

# La storia aziendale

**1872** \_ Fondazione della segheria della famiglia Tedeschi. I discendenti, a partire dal 1948, hanno fondato numerose società nell'ambito della sinterizzazione e lavorazione del metallo duro, fra queste Sinterleghe



**1989** \_ Eugenio Tedeschi fonda Sinterleghe a Torino (Italia)

**1992** \_ Registrazione logo e marchio Ravitex®

**1998** \_ Certificazione ISO 9002

**1999** \_ Fondazione Ravitex Ltda in Brasile

**1998-2007** \_ Deposito di 5 brevetti



**2000** \_ Fondazione Ravitex GmbH in Germania

**2001** \_ Certificazione ISO 9001

**2006** \_ Costruzione 1° lotto nuovo stabilimento in Anzola D'ossola (VB) nel luogo dove c'era la segheria Tedeschi

**2010** \_ Partnership con Shanghai Faith-Cina, 1° accordo commerciale nel territorio asiatico

**2011** \_ Coordinamento del progetto SMARTDRESS nell'ambito del 7° programma di ricerca e sviluppo tecnologico PMI

**2013-2018** \_ Deposito di 4 brevetti Worldwide

**2016** \_ Ampliamento dello stabilimento produttivo di Anzola d'Ossola (VB)

**2017** \_ Approvazione worldwide dei prodotti Sinterleghe da parte del gruppo Volkswagen AG

**2018-2022** \_ Per trasformare l'organizzazione aziendale da imprenditoriale a manageriale vengono investiti alcuni milioni di euro per l'acquisto di macchine CNC e per la formazione delle risorse



**2021** \_ Avvio del progetto Ravitex Global Network Partners, concessione di utilizzo del marchio Ravitex in Turchia

**2023** \_ Sinterleghe è una **Lean Enterprise supportata da tecnologie abilitanti dell'industria 4.0**



## Satisfy your needs \_ Evoluzione delle tecnologie di saldatura a resistenza

**1973**

**Utilizzo degli elettrodi**, 400 punti di saldatura sono utilizzati per assemblare ed alleggerire la scocca portante degli autoveicoli

**1980-1990**

Vengono utilizzati robot di saldatura a punti, **è necessario ripristinare il diametro** degli elettrodi in minor tempo

**1990-2000**

La carrozzeria viene realizzata in lamiera zincata, **è necessario rimuovere il deposito** di ottone della lente di saldatura degli elettrodi

**2000-2010**

Riduzione dei tempi ciclo di produzione, **è necessario prolungare la vita** dell'elettrodo per evitare l'interruzione della produzione

**2010-2020**

Diffusione delle lamiere alto resistenziali, la frequenza di ravvivatura aumenta, la vita dell'elettrodo si riduce, **è necessario ridurre i tempi di sostituzione** degli elettrodi

**2021-...**

Utilizzo di lamiere in alluminio: per alleggerire il peso degli autoveicoli elettrici e supportare la qualità e l'efficienza delle linee di saldatura a punti **è necessario disporre** nell'ambito della ravvivatura e cambio elettrodo automatico **di tecnologie più efficienti**

## Inspire our quality \_ Evoluzione delle soluzioni tecnologiche Sinterleghe

Gli elettrodi usurati vengono ravvivati manualmente con una raspa



**1992** \_ Per **ripristinare il diametro** degli elettrodi vengono progettati un ravvivatore pneumatico manuale ed una fresa in metallo duro



**1994** \_ Per **rimuovere il deposito** di ottone dalla lente di saldatura, viene progettata e prodotta la **fresa a tre taglienti in metallo duro 3TL**, utilizzata da BMW AG nel progetto E39 dello stabilimento di Dingolfing (Germania)



**2007** \_ Per **prolungare la vita** dell'elettrodo viene progettata e brevettata la fresa a tre taglienti in metallo duro RX che asporta meno materiale. Al 2022 sono stati venduti worldwide 80.000 pezzi



**2013** \_ Per **ridurre i tempi di sostituzione** degli elettrodi viene progettato e brevettato il Sigma tip dresser & changer. Al 2022 sono stati venduti worldwide 10.000 pezzi



**2023-...** **Tecnologie più efficienti** sono state industrializzate tramite un redesign di processo e prodotto.

- Fresa RX: ravviva e lucida l'elettrodo simultaneamente
- Sigma tip dresser & changer: soluzione per il caricamento esterno continuo fino a 500 elettrodi per alimentare contemporaneamente da 2 a 4 dispositivi
- Altri innovativi dispositivi sono in fase di sviluppo, saranno commercializzati dal 2024

