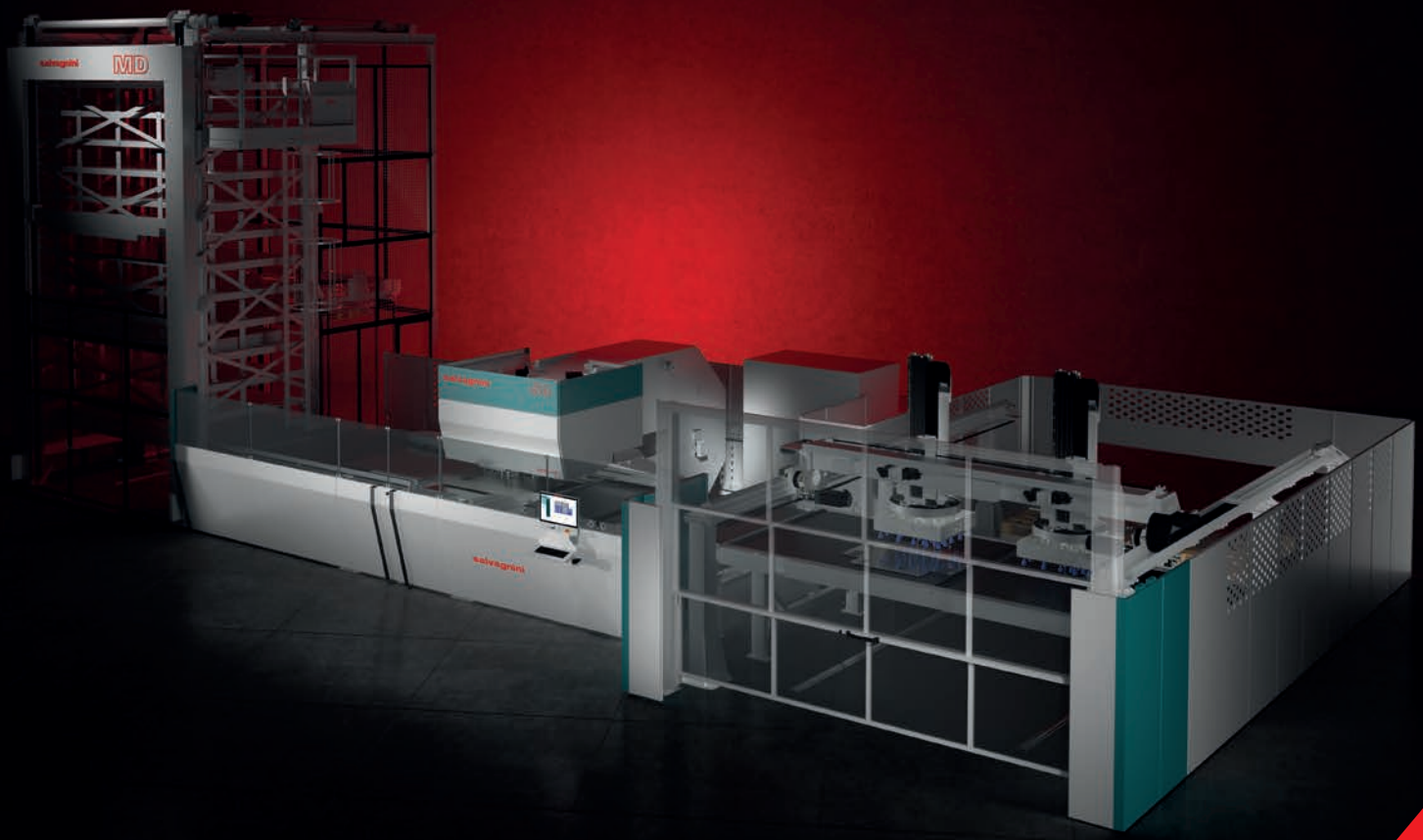
S4



Kirtimo-kirpimo sistema

salvagnini

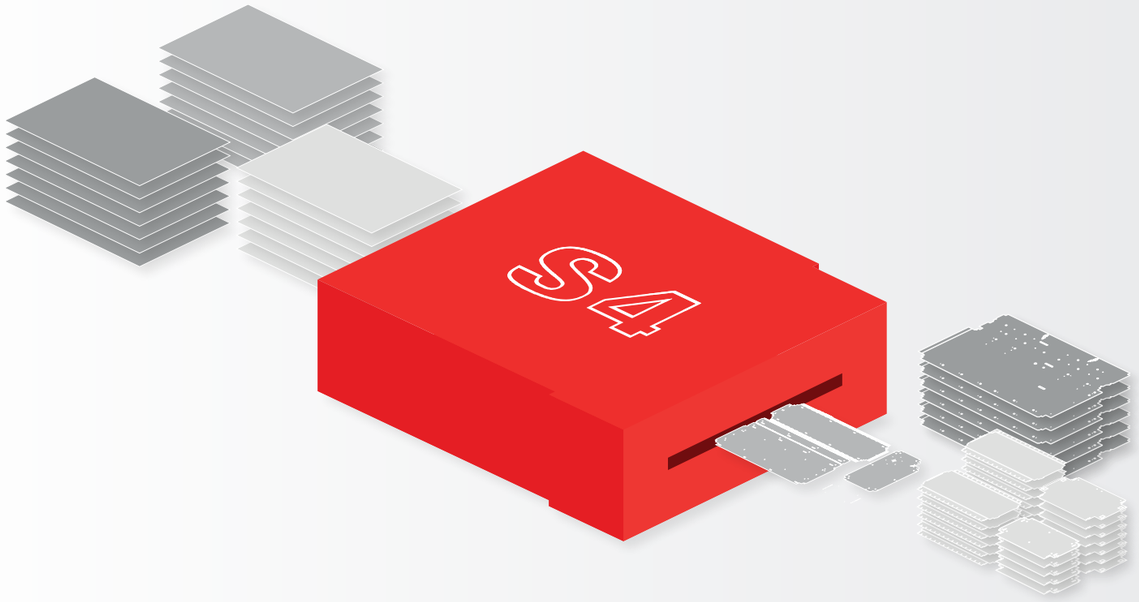
Kaip Salvagnini supranta kirtimą? Salvagnini kirtimas visada yra **kombinuotas detalių formavimo ir atskyrimo procesas**, o detalės atskiriamos žirklėmis arba lazeriu. Detalių atskyrimas integruoja kirtimo stakles į **šiuolaikinį ir efektyvų gamybos srautą**, galintį tiekti detales tolesnėms darbo vietoms, pavyzdžiui, panelių lenkimo staklėms.

Koks šiandien kirtimo staklių vaidmuo? Šiuolaikinėje gamyboje kirtimo staklių vaidmuo priklauso nuo produkto: tinkamiausią technologinį sprendimą lemia **gaminamos detalės**, jų **geometrija**, planuojami **darbai** ir norimas **našumas**. Pastaraisiais metais lazeris užėmė dalį tradicinės kirtimo rinkos, tačiau nepaveikė Salvagnini **S4 kirtimo-kirpimo centro**, kuris šiandien, kaip ir anksčiau, išlieka konkurencingu sprendimu įmonėms, siekiančioms **našumo**, **lankstumo**, **reagavimo greičio** ir **efektyvumo**. S4 atlieka visas detalių kirtimo, formavimo ir atskyrimo operacijas, sunaikindamas skeletą, kad detalės nuosekliai judėtų toliau: nereikia perėmimų, o kitas gamybos etapas greitai aprūpinamas detalėmis.

Kaip pagrįsti investiciją?
Detalių geometrija, vis mažesnės partijos, pjūvio kokybė ir tikėtinas našumas – visa tai daro investiciją į S4 patrauklesnę nei į tradicines kirtimo stakles. Didelis našumas užtikrintas, nes S4 yra vienas apdirbimo centras, automatiškai gaminantis gatavas detales be perėmimo ir (arba) perderinimo. Tai geriausias sprendimas ten, kur reikia kuo labiau sutrumpinti įvykdymo terminus, nes formavimo ir atskyrimo procesų integracija smarkiai sutrumpina gamybos ciklą. S4 – idealus sprendimas sektoriams, kuriems reikia parametrinių darbų: lankstesnis už lazerį, jis gerokai supaprastina programavimą ir trumpina bendrą proceso trukmę – nuo gaminio projektavimo iki gamybos.

Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

PRODUCTIVITY



Kiek laiko trunka perderinimas? Daugiapuansonei galvutei **nereikia perderinimo ar įrankių keitimo** cikle, todėl trumpėja bendra apdirbimo trukmė. Daugiapuansonė galvutė yra išskirtinis S4 bruožas, gaminama 5 modelių ir **joje vienu metu telpa iki 96 įrankių**. Ji užtikrina didelį puansono ir matricos sulygiavimo tikslumą ir aukštos kokybės apdirbimą. Kiekvienam klientui siūloma galvutės konfigūracija kuriama pagal jo gamybos poreikius ir kuo labiau sumažina įrankių keitimus, kurie prireikus atliekami paprastai ir labai greitai.

Kokia Salvagnini didžiausio našumo formulė? S4 iš prigimties sujungia kirtimo ir atskyrimo operacijas ir automatiškai valdo tiekimo, rūšiavimo ir iškrovimo ciklus, kurie, kai įmanoma, atliekami lygiagrečiai su apdirbimu. Su patentuota daugiapuansone galvute įrankiai visada prieinami išdėstymams ir daugkartiniams darbams, be perderinimo cikle ir be rankinio įsikišimo. Nuosavas Punch&Cut algoritmas optimizuoja integruotų žirklių pjūvius, atskiriančius pavienes detales lakšte greita, lanksčia ir automatine seka, nelaukiant detalės iškrovimo.

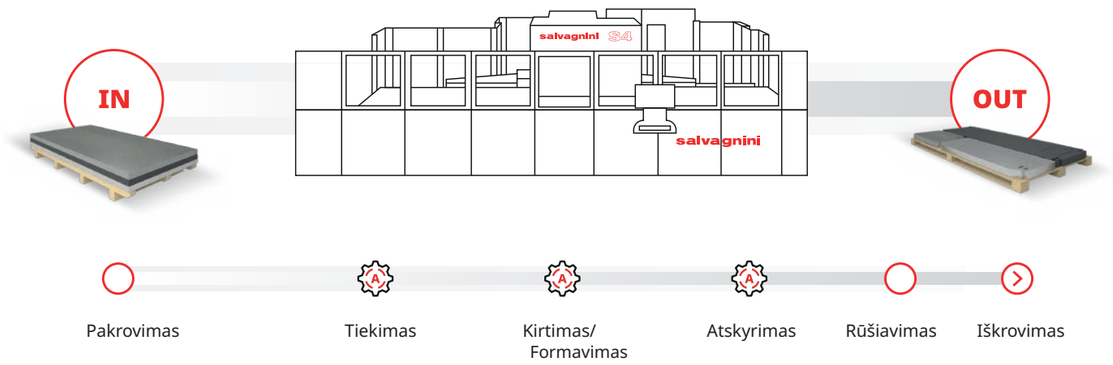
Kaip suderinti našumą ir lankstumą?

Tradicinio kirtimo našumas ir lankstumas priklauso nuo įrankių keitimų cikle skaičiaus ir lakšto perkėlimo po revolverine galvute ar pavieniu puansonu laiko, juos taip pat veikia vėlesnių atskyrimo operacijų trukmė. S4, priešingai, iš prigimties derina **našumą ir lankstumą**. Didžiausią **našumą** padeda pasiekti daugiapuansonė galvutė, kurioje įrankiai visada prieinami, pažangūs manipuliatoriaus ciklai, keičiantys dinamiką, ir integruotos žirklės, dirbančios Punch&Cut režimu. Šie unikalūs sprendimai taip pat didina S4 **lankstumą**, nes – kad ir kokia būtų apdirbamų detalių geometrija ar medžiaga – jiems nereikia perderinimo, o didelės partijos, rinkiniai ar vienetinė gamyba atliekami vienodai lengvai. STREAMPUNCH – kirtimo programas kurianti programinė įranga – turi nuosavus išdėstymų ir detalių optimizavimo algoritmus, mažinančius atliekas. STREAMPUNCH palengvina geriausios gamybos strategijos pasirinkimą ir supaprastina programuotojo darbą patogia sąsaja, interaktyviu redagavimu ir simuliacijos funkcijomis.



Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

Daugiafunkcė sistema gamybai be operatorių.



Koks minimalus S4 automatizavimo lygis? S4 yra srautinis sprendimas. Bazinės konfigūracijos jis **integruoja tiekimo ir iškrovimo sprendimus**, kurie automatizuoja gamybos procesą ir optimizuoja kiekvieną operaciją: įėjime konvejeris su centravimo įrenginiu iš anksto, lygiagrečiai su apdirbimu, paduoda lakštą ir tinkamai jį pozicionuoja; išėjime kiekviena detalė automatiškai perduodama į tolesnius įrenginius arba surinkimo talpas.

Kaip atgauti efektyvumą? Be sprendimų, optimizuojančių kiekvienos operacijos efektyvumą, Salvagnini tiekia **automatizavimo ir procesų programinę įrangą**, kuri, tinkamai organizuodama visą gamybos srautą, padeda **pasiekti didesnį autonomiškumą** dirbant be operatoriaus ir naktimis, mažindama darbo sąnaudų įtaką ir investicijų atsipirkimo laiką.

Integruotas moduliškumas S4 lengva konfigūruoti, jis gali dirbti **savarankiškai**, **linijoje**, integruotas į **lanksčią ląstelę** arba **gamyboje be operatorių**. Pakrovimo / iškrovimo sprendimai leidžia dirbti be operatoriaus ir didina kirtimo-kirpimo centro našumą. Salvagnini automatizavimo įrenginių moduliškumas leidžia išplėsti ir (arba) keisti gamybos srautą net po pirminio įrengimo. Be integruoto automatizavimo, Salvagnini tiekia platų **automatinio pakrovimo / iškrovimo ir rūšiavimo įrenginių** asortimentą, kurie kartu su sandėliu didina sistemos autonomiškumą ir efektyvumą. Šie įrenginiai užtikrina, kad gamybai „laiku“ visada būtų prieinamos skirtingos medžiagos ir storiai, sutrumpina lakštų tiekimo laukimo laiką ir mažina klaidų ar medžiagos pažeidimo dėl žmogaus įsikišimo riziką.

FMS ir linijinė gamyba be operatorių.



S4 kirtimo-kirpimo centras idealiai tinka linijinei gamybai su P4 panelių lenkimo staklėmis, ROBOformER robotizuotomis lenkimo ląstelėmis arba FB rėmų lenkimo staklėmis.
Mechaninį sujungimą užtikrina įvairūs perkėlimo ir perdavimo įrenginiai, o programinė įranga – dvipusį ryšį tarp sistemų gamybai be operatoriaus ir (arba) subalansuotai gamybai. S4+P4 linija, kurią Salvagnini pristatė 1979 m., užtikrina nepertraukiamą rinkinių ir vienetinę gamybą, kuo labiau trumpindama ciklo trukmę, mažindama pusgaminių kiekį ir tarpinius perkėlimus. S4+P4 linija – idealus sprendimas visiškai lanksčiai gamybai „laiku“. Ją galima konfigūruoti pagal turimą plotą, reikiamą automatizavimo ir autonomiškumo lygį, aplinkybes ir gamybos strategijas ar norimą našumą.

Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

Patirtis ir inovacijos.

Proceso efektyvumas S4 kirtimo-kirpimo centras **maksimaliai didina proceso efektyvumą**: visas pakrovimo, kirtimo, formavimo, atskyrimo ir iškrovimo operacijas automatiškai atlieka viena sistema, kuri pašalina pusgaminius, nereikalauja rankinio įsikišimo ir užtikrina itin didelį pakartojamumą.



Adaptyvi sistema Integruotos adaptyvios technologijos **daro sistemą išmanią** ir gebančią automatiškai prisitaikyti prie pokyčių, šalinant atliekas ir korekcijas bei užtikrinant aukštą apdirbimo kokybę:

- centravimo kontrolės sistema išmatuoja gaunamą lakštą ir prireikus pritaiko programą prie faktinių išmatuotų matmenų;
- manipuliatorius keičia dinamiką pagal lakšto dydį ir svorį, atidarydamas griebtuvus pagal apdirbtą lakšto dalį;
- automatinė sistema tikrina manipuliatoriaus ašių šiluminį plėtimąsi ir kompensuoja pokyčius, užtikrindama itin tikslų pozicionavimą;
- žirklės automatiškai nustato tarpą ir pagal storį bei medžiagą cikle reguliuoja reikiamą jėgą.

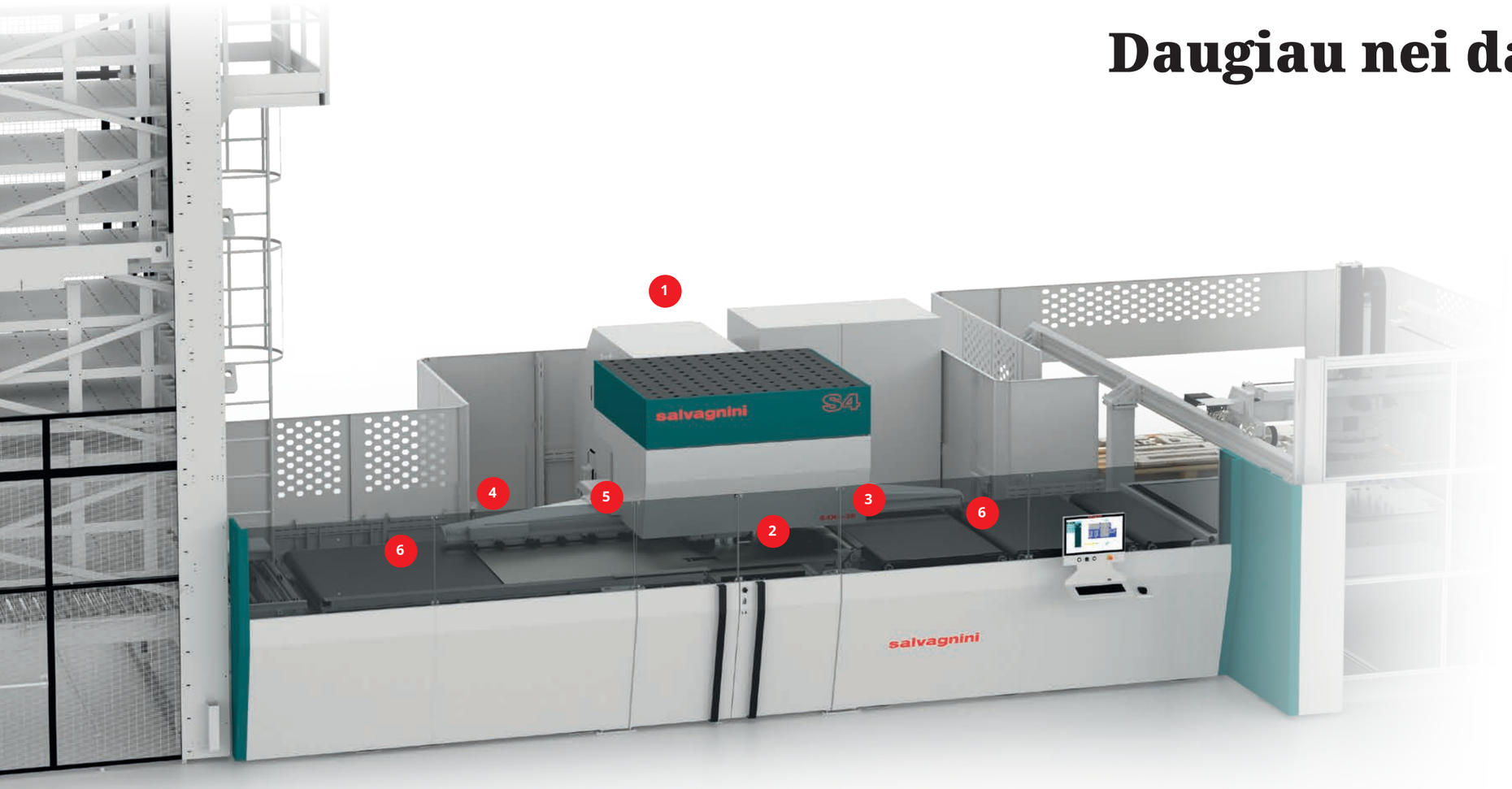
Modulinis automatizavimas
Sandėliai ir automatinio pakrovimo / iškrovimo įrenginiai **didina sistemos autonomiškumą** ir padeda atgauti efektyvumą tiek atskiruose apdirbimo etapuose, tiek visame gamybos procese. Platus asortimentas atitinka beveik bet kokius išdėstymo ar konfigūracijos reikalavimus ir prisitaiko prie įvairiausių gamybos strategijų.

S4 kirtimo-kirpimo centrą pasirinko įmonės **66 pasaulio šalyse** ir **daugiau nei 110 sektorių**: nuo liftų iki skirstomųjų skydų, nuo HVAC iki metalinių baldų, nuo durų iki apšvietimo, nuo Ho.Re.Ca iki logistikos sistemų, nuo šaldymo įrangos iki mašinų, nuo statybos technologijų iki automobilių pramonės ir daugelis kitų.

Guido Salvagnini 1978 m. sukurtas S4 kirtimo-kirpimo centras iš prigimties skirtas integruoti į automatines gamybos sistemas ar linijas.

Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

Daugiau nei dalių suma.



1. Konstrukcija
2. Daugiapuansonė galvutė
3. Žirklės
4. Manipuliatorius
5. Rotatorius
6. Darbo stalas

TECHNINIAI DUOMENYS

Modeliai	S4Xe.30	S4Xe.40
Maks. lakšto matmenys (mm)	3048 x 1650	4064 x 1650
Maks. lakšto įstrižainė (mm)	3466	4386
Min. lakšto matmenys (mm)	370 x 300	370 x 300
Maks. greitis (m/min):		
X ašis	132	132
Y ašis	96	96
Greitis, kai abi ašys juda kartu (m/min)	163	163
Maks. pagreitis (m/s²):		
X ašis	30	30
Y ašis	15	15

TECHNINIAI DUOMENYS

	Kirtimas	Kirpimas
Technologija	Darbinė galvutė	Vienu metu arba atskirai pjovimas X ir Y ašimis
Maks. medžiagos storis (mm)		
Aliuminis, UTS 265 N/mm²	5.0	5.0
Plienas, UTS 410 N/mm²	3.5	3.5
Nerūdijantysis plienas, UTS 610 N/mm²	2.0	2.0
Min. medžiagos storis (mm)	0.5	0.5

Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

Daugiapuansonė galvutė: įrankiai visada prieinami.



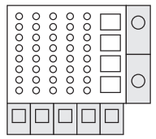


Daugiapuansonė galvutė turi **matricų struktūrą**, kurioje telpa **iki 96 įrankių**, reikalingų gamybai. **Kiekvienas įrankis valdomas atskirai ir yra visada prieinamas**. Daugiapuansonė galvutė užtikrina didelį puansono ir matricos sulygiavimo tikslumą, taigi ir apdirbimo kokybę, esant trumpesnei ciklo trukmei, ir pašalina derinimus cikle bei su jais susijusį laukimą.

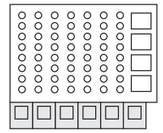
Daugiapuansonė galvutė turi daug privalumų:

- **atlieka tiek pavienį, tiek daugkartinį kirtimą;**
- **sumažina perėmimų, reikalingų lakštui perkelti prie įrankio, skaičių;**
- **trumpina ciklą ir mažina įrankių dilimą;**
- **didina kirtimo lankstumą;**
- **maksimaliai padidina našumą išdėstymuose, kuriuose reikia įvairių formų ir dydžių kirtimų.**

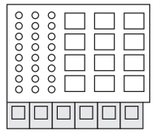
Daugiapuansonė galvutė gaminama 5 modelių, kuriuose telpa skirtingas stočių skaičius pagal įvairius gamybos poreikius. Kiekvienam klientui siūloma galvutės konfigūracija kuriama pagal jo gamybos poreikius ir optimizuoja ciklo trukmę.



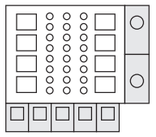
H2 – universaliausias variantas.



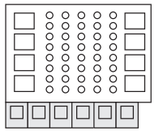
H3 – ideali išdėstymams.



H4 – specialiai storai medžiagai.



H5 – skirta simetriniam apdirbimui.



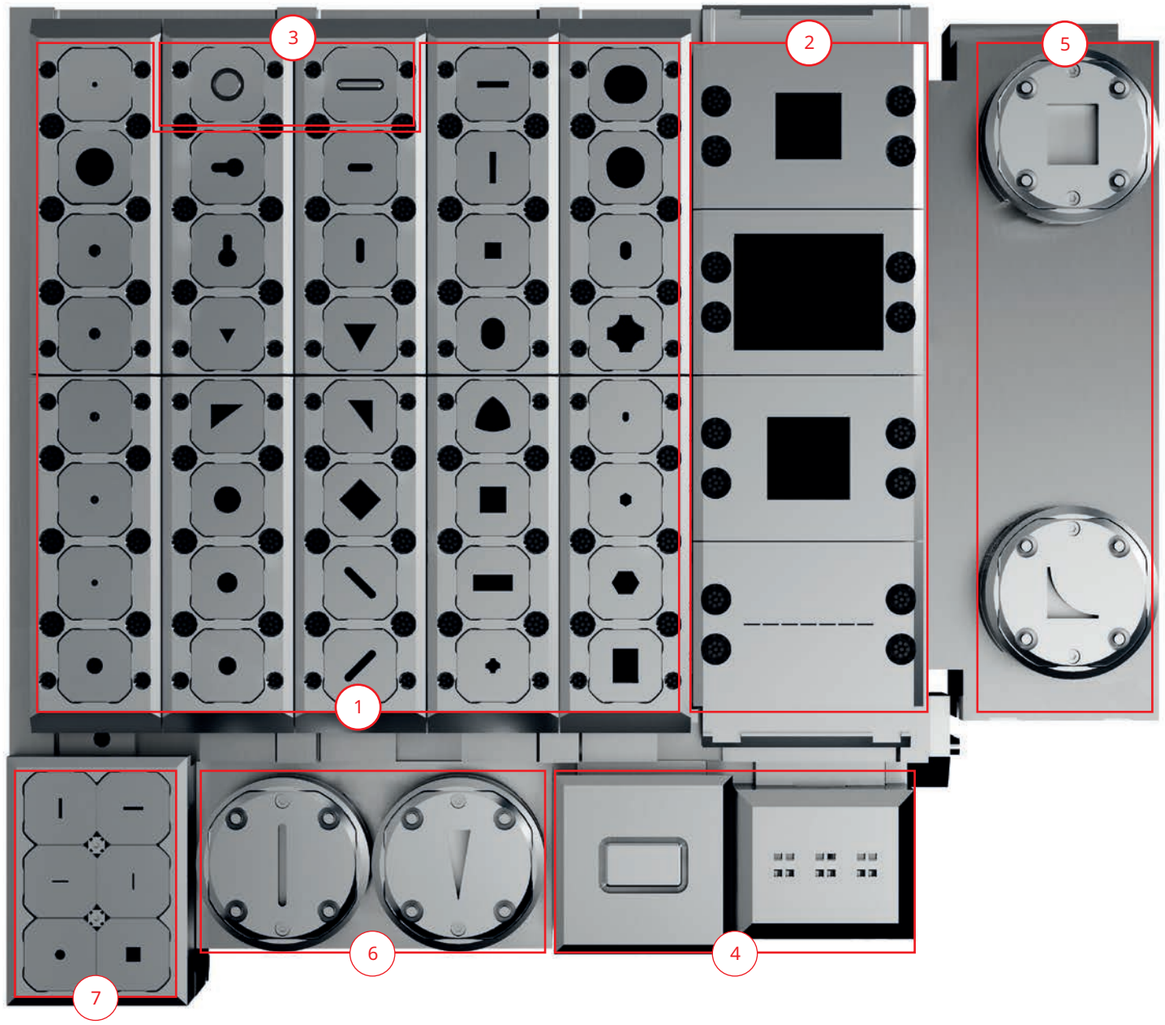
H6 – tinka išdėstymams storoje medžiagoje.

ĮRANKIŲ STOTYS					
Presų charakteristikos	**Įrankių skaičius pagal galvutės modelį**				
	H2	**H3**	**H4**	**H5**	**H6**
70 kN / 7,7 t presai įrankiams iki Ø 33 mm	40	56	24	24	40
260 kN / 28,6 t presai įrankiams iki 90 x 90 mm	4	4	12	8	8
Bazinė konfigūracija	**44**	**60**	**36**	**32**	**48**
Pasirinktinai 120 kN / 13,2 t presai įrankiams iki Ø 60 mm	5	6	6	5	6
Pasirinktinai 80 kN / 8,8 t formavimo presai įrankiams iki Ø 60 mm	5	6	6	5	6
Pasirinktinai 120 kN / 13,2 t dvigubo indeksavimo presai įrankiams iki Ø 60 mm	6	6	6	6	6
Pasirinktinai 30 kN daugkartiniai presai po 6 įrankius iki Ø 33 mm.	30	36	36	30	36
Pasirinktinai 55 kN / 6,1 t apatinio veikimo formavimo presai	5	5	2	3	3
Maks. puansonų skaičius	**76**	**96**	**72**	**64**	**84**

OPTIHEAD – kirtimo programavimo programinės įrangos STREAMPUNCH funkcija, skirta **optimizuoti įrankių išdėstymą** pagal realius gamybos poreikius ir trumpinti ciklo trukmę. **OPTIHEAD** automatiškai pasiūlo programuotojui geriausią daugiapuansonės galvutės sąranką ir supaprastina S4 valdymą.

Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

Salvagnini įrankiai.



Visapusiška kokybė ir aptarnavimas.

Turėdama trisdešimties metų įrankių projektavimo ir gamybos patirtį, **Salvagnini su savo specialistų komanda prižiūri visą gamybos grandinę** – nuo naudojamo plieno kontrolės iki mechaninio apdirbimo ir surinkimo.

Kiekvienam įrankiui būdinga:

- įleidimo ir kreipiamosios sistemos, saugančios lakštą nuo pažeidimų;
- išankstinio įtempimo sistemos įdėklo viduje, skirtos optimaliai grotelių gamybai;
- sprendimai, neleidžiantys sutraiškyti apdirbimo šerpetų.

Salvagnini asortimente yra standartinių įrankių kirtimui, formavimui ir atskyrimui, taip pat parametrinių ir specialių įrankių, sukurtų ir pagamintų konkretiems darbams ar medžiagoms.

Priklausomai nuo modelio ir konfigūracijos, daugiapuansonė galvutė dirba su įvairių tipų stotimis:
- P 7 t arba 26 t (pjovimas)
- EI, BU, BH (formavimas)
- PP polypunch
- P2R (indeksuojami / pasukami įrankiai)
- ME (sriegimo įrenginys)

1 2

KIRTIMAS



3 4

ĮSPAUDIMAS, FORMAVIMAS



5 6

AUTOMATINIS INDEKSAVIMAS



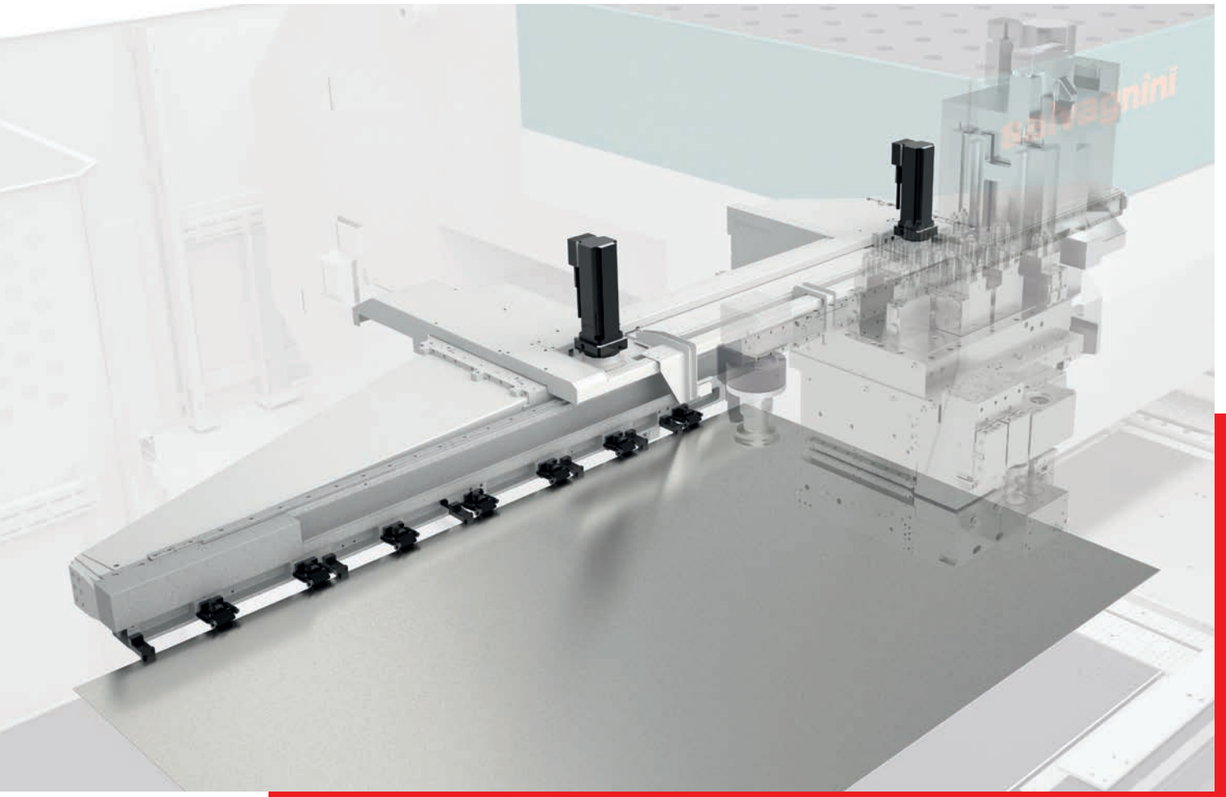
7

POLY-PUNCH, SRIEGIMAS



Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

Manipuliatorius: tikslus bazavimas ir greitas apdirbimas be atliekų.

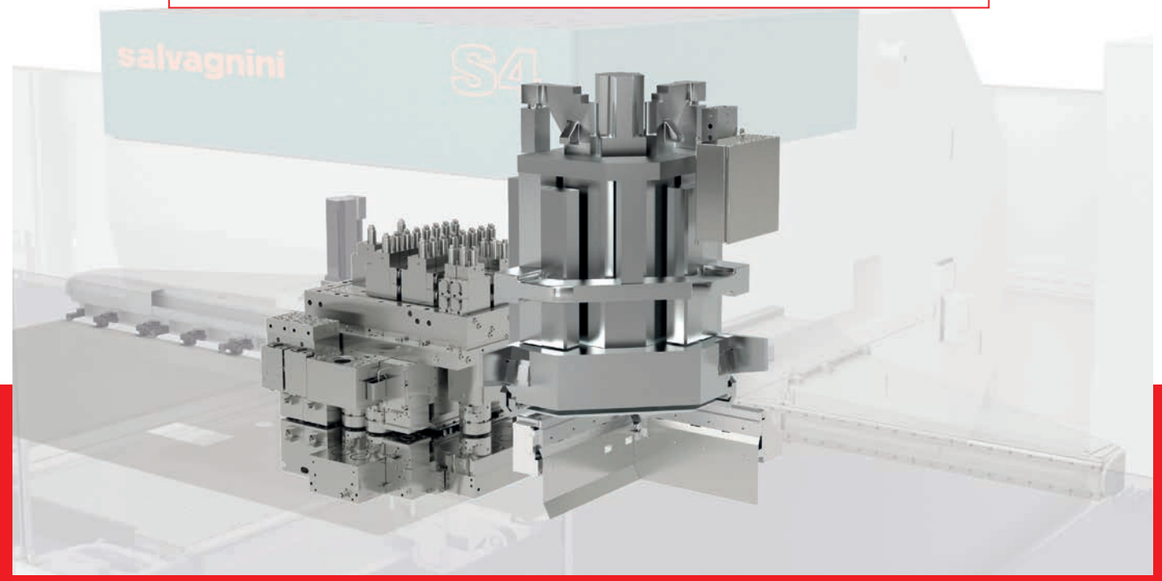


Manipuliatorius centruoja lakštą apdirbimo pradžioje ir laiko jį suspaudęs kirtimo ir atskyrimo metu. Jo didžiausia eiga – 3030 mm, todėl iki 3048 mm lakštus galima apdirbti be perėmimo; jis turi **9 nepriklausomai atsidarančius griebtuvus**, kurie išplečia galimybes apdirbti išdėstymus be laikančiųjų atraižų ir mažina atliekas optimaliai naudojant lakštą. Trajektorijos ir kirtimo optimizavimo algoritmas daro jį itin tikslų ir patikimą. Patentuota perėmimo sistema keičia dinamiką pagal apdirbamo lakšto svorį.

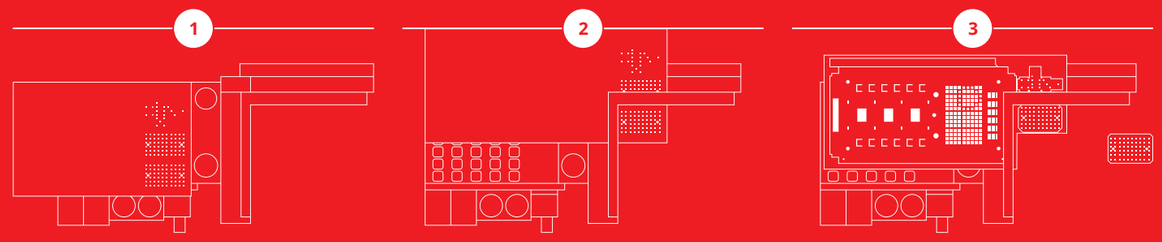
Integruotos žirklės.

Žirkles sudaro du 500 mm peiliai, nepriklausomi ir statmeni vienas kitam, su prispaudikliais, bet kokio ilgio pjovimui. Įrengtos šalia daugiapuansonės galvutės, žirklės yra tos pačios konstrukcijos dalis: tai išskirtinis ir rinkoje unikalus sprendimas, pašalinantis geometrinius apribojimus dėl atstumo tarp galvutės ir žirklių ir užtikrinantis optimalų, pastovų sulygiavimą ir puikią apdirbimo kokybę. Žirklės suteikia ir proceso kokybės pranašumų: palyginti su atskyrimu puansonu, jos trumpina ciklo trukmę, neardo medžiagos, gerina optimizavimą ir mažina atliekas, todėl S4 tampa tikrai kombinuota sistema.

Pasirinkimo laisvė: žirklės supjausto lakštą į bet kokio dydžio detales, su laikančiosiomis atraižomis arba be jų, pasirenkant geriausią variantą pagal konkrečius gamybos reikalavimus.



Subalansuota gamyba ir optimizuotas srautas.



Tradicinėse sistemose pavienės daugkartinio lakšto ar išdėstymo detalės atskiriamos ir iškraunamos paeiliui, kai visas lakštas jau iškirstas. Salvagnini Punch&Cut režimas sugrupuoja kiekvienos detalės apdirbimo operacijas (1) ir atlieka jas atskirai (2), didindamas tikslumą ir pakartojamumą, nes mažiau apkrauna lakštą, ir greitai aprūpindamas tolesnį gamybos srautą (3), subalansuodamas rinkinių ar daugkartinių detalių partijas.

Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

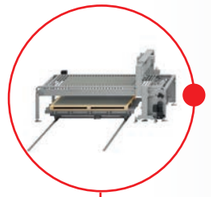
Modulinis, plečiamas automatizavimas efektyvumui atgauti.

Automatizavimas tampa vis svarbesnis: jis mažina riziką, kad pakrovimas ir iškrovimas taps kliūtimis, ir gali padėti sumažinti darbo sąnaudų įtaką.

Salvagnini pakrovimo / iškrovimo ir rūšiavimo sprendimai atitinka visus automatizavimo poreikius: nuo savarankiško darbo iki integracijos į lanksčias ląsteles ar automatines gamyklas be operatorių.

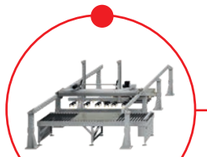
Tiekimo įrenginiai
S4 kirtimo-kirpimo centras gali turėti įvairių tipų tiekimo jungtis: nuo konvejerio linijoje iki automatinio išrinktuvo, nuo automatinio sandėlio bokšto iki automatinio lentyninio sandėlio.

Iškrovimo įrenginiai
Iškirstos ir (arba) iškirptos detalės gali būti automatiškai nukreipiamos į surinkimo talpas, buferius, vieną ar kelis krautuvus, tarpinius sandėlius arba tiesiai į tolesnes operacijas.



PD Automatinis pakuočių išrinktuvas

ADS Automatinis dviejų pakuočių išrinktuvas

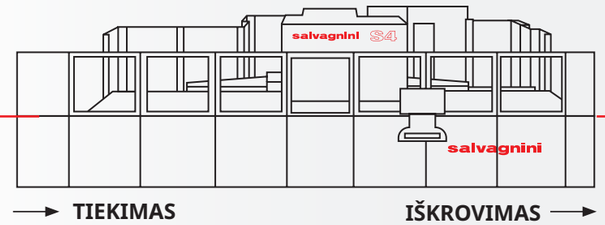




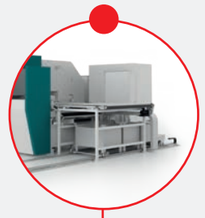
MD Pavienių lakštų sandėlio bokštas

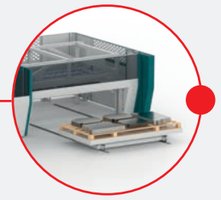


MV Automatinis lentyninis lakštų pakuočių sandėlis



SC Iškrovimo talpa





IA Automatinis stalo krautuvas



MV Automatinis lentyninis lakštų ir pusgaminių sandėlis

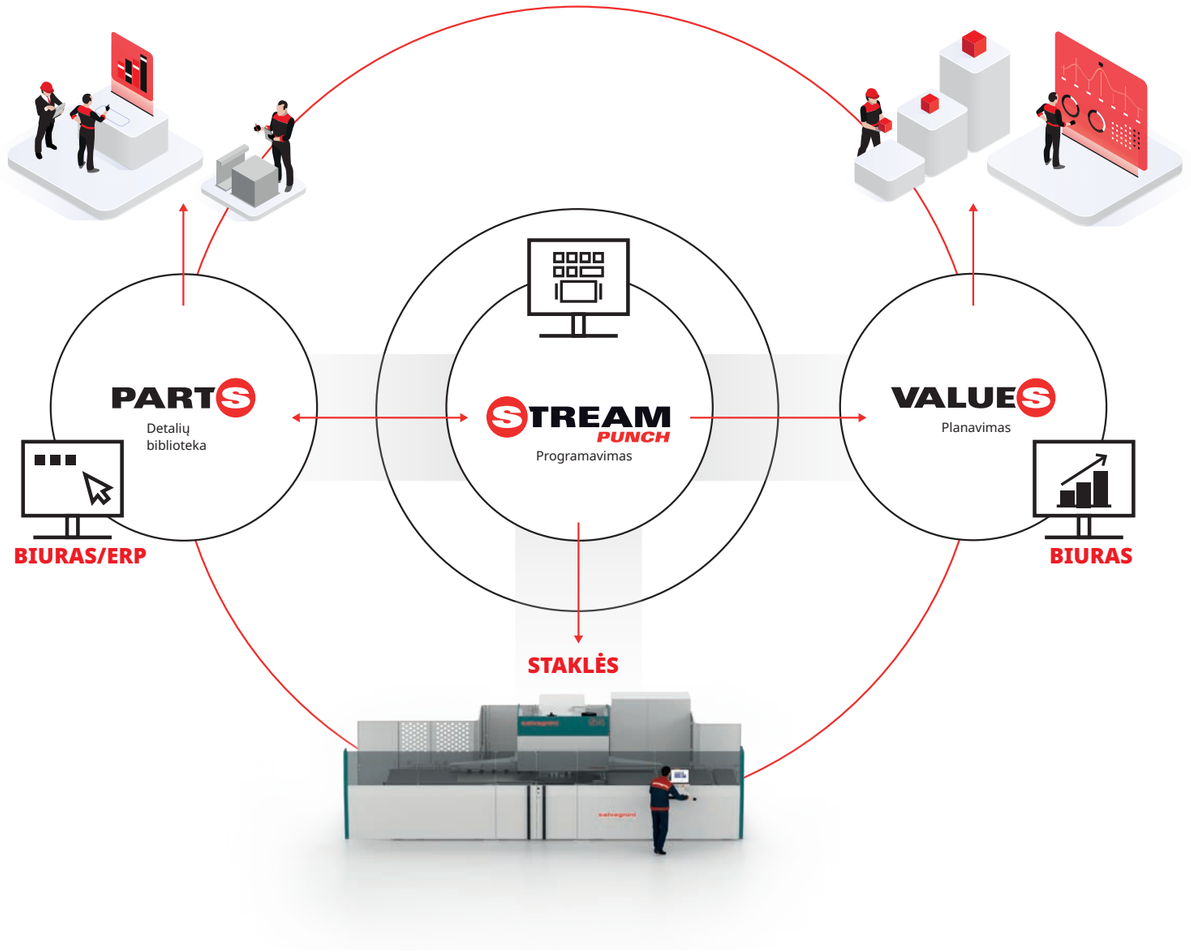


MCU Dekarto manipuliatorius automatiniam rūšiavimui

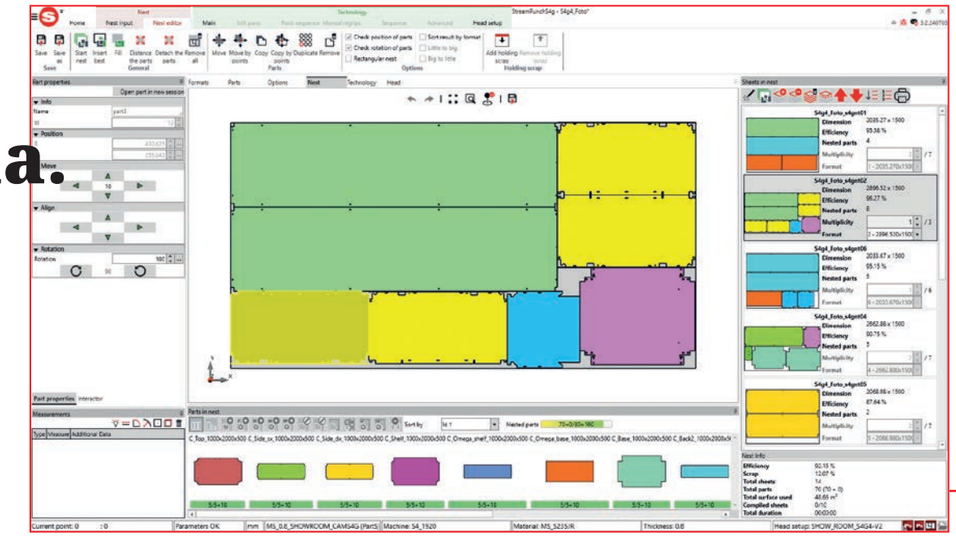
Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

Programinės įrangos ekosistema.

STREAM – Salvagnini atsakas į šiuolaikinės pramonės iššūkius – programavimo paketas, kuris didina reagavimo greitį ir mažina sąnaudas, operatorių klaidas bei procesų neefektyvumą.



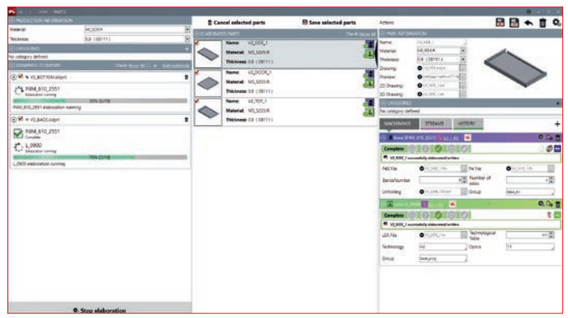
Tai integruota aplinka, skirta **valdyti visas biuro ir cecho veiklas;** ji yra vienas **prieigos prie visų technologijų taškas**, nuo pjovimo iki lenkimo; ji gali patenkinti visus planavimo, programavimo, gamybos, valdymo, kontrolės ir optimizavimo poreikius viso gamybos proceso metu. STREAM taip pat leidžia **apskaičiuoti sąnaudas**, prireikus įskaitant ankstesnius ir tolesnius procesus.



STREAMPUNCH.G4

STREAMPUNCH – programinė įranga kirtimo programoms kurti; ji apima šias funkcijas:

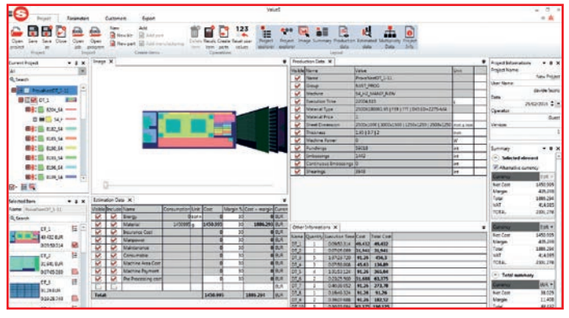
- **CAM**: sukuria arba redaguoja 2D detalės brėžinį ir automatiškai nustato puansonus geometrijoms sukurti, kirtimo ir kirpimo sekas bei lakšto perkėlimo operacijas.
- **Nesting**: automatiškai, pusiau automatiškai arba rankiniu būdu optimizuoja gamybai skirtus lakštus pagal gamybos sąrašą.
- **Reverse engineering**: sukuria detalės brėžinį pagal staklių programą.
- **OPTI**: optimizuoja lakšto panaudojimą, didindama proceso efektyvumą ir mažindama atliekas.
- **Parametrinės formos**: sudaro išdėstymus iš programų su parametriniais kintamaisiais, nenaudojant 2D brėžinio.



PARTS

PARTS – programinė įranga visai gaminių ir detalių duomenų bazei valdyti:

- leidžia centralizuotai kurti ir keisti pavienių detalių ir išdėstymų programas visoms Salvagnini technologijoms;
- supaprastina išdėstymų ir detalių paiešką bei atsekamumą;
- yra integruota su visa STREAM paketo CAM/NEST programine įranga;
- nustato kiekvienos apdirbamos detalės gamybos srautus;
- daro programavimą efektyvesnį ir dinamiškesnį komandose, kuriose dirba keli programuotojai;



VALUES

VALUES – programinė įranga, tiksliai įvertinanti gamybos sąnaudas.

Ji leidžia skaičiuoti ne tik pagal atskirą technologiją, bet ir pagal visą procesą, prireikus įskaitant ankstesnes ir tolesnes operacijas.

Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

Koordinuokite gamyklą realiuoju laiku su OPS.



Pažangių skaitmeninių technologijų diegimas leidžia įdiegti ir valdyti sudėtingas, integruotas, labai automatizuotas didelio našumo sistemas bei padeda kurti paprastus sprendimus, kuriems nereikia struktūrinių gamybos išdėstymo pakeitimų, todėl išmaniosios gamybos pasaulis tampa daug prieinamesnis.

Gamybos lygtyje OPS – modulinė Salvagnini procesų programinė įranga – veikia kaip centrinis koordinatorius, valdantis ir paskirstantis informaciją tarp visų padalinių, kad procesas būtų iš tiesų efektyvus.

OPS realiuoju laiku gauna gamybos sąrašą iš gamyklos ERP/MRP, palaiko programavimo darbus, nustato taisykles ir algoritmus, reikalingus **procesui automatizuoti, suteikdama sistemai intelekto.**

- **OPS gali priimti savarankiškus sprendimus** pagal vieną gamybos logiką arba kelių gamybos logikų derinį;
- **Keičiasi informacija tarp skirtingų technologijų,** pavyzdžiui, FSJ ląstelės (Flexible Smart Job shop) komponentų;
- **Organizuoja gamybą,** nustatydama prioritetus, valdydama užsakymų pakeitimus ar atšaukimus ir tikrindama gamybai reikalingų žaliavų ar pusgaminių prieinamumą;
- **Automatiškai sukuria kirtimo išdėstymus,** grupuodama detales pagal medžiagą, storį, tolesnėms operacijoms reikalingą įrankių sąranką, gamybą ir užsakymus;
- **Teikia grįžtamąjį ryšį gamyklos ERP,** realiuoju laiku atnaujindama medžiagų prieinamumą ir gamybos būklę – detalė po detalės;
- **Mažina arba pašalina perteklines veiklas** su maža pridėtine verte;
- **Integruoja ženklinimo, atsekamumo** ir sandėlio valdymo sprendimus prieš kirtimą ir po jo, mažindama klaidų riziką ir laukimo laiką.

salvagnini

Vertybes paverčiame verte.

Modulinis sprendimas, apimantis 3 paslaugų lygius, kurių paskirtis atitinkamai:

Act

valdyti kasdienius poreikius

Plan

teikti prevencinės priežiūros ir planavimo paslaugas

Grow

maksimaliai išnaudoti sistemos galimybes ir našumą

Artumas, patikimumas ir **žvilgsnis į ateitį** – vertybės, kuriomis visada grindžiamas platus paslaugų spektras, padedantis atsakyti į šiuolaikinius iššūkius.

LINKS

LINKS (ACT) – IoT sprendimas, didinantis bendrą Salvagnini sistemų efektyvumą naudojant naujausias verslo analitikos technologijas. LINKS leidžia stebėti staklių našumą ir pasiekti gamybos duomenis, žurnalus, našumo KPI, telemetriją ir parametrų stebėseną per Condition Monitoring procesą.

SupportYou

SupportYou (ACT) – prenumeratos paslauga, apimanti atnaujinimus ir pagalbą naudojant bei programuojant STREAM ir visas biuro darbo vietos programas.

Close2You

Close2You Report (PLAN) naudoja LINKS duomenis, kad pateiktų sistemos būklės apžvalgą, pasiūlytų reikiamus priežiūros darbus pagal jų svarbą ir suderintas priemones gedimų rizikai sumažinti.

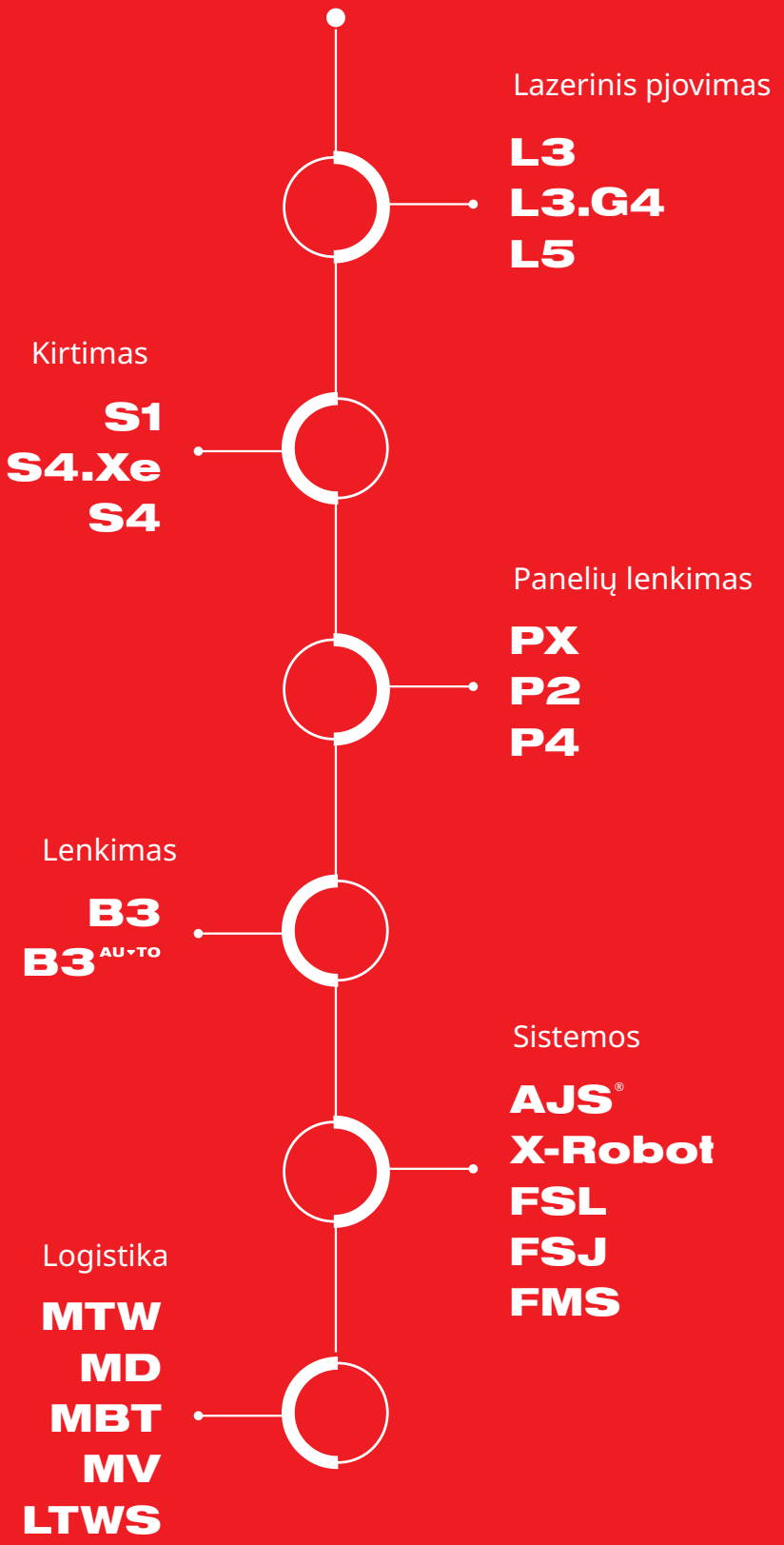
Rethinks

Rethinks (GROW) – idealus sprendimas tiems, kurie nori optimizuoti gamybos procesą ir pagerinti kokybę bei efektyvumą, sumažindami darbo etapų skaičių, medžiagų sąnaudas ir išlaidas.

Salvagnini © 2026 visos teisės saugomos

salvagnini

salvagninigroup.com



Italian Machinery Association SIA
Voleru iela 2
Riga, LV-1007, Latvia
T +371 2 920 6296
www.italianmachines.eu

This translation has been prepared by Italian Machinery Association with the authorization of Salvagnini. Salvagnini shall not be held liable for any errors, inaccuracies, omissions, or discrepancies arising from the translation process or for any deviations from the original content.

Šį vertimą parengė Italian Machinery Association, gavusi Salvagnini leidimą. Salvagnini neatsako už jokias klaidas, netikslumus, praleidimus ar neatitikimus, atsiradusius vertimo metu, taip pat už bet kokius nukrypimus nuo originalaus turinio.