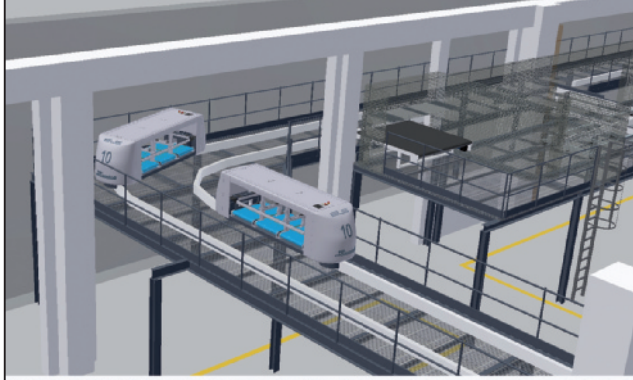


IERI

Ragione sociale: Ditta individuale
"Cassiole Bernardino"
Anno di nascita: 1943
Sede: Torrita di Siena
Fondatori: Bernardino Cassiole
Programma produttivo: Officina
lavorazione ferro
Dipendenti: 4

OGGI

Ragione sociale: Cassiole Srl
Anno di nascita: 1970
Sede: Torrita di Siena
Presidente: Marcello Cassiole
Amministratori delegati: Paolo Cassiole
Programma produttivo: magazzini
automatici, linee di montaggio, sistemi
di asservimento, sistemi di collaudo,
carrelli automatici a guida laser o induttiva,
shuttles automotori su rotaia, sistemi
di picking e stazioni di lavoro altamente
robotizzate. Inoltre sistemi dedicati di
movimentazione dotati di trasportatori
a rulli, a catena, a tapparelle, a cinghie,
a tappeto secondo le esigenze del prodotto
da trasportare
Dipendenti totali: 210

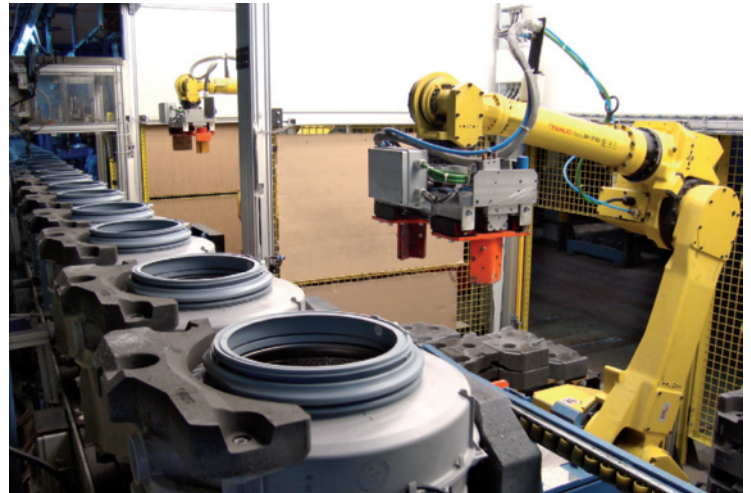


Simulazione del sistema SLS Multiload per movimentazione multipla di washing unit su quasi 400 m di percorso in quota.



Sistema SLS per movimentazione di pallet di 1.500 Kg alla velocità di 5 m/s.

Un esempio di stazione di lavoro con robot antropomorfo. Il sistema integra un sistema di visione real time che individua l'esatta posizione dei pezzi e guida il robot nella fase di presa del componente.



Cassiole Srl, azienda specializzata nella fornitura di soluzioni impiantistiche per la movimentazione e l'automazione industriale, offre un'ampia gamma di sistemi automatici di handling abitualmente richiesti dai moderni centri distributivi o produttivi. Ogni qual volta sia necessario trasportare o manipolare in maniera più o meno automatica il prodotto finito, il semilavorato, il kit di componenti o la materia prima, l'azienda è in grado di presentare il sistema di trasporto più idoneo in termini di capacità operativa, costo, sicurezza ed ergonomia. Infatti la possibilità di poter contare su una produzione propria molto allargata, ma al contempo specializzata, le consente di offrire al cliente il sistema di movimentazione più idoneo a soddisfare le sue esigenze. In un'area di oltre 35.000 m², l'azienda produce magazzini automatici, linee di montaggio, sistemi di asservimento, sistemi di collaudo, carrelli automatici a guida laser o induttiva, shuttles automotori su rotaia, sistemi di picking e stazioni di lavoro

altamente robotizzate. E inoltre sistemi dedicati di movimentazione dotati di trasportatori a rulli, a catena, a tapparelle, a cinghie, a tappeto secondo le esigenze del prodotto da trasportare. Il servizio offerto, ovviamente, si completa con tutta la parte di "intelligenza" necessaria alla gestione dei dispositivi, con apposito software di automazione in grado di monitorare tutte le attività, dal controllo di linee di montaggio e di collaudo fino alla completa gestione dei magazzini automatizzati (MES, WCS, WMS).

Know how italiano esportato nel mondo

È trascorso tanto tempo dal lontano 1943, data relativa alla fondazione dell'azienda. Oggi Cassiole, che con i suoi impianti è presente in diverse parti del mondo, è una realtà ben nota ai grandi marchi di ogni settore industriale. Diverse multinazionali leader del settore del "bianco", incessantemente, da più di trenta anni, intrattengono rapporti commerciali con l'azienda senese

nell'obiettivo di migliorare l'efficienza dei propri sistemi produttivi e distributivi. Per Cassiole essere realmente competitiva sul mercato estero ha significato implementare le strategie di attenzione al cliente per tutte quelle procedure legate alle esigenze di pre e post-vendita che è stato necessario attivare in loco. Secondo questa strategia, il percorso di crescita dell'azienda ha previsto anche aprire filiali e investire all'estero con la realizzazione di nuove realtà con proprie identità industriali autonome dal punto di vista della potenzialità progettuale, produttiva e commerciale. Oltre ai tecnici e agli ingegneri di alte competenze impiantistiche che dall'Italia sono sempre pronti a recarsi in tutto il mondo, i grandi gruppi industriali possono contare all'estero anche sui prodotti e servizi offerti da Cassiole Brasil e da Cassiole Polska. Da settembre è nata ufficialmente anche Cassiole Usa, in Michigan. Il nuovo centro nasce in contemporanea al-

Il sistema brevettato F.A.ST. è in grado di allocare la merce sfusa senza l'ausilio di pallet o pannelli martiri. Consente oltretutto la formazione dell'ordine cliente direttamente sullo scaffale.

Per Laca una soluzione di stoccaggio innovativa

Nel cuore della Toscana, Laca realizza cucine fin dal 1961. L'azienda, dotata di nuovi impianti, frutto delle più avanzate tecnologie industriali, può contare su un personale altamente qualificato e su un know how consolidato. Nell'ottica di migliorare il suo livello di servizio attraverso consegne sempre più rapide e puntuali, l'azienda si è preoccupata di ottimizzare i processi relativi alle aree di formazione degli ordini dei clienti e di spedizione. La scelta è caduta sull'innovativo sistema F.A.ST, una soluzione impiantistica brevettata nel campo dell'immagazzinamento automatico. I tre trasloelevatori di 9 m di altezza operano sul prodotto sfuso e, quindi, rispetto ai tradizionali magazzini a pallet, evitano la necessità dell'accatastamento in pallet del materiale e della successiva fase di singolarizzazione. La possibilità di formare direttamente sullo scaffale l'ordine cliente elimina, di fatto, l'intera manodopera normalmente presente tra la fine delle linee di produzione e l'area di carico autoveicoli.



Per Tramontina magazzini automatici ad alte capacità

Tramontina è una delle più grandi aziende brasiliane specializzate nella produzione di accessori per la cucina e la casa. Dopo una prima fornitura costituita da un magazzino automatico e carrelli automatici LGV, l'azienda si è nuovamente rivolta a Cassioli per la realizzazione di un ulteriore magazzino automatico e per una linea di asservimento SLS. Il sistema è costituito da quattro trasloelevatori di 19 m che, attraverso un carrello di trasbordo, sono in grado di servire otto corridoi. La fornitura comprende il sistema di asservimento SLS (Shuttle Loop System): alcune navette automatiche indipendenti su rotaia provvedono alla movimentazione della merce dalle aree operative principali dello stabilimento (area di picking e area produttiva) fino ai punti di ingresso del magazzino.



Per Arcelik un magazzino automatizzato autoportante

Arcelik rappresenta una delle più floride realtà industriali della Turchia con alle spalle un know how di oltre 50 anni nel mercato del "bianco": frigoriferi, lavatrici, ... Per quest'azienda Cassioli ha realizzato un magazzino automatizzato autoportante per lo stoccaggio di 36.000 cassette plastiche e 2.200 pallet destinati ai componenti di elettrodomestici, dotato di sette trasloelevatori da 19 m. L'ottimizzazione della capacità di movimentazione dell'impianto è garantita dal SW di gestione Cassioli che, in collegamento all'host aziendale, provvede all'elaborazione delle liste di prelievo per la formazione degli ordini, aggiornando la giacenza a ogni operazione di deposito e prelievo

Il miniload autoportante installato in Arcelik consente lo stoccaggio di 36.000 cassette e 2.200 pallet in doppia profondità e con doppio sistema di carico.

Uno dei quattro trasloelevatori a doppia profondità con carrello di trasbordo montato nel magazzino automatico realizzato per Tramontina.



l'acquisizione di un'importante commessa con Whirlpool, leader americano nel settore dell'elettrodomestico.

Per quanto riguarda la logistica di produzione, l'azienda, forte di tutto il know how acquisito in tanti anni di lavoro in materia di linee di montaggio, applica nei reparti di processo i sistemi più adatti alla situazione contingente realizzando intere linee di produzione o di asservimento per stazioni di lavoro manuali o automatiche. Nel corso degli anni, unicamente in riferimento al

settore dell'elettrodomestico, ha installato in tutto il mondo innumerevoli linee automatiche di produzione per frigoriferi, congelatori, lavastoviglie, lavatrici, forni, piani cottura, asciugatrici, condizionatori, caldaie murali e a basamento. Il servizio offerto comprende produzione, progettazione del layout, simulazione di processo, installazione dell'impianto e addestramento del personale. A completamento delle sue soluzioni impiantistiche, Cassioli propone anche stazioni robotizzate di assemblaggio, sistemi fine linea per

pallettizzazione e fasi produttive altamente automatizzate (robot antropomorfi o dispositivi automatizzati realizzati ad hoc). I robot ad assi cartesiani monolinea/ multilinea e i robot antropomorfi garantiscono elevate prestazioni in termini di ciclica, capacità di carico e gestione di differenti codici. Nelle stazioni robotizzate si provvede direttamente alla realizzazione di qualsiasi dispositivo di presa, di aggancio e di lavorazione specifica in base alle specifiche richieste del cliente.