



# S.C. SAVER ALUMEN S.r.L.

FUSIONI IN ALLUMINIO IN GRAVITÀ

## SEDE LEGALE

012114 Bucharest,  
17 Dumitru Florescu Street - Parter  
Camera 1, 1st District, ROMANIA

## SEDE OPERATIVA

805300 Tecuci,  
Strada Linistei, Nr. 1, Corp C1,  
Distretto di Galati, ROMANIA  
Tel. Tribiano: +39 (0)2.90632866  
Tel. e Fax Tecuci: +40 236822850

[sales@saveralumen.com](mailto:sales@saveralumen.com)  
[www.saver.eu](http://www.saver.eu)

## Storia dell'Azienda e Missione

Saver Alumen S.r.l. (certificata ISO 9001) è la società del Gruppo Saver ([www.savercompositi.com](http://www.savercompositi.com)) specializzata nella produzione di fusioni in alluminio per diverse applicazioni.

Fondata in Romania nel 2008, è stata acquistata dal Gruppo Saver nel 2012 con l'obiettivo di:

- a) integrare verticalmente la fornitura di flange in alluminio da assemblare nelle proprie applicazioni per la distribuzione di energia elettrica in alta tensione l'Alta Tensione;
- b) sviluppare altri mercati per le fusioni in alluminio.

A partire dal 2012, la linea di produzione e il processo produttivo sono stati drasticamente migliorati per raggiungere gli standard qualitativi richiesti dalla casa madre in Italia e dai clienti più esigenti in ambito europeo.

Saver Alumen è diretta in loco da un esperto manager italiano che opera nel mondo della fonderia di alluminio da oltre 30 anni. L'azienda impiega operai qualificati in grado di gestire tutte le fasi del processo di produzione: dal controllo delle materie prime in ingresso al controllo del prodotto finale (pronto per essere trattato termicamente e lavorato, quando necessario) garantendo elevati e costanti standard di qualità e affidabilità. ■



Conchigliatrici



Fusioni pronte per la spedizione

## Tecnologie

L'impianto di produzione - che occupa una superficie coperta di 5.000 mq. su una superficie totale di 20.000 mq. - comprende cinque conchigliatrici semi-automatiche servite da sei forni a crogiuolo (due riscaldati a gas e quattro a resistenze elettriche).

Il peso del grezzo è compreso tra 0 e 15 kg - con superficie dei piani di 40 cm per 40 cm - realizzabile in lotti da un minimo 100 a un massimo di 20.000 pezzi. I dati sopraindicati non sono vincolanti e deviazioni dalle misure in oggetto possono essere sicuramente valutate.



Raggi X



Durometro



Quantometro

Una volta effettuato il processo di degasaggio utilizzando la nuova macchina automatica, la lega di alluminio impiegata nel processo produttivo viene analizzata dal nuovo spettrometro ARL Thermo Scientific™ 4460, mentre i pezzi fusi vengono

esaminati con una macchina a raggi X Gilardoni di nuova generazione (NDT Tomography).

Quanto sopra consente alla fonderia di produrre getti di alta qualità, privi di inclusioni e porosità

## Impianti e Macchinari

Il reparto di finitura è dotato di nuovi macchinari (seghe verticali e smerigliatrici). Ogni macchina ha un proprio back-up pronto per essere attivato, al fine di evitare ogni possibile interruzione del processo di finitura.

L'azienda lavora su tre turni. Le macchine disponibili, il personale e la capacità produttiva, nel loro complesso, sono strutturate per assorbire picchi di domanda e volumi crescenti.

Le leghe attualmente in lavorazione sono:

EN AB - 42000 Al Si7Mg  
 EN AB - 42100 Al Si7Mg 0,3  
 EN AB - 43000 Al Si10Mg(a)  
 EN AB - 44400 Al Si9Mg  
 EN AB - 46400 Al Si9Cu1Mg

Ulteriori leghe possono essere inserite.

Saver Alumen è dotata di un magazzino ben fornito delle principali leghe impiegate così da garantire ai clienti l'avvio di produzioni in tempi rapidi, in caso di necessità.

Spedizioni fisse bi-settimanali in Italia ed Europa occidentale-centrale. ■



Colata



Smerigliatrice

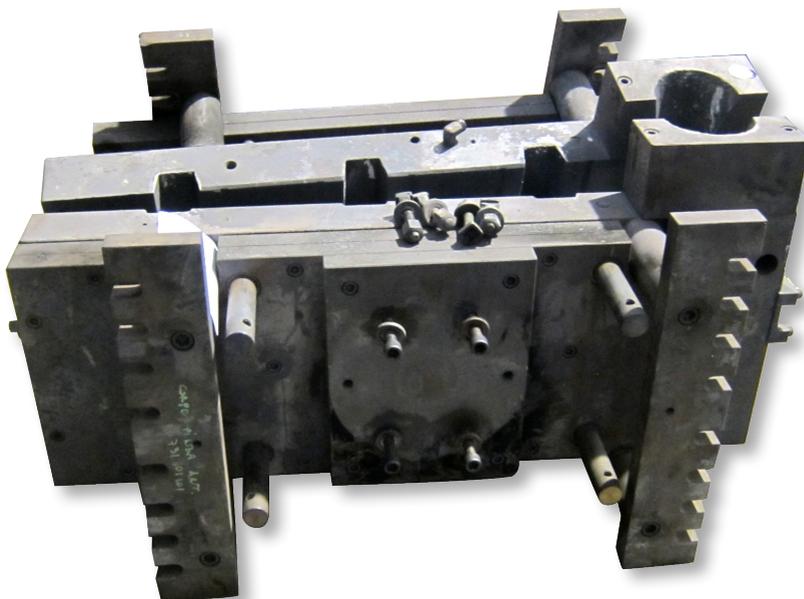


Bindella

## Produzione Stampi

L'azienda può gestire, attraverso partner esperti, anche la produzione di stampi, in linea con le esigenze del cliente. Una volta che il nuovo stampo è stato introdotto nel processo di produzione, Saver Alumen è dotata di macchine utensili e personale capace di ottimizzare con precisione lo stampo per la perfetta messa a punto del processo di fusione, ove necessario.

Attualmente il magazzino contiene circa 100 stampi, di proprietà in parte della società e in parte dei clienti, utilizzati in rotazione. ■



Stampo



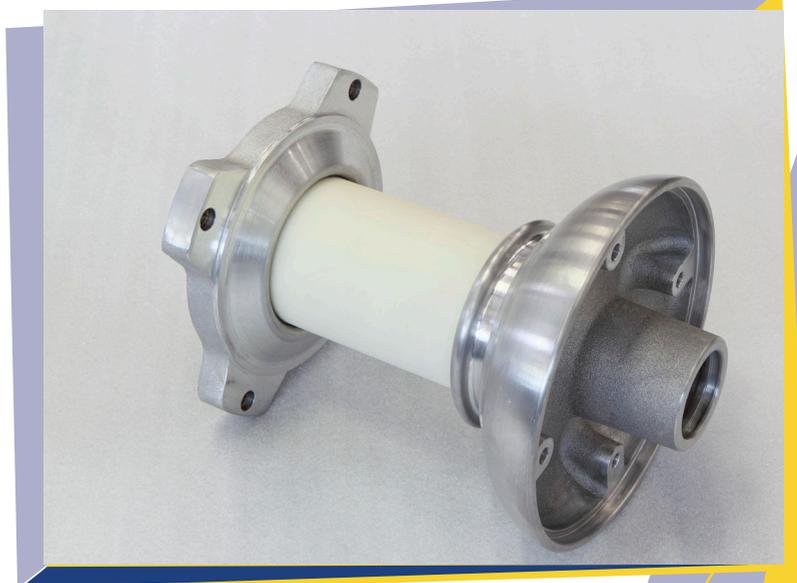
Magazzino stampi



Sabbatrice

## Produzione Fusioni

Alcuni esempi di prodotti di Saver Alumen sono flange e raccordi per alta tensione impiegati nella trasmissione e distribuzione di energia elettrica, getti per pompe idrauliche per ascensori e distribuzione di idrocarburi, raccordi per tubi, corpi e coperchi per proiettori, pinze freni, ecc. ■

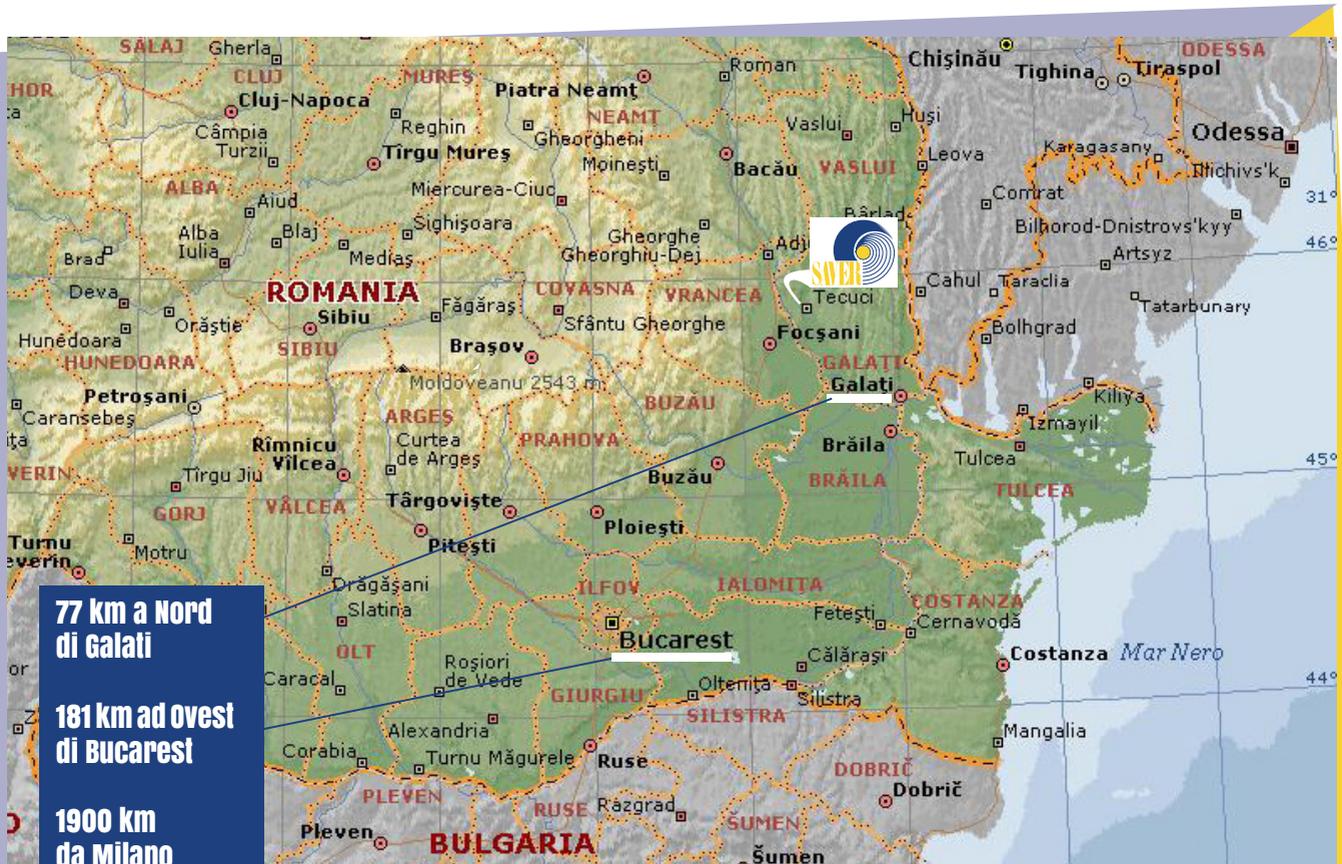


Prova di pressione fino a rottura

## Informazioni per la quotazione della fornitura

Per una precisa e veloce preventivazione, sarebbero necessari:

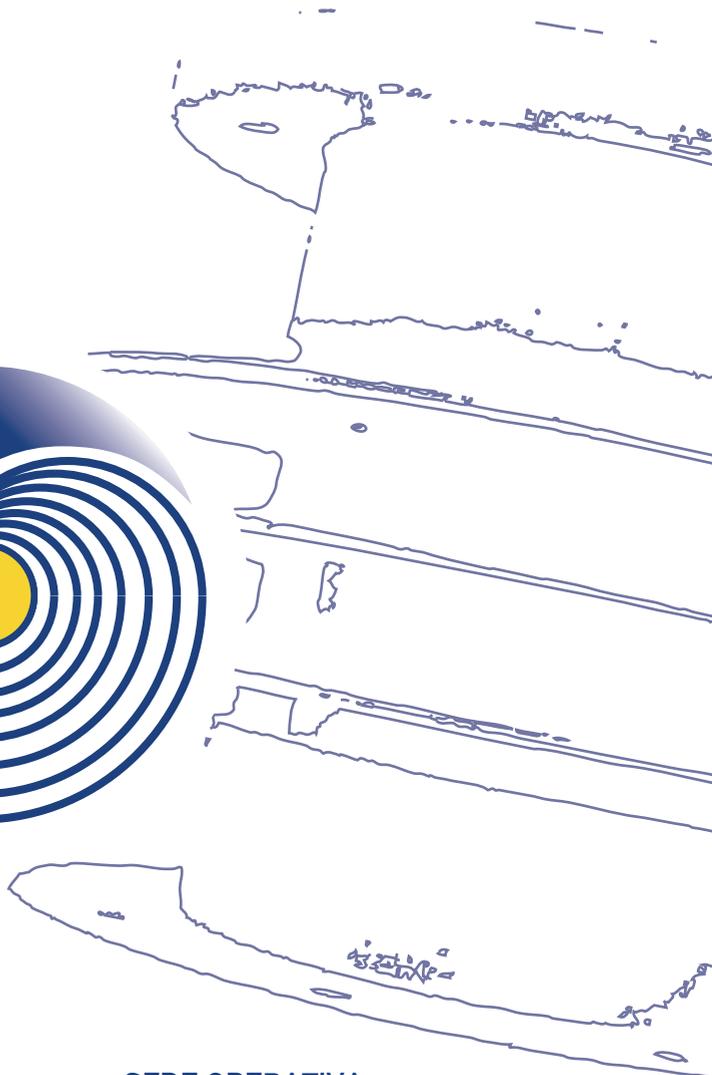
- Disegni 2D e 3D del grezzo da realizzare.
- Disegni 2D e 3D del pezzo finito di lavorazione.
- Foto del grezzo (se disponibile), eventualmente ancora da smaterozzare per produzioni già esistenti.
- Lega da utilizzare.
- Lotto minimo.
- Fabbisogno annuo.
- Indicazione del trattamento termico (se necessario).
- Indicazione della sabbiatura (se necessaria).
- Tipo di lavorazione.
- Foto/Disegni dello stampo, per produzioni già esistenti.





# S.C. SAVER ALUMEN S.r.L.

FUSIONI IN ALLUMINIO IN GRAVITÀ



**SEDE LEGALE**  
012114 Bucharest,  
17 Dumitru Florescu Street - Parter  
Camera 1, 1st District, ROMANIA

**SEDE OPERATIVA**  
805300 Tecuci,  
Strada Linistei, Nr. 1, Corp C1,  
Distretto di Galati, ROMANIA  
Tel. Tribiano: +39 (0)2.90632866  
Tel. e Fax Tecuci: +40 236822850

[www.saver.eu](http://www.saver.eu) • [sales@saveralumen.com](mailto:sales@saveralumen.com)

