

SACMA

**Лауреат премии Ассоциации «РосМетиз»
«За вклад в развитие метизного
производства в России»
за 2005 год в номинации
«За лучшую стратегию»**



SACMA является мировым лидером в проектировании и изготовлении автоматических прессов для производства винтов, болтов и специальных изделий нестандартной формы, путем холодной высадки из металлической проволоки. Начиная с момента своего образования в 1939г. SACMA постоянно наращивает свои мощности, непрерывно идет процесс их обновления, благодаря высокому качеству своих технологий нас знают и признают во всем мире. Считается, что производство, созданное Фирмой, является в своей отрасли промышленного производства наиболее современным и передовым по сравнению с другими существующими производствами.

- 1939 г. На окраине Милана (Лимбиате) создается предприятие.
- 1940 г. Вместе с токарными станками появляются резьбонарезные станки и прессы для производства изделий с простой геометрией.
- 1960 г. Выпуск первых многопозиционных прессов с автоматической передачей заготовки с одной позиции на другую.
- 1980 г. Модульная система принята рынком с огромным успехом. Создается целая серия модульных машин, начиная с малых и кончая M16. Для всех типов станков с 2-3-4-5 позициями создаются различные комплектующие комбинации. В Вестлейке (Огайо) создается SACMA MACHINERY CORPORATION, которая, являясь технологическим центром Фирмы в Северной Америке, обеспечивает техническое и коммерческое обслуживание всего указанного региона.
- 1990 г. SACMA в три раза увеличивает свои производственные площади. В Вимеркате открывается новое предприятие, на котором предполагается реализовывать самые амбициозные программы по дальнейшему повышению качества выпускаемой продукции. Новая линия прессов "М" позволяет теперь осуществлять автоматическое регулирование работы наконечника остановки проволоки, подачи проволоки, работы втулки выбрасывателя изделия из матрицы, работы рычага-выталкивателя из матрицы – весь этот сложный процесс контролируется теперь мощным микропроцессором. Установленная система обеспечивает надежный контроль за работой сигналов аварийной ситуации, длиной заготовок и усилием прессования.
- 1990 г. SACMA в три раза увеличивает свои производственные площади. В Вимеркате открывается новое предприятие, на котором предполагается реализовывать самые амбициозные программы по дальнейшему повышению качества выпускаемой продукции. Новая линия прессов "М" позволяет теперь осуществлять автоматическое регулирование работы наконечника остановки проволоки, подачи проволоки, работы втулки выбрасывателя изделия из матрицы, работы рычага-выталкивателя из матрицы – весь этот сложный процесс контролируется теперь мощным микропроцессором. Установленная система обеспечивает надежный контроль за работой сигналов аварийной ситуации, длиной заготовок и усилием прессования.
- 2000 г. После североамериканского отделения Фирмы в Бразилии, неподалеку от Сан-Паулу (Жудиай), открывается SACMA MACHINERY DO BRASIL, которая становится технологическим центром, обслуживающим всю Южную Америку.
- 2001 г. Начинается производство новых крупногабаритных станков Cold Former (холодная штамповка), мод. SP.660.AL. Станки имеют 5 матриц, полностью автоматизированы процесс смены насадок и процесс регулирования их работы. В Лионе открывается SACMA FRANCE, которая является новым Центром технического обслуживания во Франции.
- 2002 г. К существующему предприятию в Лимбиате добавляется новый цех площадью 2500 кв. м. Производство оснащено самыми современными грузоподъемными средствами, которые используются при сборке крупногабаритных прессов, которые SACMA предложит рынку в ближайшие годы.