPUNTA CM 3, TORRETTA 12 POSIZIONI, PASSAGGIO BARRA Ø 42, CON CARICATORE DI BARRE IEMCA CNC BOSS 542. NASO MANDRINO PRINCIPALE ATTACCO ISO 160.

N° 1) TAKISAWA TA-20: TORNIO ORIZZONTALE 3 ASSI CON CONTROMANDRINO, TORRETTA CON UT. MATORIZZATI 10 POSIZIONI, PASSAGGIO BARRA Ø 51, CON CARICATORE DI BARRE IEMCA TAL AUTO 65. NASO MANDRINO PRINCIPALE ATTACCO ASA 6, CONTROMANDRINO ISO 160.

N° 3) TAKISAWA EX110: TORNIO ORIZZONTALE 2 ASSI CON CONTOPUNTA CM 5, TORRETTA 10 POSIZIONI. MAX Ø TORNIBILE 400 LUNGHEZZA 500 PASSAGGIO BARRA Ø 72 . NASO ATTACCA MANDRINO ASA 8.

N° 3) TAKISAWA NEX110: TORNIO ORIZZONTALE 2 ASSI CON CONTOPUNTA CM 5 IN CICLO, TORRETTA 10 POSIZIONI. MAX Ø TORNIBILE 400 LUNGHEZZA 500 PASSAGGIO BARRA Ø 72 . NASO ATTACCA MANDRINO ASA 8.

**REPARTO FRESATURA
DISPONIAMO DI N° 6 CENTRI DI LAVORO**

N° 1) HELLER H1000: CENTRO DI LAVORO ORIZZONTALE CON CAMBIO PALLET 2 POSIZIONI DIMENZIONI TAVOLA 500X400 H 1000 MAGAZZINO UTENSILI 80 POSIZIONI ISO 40 GIRI MANDRINO 10000.

N° 1) HELLER MC 12: CENTRO DI LAVORO ORIZZONTALE CON CAMBIO PALLET 2 POSIZIONI DIMENZIONI TAVOLA 400X400 H 750 MAGAZZINO UTENSILI 40 POSIZIONI ISO 40 GIRI MANDRINO 10000.

N° 1) CHIRON DZ 12 W MAGNUM: CENTRO DI LAVORO VERTICALE BIMANDRINO CON CAMBIO PALLET 2 POSIZIONE MAGAZZINO UTENSILI 2 X 12, DOTATO DI 2 TAVOLE GIREVOLI GIRI MANDRINO 8000.

N° 1) DAHLIH MCV1020: CENTRO DI LAVORO VERTICALE CORSA ASSI X Y Z 1150X640X660 TAVOLA 1300X500 MANDRINO ATTACCO ISO 40 BT GIRI MANDRINO 4000 40 UTENSILI.

N° 1) AKIRA SEIKI: CENTRO DI LAVORO VERTICALE CORSA ASSI X Y Z 1150X640X660 TAVOLA 1300X500 MANDRINO ATTACCO ISO 40 GIRI MANDRINO 10000 30 UTENSILI DOTATA DI TAVOLA A DIVIDERE IN CONTINUO Ø 250.

N° 1) FAMUP MCX 650: CENTRO DI LAVORO VERTICALE ASSI X Y Z 1000X400X650 TAVOLA 700X400 MANDRINO ATTACCO ISO 40 GIRI MANDRINO 4000 30 UTENSILI.

REPARTO RETTFICA

N° 1) TACCHELLA MULTI GRINDER S16 RASI CNC: RETTIFICA SUI CENTRI Ø MAX 45 L 400 DOTATA DI MISURATORE DIAMETRALE E POSIZIONATORE IN PROCESSO MOVOMATIC HOMMEL.

ATTREZZATURE TADIZIONALI

Due trapani a colonna, una fresatrice, un tornio manuale, marcatrice a micropunti.