



La nostra storia

Operiamo dal 1969 nel settore della sub-fornitura.

ART Meccanica è specializzata nella produzione di particolari meccanici.

L'esperienza e la capacità di innovazione continua hanno portato l'azienda a operare nei principali settori (oleodinamica, trasmissioni, automotive, alimentare e aeronautico) su diversi materiali (dagli acciai alle leghe leggere e ai materiali plastici).

Avvalendosi di moderne tecnologie di controllo e di analisi del processo, l'azienda produce particolari singoli e gruppi meccanici dalla piccolissima alla media serie.

Obiettivo fondamentale del nostro team consiste nel soddisfare le molteplici esigenze dei Clienti, portando valore aggiunto nelle attività di produzione, gestione e codesign del particolare.



Fondata nel 1969, ART Meccanica si è trasferita nel 1979 in via S. Allende, nel comparto industriale Torrazzi a Modena.

Negli anni il parco macchine è stato costantemente aggiornato e la sede ha subito diversi ampliamenti (nel 2001, 2007 e 2012). Oggi l'azienda è composta da tre stabilimenti produttivi per un totale di 1900m² e da un magazzino di 500m² dedicato alla logistica.

I reparti produttivi sono monitorati in tempo reale sui principali dati ambientali al fine di avere sempre processi produttivi stabili.

Produttività, efficienza e consumi dei macchinari sono costantemente sotto controllo.



Reparto fresatura

		Num.	Modello	Dimensioni	Uten.	Pallets	Man
Centri di lavoro orizzontali		2	MCM CONNECTION	600x600x800	42	4	ISO 45
		1	TMC CONNECTION	650x650x800	42	4	ISO 45
		1	DOOSAN NHP5000	730x730x880	270	6	ISO 40
		1	MCM CLOCK MP14	1200x1200x1000	450	14	HSK 100 14K/Rpm
		1	MCM CLOCK 1200 MP10	1200x1000x1000	220	10	HSK 100 18k/rpm
		1	KITAMURA HX630i	900x850x850	100	2	ISO 50 12k/rpm
Centri di lavoro verticali		1	DAEWOO ACE VC500	700x500x500	34	2	ISO 40
		1	HURCO VMX 42	1000x610x610 4° ASSE SU TAVOLA IDRAULICA	24	1	ISO 40

Reparto tornitura

Reparto tornitura		Num.	Modello	Principali caratteristiche
Reparto tornitura		1	DOSAN DAEWOO PUMA 400M	Ø500x1000 PASSAGGIO BARRA Ø116 (CON UTENSILI MOTORIZZATI)
		1	OKUMA LB 400 M	Ø420x1250 PASSAGGIO BARRA Ø90 (CON UTENSILI MOTORIZZATI)
		1	OKUMA LB 15 II	Ø350x500 PASSAGGIO BARRA Ø70
		1	OKUMA LB 15 II	Ø350x1000 PASSAGGIO BARRA Ø70
		1	SAMSUNG PL 2500SY	Ø250X250 PASSAGGIO BARRA Ø76 CONTROMANDRINO Ø160 CARICATORE BARRE UTENSILI MOTORIZZATI E ASSE Y
		1	DAEWOO PUMA 300M	Ø350X650 PASSAGGIO BARRA Ø76 CON GANTRY LOADER ED UTENSILI MOTORIZZATI
		1	CMZ TD30	Ø310x600 MOTORIZZATO CON CONTROMANDRINO E CARICATORE PALLETTIZZATO

Altri reparti				
		Num.	Modello	Principali caratteristiche
Reparto dentatura		1	DENTATRICE ORIZZONTALE PFAUTER	D MANDRINO 150 FINO A MODULO 4
Reparto rettifica		1	RETTIFICA TANGENZIALE ROSA IRON	A CONTROLLO PIANO 1200X450
Reparto taglio		1	SEGA IMET X-TECH 410	A DOPPIO MONTANTE TAGLIO FINO AD UN D410
		1	SEGA OMG A DISCO AUTOMATICA	TAGLIO FINO AD UN D120
Reparto finitura		1	LAPPATRICE TANGENZIALE	MELCHIORRE D800
		2	BURATTATRICI	RENI CIRILLO D1400 RÖSLER D1200 Con impianto di Finitura
		2	LAVATRICI	A CESTELLO ACQUA CALDA D600 e D1000
		1	LAVATRICE	A CESTELLO DOPPIA VASCA LAVAGGIO ECOLOGICO A BASE BICARBONATO ULTRASUONI STS GARANZIA SULLA CONTAMINAZIONE DEI PARTICOLARI

Reparto attrezzzeria

	Num.	Macchina
ALTRI MACCHINARI	1	Tornio parallelo 250x1500 visualizzato
	1	Fresatrice Correa F20-E visualizzata
	1	Trapano radiale Mecof 40
	6	Trapani a colonna
	2	Pressa idraulica fino a 100t
	1	Raddrizzatrice pneumatica per alberi
	3	Muletti Cesab

Sistemi per la tracciabilità

	Num.	Descrizione
		<p>Tutti i prodotti di ART Meccanica sono rintracciabili con riferibilità a materia prima, trattamenti e sistemi produttivi impiegati.</p> <p>Al fine di tutelare l'autenticità dei nostri prodotti e fornire completa garanzia in caso di problematiche, il marchio di ART Meccanica e il rispettivo logo sono stati depositati a livello europeo.</p>
	1	MARCATRICE LASER LASIT TOWERMARK con laser fibra 30W.
	2	MARCATRICE ELETTROCHIMICA
	2	MARCATRICE A PERCUSSIONE

Controllo Qualità

	Num.	Descrizione
<p style="text-align: center;">Sala 1</p> 		<p>Il laboratorio, allestito nel 2000, è stato ristrutturato e potenziato con la creazione di una seconda sala nel 2014.</p> <p>Con la convinzione che il Controllo Qualità debba essere un reparto fondamentale per l'ottimizzazione e l'analisi dei processi produttivi e per la ricerca di nuove soluzioni, abbiamo infatti realizzato due sale metrologiche altamente innovative, che permettono ai nostri specialisti della qualità di effettuare controlli rigorosi nelle diverse fasi del processo produttivo.</p> <p>Entrambe le sale sono dotate di:</p> <ul style="list-style-type: none"> • IMPIANTI: <ul style="list-style-type: none"> - Sistema di aria compressa microfiltrato - Sistema elettrico con sistema di stabilizzazione e UPS - Illuminazione led per risparmio energetico e una migliore gestione del calore • AMBIENTE: <ul style="list-style-type: none"> - Sistema di climatizzazione con escursione di $\pm 2,5^\circ$ nella sala principale e $\pm 1^\circ$ nella sala secondaria grazie a un miglior sistema di isolamento termico - Sistema di ricambio forzato dell'aria con microfiltrazione e preriscaldamento
<p style="text-align: center;">Sala 2</p> 		<p>Entrambi i laboratori sono monitorati in tempo reale per quanto riguarda consumi elettrici, temperatura, umidità, vibrazione e luminosità.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nell'seconda sala è stata inoltre inserita una nuova macchina di misura Zeiss Accura II con testa VAST, che permette di effettuare controlli di elevata precisione sui particolari prodotti, scansionando le superfici attraverso la testa attiva e garantendo così elevate performance di controllo sui nostri processi.
		<p>All'interno del reparto opera personale altamente qualificato, con esperienza nell'utilizzo di strumenti di misura e nell'analisi di problematiche di qualità e controllo ed analisi dei processi.</p> <p>La strumentazione presente è idonea per controllare geometrie, superfici e durezza in conformità con la norma UNI EN ISO 9001:2008. Le apparecchiature vengono mantenute tarate sia internamente che esternamente presso laboratori accreditati Accredia.</p> <p>Gli strumenti sono gestiti attraverso il gestionale per la strumentazione Qtygest (www.qtygest.com), mentre la tracciabilità avviene attraverso la tecnologia RFID e il sistema Easychip (www.easychip.it).</p>

	<p>1</p>	<p>MACCHINA DI MISURA A COORDINATE ACCURA II 900x1200x800 Testa attiva VAST XT gold Risoluzione: 0,0001 mm</p>
	<p>1</p>	<p>MACCHINA DI MISURA A COORDINATE POLI Mod. GALAXY SC Risoluzione: 0,0001 mm Corse assi: X=1050 mm, Y=750 mm, Z=500 mm. Completamente retrofittata nel 2014.</p>
	<p>4</p>	<p>RILEVATORI BIDIMENSIONALI TESA MICRO-HITE PLUS MOTORIZZATI H600</p>
		<p>NUOVO TAR-AL 300 S Strumento per l'azzeramento di alesametri e micrometri sia per interni che per esterni con errore inferiore a 0,002mm. Lunghezza massima: 300mm.</p>
	<p>1</p>	<p>TAR-AL Strumento per l'azzeramento di alesametri e micrometri sia per interni che per esterni. Lunghezza massima: 300mm.</p>
	<p>1</p>	<p>RUGOSIMETRO MITUTOYO SJ401 Testina tastatrice Campo di misura: 800 µm Risoluzione: 0,000125 µm Unità di avanzamento Rettilinearità/Corsa SJ-401: 0,3 µm/25 mm</p>
	<p>1</p>	<p>PROFILOMETRO MITUTOYO CV 3200 H4 Campo di misura: 100mm Risoluzione: 0.05µm Traverse linearity: 0.8µm / 100mm Linear displacement: ±(1+0.01L)µm Inclining range: ±45° (with X-axis inclination unit) Z2 axis (column) Vertical travel: 500mm.</p>

	<p>1</p>	<p>DUROMETRO MICRO-VICKERS CISAM ERNST TESTER Controlla durezza HB, HV La scala di controllo è dai 0,5kg ai 10kg. Utilizzando un penetratore elettricamente conducente permette con una sola prova e rispettando l'integrità del pezzo di rilevare la durezza superficiale e lo spessore del trattamento termico fino a 1,3 mm. La curva di carico durezza che viene registrata fornisce informazioni sulla consistenza e sullo spessore dello strato superficiale.</p>
	<p>1</p>	<p>DUROMETRO ROCKWELL CISAM ERNST</p>
	<p>90</p>	<p>STRUMENTI PRIMARI (blocchetti, anelle, tamponi)</p>
	<p>250</p>	<p>STRUMENTI SECONDARI (alesametri, alesametri per caletti, micrometri, micrometri per scanalati, per filetti, da interni, ecc)</p>

Servizi pre e post-vendita

	Pre-vendita	Post-vendita
<p>Grazie all'esperienza maturata dal team tecnico, all'elevata capacità progettuale e all'attenzione per lo sviluppo e la qualità del processo produttivo, ART Meccanica fornisce ai propri clienti un'ampia gamma di servizi per soddisfare anche le richieste più articolate.</p>	Analisi valore del prodotto	Tracciabilità lotto di produzione/singolo prodotto con numerazione seriale
	FMEA di processo, ecc.	Rc. prodotto con un massimale di 3Mln€
	Progettazione/Codesign	Garanzia biennale su tutti i prodotti
	Industrializzazione prodotto	Controllo statistico di processo, CP/CPK e carte XR
	Gestione ordini: Aperti, Chiusi, Kanban	Gestione logistica: grezzi e finiti

Sistemi di gestione e certificazioni

	Anno	Descrizione
  UNI EN ISO 9001:2008	dal 2003	<p>Sistema di gestione per la qualità: Certificato n° 3872-A. Il sistema di gestione di ART Meccanica è certificato per le seguenti attività:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Progettazione e realizzazione di particolari meccanici di precisione su specifica del committente; • Lavorazioni meccaniche di precisione e carpenteria meccanica in conto lavoro; • Assemblaggi di particolari meccanici su specifica del committente.
 Linee Guida UNI INAIL	2012	Sistema di gestione per la sicurezza redatto secondo le norme UNI INAIL.
Sistema Organizzativo secondo D. Lgs. 231/01	2012	Modello di organizzazione, gestione e controllo ex D. Lgs. 231/01.

Dati qualità e servizio 2022

Indicatore	Modalità di misura	Valore medio	Note
Qualità	PPM %	800 PPM 0,08%	Pezzi prodotti: 145.000 Figure diverse: 721
Puntualità	Ritardo massimo: 2 giorni Anticipo massimo: 5 giorni	93,7%	Totale consegne effettuate: 3.935