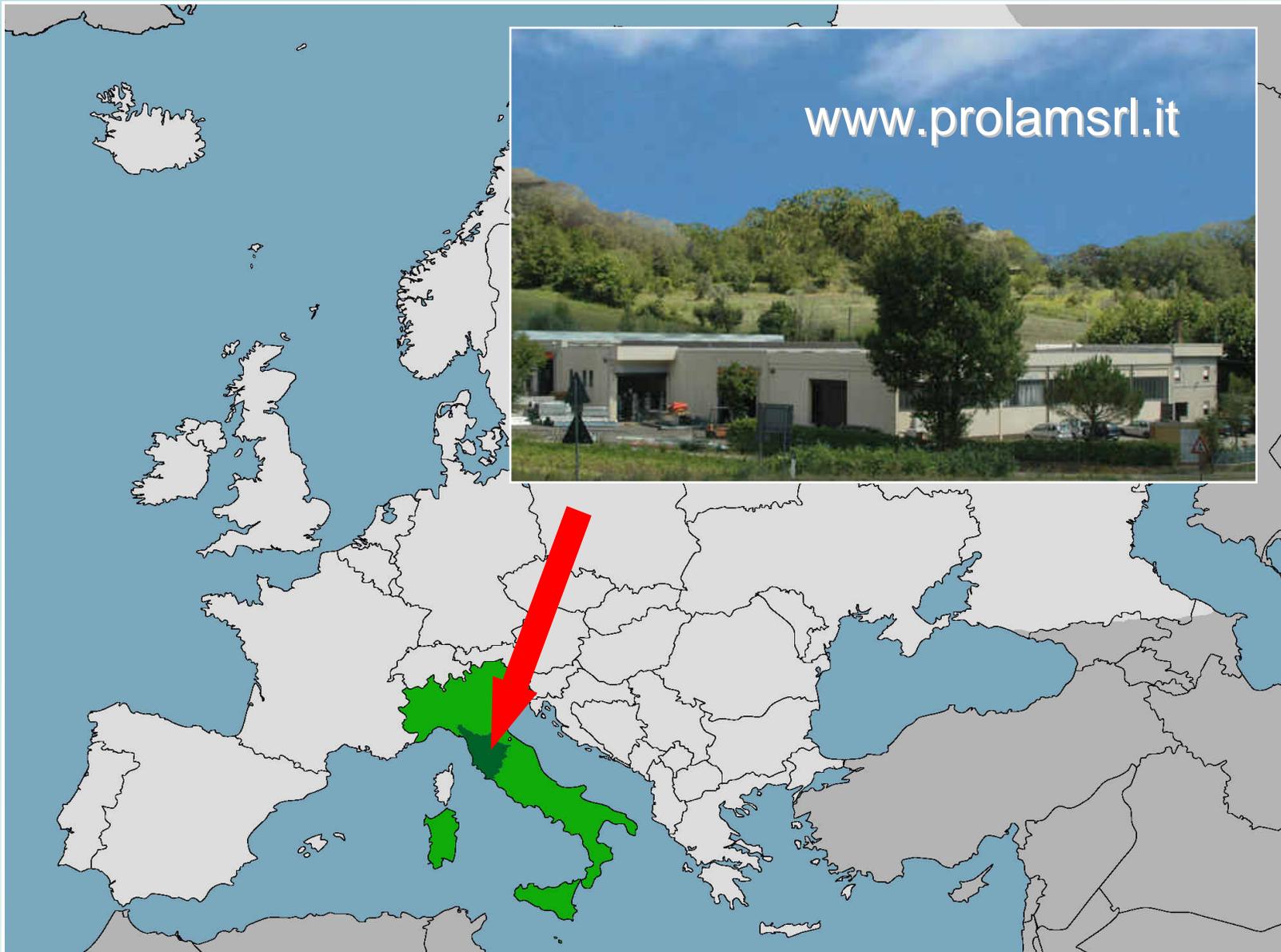




[www.prolamsrl.it](http://www.prolamsrl.it)



## Centro lavorazione lamiera al passo con i tempi



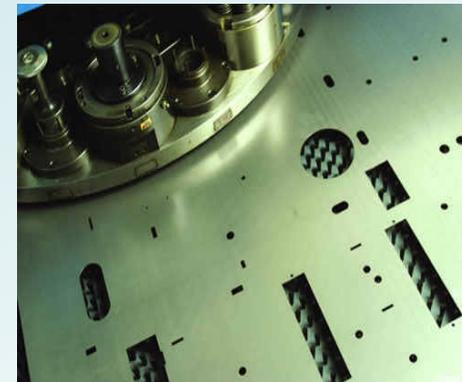
### Taglio da coils

Taglio coils di  
Lamiera fino a  
25/10 di spessore e  
Larghezza 1500 mm



### Punzonatura da nastro

Punzonatura e taglio  
di nastri fino a 40/10 di  
spessore e larghezza  
600 mm



### Punzonatura da foglio

Punzonatura di fogli  
fino a 40/10 di  
spessore e larghezza  
1250 mm



## Taglio laser

Sistema di taglio laser con torre di carico/scarico automatizzato fino a 15 mm di spessore e dimensioni 1500x3000



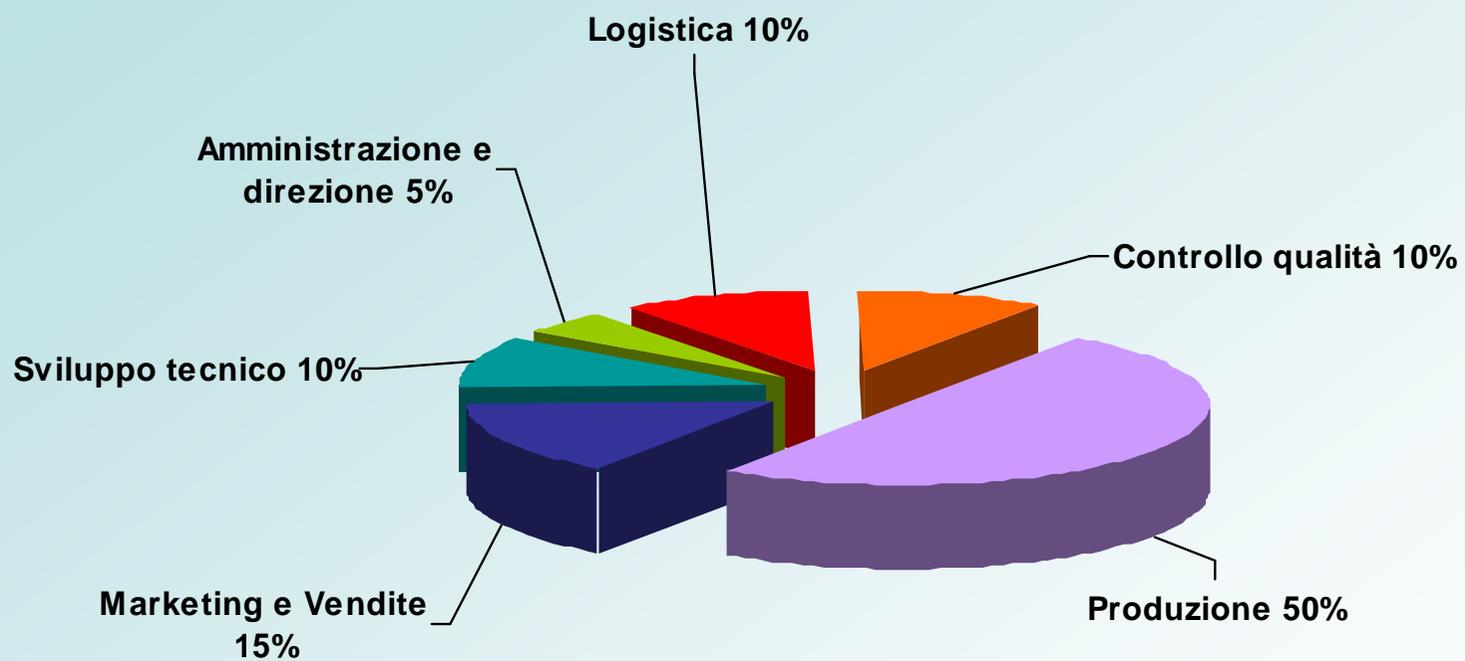
## Piegatura

Piegatura a Cnc spessori da 0,5-15mm fino a Max. 8200mm



## Saldatura

Saldatura di componenti in carpenteria leggera e medio-pesante con operatori certificati. Saldatura Mig-Tig e elettrodo con procedimenti veloci in sinergico e pulsato



## Il Nostro Team

Un gruppo dinamico, pronto a rispondere alle vostre esigenze



L'aria che si respira all'interno dell'Azienda è di armonia, cercando di ricreare quell'atmosfera familiare che serve a motivare i collaboratori per far sì che si possano raggiungere i risultati migliori per tutti i nostri clienti, e dinamismo, conquistato anche grazie alle singole e pluriennali esperienze nel settore della lamiera da parte di tutti i dipendenti.

## Nuovi investimenti anno 2016

Macchinari introdotti, nuove lavorazioni disponibili



Linea di taglio Spotti sergio srl  
Sviluppo utile di lavoro 1500 mm  
Spessore massimo lavorabile 3 mm



Pressa piegatrice Warcom futura  
Campo di lavoro utile: 8200  
Potenza: 320 tonnellate  
Assi motorizzati: 6 assi posteriori

## Nuovi investimenti anno 2017

### Migliorie nel sistema di stoccaggio materiali

Prolam srl nell'anno 2017 ha effettuato un **importante investimento** per migliorare i servizi di stoccaggio del materiale: l'azienda ha incrementato la dimensione dei propri magazzini costruendo una **nuova area coperta di circa 500 mq interamente adibita allo stoccaggio**. Grazie a questa nuova superficie siamo in grado di soddisfare una sempre maggiore richiesta di mercato nel rispetto delle seguenti condizioni:

- I materiali sempre protetti da contaminazioni atmosferiche
- Carico e scarico completamente al coperto
- Stoccaggio ordini programmati e possibilità di maggior magazzino per i clienti consolidati



## Investimenti anno 2018

Nuovi macchinari introdotti, nuove lavorazioni disponibili



### Pressa Piegatrice Bystronic Xpert 4100/150

**Precisione:** La precisione è l'indice più importante di una pressa piegatrice. Angoli di piegatura leggermente diversi da quello desiderato non si riescono più a correggere fisicamente. L'angolo di piegatura può essere impreciso oppure variare lungo l'intera lunghezza di piegatura. Durante la procedura di piegatura in aria, dei sistemi di compensazione consentono di evitare questi errori. Nella presse piegatrici, Bystronic impiega l'esclusiva centinatura idraulica dinamica: punzone e matrice vengono accoppiate in maniera ottimale dalla centinatura per compensare la deformazione che si genera durante il processo di piegatura.

**Centinatura dinamica:** da tempo, sulla pressa piegatrice del modello Xpert, Bystronic utilizza la centinatura dinamica. Questo straordinario sistema di compensazione adatta automaticamente la bombatura della tavola inferiore durante la piegatura. La centinatura dinamica di ultima generazione esegue questa correzione in tempo reale e con modernissimi sensori. In tal modo gli operatori ottengono risultati di piegatura costanti, anche con elementi piegati superiori ai 3 metri di lunghezza.

### Punzonatrice da nastro S.M.R.E.

Punzonatura da nastro su lamiera di spessore fino a 40/10 di spessore e larghezza fino a 650mm

## Benefici attesi

Cosa ci aspettiamo dalle innovazioni introdotte



**Flessibilità**

**Maggiore flessibilità** attraverso la produzione di piccoli lotti ai costi della grande scala



**Velocità**

**Maggiore velocità** dal prototipo alla produzione in serie attraverso tecnologie innovative



**Produttività**

**Maggiore produttività** attraverso minori tempi di set-up, riduzione errori e fermi macchina



**Qualità**

**Migliore qualità** e minori scarti mediante sensori che monitorano la produzione in tempo reale

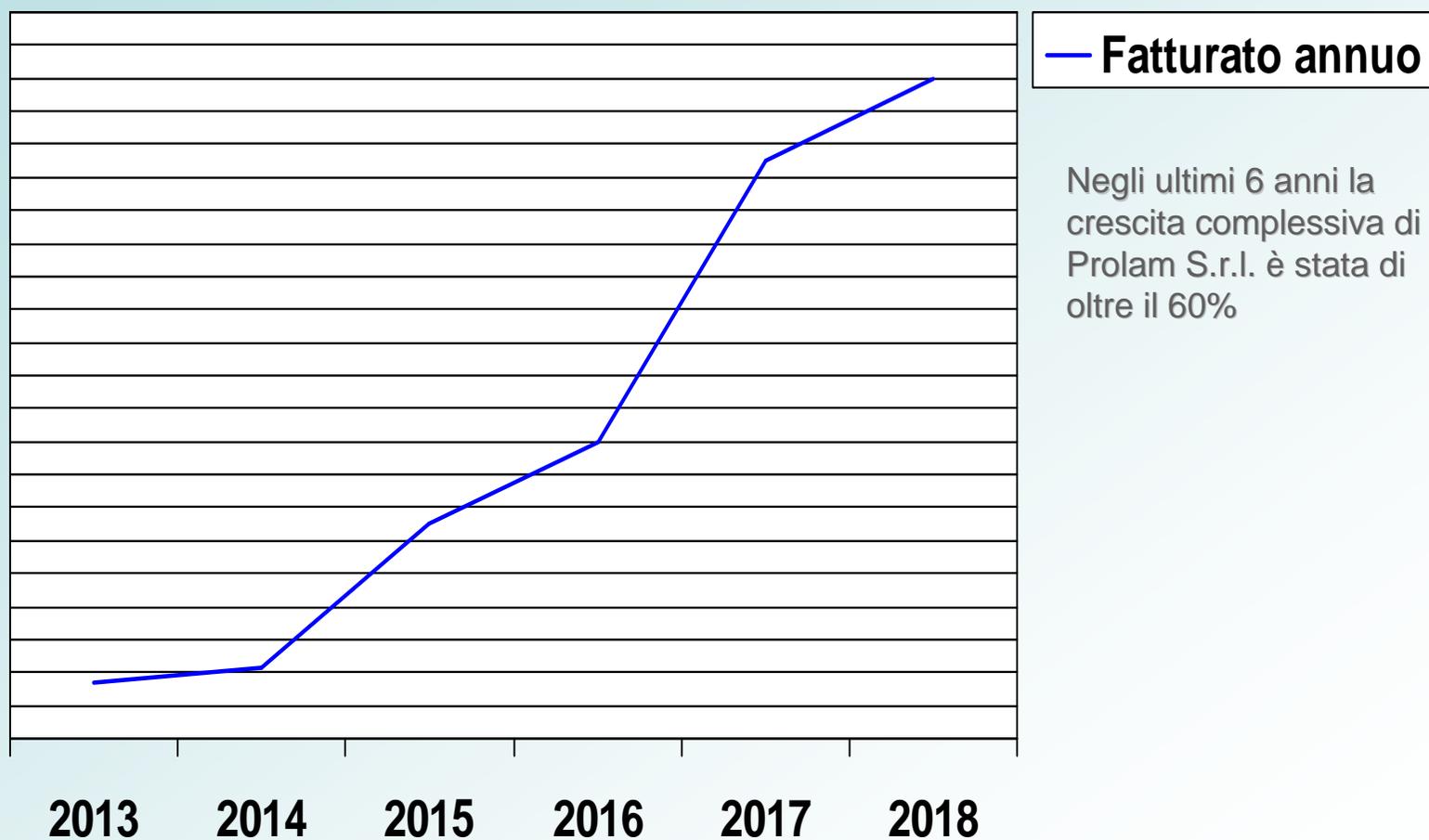


**Competitività  
Prodotto**

**Maggiore competitività** del prodotto grazie a maggiori funzionalità derivanti dall'Internet delle cose

## Crescita societaria

Prolam S.r.l. in numeri, crescita annua in continuo aumento



## EN 1090

### Normativa marcatura CE delle strutture in acciaio



La normativa **EN 1090-1** contiene al suo interno un insieme di regole atte a disciplinare l'apposizione della **marcatura CE** su **tutti gli elementi di carpenteria metallica destinati ad un uso strutturale**. **PROLAM S.r.l.** è una delle primissime aziende in Italia ad aver conseguito tale certificazione, la quale ha sostituito nel Luglio del 2014 l'attestazione del Servizio Tecnico Centrale per i produttori di carpenteria metallica tuttora coesistente. La normativa è atta a **garantire la qualità in termini di requisiti tecnici dei prodotti metallici immessi sul mercato nazionale ed europeo**. **PROLAM Srl**, conseguendo tale certificazione, ha voluto confermare e rinnovare la propria presenza sul mercato della lavorazione di materiali metallici, incrementando così la qualità delle proprie lavorazioni, offrendo un servizio professionale ed al passo con le esigenze del mercato.

## EN ISO 3834

### Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici

Prolam s.r.l. è da sempre impegnata nella tenuta sotto controllo dei suoi processi produttivi con particolare attenzione ai processi speciali quali le attività di saldatura.

Al fine di offrire le migliori garanzie sulle costruzioni saldate, Prolam s.r.l. garantisce che i prodotti forniti siano realizzati mediante l'utilizzo di procedimenti di saldatura qualificati (UNI EN ISO 15614-1), mediante cioè l'impiego di personale qualificato nell'esecuzione delle saldature (UNI EN ISO 287-1, ora UNI EN ISO 9606-1) e più in generale la conformità della gestione delle attività legate alla saldatura alla norma UNI EN ISO 3834-2 "Requisiti di qualità per la saldatura per fusione dei materiali metallici - Parte 2: Requisiti di qualità estesi"



PROLAM s.r.l.  
LOC. POGGIOLINO 16 - 52010 - CHITTIGNANO (AR)

C O N T A T T I



0575 596283



0575 596360



amministrazione@prolamsrl.it



commerciale@prolamsrl.it



produzione@prolamsrl.it



tecnico1@prolamsrl.it



[www.prolamsrl.it](http://www.prolamsrl.it)