

Qualità, precisione e tecnologia: la catena del valore Logel

CASE HISTORY

La catena del valore Rittal ed Eplan



LOGEL
PROGETTAZIONE DI IMPIANTI ED ASSISTENZA
AUTOMAZIONI ELETTRICHE ED ELETTRONICHE

Azienda: Logel S.r.l.

Attività principale: Produzione, installazione
impianti meccanici ed elettrici

Anno di fondazione: 1979

Sede: Castelnovo Rangone, Modena, Italia

Logel srl nasce nel 1979, in provincia di Modena, come laboratorio elettronico. Nel corso degli anni l'azienda ha avuto una crescita importante inserendosi con successo anche nel settore elettromeccanico e diventando partner di importanti aziende, ognuna leader nel proprio settore. Logel vanta un trend di crescita anno su anno sempre positivo, sia dal punto di vista del personale impiegato che di fatturato. L'azienda,

non ha mai perso di vista gli importanti aspetti di conduzione aziendale legati all'etica e alla qualità. L'aspetto etico è un pilastro fondamentale nei rapporti con clienti, dipendenti e fornitori, la qualità è sicuramente data da un ambiente di lavoro positivo e da una forte volontà societaria di voler essere sempre leader nei settori in cui opera e credendo in una partnership di valore con i propri clienti e fornitori.



Luca Lolli,
Direttore Generale Logel



Nel 2002 tutti questi sforzi sono stati premiati con il rilascio della certificazione di qualità ISO 9001.2000, mentre nel 2016 ottiene la prestigiosa certificazione UL 508A. Nel 2003 Logel fonda, assieme ad altri soci, REM software & automation, una società di informatica per la realizzazione di software per PLC e PC sempre nel settore dell'automazione dei processi industriali.

La ricerca continua di nuovi prodotti da proporre al mercato, il dinamismo e una particolare attenzione agli aspetti organizzativi fanno di Logel un'azienda competitiva nel settore delle automazioni elettriche ed elettroniche che offre un servizio a 360°.

"I nostri clienti operano in diversi mercati come ad esempio quello alimentare, del packaging, del confezionamento, della distribuzione, ecc. che si rivolgono a noi per esigenze hardware o software elettronico oppure elettrico o di installazione e manutenzione" afferma Luca Lolli, Direttore Generale di Logel. "Principalmente ci occupiamo di progettazione elettromeccanica ed elettronica, realizzazione di quadri elettrici, bordi macchina e apparati elettronici, oltre a installazioni in cantiere" aggiunge Lolli.

"Abbiamo scelto, molti anni fa, di utilizzare le soluzioni EPLAN, perché sono sembrate da subito all'avanguardia rispetto alla concorrenza e perfette per le nostre esigenze. La possibilità di recuperare informazioni e macro da EPLAN Data Portal, la creazione di parti grafiche che completano la stesura degli schemi, la creazione di file per indirizzare i PLC con programma Tia Portal, sono solo alcune delle funzioni che ci permettono di progettare e automatizzare l'ingegneria elettrica dei nostri prodotti" continua Lolli. "Oltre a EPLAN Electric P8, nel nostro ufficio tecnico utilizziamo EPLAN Pro Panel che ci consente di realizzare i file per le lavorazioni degli armadi in officina.

Questo ci permette di rilevare eventuali problematiche a monte, quindi prima che il progetto venga spedito al centro di lavoro Rittal Perforex MT. Eplan è sembrato subito un programma completo per le nostre esigenze."

Con l'utilizzo di EPLAN Pro Panel è possibile creare una visualizzazione digitale completa degli schemi e un gemello digitale per la progettazione del quadro elettrico. Grazie al "gemello digitale" l'operatore sa quale percorso far seguire al singolo filo, a quale morsetto collegarlo e in quale canalina deve passare. Questo processo assicura la realizzazione di uno o più quadri elettrici conformi al progetto originale, privi di errori e completamente rispondenti alle richieste del cliente. Successivamente è possibile "collegare" il progetto con i centri di lavoro, ad esempio Rittal Perforex MT, per realizzare un ambiente "Cad-CAM" dedicato. Il software che genera il progetto 3D, invia un input al centro di lavoro che fora le piastre e prepara le feritoie degli armadi e delle cassette.

"Per snellire i processi produttivi manuali e trasformarli in automatizzati abbiamo acquistato una Rittal Perforex MT, che ci ha permesso di elevare i nostri standard qualitativi in un'ottica Industry 4.0. Prima dell'acquisto del centro di lavoro automatizzato, gli operatori realizzavano le lavorazioni manualmente con pressine ad olio o aria e seghetti alternativi. Ora con la semplice programmazione della macchina, con la quale lavoriamo armadi e piastre per tutti i settori, abbiamo un archivio delle lavorazioni eseguite con quote precise e una velocità di lavorazione senza paragoni" aggiunge Lolli. Il centro di lavoro Perforex MT, Milling Terminal, diminuisce drasticamente i tempi di lavorazione meccanica (circa 80%): dagli armadi compatti a quelli di grandi dimensioni. Effettua forature, filettature e fresature di tutti i materiali comunemente utilizzati, come lamiera di acciaio verniciata o zincata, acciaio inox, alluminio, rame e plastica.

"Con la nuova Perforex MT lavoriamo piastre e armadi Rittal VX25 oltre agli armadi compatti AX e KX." afferma Lolli. "Rittal è una garanzia di qualità sia a livello di prodotto che per il servizio offerto ai propri clienti. Siamo molto soddisfatti dell'investimento fatto con la macchina Perforex MT e lo sono anche i nostri clienti ai quali offriamo lavorazioni precise e puntuali. Le richieste del mercato porteranno sempre più integratori ad attrezzarsi con macchine tecnologicamente avanzate, per poter garantire elevati standard qualitativi" conclude Lolli.

Rittal S.p.A.
Via Niccolò Machiavelli, 4/6, 20096 Pioltello (MI)
Tel. +39 02959301
www.rittal.it

EPLAN Software & Service srl
Via Niccolò Machiavelli, 4/6, 20096 Pioltello MI, IT
Tel. +39 022504812
www.eplan.it

