



SIPA RAGGIUNGE NUOVI TRAGUARDI

Giuseppe Fantinato, titolare di Sipa, ci parla degli obiettivi raggiunti e di quelli futuri nell'ottica di offrire ai clienti un servizio di qualità.

Sipa Srl, realtà vicentina che vanta un'esperienza quasi trentennale nel settore della ferramenta, ha iniziato la sua attività con la produzione di lastrine e angoli per ferramenta nel 1989. Negli anni l'azienda ha saputo rinnovarsi puntando su tre aspetti: servizio al cliente, innovazione e qualità certificata.

Due tappe fondamentali nel percorso di crescita dell'azienda sono state la disposizione di un'officina meccanica interna per la progettazione, realizzazione e manutenzione degli stampi avvenuta nel 2001 e l'implementazione della produzione di rondelle di varie misure e standard normativi nel 2006, periodo in cui sono stati sviluppati nuovi mercati ed è iniziata l'espansione all'estero. Ma Sipa non si è fermata, arrivando oggi a incrementare non solo il

suo parco macchine ma anche la superficie dedicata ai vari reparti, ampliando le proprie possibilità produttive "per garantire ai clienti un elevato livello qualitativo in termini di servizio: maggiore velocità di evasione dell'ordine, rapidità ed efficienza nelle consegne", come ci ha spiegato Giuseppe Fantinato, titolare di Sipa. Infatti, ulteriore tappa di grande rilevanza è l'ampliamento dell'impianto produttivo ultimato quest'anno. Diviso in quattro reparti - magazzino, tranciatura ferro, stampaggio plastica e officina meccanica -, si sviluppa oggi su una superficie di 16 mila mq (dai 9 mila mq del 2017), ulteriormente ampliabili in futuro grazie alla disponibilità di un terreno di 55 mila mq. Il magazzino, dotato di quattro postazioni manuali e di tre linee di confezionamento automatico sia

in scatole che in sacchi, è immediatamente disponibile e permette di soddisfare tutte le richieste della clientela e di evadere il materiale nell'arco di alcuni giorni. Il reparto tranciatura ferro si compone di 30 presse automatiche da 50 a 250 tonnellate per la tranciatura di nastri in lamiera, mentre il reparto dello stampaggio della plastica dispone di 10 presse automatiche per materiale plastico in granuli da 50 a 430 tonnellate e di una pressa da 250 tonnellate bicolore che permette di utilizzare contemporaneamente due diversi materiali o due diversi colori. Infine, l'officina meccanica si compone di quattro centri di lavoro, tre rettifiche tangenziali, un trapano radiale, un tornio, una microforatrice, una erosione a tuffo e tre erosioni a filo, grazie ai quali Sipa è in grado di offrire, anche per conto terzi, un servizio non solo di realizzazione e manutenzione degli stampi ma soprattutto di progettazione partendo da un campione o da un disegno tecnico.

Se si parla di innovazione non si può evitare di far riferimento al recente servizio di etichettatura con codice a barre su ogni singolo articolo, disponibile con un minimo sovrapprezzo. L'obiettivo è presto chiarito da Fantinato, "agevolare l'automatizzazione delle procedure di vendita al banco e di magazzino delle ferramenta e fornire un efficiente sistema di identificazione dei prodotti".

Infine, Sipa, una tra le prime aziende in Italia ad aver applicato la finitura con zincatura gialla (tropicalizzata) con cromo trivalente a normativa ROHS, si conferma sempre attenta agli aspetti normativi vigenti, come dimostrato dal percorso intrapreso per ottenere la marcatura CE per le piastre per gazebo. Conclude Fantinato "il conseguimento della marcatura CE è un aspetto su cui stiamo puntando molto, saremo tra le prime aziende a essere certificate da un ente italiano". ■

www.sipaitalia.it