



Estrategia de STEFANI e IDM

CARLOS BASO LÓPEZ

En 1997 SCM GROUP tomó la decisión de concentrar toda la producción de canteadoras y escuadradoras-canteadoras en el establecimiento STEFANI de Thiene. Actualmente la empresa administra dos marcas «históricas» del canteado y escuadrado-canteado: «STEFANI» e «IDM» y además produce las máquinas de la marca «OLIMPIC» comercializada por SCM GROUP de villa Verucchio.

Con una sola gama subdividida en dos niveles tecnológicos, a los que corresponden las marcas «IDM» y «STEFANI», las máquinas se dirigen a dos mercados de referencia diferentes, respectivamente el de la media empresa con productos estandarizados y el de la gran industria con máquinas diseñadas y fabricadas bajo exigencias específicas como líneas flexibles de alta productividad para el mueble. La empresa ha invertido notablemente en recursos humanos y de estructura productiva con el fin de ofrecer a la industria del mueble procesos de trabajo con alta productividad.

El balance de la



empresa del 2001, a pesar de las contingencias desfavorables del mercado, fue satisfactorio. Sin embargo, con la considerable inversión de tendencia de la demanda que tuvo lugar en el último trimestre, el volumen de pedidos se mantuvo en el nivel del 2000. Los mercados más fuertes desde el punto de vista comercial fueron Italia, España e Inglaterra, en los que el volumen de ventas resultó ligeramente superior; a la baja se comportó el mercado americano y afectado por motivos internos, el asiático.

Es importante ampliar la gama de producto

Para dinamizar la venta de máquinas STEFANI e IDM el Grupo SCM se ha fijado el objetivo de ampliar la gama de productos según las necesidades del mercado. Por lo

tanto, la estrategia de producto se ha combinado con la propia comercial.

El Plan de Desarrollo Producto de 2002 incluye una serie puntos que permitirán un ulterior saldo en las prestaciones y en la calidad del producto:

- Para mediados del próximo año se introducirá en el mercado la nueva gama completa de canteadoras y escuadradoras-canteadoras STEFANI e IDM. La gama propone nuevas bases de máquinas completamente rediseñadas para aumentar las prestaciones y mantener un producto competitivo.

- La parte importante del desarrollo de producto está dedicada a los grupos de la serie 100: una nueva familia de grupos con elevadas prestaciones (enco-

tado HM 100, retestador Y 100, redondeador 2M 100). Estos nuevos grupos aprovechan unos activadores servoasistidos electrónicamente para obtener prestaciones superiores en lo que se refiere a velocidad y capacidad de control.

- Tanto la línea STEFANI como la IDM dispondrán de nuevos grupos de encolado que permitirán obtener el corte de precisión con control neumático para velocidades de hasta 30 m/min, o bien electrónicamente para velocidades de hasta 50 m/min. Estos grupos han nacido del desarrollo del encolado HM 100 para la aplicación de los cantos en bobina con velocidad de hasta 80 m/min. Este nuevo encolado, con depósito superior, incluye soluciones técnicas que permiten superar anteriores límites de velocidad, asegurando además un corte de precisión de +/- 1,5-2 mm.

- Se reajusta y racionaliza el flujo tecnológico completo para el trabajo de las puertas, en el cual se sintetiza la experiencia de STEFANI de más de veinte años. Actual-



mente STEFANI está en condiciones de suministrar máquinas a los mayores productores de puertas de todo el mundo.

- Se prevé la racionalización de la máquina MAJOR FLEX dirigida a la producción flexible.

Se ha dado, además, máxima importancia al desarrollo de la parte electrónica. En cuatro años se ha pasado de los grupos de gestión neumática a los grupos electrónicos evolucionados con motores BRUSHLESS y ejes de interpolación. Se han extendido en toda la gama las soluciones de control con PC/PLC ya sea en cada una de las máquinas, como en las líneas de trabajo dotadas de desplazamiento, incluido el control de programas editor desde supervisor. Se está difundiendo el uso de conexiones ETHERNET entre PC/PLC de control máquina hacia los PC supervisores y PC de control. Los PC utilizados son de tipo Office en lugar

de PC industriales poco apreciados en el mercado. Para aumentar la flexibilidad de la maquinaria se aplica el control con inverter separados para los diferentes grupos. Para el control de dichos inverter se utilizan bus de campo, que reducen el cableado y aumentan la protección.

Para dar un mensaje claro y determinante al mercado sobre la renovación del producto también se ha modificado y perfeccionado el aspecto estético de las máquinas, demostración de la especial atención al producto en todos los aspectos.

La empresa está entrando en una nueva era, orientada al mercado y a la satisfacción del cliente. Un objetivo fijado es acelerar los tiempos de desarrollo de producto y en consecuencia el *time to market*, capitalizando así los cincuenta y dos años de experiencia en el sector