Meccanica

ECONOMIA INDUSTRIALE

Il rallentamento della produzione industriale lombarda. Gli scenari internazionali e la fiducia delle imprese e dei consumatori. L'analisi del presidente di Assolombarda Carlo Bonomi

Carlo Bonomi, presidente di Assolombarda

SPS IPC DRIVES

Si stanno accendendo i riflettori sulla nona edizione del Salone di Messe Frankfurt Italia in programma a Fiera Parma dal 28 al 30 maggio. Protagonista l'innovazione digitale e robotica

Primo Piano

La strada resta impervia

All'inizio del secondo trimestre lo scenario italiano è incerto. Il Def contiene stime realistiche, ma non individua soluzioni per la crescita

Vincenzo Boccia, presidente di Confindustria

L'Italia non cresce. Gli investimenti sono attesi in diminuzione; preoccupa il calo degli ordini industriali (-2,7 per cento), soprattutto esteri, i consumi restano deboli e anche le prospettive per le esportazioni italiane non sono brillanti, tenendo conto della frenata del commercio mondiale e delle tensioni commerciali. È la fotografia scattata dal Centro studi Confindustria nella Congiuntura flash. «Il rallentamento dell'economia genera aspettative in termini di reazione. Ci si aspetta coerenza. Il fatto che il governo si renda conto che lavoro e crescita sono due aspetti fondamentali della tenuta della manovra e della politica eco-

>>> segue a pagina 3

LAMIERA 2019

NUOVE AREE DI INNOVAZIONE

Biennale internazionale, promossa da Ucimu-Sistemi per produrre, dedicata all'industria delle macchine utensili e alle tecnologie innovative per la lavorazione di lamiere, tubi e profilati, a cui si aggiungono nuovi spazi riservati a robotica, IoT e consulenza. Fiera Milano Rho dal 15 al 18 maggio

a pagina 6

ALL'INTERNO

Fabbrica Intelligente
Un cluster di 300 aziende per la ricerca e l'innovazione: le prospettive illustrate dal presidente Luca Manuelli

Robotica e automazione
Il punto di vista di Domenico Appendino, presidente di Siri, sugli sviluppi della robotica e sulle sue diverse applicazioni

Intelligenza artificiale
Le prospettive di sviluppo dell'IA illustrate da Francesco Amigoni, docente di Artificial Intelligence al Politecnico di Milano

Made in Italy

Macchine utensili in serie positiva

Non si arresta il periodo favorevole per i costruttori italiani che servono l'industria manifatturiera, galvanizzati dalla vitalità della domanda estera

Quinto anno consecutivo di crescita per l'industria italiana costruttrice di macchine utensili, robot e automazione, che nel 2018 ha fatto segnare il nuovo record in valori assoluti per il settore. Registrando progressi a doppia cifra in relazione a tutti gli indicatori economici presi in esame dal preconsuntivo del Centro studi & cultura di impresa di Ucimu-Sistemi per produrre e un rialzo della produzione fino a 6900 milioni di euro. Con un incremento del 13,4 per cento rispetto all'anno precedente. «Il 2019 – preannuncia il presidente Massimo Carboniero - sarà invece caratterizzato da una sostanziale stabilità».

Massimo Carboniero, presidente di Ucimu-Sistemi per produrre

Analizzando intanto l'exploit del 2018, quali fattori lo hanno reso possibile?

>>> segue a pagina 8

Una storia lunga 70 anni

Officina Meccanica Carlo Cerini Srl è specializzata nella costruzione di presse meccaniche per stampaggio, imbutitura, piegatura dei metalli. Ad oggi conta 4 famiglie di presse per 24 modelli differenti. Presente sul mercato italiano dal 1948, nata su concetti di vicinanza tra le parti produttive, tecniche e amministrative, Officina Meccanica Carlo Cerini Srl garantisce alta trasparenza nelle decisioni e nei modi di operare; caratteristiche che permettono all'azienda di essere altamente flessibile ai cambiamenti del mercato, alle richieste dei clienti e alle migliorie suggerite. Circa il 70% delle macchine prodotte è realizzato secondo i bisogni del cliente, ogni macchina ha una particolarità, seppur tutte nascono da prodotti a catalogo di base.

L'azienda esegue inoltre riparazioni, manutenzioni e messa a norma di presse di produzione propria.

Officina Meccanica Carlo Cerini Srl
Via Provinciale Saronnese, 28
Rescaldina 20027 (MI)
Tel. +39 0331 576224
info@cerini-presses.com
www.cerini-presses.com

GOLFARELLI EDITORE
INTERNATIONAL GROUP

Colophon

Direttore onorario
Raffaele Costa

Direttore responsabile
Marco Zanzi direzione@golfarellieditore.it

Consulente editoriale
Irene Pivetti

Direzione marketing
Aldo Radici

Redazione
Tiziana Achino, Lucrezia Antinori, Tiziana Bongiovanni, Eugenia Campo di Costa, Cinzia Calogero, Anna Di Leo, Alessandro Gallo, Simona Langone, Leonardo Lo Gozzo, Michelangelo Marazzita, Marcello Moratti, Michelangelo Podestà, Silvia Rigotti, Giuseppe Tatarella

Relazioni internazionali
Magdi Jebreal

Hanno collaborato
Fiorella Calò, Francesca Druidi, Renata Gualtieri, Francesco Scopelliti, Lorenzo Fumagalli, Gaia Santi, Maria Pia Telese

Sede
Tel. 051 223033 - Via Ugo Bassi, 25 40121 - Bologna - www.golfarellieditore.it

Relazioni pubbliche
Via del Pozzetto, 1/5 - Roma

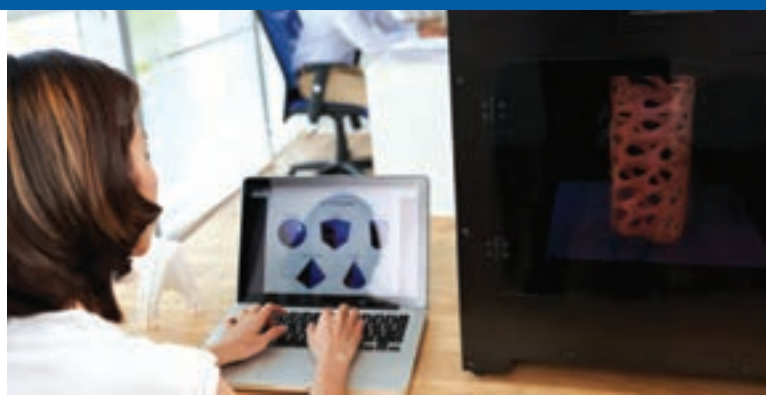
Supplemento di Dossier
Registrazione: Tribunale di Bologna n. 7578 del 22-09-2004

In evidenza

La grande novità di Sps Ipc Drives Italia 2019 è il padiglione dedicato alla robotica che approfondirà il connubio tra robot e automazione e l'evoluzione del rapporto tra uomo e robot **pagina 4**

L'additive manufacturing oggi è piuttosto diffusa in ambito industriale e offre una grande occasione per ridurre il gap competitivo con i Paesi a minor costo della manodopera **pagina 16**

Vincenzo Nigrelli, presidente di Adm, Associazione nazionale disegno di macchine



>> continua dalla prima

nomica del Paese è sicuramente un passo avanti che crea però maggiori aspettative da parte del mondo dei produttori», dichiara il presidente di Confindustria Vincenzo Boccia. Il leader degli industriali italiani riconosce nell'Esecutivo formato da Movimento 5 Stelle e Lega un approccio più moderato rispetto agli esordi e consapevole di avere la responsabilità della crescita economica del Paese. «Il confronto con questo governo è partito in salita. Le divergenze ci sono, a partire dalla Tav, dal ricorso al deficit, dal decreto dignità. Ma nelle ultime settimane abbiamo notato un clima diverso nel linguaggio e nella volontà di confrontarsi su una serie di proposte. Cosa si deciderà è ancora presto per dirlo», commenta Boccia.

Nella Congiuntura flash il Centro studi di viale dell'Astronomia si concentra anche sul Documento di Economia e Finanza (Def), approvato lo scorso 9 aprile dal Consiglio dei ministri, definendolo realistico ma poco chiaro su quali politiche economiche adottare per realizzarlo. "Il Def - si legge nel report - si inquadra in un contesto di consumi interni quasi fermi, investimenti privati attesi in calo e, in generale, un rallentamento dell'economia mondiale. Il governo sembra consapevole della difficile fase congiunturale e rivede, realisticamente, le stime del dicembre scorso: +0,1 per cento la crescita tendenziale per il 2019 (da +1,0) e +0,6 per cento per il 2020 (da +1,1), in linea con le stime degli altri previsori". Oltre all'atteso impatto del Dl Crescita e del Dl Sblocca cantieri, Boccia auspica una operazione rilevante sugli investimenti pubblici, finalizzata anche a un piano di inclusione giovani nel mondo del lavoro. Le direttrici cardine per gli industriali sono chiare: infrastrutture; investimenti pubblici; crescita e competitività delle imprese; credito alle imprese e alle famiglie. «Riteniamo - aggiunge il numero uno di Confindustria - che nella scia del Piano industria 4.0 sia necessario premiare chi investe e una politica economica che si orienti su una industria ad alta intensità di investimenti, alto valore aggiunto ed elevata produttività. Per quanto riguarda il dibattito sulla flat tax, occorre a nostro avviso una riforma fiscale complessiva: abbiamo ancora troppi pesi su chi produce e serve un clima favorevole a chi ogni giorno investe e rischia nel e per il Paese».

Il Def non convince Confindustria. "I pochi interventi indicati nel Def riguardano il rifinanziamento delle politiche invariate (per missioni di pace e maggiori oneri per il pubblico impiego) e una maggiore spesa per investimenti pubblici. Le coperture finanziarie necessarie deriverebbero da misure di contrasto all'evasione fiscale e di spending review, ma in entrambi i casi si tratta di misure solo accennate". L'istituto si mostra preoccupato per il futuro: "la scrittura della prossima manovra sarà un arduo esercizio; non ci sono opzioni né facili, né indolori", sostiene ancora il Centro studi di Confindustria ricordando che il blocco dell'aumento dell'Iva costerà 23,1 miliardi. Secondo stime Csc, se scattassero gli aumenti delle imposte indirette farebbero diminuire la dinamica del Pil dello 0,3 per cento. Il Def indica come prioritaria la riforma fiscale, ma senza identificare le modalità di recupero delle risorse. "L'assenza di decisioni crea incertezza, mentre andrebbe restituita fiducia: alle famiglie, per evitare che accrescano il risparmio a fini precauzionali; alle imprese, affinché aumentino la propensione agli investimenti; agli investitori, perché si riduca il premio al rischio e scendano i tassi di interesse sui titoli di Stato". La risoluzione di maggioranza del Parlamento, conclude la Congiuntura flash, ha tracciato la strada per l'azione di governo per i prossimi mesi. L'obiettivo è creare "spazi di bilancio sufficienti per finanziare l'annullamento delle clausole di salvaguardia, le politiche invariate e la riforma fiscale delineata nel Contratto di governo del 2018, oltre che per continuare a stimolare la crescita economica. Senza sforare i livelli di deficit indicati nel Def, per non alimentare nuove tensioni sui mercati finanziari ed evitare anche eventuali contrasti con le istituzioni europee". Proprio parlando di Europa, in un'intervista pubblicata recentemente dal quotidiano britannico Financial Times, Boccia rileva come l'Esecutivo non cerchi più un rapporto di forza con l'Ue pur confermando il proposito di riformarla. Il presidente degli industriali invita comunque le forze di governo a evitare quella retorica in grado di allarmare gli investitori internazionali.

• **Leonardo Testi**

L'incontro tra tecnologia e sapere

UNA FIERA IN CRESCITA CON 6 PADIGLIONI E OLTRE 800 ESPOSITORI. LA NONA EDIZIONE DI SPS ITALIA TASTERÀ IL POLSO ALL'INNOVAZIONE IN CHIAVE DIGITALE E ROBOTICA PER IL MANIFATTURIERO CONTRIBUENDO ALLO SVILUPPO DELLE COMPETENZE 4.0

di Francesca Druidi

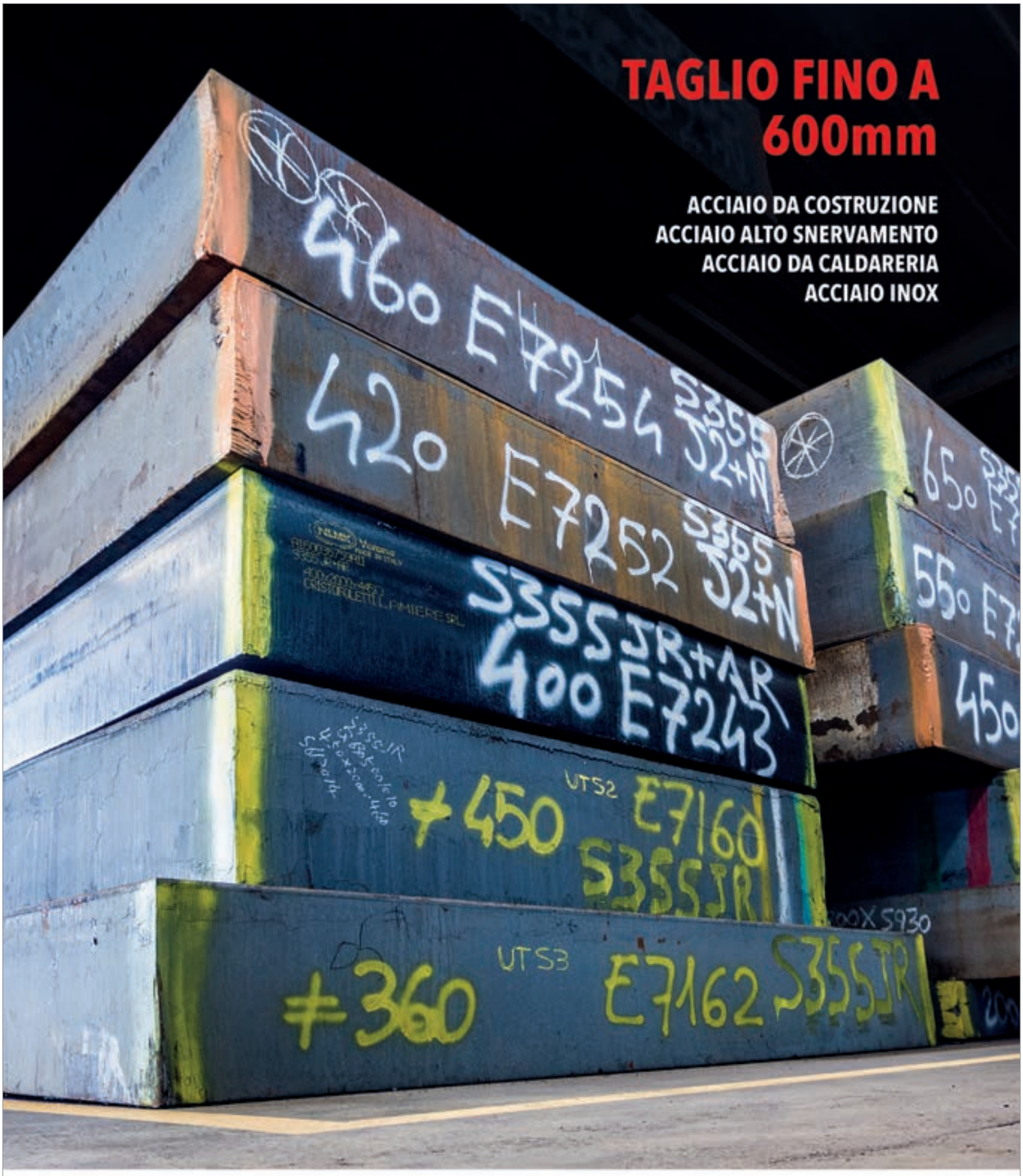
Si racconteranno le sfide per l'industria del futuro a Sps Ipc Drives Italia, la manifestazione di Messe Frankfurt Italia in programma a Fiere Parma dal 28 al 30 maggio. Mai come quest'anno la piattaforma fieristica afferma con decisione l'importanza della formazione quale vera chiave di volta per l'infrastruttura manifatturiera italiana 4.0. «Nei padiglioni 3, 5 e 6 ci sarà tutto il meglio delle tecnologie per l'automazione e soluzioni software al servizio della digitalizzazione della fabbrica, prodotti e applicazioni innovative. Nei padiglioni 4, 7 e 4.1, invece, il percorso dedicato alla Digital Transformation del manifatturiero, denominato District 4.0, metterà in mostra progetti legati alle aree di rinnovamento attraverso le nuove tecnologie e la digitalizzazione dei processi», anticipa Francesca Selva, vice president marketing & events Messe Frankfurt Italia. Quattro le aree tematiche protagoniste di District 4.0: Automazione avanzata, Digital&Software, Competence Academy e Robotica&Meccatronica. Punto di forza è la presenza in ogni area espositiva di demo funzionanti e soluzioni meccatroniche articolate che, partendo da case history reali, illustreranno le potenzialità della tecnologia e le skill necessarie a implementarle. Grande novità dell'edizione 2019 è l'intero padiglione dedicato alla robotica, che ospiterà i più significativi player del comparto e demo per vedere dal vivo interessanti soluzioni applicative che approfondiscono il connubio tra robot e automazione e l'evoluzione del rapporto tra uomo e robot.

AREE TEMATICHE E CONVEGNI

Si svolgeranno più di 80 tra convegni e workshop organizzati da un Comitato scientifico composto da università, esperti di settore, responsabili di automazione, utilizzatori finali e costruttori di macchine provenienti da alcune delle maggiori realtà produttive italiane. Sono tre le sedi principali di questi appuntamenti: l'Arena Competence Academy, quella Digital&Software e infine l'Arena Robotica&Meccatronica. Aprirà il 28 maggio la tavola rotonda dedicata al futuro dell'industria curata da Anie Automazione. Tra gli incontri istituzionali previsti anche il focus su "Le tecnologie del digitale per la Fabbrica 4.0". I seminari tecnici toccheranno temi come Cybersecurity, Sicurezza Ict e il ruolo fondamentale dei software di progettazione nell'attuale panorama industriale 4.0. L'attenzione quest'anno è stata posta su automazione avanzata (l'evoluzione dei linguaggi di programmazione, l'integrazione tra robotica e Plc, le reti real-time, le normative per l'integrazione delle macchine e la modellistica); digitale (advanced analytics, cloud, big data, intelligenza artificiale e realtà aumentata); meccatronica (nuovi ausili ergonomici per gli operatori, sistemi di trasporto a carrelli indipendenti, nuovi motori ad alta efficienza e componentistica intelligente). Tra gli eventi più interessanti, la "Fabbrica diffusa" (presso l'Arena Competence Academy il 29 maggio): ComoNExT – Innovation Hub presenterà un progetto in collaborazione con nove parchi tecnologici italiani per condividere in modo coordinato energie e investimenti e creare nuclei industriali di nuova generazione, arrivando a coprire tutte le aree tecnologiche del piano Impresa 4.0. Un supporto concreto per le Pmi per capire come implementare le diverse tecnologie, in un ambiente condiviso e collaborativo di isole produttive interconnesse tra loro. Da segnalare anche il convegno "Dall'Agroalimentare al manufacturing: l'Industria 4.0 per le imprese e per il made in Italy" (Arena Digital&Software, 28 maggio), che farà il punto su come Internet of Things, Big Data e Industrial Analytics, Intelligenza artificiale, Machine Learning e Blockchain possono aiutare le imprese focalizzate sulle produzioni di eccellenza, come ad esempio quelle dell'agroalimentare, ad aumentare la qualità, migliorare la competitività e disporre di strumenti per proteggere e valorizzare i propri prodotti, in uno scenario sempre più competitivo e al contempo ricco di minacce. Non mancheranno gli approfondimenti sui robot e le riflessioni sull'evoluzione del rapporto uomo/macchina con le tutte le implicazioni su occupazione e formazione, quale ad esempio il convegno "I robot nell'industria 4.0: collaborazione con l'uomo e interconnessione in rete" (Arena Robotica&Meccatronica, 30 maggio). •

TRA SCUOLA E IMPRESA

Sps Italia dedica una Competence Academy trasversale alle aree del District 4.0. «Fin dall'inizio, Sps Italia non è solo un momento di mercato, ma di formazione per chiunque venga a visitare la fiera», spiega Francesca Selva, vice president marketing & events Messe Frankfurt Italia. Molte le iniziative per una formazione attiva, a partire dal "Progetto SI - Scuola Impresa Famiglia" in collaborazione con Fondazione Cariplo che prevede il coinvolgimento di 76 istituti tecnici, i cui laboratori sono sempre più orientati all'Industria 4.0. «Gli studenti visiteranno la manifestazione e seguiranno lezioni e workshop a loro dedicati per essere introdotti al mondo che li attende e comprendere il valore di una specializzazione all'avanguardia come chiave importante di accesso al mercato del lavoro». Un'iniziativa che sostiene il miglioramento della qualità dell'istruzione tecnica nel territorio lombardo e nelle provincie di Novara e Verbano-Cusio-Ossola. Sps organizza, inoltre, sessioni di formazione per il personale docente degli istituti tecnici, «che vanno motivati e aggiornati», nell'ambito di un progetto patrocinato dal Miur e realizzato in collaborazione con Anie Automazione, Aidam (Associazione italiana di automazione e meccatronica) e Didacta Italia, il più importante appuntamento fieristico sul mondo della scuola creato in Germania che a ottobre vivrà a Firenze la sua seconda edizione.



CRISTOFOLETTI LAMIERE

Cristofoletti Lamiere Srl
via Badia, 5 - 25060 Cellatica (BS) - t. +39 030 2411326
info@cristofolettilamiere.it - cristofolettilamiere.it

PRESENTI A
MADE IN STEEL CONFERENCE&EXHIBITION
siderweb
pad. 24 - stand I 4

Una vetrina imprescindibile

di Giacomo Govoni

PER RISPONDERE ALL'ONDATA DI ISCRIZIONI PRESENTATE DAGLI ESPOSITORI PER L'EDIZIONE 2019, LA BIENNALE MILANESE DEDICATA ALLE TECNOLOGIE PER LA DEFORMAZIONE DELLA LAMIERA ANDRÀ IN SCENA QUEST'ANNO IN VERSIONE "MAXI". IL VARO IL 15 MAGGIO

Si estenderà su una superficie del 30 per cento più ampia rispetto a quella dell'ultima edizione l'allestimento fieristico di Lamiera 2019, biennale internazionale promossa da Ucimu – Sistemi per Produrre e organizzata da Ceu che per far fronte alla raffica di adesioni ricevute nelle scorse settimane ha dovuto correre ai ripari. Opzionando nuova metratura aggiuntiva, necessaria per ospitare a Fieramilano Rho gli oltre 450 espositori (di cui il 27 per cento al debutto assoluto) che già da inizio anno si sono messi in moto per conquistare una vetrina nella più importante rassegna dedicata all'industria delle macchine utensili per la deformazione della lamiera e delle tecnologie innovative legate al comparto. «Quello che ci aspettiamo – afferma Alfredo Mariotti, direttore della manifestazione – è di superare il risultato già molto positivo conseguito due anni fa, facendo crescere ulteriormente l'evento espositivo. Per fare questo proseguiremo il lavoro sui settori tradizionali, cuore della mostra e che sembrano molto ben predisposti anche perché, la domanda italiana di macchine utensili viaggia ancora sui livelli del 2018, considerato anno dei record per il comparto».

ROBOTICA E AUTOMAZIONE AL CENTRO DELLA SCENA

In linea con la grande trasformazione che interessa l'intera industria mondiale, Lamiera focalizzerà dunque la sua offerta sulle tecnologie per la fabbrica integrata. Proponendo ai grandi costruttori italiani ed esteri di macchine, robot e automazione, così come alle Pmi specializzate nelle soluzioni supercustomizzate, ai contoterzisti e ai player del mondo digitale, il meglio della produzione internazionale di macchine stand alone e di impianti complessi. E completando l'esposizione con un'ampia panoramica su sistemi di automazione, robotica, tecnologie legate al pianeta digitale (FabbricaFutura) e consulenza (Box Consulting). Nel dettaglio, accanto ai "classici" impianti e attrezzature per la lavorazione di lamiere, tubi,

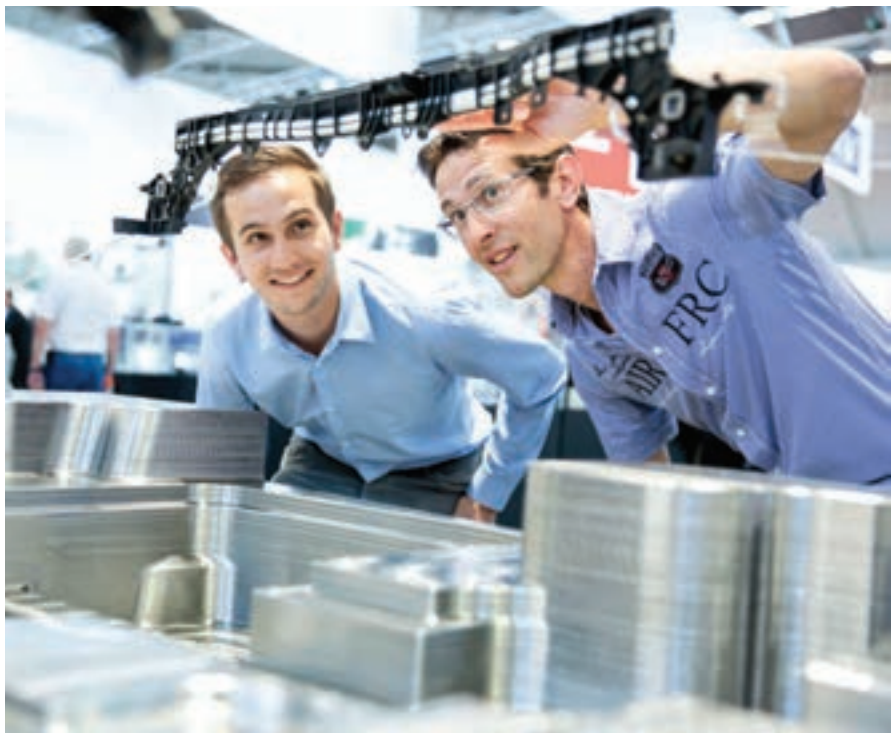
profilati, fili, carpenteria metallica, presse, stampi, subfornitura tecnica e fastener, prenderà forma l'ampio assortimento consacrato all'automazione e alle tecnologie abilitanti. «D'altra parte – chiarisce Alfredo Mariotti – Lamiera 2019 propone nuove aree di innovazione dedicate a robotica, IoT e consulenza, mondi che hanno un impatto e una diffusione sempre più profonda nelle fabbriche manifatturiere».

SPACCATI HI-TECH ANCHE PER VERNICIATURA E SALDATURA

Tra le più interessanti allestite nell'edizione alle porte si segnalano Robot Planet, pensata in funzione di uno sviluppo sempre più spinto della robotica che sta profondamente contribuendo alla ridefinizione degli standard qualitativi anche nelle fabbriche che trattano la lamiera e metalli. Promossa da Siri, l'Associazione italiana di robotica e automazione, l'area accoglierà robot industriali, integratori, sistemi di automazione, di controllo e visione e soluzioni per asservimento delle macchine. Accanto troveranno spazio Saldatech, area tematica dedicata al comparto della saldatura che offrirà uno spaccato diversificato del mondo della saldatura, tra le più importanti tecnologie per la giunzione della lamiera; Ecocoatech, che presenterà tutti i processi interoperazionali più innovativi per la verniciatura della lamiera; Fabricafutura, dove saranno protagonisti i software per la produzione e lo sviluppo di prodotti, tecnologie per la connettività, la gestione, l'analisi e la sicurezza dei dati, per l'assistenza in remoto e la manutenzione predittiva.

INCONTRI E SPEECH DI APPROFONDIMENTO A CICLO CONTINUO

Spazi inediti che uniti a quelli tradizionali hanno appunto richiesto un allargamento della superficie complessiva sulla metratura del 2017, dimostrando quanto il trasloco da Bologna a Milano si sia rivelato provvidenziale per permettere alla fiera di ingrandirsi e strutturarsi. Non solo sul piano della proposta espositiva tout court, ma anche per dare una cornice più qualificata al palinsesto di incontri di approfondimento previsti nella quattro giorni milanese. Punta di diamante e novità dell'edizione 2019 sarà sicuramente LaMiaLamiera, lo spazio arena allestito all'interno del padiglione 18, che per tutti i giorni della kermesse proporrà incontri, confronti a due, performance, speech di approfondimento a cura degli organizzatori e degli espositori. Patrocinata da Fondazione Ucimu e con la partecipazione di Accademia Lambda, l'arena LaMiaLamiera metterà in scena un ciclo di micro eventi, della durata di 20 minuti ciascuno, pensati per catturare l'attenzione dei visitatori presenti e offrire un primo approfondimento sulle tecnologie in mostra e sulle tematiche di maggior interesse per chi opera nel settore.•



>>> segue dalla prima

«Il risultato è stato determinato sia dall'ottima performance delle consegne dei costruttori italiani sul mercato interno cresciute, del 21,1 per cento, a 3270 milioni di euro, sia dal positivo andamento delle esportazioni cresciute del 7,2 per cento fino a 3630 milioni di euro. In virtù di questi incrementi l'Italia ha rafforzato il suo ruolo nel panorama internazionale ove si è distinta non solo per la competenza espressa dalle industrie di settore, misurata dai dati di produzione ed export, ma anche per la vivacità della domanda sostenuta e stimolata dai provvedimenti per la competitività».

Intende quelli contenuti nel piano Industria 4.0?

«Sia Industria che Impresa 4.0, super e iperammortamento su tutti. A dimostrazione dell'efficacia dei provvedimenti per la competitività si può portare il dato di consumo di macchine utensili, robot e automazione nel nostro Paese. Salito nel 2018 del 25,9 per cento, per un valore complessivo di 5620 milioni di euro».

Tornando invece al presente e al prossimo futuro, che aria tira?

«Il 2019 non sarà brillante come il 2018, tuttavia ci aspettiamo si avvicini molto ai livelli dello scorso anno. Sarà dunque positivo. Il primo trimestre ha segnato un arretramento dell'indice ordini dell'8,5 per cento rispetto allo stesso periodo dell'anno precedente. D'altra parte, con riferimento al mercato interno, la riduzione degli ordinativi è da considerarsi fisiologica dopo il boom del 2017. Ce la aspettavamo e, osservando l'andamento del 2018 e di questa prima frazione del 2019, possiamo affermare che i valori si stanno riportando sui livelli di normalità, tipici del mercato italiano che ha ancora disponibilità a investire».

Eppure negli ultimi mesi ha temporeggiato. Come se lo spiega?

«Probabilmente è rimasto in parte bloccato, in attesa di chiarezza circa le misure di politica economica in programma. La reintroduzione del superammortamento, in aggiunta all'iperammortamento, è un'ottima risposta - quella che tutti attendevamo - alla necessità ancora presente di aggiornamento delle macchine oggi in uso negli stabilimenti manifatturieri italiani».

In ogni caso il made in Italy in questo settore continua a guadagnare terreno sui mercati internazionali. Quali ingredienti fanno sì che la nostra tecnologia abbia presa all'estero?

«Nel settore della macchina utensile l'Italia vanta competenze eccezionali, che ne fanno il "partner tecnologico" preferito da utilizzatori di tutto il mondo. Le soluzioni messe a punto dai costruttori italiani, capaci come nessun altro di conciliare know-how tecnologico con eclettismo creativo, si caratterizzano per qualità, flessibilità, affidabilità e personalizzazione. Siamo riconosciuti ovunque per le soluzioni realizzate su misura, progettate al fianco del cliente secondo le sue specifiche esigenze. In ragione di tali caratteristiche, l'industria italiana costruttrice di macchine utensili, robot, automazione e prodotti a questi ausiliari, rientra a pieno diritto nella leadership internazionale del settore».

Quali sono le prossime sfide che attendono l'industria italiana delle macchine utensili?

«Riguardo al futuro, direi che la sfida numero uno è sicuramente l'attività di internazionalizzazione, oggi indispensabile per poter mantenere il passo dei competitor. Per questo Ucimu-Sistemi per produrre ha in agenda per il 2019 l'organizzazione di tre importanti forum bilaterali in Russia, in India e in Cina, che si pongono l'obiettivo di attivare la collaborazione tra industria italiana e industrie locali coinvolgendo le massime rappresentanze dei governi, le istituzioni, le università oltre alle imprese dei rispettivi Paesi».

Valorizzando anche strumenti di promozione tradizionali come le fiere?

«Certamente. D'altra parte, nel nostro settore una parte importante dell'attività di internazionalizzazione è rappresentata dalla partecipazione agli eventi espositivi internazionali organizzati nei mercati più dinamici. La crescente affermazione di nuovi appuntamenti fieristici rende però questa attività decisamente onerosa per le Pmi. Per questo il credito di imposta per le aziende che partecipano alle fiere estere, previsto dall'articolo 49 del Decreto Crescita, è un grande passo in avanti per una politica industriale a supporto del made in Italy nel mondo».

• **Giacomo Govoni**

ATTIVITÀ DI INTERNAZIONALIZZAZIONE

una parte importante è la partecipazione agli eventi espositivi oltreconfine organizzati nei mercati più dinamici

+25%

CRESCITA DEL CONSUMO DI MACCHINE UTENSILI, ROBOT E AUTOMAZIONE REGISTRATA NEL 2018 NEL NOSTRO PAESE

Intelligenza artificiale, quali opportunità

L'EVOLUZIONE TECNOLOGICA DETERMINATA DALL'INTELLIGENZA ARTIFICIALE RIGUARDA MOLTEPLICI ATTIVITÀ, TRA CUI I ROBOT COLLABORATIVI. A DELINEARE LE SFIDE E LE PROSPETTIVE DI SVILUPPO DELL'IA È FRANCESCO AMIGONI, DOCENTE DEL POLITECNICO DI MILANO

di Francesca Druidi

Nel 2018, la spesa mondiale per i sistemi di Intelligenza artificiale ha raggiunto i 24 miliardi con un aumento del 50,5 per cento rispetto al 2017. Gli investimenti delle imprese italiane in questo settore sono destinati a crescere a ritmi sostenuti nel 2019, raggiungendo i 25 milioni euro. A fare il punto su sviluppo e utilizzo dell'IA è Francesco Amigoni, docente di Artificial intelligence presso il Politecnico di Milano.

Qual è lo stato dell'arte dell'IA in Italia?

«È buono. Dal punto di vista della ricerca scientifica, la qualità dei risultati raggiunti dai ricercatori italiani è alta, come emerge dal rapporto AI Index del 2018 (aiindex.org), soprattutto considerando il basso livello di finanziamento alla ricerca che abbiamo in Italia. Dal punto di vista delle applicazioni industriali dell'IA, numerose aziende stanno sviluppando e impiegando tecnologie per l'IA, come evidenzia la mappatura effettuata dall'Associazione italiana per l'Intelligenza Artificiale. Infine, anche il governo si sta attivando per rafforzare la ricerca e promuovere il trasferimento tecnologico tramite - per esempio - il Laboratorio Nazionale di Artificial Intelligence and Intelligent Systems (presso Consorzio Cini) recentemente istituito».

Francesco Amigoni, docente di Artificial Intelligence presso il Politecnico di Milano

Che cosa ha consentito all'IA di essere sempre più pervasiva e performante?

«La risposta più comune è che il "salto in avanti" nelle prestazioni dei sistemi di IA sia legato all'incremento della potenza computazionale (processori più veloci e maggiori quantità di memoria) e alla grande disponibilità di dati. Ciò è sicuramente vero, ma non trascurerei un terzo elemento fondamentale: il lavoro di ricerca fatto nel passato, "a fari spenti", per sviluppare modelli, tecniche e algoritmi che hanno recentemente trovato il contesto ideale per la loro piena realizzazione. Una leva importante è la diffusa disponibilità di strumenti per l'IA. Fino a qualche tempo fa, chi avesse voluto impiegare, per esempio, una rete neurale per la realizzazione di un proprio sistema, avrebbe dovuto implementare i programmi software necessari partendo praticamente da zero. Oggi è, invece, possibile utilizzare uno dei numerosi strumenti software disponibili (anche gratuitamente), semplificando quindi moltissimo la realizzazione di sistemi che includono tecniche di IA».

Le aziende italiane di pressoché tutti i settori già utilizzano applicazioni di Intelligenza artificiale e Machine learning. Quali sviluppi possiamo attenderci nel futuro prossimo?

«La maggiore penetrazione è avvenuta negli ambiti in cui sono disponibili grandi quantità di dati (relativi a utenti o a sistemi industriali) e in cui i sistemi di IA e ML classificano gli utenti o gli stati di un sistema o decidono come comportarsi sui mercati finanziari sulla base di quanto è avvenuto nel passato. C'è a mio avviso ancora molto spazio per la realizzazione di sistemi di IA in grado di supportare processi decisionali in contesti nei quali non sono disponibili grandi quantità di dati pregressi e nei quali diversi sistemi intelligenti sono contemporaneamente attivi, in modo competitivo (come nei mercati) o in modo cooperativo (come nel caso dei robot autonomi per la logistica presenti in alcuni magazzini di Amazon). Il trend generale è, quindi, certamente positivo, ma la crescente diffusione dei sistemi di IA e ML potrebbe "ingolosire" i loro potenziali fruitori, che potrebbero essere portati a sovrastimare le possibilità attuali e credere di poter disporre di un sistema di IA e ML per qualunque problema debbano affrontare. In realtà, i sistemi di IA e ML sono efficaci in molti casi, ma ci sono anche contesti in cui non si possono (ancora) applicare o in cui tecniche più tradizionali offrono prestazioni egregie».

Quali sono i vantaggi ed eventualmente gli svantaggi del paradigma di automazione rappresentato dai Cobot?

«I vantaggi più evidenti sono la possibilità di sgravare gli esseri umani dagli impieghi più faticosi e rischiosi, ad esempio nello spostamento di oggetti pesanti o nella manipolazione di sostanze pericolose. Gli svantaggi normalmente citati sono rappresentati dal rischio che la perdita di posti di lavoro poco qualificati non sia compensata dalla creazione di posti di lavoro più qualificati necessari per la messa in opera e per la manutenzione dei sistemi robotici intelligenti. Infatti, tali sistemi trovano applicazione in contesti almeno parzialmente strutturati per le operazioni dei robot. Un aspetto, a mio avviso molto interessante, della crescente diffusione di robot intelligenti è relativo al fatto che a volte la loro realizzazione richieda un grande lavoro umano per la preparazione dei dati usati per l'apprendimento. Alcune aziende in Cina impiegano esseri umani per etichettare gli oggetti presenti in milioni di immagini che saranno poi usate per addestrare i sistemi di visione a bordo delle auto autonome. È in qualche modo paradossale che l'avvento di macchine intelligenti non porti sempre alla conseguenza più ovvia, cioè l'eliminazione di compiti ripetitivi».

L'Ue ha presentato le linee guide sull'Intelligenza artificiale. Quali ritiene siano le istanze più stringenti sul fronte etico, economico e sociale?

«Le linee generali, i principi su cui si basano e le raccomandazioni che forniscono, sono assolutamente condivisibili. Come in altre iniziative simili, il problema è come riversare il contenuto di queste linee guida nella realizzazione pratica dei sistemi di IA. Per esempio, una cosa è stabilire che i sistemi di IA non debbano essere discriminatori nelle loro decisioni (per esempio sfavorendo una particolare categoria di persone). Un'altra cosa è fare in modo che questo effettivamente avvenga nei sistemi in uso e possa essere verificato e controllato. Infatti, i sistemi possono essere molto diversi fra loro; la differenza fra un comportamento eticamente accettabile e uno che non lo è può essere semplicemente legata al valore di un parametro, come nel caso dell'incidente che ha coinvolto un'auto autonoma di Uber nel marzo 2018, nel quale la disattivazione di un sottosistema sembra essere stata la causa della morte di una persona. C'è, quindi, bisogno di nuovi strumenti concettuali, legislativi e sociali per poter affrontare compiutamente queste sfide». •

Pmi e Industria 4.0

LA QUARTA RIVOLUZIONE INDUSTRIALE RAPPRESENTA UN VERO E PROPRIO MERCATO, ALL'INTERNO DEL QUALE È NECESSARIO MUOVERSI CON COMPETENZA E STRUMENTI ADEGUATI. A PARLARNE NEL DETTAGLIO È GUIDO COLOMBO

di Emanuela Caruso

Sin dalla sua presentazione, il Piano nazionale Industria 4.0 ha rappresentato tanto un efficace strumento finanziario di aiuto per il settore manifatturiero che investe in nuovi macchinari, quanto un'ottima occasione per le aziende interessate a cogliere le opportunità legate all'attuale fermento industriale. L'obiettivo del piano sta nel raggiungere una maggiore competitività sui mercati globali attraverso la digitalizzazione dei processi di fabbrica, così da monitorare e controllare la produzione in tempo reale e, al contempo, crescere, migliorando inoltre i processi e i prodotti e, di conseguenza, aumentando il fatturato e i margini della propria azienda. Un obiettivo senza dubbio ambizioso, reso oggi possibile grazie alla disponibilità delle nuove tecnologie abilitanti, ma che non elimina il divario di applicabilità e adozione che si nota tra grandi, medie e piccole imprese. Se da una parte, infatti, le Pmi rappresentano la spina dorsale dell'economia di ogni nazionale industrializzata e si fanno forti di flessibilità e resilienza, dall'altra manifestano una certa impotenza di fronte alla scarsità di risorse e know how necessari per usufruire delle nuove tecnologie. A questa problematica si aggiunge, poi, la necessità di chi acquista nuovi beni strumentali sfruttando l'incentivo dell'iper-ammortamento di progettare e realizzare l'integrazione tra le macchine e i propri sistemi rispettando le cinque più due di tre regole obbligatorie imposte per l'accesso alle agevolazioni previste. Lo scenario generale appare dunque costoso, poco efficiente e complesso sia per interpretazione che per applicazione. Ecco allora che il ruolo di fornitori specializzati diventa un fattore critico di successo da tenere ben presente, allo stesso modo di un'offerta semplice che consenta all'imprenditore la valutazione immediata dei costi e dei benefici per un ritorno dell'investimento in termini di pochi mesi. Orchestra, di cui Guido Colombo è fondatore e Ceo, nata nel 2016 come start-up dell'I3P – incubatore del Politecnico di Torino – si occupa proprio di sviluppare tecnologie e prodotti destinati esclusivamente a progetti di Industria 4.0. «Il mercato principale della nostra società – spiega Colombo – è rappresentato dal segmento delle Pmi del manifatturiero e grazie a business partner, quali produttori di macchine, fornitori e integratori di sistemi, e aziende di servizi, oggi abbiamo clienti in Italia referenziabili in qualsiasi area geografica. L'innovazione che abbiamo voluto portare in capo con la creazione di Orchestra risiede nell'architettura dei nostri prodotti hardware e software. I dati delle macchine sia nuove che esistenti, infatti, vengono raccolti, elaborati localmente e quindi trasmessi come informazioni pronte all'uso connettendo i sistemi dell'azienda». Operando in tal modo, Orchestra rappresenta la cerniera intelligente capace di collegare fabbrica e sistemi e, di conseguenza, di offrire alla clientela il monitoraggio, il controllo e l'analisi dei propri processi industriali, permettendole di essere più competitiva sul mercato globale. «L'offerta che abbiamo messo a punto – conclude Colombo – è integrata e completa, chiavi in mano, di semplice applicabilità anche per i nostri partner, in grado di soddisfare tutte le esigenze, comprese quelle dei piccoli clienti finali, con soluzioni plug&play di immediato utilizzo. È, inoltre, correlata a un piano di sostenibilità economico-finanziaria che comprende tutti gli incentivi attualmente disponibili. Per accelerare la crescita di Orchestra, inoltre, abbiamo intrapreso un programma di internazionalizzazione con la selezione di nuovi partner in Europa e Nord America. Partecipiamo come espositori a fiere internazionali – Hannover Messe, Mecspe, Lamiera, Sps, Emo Hannover – e offriamo investimenti in equity aVc o partner industriali interessati a supportare la nostra attività sui mercati esteri». Le interessanti caratteristiche dei prodotti Orchestra hanno concorso all'ottenimento, nel giugno del 2018, del marchio Smart System Integrated, concesso da EPoSS, la Piattaforma tecnologica europea per l'integrazione degli Smart System. Il riconoscimento raggiunto mette in luce la continua ricerca di innovazione applicata ai prodotti Orchestra e lo sforzo dell'azienda nello sviluppo di soluzioni sempre più d'avanguardia e competitive. •

Orchestra ha sede a Torino
www.orchestraweb.com

LE CARATTERISTICHE

I nostri prodotti si rivelano vincenti laddove sia necessario garantire la connessione tra l'ambiente di fabbrica e i sistemi di gestione presenti in azienda

La vostra soluzione digitale per essere competitivi sul mercato globale.

orchestra
your smart monitoring system

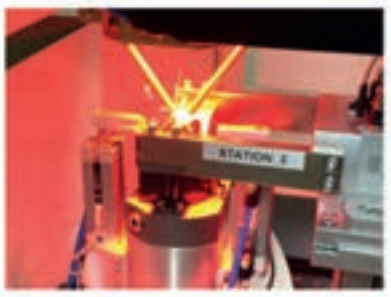
Affianchiamo i produttori di macchine per realizzare progetti di INDUSTRIA 4.0 con i clienti manifatturieri
- Connessione e integrazione dell'intero parco macchine, nuovo ed esistente
- Digitalizzazione dei processi produttivi ed integrazione con i sistemi gestionali dell'azienda
- Garanzia di iperammortamento dei nuovi beni strumentali

Soluzioni chiavi in mano con
PIANI DI SOSTENIBILITA' ECONOMICO FINANZIARIA PER LE PMI
PERIZIA ASSEVERATA E CREDITO D'IMPOSTA
Iperfacile@orchestraweb.com

DIAGNOSTICA REMOTA | RETROFITTING PARCO MACCHINE | MANUTENZIONI INTELLIGENTI | CONFIGURAZIONI REMOTE

Via Cardinal Massaia 83 - 10147 Torino
info@orchestraweb.com - +39 011 2303632
www.orchestraweb.com

Laser Machine Network, grazie alle competenze tecniche acquisite, sviluppa processi e metodologie per ogni esigenza di saldatura laser realizzando impianti garantiti e affidabili.



LMN è in grado di affiancare il cliente fin dalle fasi dello sviluppo del prodotto, per individuare attraverso prototipazioni e preserie, la soluzione più idonea per la fornitura dell'impianto laser chiavi in mano.

LASER_FLEX

Cella di saldatura laser progettata per consentire elevata flessibilità e modularità. Garantisce elevate prestazioni in termini di ripetibilità, velocità ed affidabilità. Il sistema è configurabile da 2 a 6 assi di movimentazione del fascio laser e/o del componente in lavorazione, utilizzando sia sorgenti laser fibra o CO_2, sia teste di focalizzazione dirette o a scanner. La modularità consente di asservire la cella con tavola rotante, shutter porta pezzi o di essere integrata direttamente su linee automatiche. Particolarità distintive sono lo sviluppo dell'applicazione specifica, la garanzia del processo laser e l'integrazione della sensoristica di controllo di ultima generazione e l'assistenza remota (**Industra 4.0**).

LMN

Laser Machine Network

LMN progetta e realizza sistemi industriali di saldatura laser, esegue studi di processo e lavorazioni laser per conto terzi, fornisce ricambi e assistenza tecnica.

L.M.N. s.r.l.
via Olivetti 8/A -10080 Salassa – TO – Italia
Tel. +39.0124.371829
www.laserlmn.com - info@laserlmn.com
P.IVA 11151150015 – N-Rea: 1191717

L'ecosistema collaborativo per superare il digital gap

di Francesca Druidi

FABBRICA INTELLIGENTE, UNO DEI 12 CLUSTER RICONOSCIUTI DAL MIUR, PUNTA A CREARE UNA COMUNITÀ STABILE SULLA RICERCA E INNOVAZIONE DEL MANIFATTURIERO AVANZATO, INDIRIZZANDO LA TRASFORMAZIONE DIGITALE DELLE IMPRESE ITALIANE. IL PUNTO DEL NEO PRESIDENTE DEL CLUSTER LUCA MANUELLI

Si è svolta a Mecspe la sesta Assemblea generale ordinaria del Cluster Fabbrica Intelligente (Cfi), l'associazione riconosciuta dal Miur che unisce circa 300 tra imprese di grandi e medio-piccole dimensioni, università e centri di ricerca, associazioni imprenditoriali e altri stakeholder del manufacturing avanzato. Il neo presidente del Cluster Luca Manuelli, attuale chief digital officer di Ansaldo Energia, ha sottolineato come in quest'occasione «la revisione della Roadmap per la ricerca e l'innovazione sia particolarmente importante perché collegata alla predisposizione del nuovo Piano Nazionale Ricerca 2021 - 2027, il cui processo è stato avviato di recente dal Miur». L'obiettivo per Manuelli è canalizzare la nuova Roadmap nell'ambito di un Pnr che, pur dotato di un respiro molto più ampio, dia la giusta visibilità alla ricerca applicata nell'industria, sia alle tecnologie già individuate nel recente passato nella Digital Transformation che alle nuove emergenti quali Cyber security e Blockchain.

Nel Tunnel dell'Innovazione, a Mecspe 2019, sono stati presentati i progetti dei quattro Lighthouse Plant appartenenti ad Ansaldo Energia, ABB Italia, Tenova/ORI Martin e Hitachi Rail Italy, che il Cluster ha selezionato per conto del Ministero dello sviluppo economico come iniziative di riferimento a livello nazionale e internazionale nell'ambito del manifatturiero avanzato. Cosa è emerso da questa esperienza dimostrativa?

«I 1000 mq messi a disposizione a Parma dal Tunnel dell'Innovazione hanno offerto una visione unica di come le tecnologie digitali previste nel Piano Industria 4.0 possono effettivamente essere applicate per migliorare l'efficacia

Luca Manuelli, presidente Cluster Fabbrica Intelligente

e l'efficienza dei processi produttivi. È importante aver iniziato a dimostrare questi "impianti faro" alle piccole e medie imprese ancora lontane dalla maturità tecnologica, dando loro la possibilità di confrontarsi con veri esperti. Da pioniere del primo Lighthouse Plant del Cfi, posso dire che cercheremo di sviluppare questi progetti pilota lungo due direttrici: l'integrazione verticale in una dimensione sinergica di mercato, come nel caso di Tenova e Ori Martin da un lato e quella con la propria filiera di fornitori, che possono beneficiare dell'esperienza consolidata dalle grandi aziende cui fanno riferimento».

Robotica, meccatronica, automazione, quali sono le direttrici di sviluppo della digitalizzazione delle imprese italiane?

«Il processo di automazione, partito con la terza rivoluzione industriale, in maniera trasversale ha caratterizzato tutti i settori manifatturieri. L'aspetto più innovativo della quarta rivoluzione industriale è stato inizialmente offerto dalla robotica e dalla meccatronica, con livelli di penetrazione e sviluppo differenti a seconda dei settori. La meccatronica in particolare ha beneficiato più di altri comparti degli incentivi previsti nel Piano Industria 4.0 che hanno permesso di sviluppare una nuova generazione di apparecchiature e attrezzature. In questa nuova fase diventa fondamentale l'Intelligenza Artificiale e le applicazioni di Big Data, driver trasversali a tutti settori perché implicano la capacità di implementare sistemi di raccolta, analisi e utilizzo dei dati messi a disposizione nelle fabbriche a supporto delle capacità del capitale umano. È un trend che si sta consolidando in tutti i mercati internazionali, per questo è importante per l'Italia accelerare in questa direzione per fronteggiare la competizione a livello globale».

La formazione del capitale umano è uno dei capisaldi della fase 2 di Industria 4.0.

«Al centro della filosofia di Ansaldo Energia c'è il capitale umano: la trasformazione digitale non è solo un tema di sviluppo tecnologico, ma sono fondamentali le competenze necessarie per la sua applicazione. La priorità è preparare le nostre risorse all'utilizzo ottimale delle nuove tecnologie. Anche in questo ambito è importante il valore strategico dei Lighthouse Plant in relazione alle opportunità di formazione avanzata sui temi delle tecnologie Industria 4.0, della digitalizzazione di fabbrica e del cambiamento degli scenari occupazionali. Le nuove competenze vanno costruite e integrate, legandosi a nuovi ruoli e profili anche laddove non siano disponibili in azienda e quindi una volta introdotti con ricadute positive sull'occupazione. Un altro tema molto promettente è quello dell'open innovation, ossia la capacità delle imprese di aprirsi e collaborare con start-up e realtà innovative, contribuendo così a sviluppare nuovi partner strategici che possiedono un know how specialistico. Non è sempre facile per le grandi aziende rapportarsi con imprese giovani e meno strutturate, ma i risultati di questi ecosistemi collaborativi sono ottimi».

È membro del Cda del Centro di Competenza Start 4.0, focalizzato sulla tecnologia digitale a supporto della sicurezza e resilienza delle infrastrutture strategiche. Cosa ne pensa della recente attivazione dei Competence Center?

«L'importante è che ogni Competence Center, ognuno con la propria specializzazione, operi come parte di un network in maniera collaborativa e sinergica, sulla scorta del modello tedesco. Il fatto che siano basati su un equilibrato partneratiato tra soggetti pubblici e privati, tra enti di ricerca e industria, rappresenta un fattore importante in tal senso».

Come sostenere ulteriormente il Piano Industria 4.0?

«Un punto di snodo fondamentale è riuscire a fare un ulteriore salto di qualità, coinvolgendo tutta la filiera delle piccole e medie imprese in maniera organica. Sarebbe utile passare da un modello di incentivazione prevalentemente generalizzato (iper/super ammortamento) a strumenti mirati per favorire la digitalizzazione delle Pmi e la nascita-sviluppo delle start-up. Processi mirati che attraverso aziende leader, Cluster Tecnologici, Digital Hub e Competence Center possono offrire leve in grado di far superare il digital gap. Occorre spingere sulla sempre maggiore integrazione tra il mondo della ricerca e sviluppo e il tessuto industriale (in particolare quello manifatturiero) esaltando ruolo e missione del Cluster Fabbrica Intelligente». •

www.rbmlamiere.com

RBM Lamiere, velocità e flessibilità

Azienda giovane e dinamica, RBM Lamiere ha fatto del proprio marchio di riconoscimento un equilibrio perfetto tra velocità e qualità. Sempre disponibili a ricercare soluzioni ottimali per ogni esigenza, risolvere qualsiasi tipo di problematica o sviluppare soluzioni innovative, i tecnici esperti di RBM Lamiere sono impegnati sia nell'attività di produzione che in quella di lavorazioni delle lamiere per conto terzi. Tra le lavorazioni fornite dall'azienda spiccano: taglio e piegatura, verniciatura industriale a polvere, taglio al plasma per conto terzi.

Tra i prodotti realizzati da RBM Lamiere, invece, si annoverano:

- cassonetti in alluminio nei colori RAL e finto legno, coibentati con polietilene o Flexoterm certificata 1.4W/(m^{2}K);
- armadi in alluminio verniciati a forno con polveri per esterno;
- copri contatori in lamiera di alluminio;
- cassonetti per tapparelle pellicolati RENOLIT;
- fioriere in alluminio realizzate sempre su disegno specifico del committente.

RBM Lamiere Srl

Via Achille Grandi, 30 | 20060 Pessano Con Bornago (Mi)
Tel. 02 49799545 | rbmlamiere@gmail.com

RBM Lamiere

Con i robot cambia il lavoro in fabbrica

I COBOT SERVONO A RENDERE PIÙ COMODA E SICURA LA VITA DEI LAVORATORI, LIBERANDOLI DA ATTIVITÀ RIPETITIVE E DI SCARSO VALORE AGGIUNTO. LE NUOVE FRONTIERE DELL'AUTOMAZIONE ROBOTICA IMPATTANO SUGLI SCENARI OCCUPAZIONALI. L'ANALISI DI DOMENICO APPENDINO, PRESIDENTE SIRI

di Francesca Druidi

Un mercato in espansione quello della robotica, con ottime proiezioni sul futuro. Il 2017 è stato un anno notevole in questo senso, come ricorda Domenico Appendino, executive vice president di Prima Industrie e presidente dell'Associazione italiana di Robotica e Automazione (Siri), fondata nel 1975 per approfondire i temi sociali, etici ed economici relativi alla robotica e alle sue applicazioni. «Nel 2017 l'incremento è stato del 19 per cento rispetto all'anno precedente, più del doppio della Germania (7 per cento) e del triplo degli Usa (6 per cento). Ora l'Italia ricopre l'ottava posizione mondiale tra i produttori, la seconda in Europa dopo la Germania, e la sesta posizione come robot installati». Per il 2018 non ci sono ancora dati definitivi, ma le indicazioni del gruppo statistico di Siri fanno pensare a un aumento a doppia cifra, del 15 per cento circa. L'Asia - in primis Cina (la robotica è settore chiave del piano governativo "Made in China 2025"), Giappone, Corea - si è ormai imposto come il primo mercato al mondo, in netta ascesa rispetto a tutto il mondo occidentale. «La proiezione per l'Italia resta quella di crescita», aggiunge Appendino, «la robotica e l'industria meccanica restano motori importanti per il sistema Paese».

I robot collaborativi sono destinati ad avere un ruolo preponderante nella smart factory del prossimo futuro. Quali sono i vantaggi dell'impiego di questi robot nel ripensamento dei processi produttivi aziendali?

«I robot collaborativi identificano uno dei motivi di crescita della robotica nel suo complesso. Non è facile disporre di numeri precisi poiché si tratta di un segmento nuovo, ma le stime indicano chiaramente questa tendenza. Il dinamismo del mercato dei robot tradizionali ha abbassato i costi di produzione e favorito la nascita di questa nuova generazione di robot, i cobot, che rappresenta un nuovo orizzonte di applicazione. I cobot non sono più solo destinati alle grandi industrie, ma entrano nelle piccole e medie imprese in maniera diretta, senza sconvolgerne l'intero disegno produttivo, e funzionano in sicurezza al fianco degli operatori umani. È un passaggio a suo modo rivoluzionario, perché consente anche alle Pmi di automatizzare alcuni processi produttivi».

Quale relazione uomo-macchina si viene a instaurare?

«I robot tradizionali sono stati impiegati per raggiungere la massima produttività. Oggi i cobot "escono dalle gabbie" e le risorse umane instaurano un differente rapporto con essi, in un binomio che valorizza il robot ma soprattutto la componente umana e le sue capacità. L'operaio diventa sempre più un operatore, che sfugge alle categorie lavorative così come oggi le conosciamo».

Dal primo Rapporto 2018 su "Robot, Intelligenza Artificiale e Lavoro in Italia", promosso da Aidp – Lablaw e realizzato da Doxa, emerge una correlazione positiva tra automazione robotica e qualità del lavoro, soprattutto da parte di chi applica le nuove tecnologie. Quale può essere lo scenario destinato a profilarsi in termini occupazionali e di miglioramento delle condizioni lavorative?

«È un cambio di scenario evidente. L'operatore rimodula e riprogramma le sue mansioni, lasciando i compiti più pericolosi, dannosi o ripetitivi al robot collaborando la macchina in totale sicurezza. All'operatore viene affidato uno strumento valido e sofisticato, l'ultimo gradino dell'automazione complessa, che deve gestire in prima persona prendendo decisioni e analizzando i dati. Evolvono, quindi, le competenze richieste, le mansioni da fisiche diventano più intellettive. Il lavoro è sempre più retribuito perché maggiormente qualificato. Rivoluzioni di questo tipo innescano inevitabilmente delle paure: si perderanno sì posti di lavoro, ma se ne creeranno altri più qualificati e sicuri. Si prevede che i tre milioni di unità al lavoro nel 2020 possano creare più di 20 milioni di posti. La priorità diventa allora la formazione delle risorse umane anche sotto il profilo culturale. La sfida è cavalcare il cambiamento in maniera positiva. È importante adeguarsi al rapido progresso tecnologico, che non è solo finalizzato al profitto ma anche al miglioramento delle condizioni dell'uomo nell'industria di oggi e di domani, dalla sicurezza alla riduzione dei carichi lavorativi».

Come vede il progresso dell'Industria 4.0 in Italia?

«La definizione 4.0 rappresenta più che altro un'etichetta per connotare un processo che va avanti da tempi molto lunghi in paesi come Italia e Germania, dove l'industria è particolarmente avanzata. L'Italia ha contribuito all'avvio del settore con importanti innovazioni tra gli anni Sessanta e Settanta. Si pensi al robot di misura, nato in Dea nel 1965, solo quattro anni dopo Unimate;

Domenico Appendino, presidente dell'Associazione italiana di Robotica e Automazione (Siri)

o al robot di assemblaggio nato in Olivetti nel 1975, o a quello laser "Zac" sviluppato da Prima Progetti nel 1979. Si tratta di applicazioni che in nuce costituiscono le basi per l'attuale rivoluzione industriale. L'Italia, così come la Germania e altri Paesi, continueranno ad alimentare le proprie capacità di sviluppo tecnologico e meccatronico, forti del know how inventivo e manifatturiero. Certo, se lo Stato aiuta l'innovazione, come nel caso degli incentivi offerti da piani come Industria 4.0, l'impulso non può che essere maggiore». •

TOKYO 2020, ARRIVANO I ROBOT

Toyota e Panasonic hanno presentato le creazioni robotiche che forniranno assistenza in occasione delle Olimpiadi e Paraolimpiadi di Tokyo 2020. Lo Human Support Robot (Hsr), firmato da Toyota, è un robot bianco e nero che grazie a un braccio meccanico facilita la vita dei disabili su sedia a rotelle: trasporta borse e altri oggetti, offre informazioni e guida gli spettatori al loro posto presso lo Stadio Olimpico. Panasonic ha invece costruito la Power Assist Suit: un esoscheletro che permette di sollevare e trasportare oggetti con meno fatica e senza sovraccaricare la schiena. Sarà usato dai lavoratori nelle location di Olimpiadi e Paralimpiadi, oltre che nel villaggio olimpico.

METTITI IN MANI SICURE

Longhi Fratelli Sas è situata nella zona industriale di Barlassina, nella provincia di Monza Brianza, ed è conosciuta per la propria professionalità e specializzazione nella piegatura e nella lavorazione di lamiere metalliche per lattonieri.
La ditta si occupa della lavorazione di lamiere in diversi metalli, dall'acciaio inox al rame, dall'alluminio fino al ferro.
La lavorazione prevede il taglio e la piegatura delle lamiere per conto terzi. L'azienda si avvale della collaborazione di personale specializzato che è in grado di compiere tutte le operazioni con estrema precisione. Qualità delle lavorazioni e tempi di realizzazione rapidi: sono queste le caratteristiche principali di Longhi Fratelli.

LONGHI F.LLI S.A.S.
di MASSIMILIANO e BARBARA

Via Capuana, 32
20825 Barlassina (MB)
Tel. 0362 563379
Fax 0362 681394
longhi.flli@virgilio.it
www.lavorazionelamierebarlassina.com

Il manifatturiero del futuro parla additivo

LA STAMPA E LE TECNOLOGIE 3D STANNO ENTRANDO PREPOTENTEMENTE IN DIVERSI CAMPI DELL'INDUSTRIA. E IL LORO SVILUPPO MATURO, PREVEDE VINCENZO NIGRELLI, «RIDURRÀ IL PESO DELLE ECONOMIE DI SCALA» APRENDO NUOVI SPAZI ALLE PMI

di Giacomo Govoni

Tendono praticamente all'infinito le possibilità offerte oggi all'industria dalle applicazioni additive, che prefigurano impatti rivoluzionari sui modelli di business legati al manifatturiero, oltre che sugli equilibri nelle catene del valore. Ma quali nuovi sistemi e processi rientrano esattamente nel perimetro della cosiddetta "additive manufacturing"? «Con questa espressione – chiarisce Vincenzo Nigrelli, presidente dell'Associazione nazionale disegno di macchine - ci si riferisce a una serie di tecnologie grazie alle quali, partendo da modelli Cad tridimensionali, gli oggetti vengono realizzati attraverso un processo che invece di sottrarre dal pieno come nella maggior parte della produzione tradizionale, procede aggiungendo materiale, strato dopo strato».

Quale grado di penetrazione ha raggiunto oggi la manifattura additiva nel tessuto industriale italiano?
«Fino a qualche anno fa, i notevoli investimenti richiesti per l'acquisto dei sistemi di produzione e dei sofisticati software hanno limitato la diffusione dell'addictive manufacturing alle grandi aziende o ai centri di ricerca. Oggi, invece, l'additive manufacturing sta diventando piuttosto diffusa in ambito industriale e offre una grande occasione per ridurre il gap competitivo con i Paesi a minor costo della manodopera».

Quali fasi della progettazione ingegneristica consente di ottimizzare?
«Rispetto alle tecnologie tradizionali, la manifattura additiva consente ai progettisti la scelta di forme anche molto complesse, la distribuzione anche non uniforme di materiali e la realizzazione di strutture ottimizzate topologicamente, quindi con una sensibile riduzione delle masse. I ridotti vincoli costruttivi danno maggiore spazio alla creatività del progettista e ampliano le possibilità del design. Si possono realizzare pezzi di piccola serie o unici, ad esempio gli stampi, senza necessità di complesse lavorazioni e costose attrezzature. La realizzazione di componenti di forma complessa semplifica di fatto le costruzioni perché riduce il numero di pezzi da assemblare. Ciò facilita anche le operazioni di riciclo del materiale, in un'ottica di green design».

Vincenzo Nigrelli, presidente di Adm, Associazione nazionale disegno di macchine

In quali ambiti produttivi le applicazioni additive si stanno affermando maggiormente e per quali lavorazioni vengono principalmente impiegate?
«Oltre che nel campo della prototipazione rapida, le principali applicazioni industriali dell'additive manufacturing si trovano oggi anche nel campo della produzione di parti e componenti. Sia nel settore aerospaziale, in cui l'impianto di Cameri di Avio Aero è un precursore, sia in quello biomedicale, con la notizia di qualche giorno fa del primo cuore in miniatura al mondo stampato in 3D con tessuto umano. Ma anche per la realizzazione di protesi ortopediche, dove ad esempio Lima Corporate è leader mondiale nella produzione additiva di componenti di protesi d'anca, di componenti per l'ortodonzia e di audioprotesi. La manifattura additiva si sta inoltre diffondendo nell'automotive, nella produzione orafa e del gioiello, così come nell'alimentare e nel settore edile».

Alla stampa 3D viene attribuito un grande valore specie nella ricambistica. Come può incidere questa tecnologia sul ciclo di vita di un prodotto?
«Lo sviluppo delle nuove tecnologie additive può rappresentare un punto di svolta nella gestione e fornitura di ricambi. Grazie alla stampa 3D diminuirà, o si annullerà del tutto, la necessità di scorte e ai tradizionali magazzini di ricambi sarà possibile sostituire database di modelli digitali stampabili a richiesta e in tempi ridotti. Inoltre, l'utilizzo di file digitali offrirà la possibilità di produrre rapidamente modelli aggiornati di ricambi a costi ridotti. Tutto ciò permetterà di mantenere elevate, o addirittura di migliorare, le prestazioni dei prodotti, con benefici effetti anche sul loro ciclo di vita».

Qual è la stima del tempo e dei costi risparmiati grazie all'additive manufacturing?
«Con l'ottimizzazione del processo di stampa 3D è possibile minimizzare i tempi di produzione, per esempio scegliendo il miglior orientamento del pezzo durante la sua realizzazione. Non è facile quantificare precisamente il risparmio dei costi, che dipende principalmente dai minori scarti di lavorazione, dall'uso di processi con ridotto dispendio energetico e, soprattutto, dalla limitata variabilità dei costi di produzione in funzione della complessità degli oggetti. Quest'ultima caratteristica rende tali tecniche molto vantaggiose nella realizzazione di pezzi complessi».

Quali nuove scenari di business ritiene che lo sviluppo maturo dell'additive manufacturing potrà aprire e quali limiti rimangono da superare?
«L' additive manufacturing è ormai consolidata e diffusa in ambito industriale, e prevedo che sarà di imminente applicazione in numerosi altri settori. L'introduzione della stampa 3D ha richiesto nuovi approcci e metodologie di progettazione e in tale direzione ritengo che molto sia già stato fatto, ma che la standardizzazione, specie per alcuni settori applicativi, non si sia ancora completata. Poiché il costo di produzione di un oggetto stampato in 3D è praticamente indipendente dal numero di unità prodotte, lo sviluppo maturo dell'additive manufacturing ridurrà il peso delle economie di scala, consentendo alle Pmi di entrare in mercati a loro chiusi. Si diffonderanno produzioni locali di alta qualità e si ridurrà la tendenza a delocalizzare nei Paesi emergenti a basso costo del lavoro e con normative ambientali meno rigide». •

3DP

"LA STAMPA 3D È IL FUTURO", PAROLA DI BARACK OBAMA!

Da queste parole, pronunciate nel discorso sullo stato dell'Unione dall'allora Presidente degli USA, è nata la nostra storia, una storia all'epoca un po' visionaria ma che oggi è ben confortata dai fatti.

Sino a pochi anni fa, il pensiero di progettare un oggetto in un luogo e di poterlo produrre, pressoché in tempo reale, ovunque nel modo, era qualcosa di utopistico; oggi, grazie alle tecnologie di stampa 3D è realtà.

Siamo nella quarta rivoluzione industriale, è il pensiero che diviene materia: gli atomi, come ha scritto il Direttore di Wired USA, sono i nuovi bit!

3DP Srl è nata il 13 giugno 2014 per dar corpo al nostro entusiasmo per queste tecnologie dalle potenzialità infinite e, via via, ci ha consentito di costruire qualcosa di fantastico.

Abbiamo conosciuto professionisti e imprese che con le nostre stampanti hanno potuto rivoluzionare il loro modo di progettare, di prototipare e di produrre.

Nel nostro amato paese la stampa 3D ha permesso e permetterà una velocizzazione dei tempi di produzione andando ad accorciare il gap, che ancora in alcuni settori, ci vede lontani dalla produttività dei paesi in via di sviluppo.

Questa è la nostra speranza: riportare la produzione in Italia anche di quelle merci che oggi sono a quasi esclusivo appannaggio di altre realtà industriali.

3DP è fornitore di soluzioni di stampa 3D professionale e distributore ufficiale Zortrax.
Servizio post-vendita di qualità e consegna rapida.

www.3dpworld.it

Via El Alamein 11/C - 22100 Como
Tel. +39 0313372106 - info@3dpworld.it

Exon, la robotica su misura

Exon progetta e produce parti meccaniche di piccole e grandi dimensioni in fibra di carbonio per il settore industriale, dell'automazione meccanica e della robotica. Insieme a vari collaboratori, ha sviluppato una rete di consulenza e produzione di macchine automatiche più o meno complesse, dall'integrazione di una macchina già esistente con sistemi robotizzati, alla cella robotizzata, fino ad una macchina automatica o a Cnc (come ad esempio una punzonatrice o un laser) disegnate e pensate per essere cucite sulle esigenze dei clienti. Attraverso precise simulazioni fornisce uno studio che dimostra il reale impatto delle nostre soluzioni all'interno della sua attuale situazione produttiva.

exon
exploring solutions

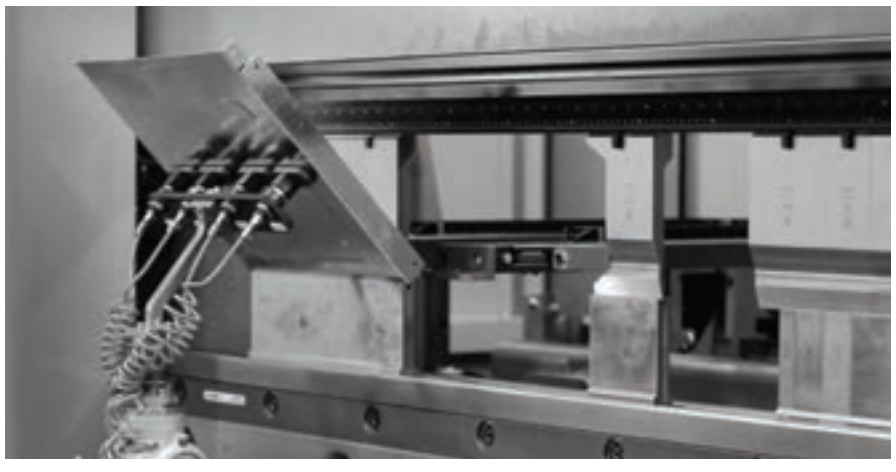
Via Brigata Bolero, 6 - 40069 Zola Predosa (Bo)
Tel: 0514858096 - Raimondi: +39 3489914576
Ferrari: +39 3343169189 - info@exoncompositi.it
WWW.EXONCOMPOSITI.IT

La rivoluzione è iniziata

L'ANALISI DI LORENZO RAIMONDI, CHE CON LA SUA EXON È ATTIVO NEL CAMPO DEGLI ORGANI DI PRESA, SCATTA UNA FOTOGRAFIA NITIDA SUL SETTORE DELLA ROBOTICA E SULLA GRANDE CRESCITA CHE LO STA ACCOMPAGNANDO

L'industria del futuro è già presente. Chi orbita nei settori quali robotica e automazione ne può dare facilmente prova. Si prenda il caso della Exon Srl, azienda di Zola Predosa (Bo), guidata da Lorenzo Raimondi. «Siamo nella sfera tecnologica più alta – dice Raimondi –. Non a caso per chi, come noi, offre soluzioni all'avanguardia si apre un mercato destinato a crescere. Il 2018 è stato un anno di successo in questo settore, proprio l'andamento di quest'ultimo ci ha permesso di capire che il nostro core business sarebbero stati gli accessori e gli organi di presa per il mondo della robotica. Il 2019 per noi sarà il trampolino di lancio. Stiamo registrando una crescita esponenziale nelle richieste della nostra tecnologia, in particolare da chi aveva già toccato con mano i primi prototipi perché si sono resi conto dei vantaggi nell'utilizzare i nostri prodotti. Diamo ai nostri clienti prodotti all'avanguardia con i quali riescono ad affrontare lavorazioni e richieste che prima erano da scartare».
Raimondi ci offre una visuale più stretta dell'attività svolta all'interno della società bolognese. «Progettiamo e costruiamo organi di presa ultraleggeri per la robotica composti da leghe leggere e fibra di carbonio – spiega l'imprenditore –. Siamo competitivi e innovativi, costruiamo tutto cucito sulle esigenze dei clienti proponendo soluzioni custom. Ci sono moltissime applicazioni robotiche che, senza l'ausilio di attrezzature ultraleggere, non possono essere realizzate (l'unica alternativa è di sovradimensionare le movimentazioni rendendole più pesanti e costose). Ricaviamo pezzi fresando il carbonio dal pieno come con l'alluminio: siamo gli unici al momento; costruiamo componenti assemblando insieme le varie parti con colle strutturali ad altissima resistenza. Eseguiamo pre-studi, simulazioni per verificare la fattibilità dei progetti e calcoli strutturali. Oltre all'organo di presa in sé, se serve, siamo in grado di offrire dei pacchetti completi per realizzare la cella robotizzata sulle esigenze del cliente. Da non sottovalutare sono anche i calcoli inerziali per i bracci robotici, calcoli estremamente importanti ma spesso ignorati; che possono portare al fallimento o al sovradimensionamento di molte applicazioni robotiche».
Tutto questo ha portato un'innovazione tale per cui una Srl registrata regolarmente come start up «ora collabora già a stretto contatto con aziende molto importanti nel mondo della lamiera – conclude Raimondi – e con la Universal Robotics, azienda produttrice di robot collaborativi».
• **Elena Ricci**

Exon ha sede a Zola Predosa (Bo)
www.exoncompositi.it



La frontiera del motion control

UNA TECNOLOGIA CHE NELLA ROBOTICA HA TROVATO IL PRIMO SETTORE DI SVILUPPO E CHE È OGGI INDISPENSABILE E APPLICABILE A QUALSIASI COMPARTO NECESSITI DI CONTROLLARE CON PRECISIONE I MOVIMENTI DELLE MACCHINE. NE PARLIAMO CON ROBERTO MONTORSI

di Emanuela Caruso

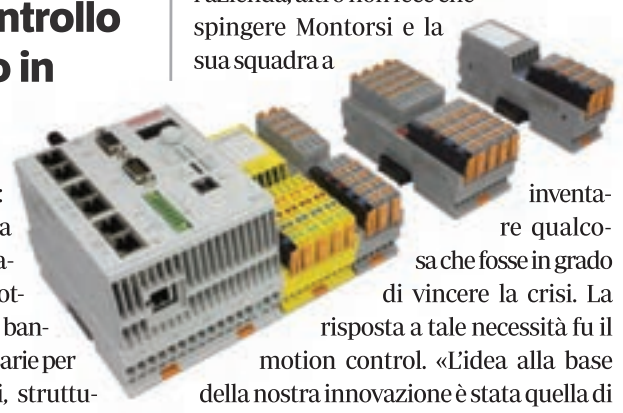
Era il 1973 e nel nostro Paese arrivavano i primi robot, provenienti dall'America e dalla Svezia. Di androide non avevano ancora nulla, anzi, si presentavano come robot industriali rozzi e primitivi. Ma non per questo erano meno affascinanti. A essere sedotti proprio da quel fascino irresistibile furono in molti, tra cui Roberto Montorsi, allora giovane dirigente della Fiat, che contando anche sullo stipendio fisso di sua moglie statale lasciò il posto nella grande azienda per fondare, nel 1975, la società Robox. Come obiettivo si pose lo sviluppo di apparecchiature elettroniche per il controllo dei robot; come mezzi e strumenti si scelsero tecnologie avanzate e, soprattutto, grande energia e voglia di riuscire. A raccontare come si è evoluto il settore e l'azienda nel corso degli anni è proprio Montorsi, che della Robox non è solo fondatore ma anche presidente. «Con l'avvento dei robot e delle nuove tecnologie a essi legate, tutta l'Italia fu pervasa da un fermento di iniziative e innovazioni. All'inizio della nostra avventura, dunque, fu piuttosto facile trovare i primi clienti. Tra questi possiamo ricordare Basfer per i robot di verniciatura, Elfin per i robot di saldatura, Vagnone Boeri per i robot destinati ad applicazioni dei collanti e Siv per i robot di pick&place. Le nostre apparecchiature, però, cominciarono a essere apprezzate e richieste anche da grosse multinazionali, tra cui Nordson negli Stati Uniti, Atlas Copco e Asea in Svezia, Staubly in Svizzera, e Videoton in Ungheria».

La conseguenza di uno sviluppo tanto rapido è facilmente intuibile: a cavallo degli anni Settanta e Ottanta, la Robox esportava l'intera gamma di prodotti realizzati, ottenendo dalle banche le linee di credito necessarie per poter lavorare, rinnovarsi, strutturarsi e organizzarsi sempre più. «Per la nostra attività – spiega ancora Roberto Montorsi – il primo periodo fu senz'altro positivo e le soddisfazioni furono tante. Alla fine degli anni Ottanta, però, il periodo roseo finì. Tra le maggiori cause vi furono la scelta dei grossi costruttori esteri di cercare alternative in patria o addirittura in casa e la graduale scomparsa dell'entusiasmo italiano per la robotica, settore sempre più soffocato dagli investimenti ingenti e obbligati per poter competere a livello internazionale». Semplice immaginare come la Robox si ritrovò di colpo in mezzo a un vortice di difficoltà, che però, invece di mortificare e abbattere le prospettive dell'azienda, altro non fece che spingere Montorsi e la sua squadra a inventare qualcosa che fosse in grado di vincere la crisi. La risposta a tale necessità fu il motion control. «L'idea alla base della nostra innovazione è stata quella di trasferire le tecnologie di controllo assi, caratteristiche della robotica, al controllo del movimento in senso più lato. Leonardismi più o meno sofisticati e utilizzati in macchine operatrici nei campi più disparati furono rottamati e sostituiti con leggi di movimento generate da software. Abbiamo ottenuto risultati dirompenti, tra cui più prestazioni, maggior flessibilità, maggior rapidità di progettazione e commissioning, strutture più semplici e, di conseguenza, più economiche. Inoltre, via via che internet prendeva piede, le nostre soluzioni sono state applicate alla telediagnostica e al virtual commissioning, in altre parole all'Industria 4.0». Attualmente, le apparecchiature e i linguaggi di programmazione realizzati dalla Robox per il motion sono impiegati in svariati campi, che vanno dal packaging alimentare al beverage, dall'industria della carta al vetro, passando per l'industria del marmo. Ovunque i movimenti delle macchine debbano essere controllati con precisione, velocità e dolcezza, le soluzioni Robox rappresentano un'ottima scelta. «Oggi produciamo una gamma completa di Pac, programmable automation controller, e forniamo una famiglia di linguaggi di programmazione: R3, linguaggio strutturato per affrontare qualunque problema di motion; Rpl per la programmazione dei robot; Ladder per la programmazione dei task plc; Iso, caratteristico del controllo numerico; infine, C/C++. Accanto al motion control, abbiamo continuato a portare avanti lo sviluppo della robotica sia in termini di hardware che di software». Nel 2017, la Robox non ha resistito al seducente canto delle sirene cinesi e ha così ceduto una quota di capitale importante, ma pur sempre minoritaria, a un grosso costruttore cinese di robot. Nell'accettare questa cessione ha giocato un ruolo fondamentale il desiderio di vedere utilizzati i controlli Robox da un "top player" della robotica. L'operazione è inoltre stata completata dall'avviamento di una joint venture "Robox Smart Motion" nella città di Shanghai. •

Robox ha sede a Castelletto Sopra Ticino (No)
www.robox.it

L'IDEA ALLA BASE

È stata quella di trasferire le tecnologie di controllo assi, caratteristiche della robotica, al controllo del movimento in senso più lato



LA PUNTA DI DIAMANTE

L'intera gamma dei prodotti marchiati Robox consente di approcciare qualsiasi tipologia di applicazione, dalla più semplice, con uno o due assi controllati, alla più sofisticata, con decine di assi controllati. Un risultato possibile grazie alla disponibilità di architetture sia modulari che chiuse. Tra i prodotti che attualmente rappresentano il fiore all'occhiello dell'azienda spicca il motion controller RP-2, risposta della Robox alle esigenze dell'Industria 4.0 e dell'Iot. Tra le caratteristiche principali annovera un microprocessore Arm Cortex A9 Dual Core in grado di gestire fino a 32 assi interpolati e pilotati tramite fieldbus EtherCat.

Robotica made in Italy

di Renato Ferretti

CHE COSA COMPORTA L'AUTOMAZIONE INDUSTRIALE SEMPRE PIÙ SOFISTICATA CHE ORA DOMINA LE NOSTRE PRODUZIONI? L'ANALISI DELL'INGEGNERE LEONARDO GIANNINI, SOCIO FONDATORE DI MAINIT, PARTE DALL'ESPERIENZA DI UNO STUDIO DI INGEGNERIA CON OLTRE 20 ANNI DI ATTIVITÀ

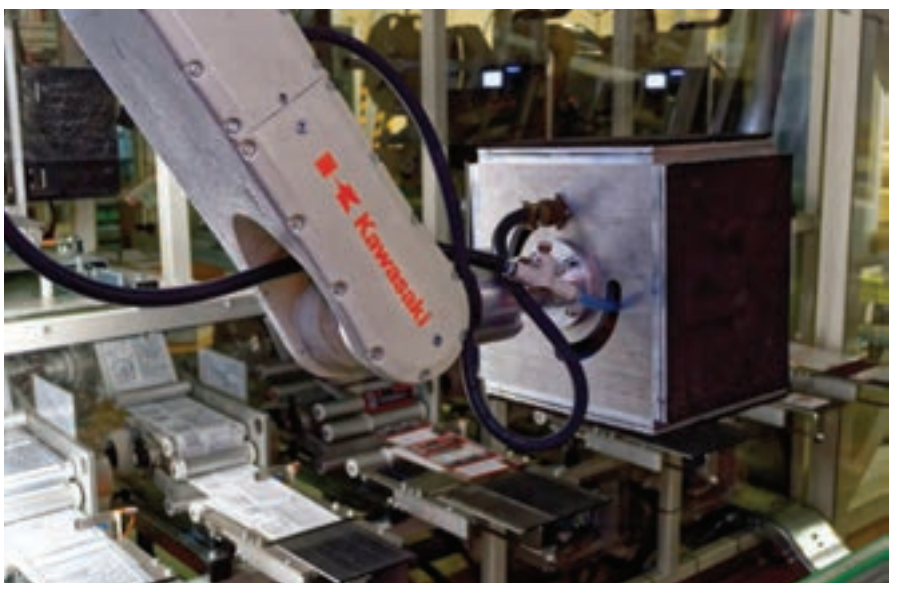
Siamo nell'era dell'automazione. Sentire o leggere affermazioni del genere ormai è all'ordine del giorno. Eppure, la forza di questo dato di fatto non è chiara a chiunque e consiste in una serie di implicazioni decisive per gli attori della produzione industriale. Con Leonardo Giannini, direttore tecnico e cotitolare della senese Mainit Srl, cerchiamo di capire che cosa comporta l'uso sempre più massiccio di sistemi automatici. «Operazioni semplici, continue e ripetute espongono le aziende ad errori che rischiano di compromettere sensibilmente la qualità del prodotto, oltre a costituire uno spreco di risorse umane – dice Giannini –. L'ufficio tecnico Mainit, non a caso, analizza la richiesta del cliente e, tramite l'attento studio della manipolazione o lavorazione da replicare, identifica il robot più idoneo, l'attrezzatura necessaria e i movimenti che garantiscono il miglior rendimento. Mainit (acronimo di MAde IN ITaly) vuole rappresentare nel mercato la capacità tipicamente italiana di fornire soluzioni ad alta tecnologia attingendo alla fantasia e flessibilità che contraddistingue la compagine societaria».

Nata dall'evoluzione di uno studio di ingegneria con oltre 20 anni di esperienza in molteplici settori, l'azienda si è sviluppata proponendo soluzioni chiavi in mano sia che si tratti di un sistema, una macchina o un impianto

PUNTI DI FORZA

L'analisi dei materiali, le soluzioni tecniche e lo studio di produzioni personalizzate, ci rendono un autentico partner

completo. «È nell'espletamento della propria missione aziendale – spiega l'ingegnere Emanuele Giardi, socio e direttore commerciale, – che Mainit è entrata in contatto con fornitori di primissimo livello garantendo risultati sempre affidabili. L'azienda si propone di fornire soluzioni innovative volte a soddisfare specifiche necessità non facilmente realizzabili con sistemi o macchinari già presenti sul mercato. Dietro la qualità delle nostre soluzioni si cela un'azienda orgogliosamente italiana, che si avvale di tecnici e collaboratori altamente specializzati. L'analisi dei materiali, le soluzioni tecniche e la possibilità di studiare produzioni personalizzate, ci rendono un autentico partner produttore di soluzioni versatili, innovative e tecnologicamente avanzate. L'esperienza è determinante nella creazione di nuove soluzioni ed esaltare le caratteristiche di ogni progetto. Per questo i nostri responsabili di progetto seguono ogni commessa dall'acquisizione degli elementi di base fino alla consegna del prodotto e la sua messa in funzione».



ALLA BASE DELLA NUOVA INDUSTRIA

«L'automazione industriale, nata per ridurre la necessità di intervento umano nel lavoro di precisione, è divenuta oggi la base di lavoro per le industrie che producono articoli di buona qualità a basso costo con controllo computerizzato – dice Emanuele Giardi, titolare della Mainit –. La principale caratteristica dei robot industriali è la versatilità e la possibilità di impiego in diverse operazioni: i robot possono essere adattati ai compiti da svolgere e ai cambiamenti dell'ambiente tramite semplici modifiche software. Parametri fondamentali per l'utilizzo di un robot sono l'accuratezza, la ripetibilità e la risoluzione. La prima viene definita come la differenza tra la posizione comandata e quella effettivamente raggiunta a fine movimento, mentre la ripetibilità indica la variazione tra le posizioni raggiunte mandando, ciclo dopo ciclo, lo stesso comando al controllore. Molto importante in ambito industriale è la possibilità di inserire i robot in ambienti pericolosi per l'uomo, oppure particolarmente delicati in cui solo l'impiego un robot può evitare il contatto tra componenti elettriche e materiali dannosi».

Mainit ha sede a Torrita di Siena (Si)
www.mainit.it

l'azienda di affermarsi nello scenario europeo possono essere così riassunti: elevata professionalità e conoscenza delle principali soluzioni tecnologiche disponibili, flessibilità nell'individuazione delle soluzioni più idonee alle richieste dei clienti, studio e realizzazione di soluzioni prototipali chiavi in mano».

Ad oggi Mainit è partner e fornitore di realtà internazionali leader nei più disparati settori. «Nel settore dalle macchine utensili vengono proposti sistemi di caricamento/scaricamento, cabine e ripari di protezione: un nostro prodotto sarà esposto nello stand di un nostro importante cliente durante la fiera Lamiera 2019. Nell'industria degli elettrodomestici è stato messo a punto un impianto di tracciatura ed etichettatura robotizzata che permette di applicare fino a 8 diversi supporti adesivi sullo stesso prodotto, fra etichette già prestampate e altre realizzate caso per caso da apposite stampanti. Il tutto nella piena conformità degli standard dettati dall'Industry 4.0. Per il processo di zincatura Mainit collabora con Softrain (www.softrainsystem.com) per progetti relativi alla passivazione nanotecnologica su manufatti zincati a caldo. Per i settori farmaceutico e alimentare, con Hsg Engineering (www.hsgengineering.com) sono state sviluppate molteplici soluzioni di processo e immagazzinamento automatico sia per prodotti finiti che alimenti da stoccare per processi di stagionatura/maturazione.

Non mancano soluzioni per il finelinea, forti della collaborazione con partner primari ed internazionali quali Idecon (controlli di fine linea www.idecon.it) e Tiesse Robots (www.tiesserobot.it - Kawasaki).

Ultimo ma non meno importante, è risultato lo sviluppo di un sistema di moving line ad altissima flessibilità idonea all'assemblaggio di macchine, impianti e quadri elettrici con simili caratteristiche ma dimensioni variabili: questo ha fatto la differenza quando ci siamo trovati a competere per un impianto di assemblaggio di gruppi di regolazione presso protagonista primario del settore Oil & Gas». •

TECNOMEC srl

TAGLIO LASER LAVORAZIONE LAMIERE

TAGLIO LASER, PIEGATURA E LAVORAZIONE LAMIERE

Esperienza trentennale, operatori esperti e qualificati, tecnologie d'avanguardia: con queste credenziali Tecnomec, impegnata nel settore della lavorazione per conto terzi, svolge con successo e qualità attività quali taglio laser, piegatura e assemblaggio. Il servizio offerto si occupa dell'intero processo produttivo, partendo dunque dallo sviluppo e dalla progettazione – anche su disegno – di quanto richiesto da ogni committente, la cui soddisfazione finale rimane l'obiettivo principale di Tecnomec. Tecnologie Cad-Cam, macchinari moderni e professionalità in costante aggiornamento consentono di rispondere con tempestività ed efficacia alle diverse esigenze tecnico-realizzative, garantendo al contempo il massimo livello qualitativo. A garanzia di un prodotto finito ottimale, Tecnomec si impegna in controlli accurati tanto dei materiali utilizzati quanto di ogni fase di lavorazione e produzione.

Tecnomec Srl

Via G. Decaro – Lotto H15 zona P.I.P. - 70016 Noicattaro (Ba) - Tel.: 080 4783125 - info@tecnomec-srl.com

www.tecnomec-srl.com

ProgeCo
automazione industriale

Automazioni industriali

Da 18 anni, ProgeCo, azienda che realizza soluzioni automatiche destinate alle industrie, soddisfa esigenze e richieste della clientela attraverso un metodo di lavoro artigianale e personalizzato. I prodotti ProgeCo sono, dunque, flessibili, versatili e, soprattutto, molto diversi da ciò che la produzione in serie continua a immettere sul mercato. Quadri elettrici, impianti a bordo macchina, hardware, software e impianti fotovoltaici sono solo alcuni dei prodotti della società, che da sempre crede nella certificazione del proprio lavoro come scelta strategica fondamentale sia per l'azienda stessa che per la committenza. Attualmente, ProgeCo dispone delle certificazioni Uni En Iso 9001:2008 e c-UL-us 2018.

ProgeCo Srl
Via dei Laghi, 18/C
61036 Colli al Metauro (PU)
Tel.: 0721 899215
info@progecoautomazione.it
www.progecoautomazione.it

Member of CISQ Federation
RINA
CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001

Soluzioni personalizzate

A LIVELLO INDUSTRIALE, LE SOLUZIONI AUTOMATICHE DEVONO POTER RISPECCHIARE APPIENO IL TIPO DI ATTIVITÀ DA SVOLGERE E LE NECESSITÀ DA SODDISFARE. ANDREA BONACORSI RACCONTA LA PROPRIA ESPERIENZA

ProgeCo Srl ha sede a Colli al Metauro (PU)
www.progecoautomazione.it

«Alla base della nostra attività c'è l'idea che portare innovazione e creatività all'interno del settore dell'automazione industriale sia uno step fondamentale e che a essere veri protagonisti del cambiamento debbano essere i clienti». Ecco perché alla ProgeCo, azienda con quasi vent'anni di attività, non è mai stato realizzato neanche un progetto identico a un altro. Così come ogni committente presenta esigenze uniche e caratteristiche impossibili da replicare, anche le soluzioni sviluppate da informatici, elettricisti ed elettromeccanici devono essere personalizzate su misura delle aspettative e delle reali necessità, dunque uniche. «In ProgeCo – spiega Andrea Bonacorsi, titolare dell'impresa – ci occupiamo di automazione e robotica, testando e sviluppando tecnologie sempre più avanzate in grado di migliorare la qualità del lavoro e le potenzialità di crescita di chi si rivolge alla nostra realtà. I settori in cui principalmente operiamo sono l'industria alimentare ed ecologica, il trattamento di aria e acqua, l'aspirazione, la lavorazione del ferro e del legno, e il risparmio energetico. Ogni comparto necessita di macchinari differenti e ottimali per il tipo di intervento o lavorazione che è chiamato a compiere, quindi è nostra responsabilità creare prodotti che sappiano rispondere a tali bisogni con creatività, efficienza e qualità. Abbiamo realizzato quadri elettrici per macchine intelaiatrici, diraspatrici automatiche, impianti a osmosi inversa, sottostazioni filtranti e banchi di taglio». In particolare, ProgeCo ha compiuto lavori e interventi interessanti in Kuwait e Marocco, Paesi nei quali ha realizzato rispettivamente impianti per raffinerie petrolifere e impianti di depurazione dell'acqua. Inoltre, nel corso degli anni l'azienda si è distinta per la costruzione di impianti di frantumazione e impianti destinati all'Industria 4.0. «Per ogni tipo di realizzazione, che sia di automazione o green – la società è impegnata anche nell'installazione di impianti fotovoltaici –, ogni fase di progettazione viene svolta a stretto contatto con i nostri clienti, garantendo così una collaborazione continua che ha come obiettivo quello di ottenere soluzioni performanti e realmente in grado di soddisfare le esigenze di un'azienda o di un particolare settore industriale». La qualità è, quindi, un requisito imprescindibile per l'attività della ProgeCo, che dal 2008 ha adottato il sistema di gestione per la qualità Iso e recentemente vi ha affiancato la certificazione c-UL-us 2018 n° NITW.E493797, a conferma della qualità del lavoro nella realizzazione di pannelli di controllo e quadri di controllo industriali. «Questa certificazione – conclude Bonacorsi – è indispensabile per operare sul mercato americano e canadese, e in Italia siamo una delle pochissime realtà a poterne vantare il conseguimento». • **Emanuela Caruso**

Un aggiornamento costante

NEL SETTORE MECCANICO DIVENTA CENTRALE POTER DISPORRE DI MACCHINARI ALL'AVANGUARDIA CHE CONSENTANO DI EFFETTUARE LAVORAZIONI RAPIDE E PRECISE. L'ESPERIENZA DI ENRICO FALDUZZA

Capire le esigenze del cliente con sapere e immaginazione. Chi pensa che la carpenteria sia una mera questione di freddi numeri, sbaglia. Anche in un settore che fa della precisione la sua ragion d'essere, vi è spazio per concetti quali fantasia e passione. «È nel nostro dna - specifica Enrico Falduzza, titolare della carpenteria di precisione Lacos -. Siamo così: gente veloce a consegnare, veloce a produrre e tecnologicamente preparata per soddisfare le esigenze del cliente sia in fase di progettazione che di realizzazione. Al fine di garantire puntualità e precisione, l'ufficio tecnico predispone il programma di produzione e i cicli di lavorazione che seguono tutte le operazioni necessarie: dal taglio dei metalli al prodotto finito». L'azienda offre, infatti, un controllo costante dello stato della commessa e un elevato standard qualitativo dei

prodotti finiti: dalla piegatura della lamiera alla punzonatura, dal taglio laser e waterjet alla saldatura fino alle costruzioni meccaniche di precisione e alla calandratura. Lacos è attiva dal 1983 e specializzata nella lavorazione di metallo, lamiera e nella piega, saldatura e fresatura. «Abbiamo iniziato come tutti: un'azienda di piccole dimensioni che poi mano a mano si è ingrandita acquistando macchine di ultima generazione». Grazie al parco macchine all'avanguardia e al costante aggiornamento tecnologico, Lacos è in grado di offrire le migliori soluzioni a qualunque problema nel settore del taglio di materiali ferrosi e non e della carpenteria medio leggera di precisione. L'azienda si distingue per la propria efficacia produttiva e competitività raggiunte anche attraverso l'automazione dei cicli produttivi. Attualmente opera per grandi e piccoli committenti dei comparti elettromedicale, elettromeccanico, elettronico, degli arredamenti e della meccanica, realizzando particolari in lamiera di forme complesse e ad alto grado di precisione, anche in quantitativi medio piccoli. «Investiamo costantemente in innovazione – prosegue il titolare -. L'ultimo acquisto effettuato è stato un centro di lavoro. Siamo per lo più dotati di macchine utensili per il taglio e la fresatura. Il prossimo investimento saranno i tagli laser innovativi. Una nuova generazione di attrezzature che servirà per soddisfare i picchi di lavoro, garantire una qualità sempre maggiore e un aumento della produttività. Il nostro obiettivo attuale è favorire un'espansione tecnologica all'interno dell'azienda. Siamo sempre alla ricerca di nuovi software per aumentare la produttività e anche le macchine in uso vengono costantemente aggiornate per offrire un servizio sempre più veloce al cliente».

Lacos ha sede a Osnago (Lc)
www.lacossrl.it

• **Luana Costa**

I vantaggi dell'idroformatura

di Renato Ferretti

LA RICERCA DI SOLUZIONI PERSONALIZZATE PER IL CLIENTE CONDUCE SPESSO ALL'INDIVIDUAZIONE DI NUOVE TECNOLOGIE. È IL CASO DELLA TECNICA USATA DALL'AZIENDA MURARO, DA CUI SI OTTIENE UN'OTTIMA QUALITÀ DI FORMATURA

Quello meccanico è un comparto in cui l'aggiornamento tecnologico è all'ordine del giorno e le innovazioni influiscono in maniera diretta sui processi lavorativi inducendo le aziende ad un progressivo sviluppo. Muraro opera da quasi settant'anni nel settore dello stampaggio a freddo e a caldo dei metalli, progetta e costruisce presse, macchine speciali così come sistemi completi per vari settori dell'industria. «La nostra azienda produce principalmente presse sia a comando meccanico che idraulico» specifica Alfredo Cambiaghi, responsabile aziendale, precisando che le presse a comando meccanico sono prodotte dalla divisione Colombo Agostino. «Muraro ha acquisito da inizio 2009 il marchio ed il know-how Colombo Agostino, azienda fondata nel 1923 e specializzata nella produzione di presse meccaniche». Le principali attività svolte dalla società sono rivolte alla creazione di presse e linee di stampaggio. «Siamo attivi nel settore della forgiatura ma il nostro principale mercato di riferimento è quello della deformazione della lamiera. Fanno parte di questa famiglia di prodotti sia le macchine per lo stampaggio tradizionale sia macchine per tecnologie particolari, quali ad esempio l'idroformatura, una tecnologia che sta progressivamente prendendo piede e che consente di ottenere un'alta qualità di formatura con costi di attrezzature molto contenuti». Il gruppo quindi è attivo non soltanto nella costruzione di presse ma di sistemi di stampaggio in grado di ottenere processi automatici con alta produttività ed estrema flessibilità, costituendo dunque un gruppo di riferimento nel mondo della deformazione plastica dei metalli. «Ci siamo affermati sul mercato come costruttori di macchinari speciali ed innovativi, sempre personalizzati sull'esigenze dei nostri clienti. Le nostre realizzazioni utilizzano gruppi meccanici e componentistica standard per avere la massima affidabilità nel tempo».

Nel corso degli anni la Muraro ha accumulato un'ampia e importante esperienza che le permette di risolvere i più svariati problemi inerenti la deformazione a freddo e a caldo dei metalli, delle leghe, delle superleghe e dei materiali compositi, sia nel settore della lamiera che in quello della forgiatura. «Ciò che ci contraddistingue sul mercato sono la disponibilità e il continuo contatto con il cliente rivolto principalmente alla ricerca di soluzioni tecniche innovative. Nel settore della produzione degli impianti di stampaggio la collaborazione con il cliente è indirizzata all'identificazione e allo sviluppo di nuove tecnologie di stampaggio come ad esempio, l'idroformatura. Credo che la capacità di personalizzare i prodotti in accordo con le esigenze reali del cliente, sia la nostra caratteristica più apprezzata sul mercato». L'azienda è particolarmente vocata all'innovazione tanto da aver programmato continui investimenti per l'ammodernamento dei mezzi di progettazione, di calcolo e di simulazione. «In alcuni casi – prosegue Alfredo Cambiaghi - e su specifica richiesta del cliente, realizziamo l'impianto a partire dal prodotto finale del cliente mettendo a punto la tecnologia completa di produzione. Il know-how tecnologico sviluppato negli anni ci permette di supportare in toto il cliente e di migliorare continuamente le nostre realizzazioni». Il reparto di R&D della Muraro si è concentrato negli ultimi anni nello sviluppo di presse idrauliche ad altissima forza, particolarmente adatte all'idroformatura delle lamiere. L'obiettivo è quello di rendere più accessibile l'investimento da parte dei propri clienti, sia in termini di acquisto del sistema di stampaggio sia dal punto di vista dei costi di realizzazione delle fondazioni e della riduzione dello spazio produttivo occupato. Elevate forze di chiusura e sempre più elevate velocità dei cicli di stampaggio richiedono inoltre potenze installate sempre più elevate. A tale scopo è stata sviluppata una speciale tecnologia che consente un notevole risparmio energetico senza penalizzare le prestazioni dell'impianto sia in termini di velocità che di tempo ciclo. Il risultato dei suddetti sviluppi tecnici ha dato origine ad una nuova serie di presse molto compatte, ad altissima forza concentrata e che in alcuni casi non richiedono fondazioni. La gamma di forza parte da 50000 kN (5000 t) a 200000 kN (20000 t) con prezzi fino a 3-4 volte inferiori se paragonati a realizzazioni di tipo tradizionale. Particolare attenzione è stata rivolta all'importanza del tempo di attrezzaggio della macchina che con la nuova serie di presse può essere ridotto ad alcuni minuti, rendendo economicamente vantaggiosa anche la produzione di piccoli lotti. •

Muraro ha sede a Zermeghedo (Vi)
www.muraropresse.com
www.colomboagostino.com

I RISULTATI

La tecnologia di idroformatura Muraro, consente di ottenere particolari con qualità assolute di finitura superficiale sui pezzi e con costi di attrezzature (stampi) estremamente ridotti (in alcuni casi anche del 70 per cento) rispetto alle tecnologie tradizionali di stampaggio. Lo sviluppo di una nuova serie di presse, ad altissima concentrazione di forza, consente di avere elevate forze di chiusura, necessarie per vincere la pressione dell'acqua utilizzata per la deformazione dei pezzi, con costi estremamente contenuti.

NUOVA SERIE DI PRESSE

La gamma di forza parte da 50000 kN (5000 t) a 200000 kN (20000 t) con prezzi fino a 3-4 volte inferiori se paragonati a realizzazioni di tipo tradizionale

MURARO
PRESSEOLEODINAMICHE

TECNOLOGIE PER LO STAMPAGGIO DELLA LAMIERA

colombo agostino
PRESSEMECCANICHE

Sede: **via Michelangelo 2, 36050 Zermeghedo (VI), Italia** – Telefono: **+39.0444.685407** – e-mail: **info@muraropresse.com** – web: **www.muraropresse.com**

Il valore inossidabile del lavoro

ADELINO ORTOLANI RACCONTA COME LA SUA AZIENDA SI SIA SVILUPPATA PUNTANDO SULLA QUALITÀ, SULLA PROFESSIONALITÀ E SULL'INNOVAZIONE TECNOLOGICA

di Patrizia Riso

Nel settore meccanico ogni fase del ciclo produttivo deve essere costantemente monitorata e seguita per poter fornire un servizio completo, veloce e di qualità. La ditta Ortolani Adelino Srl, fondata nel 1981, ha, da sempre, puntato a soddisfare i propri clienti con un'ampia proposta, ponendo attenzione alla qualità certificata, alla gestione dei processi e al controllo dei prodotti lavorati. A parlare è Adelino Ortolani, titolare della ditta Ortolani Adelino Srl, specializzata nella lavorazione in acciaio inox conto terzi di carpenterie medio leggere. «Oggi offriamo un servizio completo: dalla materia prima (lamiere e tubi), alla lavorazione richiesta e alla consegna puntuale; il tutto sempre con una particolare attenzione alla qualità del lavoro».

Diversi clienti chiedono di sviluppare un loro progetto per cui viene fornito un servizio completo di consulenza tale da industrializzare in poco tempo il prodotto offrendo idee e soluzioni. Tutte le lavorazioni realizzate sono importanti per il risultato finale e per questo motivo ogni passo viene seguito con minuziosa attenzione. Un prodotto di qualità si distingue per ogni sua parte lavorata. Tutto ciò è possibile grazie ad un ufficio tecnico strutturato che lavora con programmi di ultima generazione che si interfacciano direttamente con i macchinari secondo le regole dell'Industria 4.0.

«Dal 2017 abbiamo investito molto in nuovi software, le macchine taglio laser e le presse piegatrici collegandosi al gestionale creano un sistema di comunicazione dati diretto fra macchina e tecnico.

L'effetto è immediato e il sistema permette di gestire tutto l'aspetto della produzione in maniera dinamica; i tempi di elaborazione dei programmi si accorciano e aumenta la produttività con maggiore qualità.

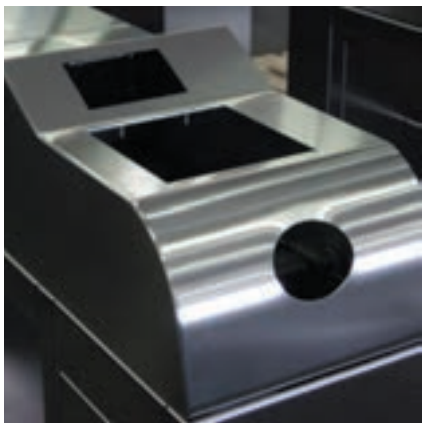
Come anticipato, il cliente viene seguito dai tecnici commerciali che grazie alla loro esperienza sono in grado di valutare sia la fattibilità che le modalità di realizzazione del lavoro, sia i costi che i tempi di consegna, suggerendo anche soluzioni per una maggiore qualità di risultato.

Tutto il lavoro viene eseguito nel rispetto della privacy grazie ad archivi dati gestiti in sicurezza. Ogni disegno è esclusiva incondizionata del cliente».

«Le nostre lavorazioni sono rivolte a un'ampia gamma di settori, dall'alimentare, l'arredamento, il riscaldamento, la sicurezza e la carpenteria inox. Da sempre ci impegniamo a fornire semilavorati o prodotti finiti con lavorazioni di: taglio laser lamiera, laser tubo, piegatura, saldatura e finitura superficiale». E quali sono le prospettive per il futuro? L'ingegno del signor Ortolani, lo ha portato ad iniziare l'arte della lavorazione dell'acciaio fin da giovane, ponendo le basi per proporsi come punto di riferimento affidabile e puntuale per le aziende. «È per questo che vogliamo continuare a crescere e a incrementare la nostra la presenza sui mercati esteri. Un obiettivo da sempre perseguito è la volontà di mantenere sempre alto il livello di innovazione tecnologica nelle attrezzature e nei macchinari utilizzati».

Ortolani Adelino si trova a Verona
www.ortolani-srl.it

«L'ottenimento della certificazione 1090-1, attraverso la certificazione del FPC, ha permesso all'azienda di entrare nel mercato dei componenti strutturali metallici, che necessitano della marcatura Ce. La classe di esecuzione che ha acquisito la nostra azienda è la EXC2, mentre per la Validazione dei processi produttivi, in riferimento ai processi di Taglio Laser Lamiera, Taglio Laser Tubo e Presso Piegatura, abbiamo ottenuto la classe di accettabilità EXC4. Nel 2018 abbiamo ottenuto inoltre la certificazione Uni En Iso 9001:2015 rivolta alla qualità e la Uni En Iso 3834-2 specifica per il processo di saldatura».



Il personale a supporto delle lavorazioni speciali di saldatura è stato formato con riconoscimento professionale di International Welding Specialist e International Welding Inspector Chomprensive.

Nello specifico, sono state formate due figure interne con incarico di CS (coordinatore saldatura - Rwc) e CS1 (coordinatore saldatura sostituto - Dwc). •

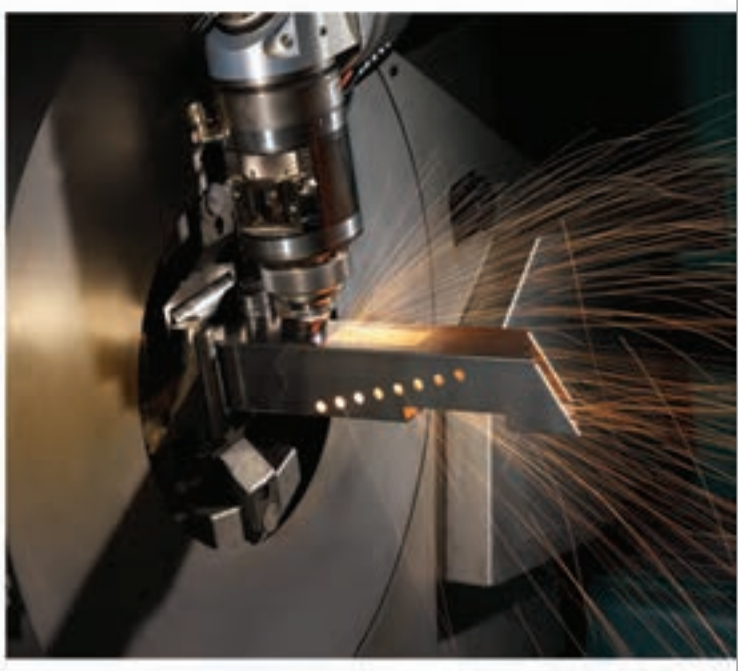
INOX 4.0

Nel 1993 Ortolani Adelino ha acquistato il primo taglio laser dedicato alla lamiera e nel 2000 il primo laser tubo. La sostituzione delle prime quattro macchine storiche ha allineato l'azienda alle nuove tecnologie richieste dall'Industria 4.0. La ditta Ortolani utilizza programmi come Artube e Solidworks per la programmazione 3d al servizio delle presse piegatrici e dei laser. «Questi programmi di ultima generazione permettono all'ufficio tecnico di interfacciarsi con le macchine per coordinare tutti gli ordini e le commesse massimizzando la qualità e la precisione, sia da un punto di vista produttivo che commerciale».

SPECIALISTI DELL'ACCIAIO INOX

Ortolani Adelino Srl dal 1981 è presente sul mercato come specialista nella lavorazione dell'acciaio inox. Qualità, precisione, consulenza, competenza tecnica, innovazione e tradizione sono le caratteristiche fondamentali che hanno accompagnato l'azienda in tutti questi anni.
Di anno in anno l'azienda ha investito per rispondere a un mercato sempre più esigente sul fronte della precisione, della qualità e della sicurezza.

Ortolani Adelino Srl è gestita dai fratelli Ortolani che, grazie alla spinta e la dedizione del papà Adelino, tuttora supervisore, fanno proseguire la crescita aziendale sia a livello tecnologico che organizzativo, investendo sia in impianti sempre più innovativi che nell'adeguamento alle normative vigenti. Un team giovane e dinamico consiglia ai clienti innovazioni e soluzioni ottimali, sfruttando le potenzialità delle nuove tecnologie per raggiungere la massima qualità al minor costo possibile.



ORTOLANI ADELINO S.R.L.

Ortolani Adelino Srl - Strada Corte Garofolo, 73/C - 37134 Verona
Tel. 045 8266107 - 045 8202785 - amministrazione@ortolani-srl.it

www.ortolani-srl.it

Investimenti e formazione

RINNOVARSI, AGGIORNARSI ED EVOLVERSI A SECONDA DELLE ESIGENZE DEL MERCATO RAPPRESENTA LA STRATEGIA MIGLIORE PER MANTENERE IL SETTORE DELLA MECCANICA DI PRECISIONE AD ALTI LIVELLI DI QUALITÀ. LA PAROLA A RINO RUBINI

«Essere sempre tecnologicamente all'avanguardia e saper soddisfare le esigenze più complesse richieste dal mercato nel rispetto di elevati standard qualitativi, prestando attenzione ai costi e ai tempi di consegna è ciò di cui il settore della meccanica di precisione ha più bisogno». È questa l'opinione di Rino Rubini, fondatore della società Rubini, specializzata nelle lavorazioni conto terzi di tornitura, foratura, fresatura e foratura profonda dei metalli, prevalentemente da ripresa. Una strategia che l'azienda ha scelto non soltanto per differenziarsi sul mercato e mantenere una posizione importante, ma anche per vincere la crisi economica che circa dieci anni fa ha colpito i mercati mondiali. Come spiega più nel dettaglio, infatti, «l'ingresso in Rubini della seconda generazione, avvenuto nel 2009, ha portato una ventata di freschezza, energia e voglia di riuscire a cavalcare le onde indomite e tempestose di un'economia imprevedibile e scostante. Abbiamo così deciso di investire in tecnologie ancor più avanzate, per garantire anche in tempi difficili gli stessi livelli qualitativi di sempre». La Rubini ha pertanto cominciato un percorso di rinnovamento che ha portato l'intero sistema produttivo in rete. Ogni postazione di lavoro è stata dotata di computer, in modo da avere sotto controllo costante e in real time ogni fase di lavorazione delle commesse. «Tra le innovazioni introdotte ci sono stati anche i macchinari Cnc a 4/5 assi con presa pezzo speciale, lunetta e contropunta in ciclo, per la lavorazione di alberi. Queste apparecchiature permettono di eseguire contemporaneamente la tornitura e le altre lavorazioni, riducendo i costi e le tempistiche. Inoltre, ci siamo dotati di linee robotizzate per la tornitura, la foratura e la fresatura in fase tra di loro, di ingranaggi e abbiamo implementato la sala metrologica con strumenti di controllo di alta tecnologia quali profilometro». Un investimento tecnologico importante, dunque, a cui la società di Rino Rubini, ha affiancato anche una serie di software Cad/Cam utili a eseguire approfonditi studi tecnici dei particolari, ottimizzando la programmazione, i cicli di produzione e i costi. «Fondamentale è stato anche coinvolgere il personale dipendente durante tutto il percorso di rinnovamento aggiornandolo e formandolo passo per passo. Unire tecnologie e forza lavoro rappresenta un vero e proprio valore aggiunto per il nostro comparto». E il futuro? «Obiettivo immediato dell'azienda – conclude Rubini – è quello di espandersi ulteriormente, trasferendosi nella nuova sede, per poter implementare ulteriormente il parco macchine e arrivare così a soddisfare le richieste di forniture complete di prodotti,pronti per il montaggio».

• **Emanuela Caruso**

Rubini ha sede a Monte San Pietro (Bo)
www.rubinimeccanicadiprecisione.com

Rubini
Lavorazioni meccaniche di precisione

Un partner certificato

Per chiunque cerchi la soluzione più adatta a qualsiasi problematica legata al settore della meccanica e della torneria, così come per aziende e committenti che necessitano di lavorazioni o forniture complete conto terzi, la società Rubini rappresenta un vero e proprio punto di riferimento. Un'officina meccanica di precisione che dagli anni Settanta a oggi ha dimostrato di saper soddisfare qualsiasi esigenza espressa dalla clientela, senza mai venir meno a una qualità indiscutibile, raggiunta grazie a impegno costante, tecnologie di ultima generazione, assistenza e controlli scrupolosi, e grande professionalità. Dal 2011, inoltre, la Rubini può vantare anche la certificazione di qualità Uni En Iso 9001:2008.

www.rubinimeccanicadiprecisione.com

Rubini Srl - Via Lavino, 94/a - 40050 Monte San Pietro (Bo) - Tel. 051 6760195 - info@rubinisrl.com

lookout.it

sicav srl
AUTOMOTIVE COMPONENTS

IATF 16949:2016 & ISO 9001:2015 certified

STAMPAGGIO E ASSEMBLAGGIO COMPONENTI IN PLASTICA E METALLO PER INTERNI AUTO

MOULDING & ASSEMBLY COMPONENTS IN PLASTIC & METAL FOR AUTOMOTIVE INTERIORS

Anelli di tenuta
Sealing rings

Elemento di rinforzo lunotto posteriore
Rear frame renforcement

Griglia speaker
Speaker grille

Mostrina luce anteriore
Front console light frame

Tiranti per cappelliera
Car-shelf ropes

Assorbitore d'impatto
Shock absorber

Griglia filtro aria truck
Snorkel air filter for trucks

Telaio metallico
Metal frame

DALLA PROGETTAZIONE DELL'ATTREZZATURA ALLA PRODUZIONE DI SERIE

FROM TOOLING DESIGN TO SERIAL PRODUCTION

Mr. Davide Berruti (Project Manager) | davide.berruti@sicav.to.it | (+39) 338 5009344
Via Torino, 2/11 | 10060 Frossasco (TO), ITALY | Tel . (+39) 0121 598872 | www.sicav.to.it

Tecnologia ed efficienza

Mac è leader nel settore della meccanica da oltre trent'anni. Tra i suoi prodotti di punta vi sono i dissuasori automatici e semiautomatici, i dissuasori fissi e removibili, i road blocker, i tyre killers, le barriere e i pozzetti. La politica aziendale è incentrata sulla qualità e il continuo miglioramento dei prodotti: per questa ragione ogni prodotto che realizza è totalmente zincato a caldo, un trattamento che permette di aumentarne la durata. Inoltre, è dotata anche di diversi brevetti che permettono di incrementare la sicurezza dei prodotti: la testa sensibile, la spira magnetica, il riconoscitore sonoro di mezzi di emergenza.

Mac è sempre a disposizione dei clienti per trovare la miglior soluzione su misura e supportarli con il servizio post-vendita.

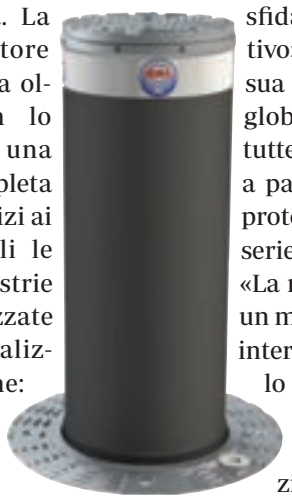
MAC srl
Via Enrico Mattei, 9/11 - Loc. Morciola61022 - Vallefoglia (PU)
Tel +39 0721 495447 - Fax +39 0721 495438
info@mac-srl.it - www.mac-srl.it

Dalla progettazione al post vendita

NELLA PRODUZIONE DI MAC, LA MECCANICA SI METTE AL SERVIZIO DELLE MUNICIPALITÀ, DELLE INDUSTRIE E DELLE SOCIETÀ SPECIALIZZATE NELLA SICUREZZA, OFFRENDO SOLUZIONI IN SINERGIA CON LE ESIGENZE DEI CLIENTI

Mac ha sede a Vallefoglia (PU)
www.mac-srl.it

Serietà, passione e innovazione, ma anche efficienza e competenza maturate nel corso degli anni. Sono queste le caratteristiche che contraddistinguono la Mac, proiettandola nei mercati di oltre 50 Paesi. Il settore meccanico è segnato da una continua evoluzione dettata dall'introduzione di innovazioni e tecnologie, l'azienda si conferma particolarmente vocata ai cambiamenti tanto da farne un vero principio e regola applicativa. «I nostri prodotti, altamente tecnologici, efficienti e innovativi, caratterizzati dal giusto equilibrio qualità-prezzo e dalla grande semplicità d'uso e durata nel tempo, sono in grado di soddisfare tutte le esigenze del cliente e del mercato» spiega Fausto Mezzanotti, titolare della società. La Mac opera nel settore delle automazioni da oltre trent'anni con lo scopo di offrire una gamma davvero completa di soluzioni e di servizi ai diversi clienti, quali le municipalità, le industrie e le società specializzate nella sicurezza, realizzando prodotti come: dissuasori, road blocker, strisce chiodate, pozzetti elettrificati.

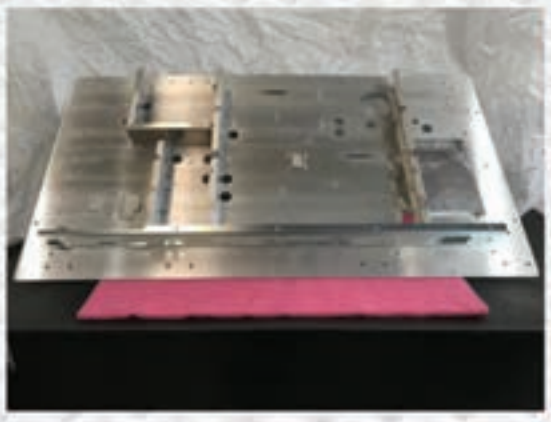


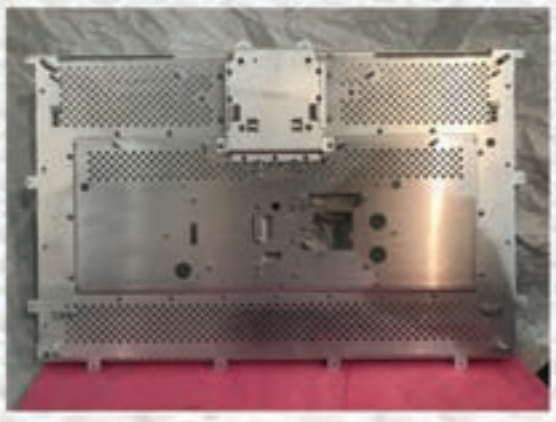
Inoltre siamo presenti sul mercato con installazioni di arredo urbano. «I nostri prodotti sono innovativi e sono realizzati con il corretto rapporto qualità/prezzo: ogni singola creazione deve rispettare e soddisfare i bisogni del cliente e assicurare una lunga durata. Le soluzioni sono, inoltre, rese uniche e sicure grazie all'acquisizione dei relativi e numerosi brevetti - aggiunge ancora il titolare -. L'azienda resta sempre a disposizione del cliente per collaborare in sinergia, sfruttando al meglio i prodotti per soddisfare ogni esigenza. Il nostro obiettivo è quello di promuovere un continuo miglioramento dei nostri prodotti puntando esclusivamente sulla qualità. Una sfida diventato progetto produttivo». La Mac mette al centro della sua filosofia aziendale l'assistenza globale al cliente che comprende tutte le fasi di sviluppo del prodotto a partire dalla progettazione alla prototipazione, dalla produzione di serie, fino al servizio post vendita. «La nostra vision è quella di creare un mondo dove ognuno di noi potrà interagire con tutti gli elementi che lo circondano mediante la costante ricerca e sviluppo di nuove soluzioni semplici e funzionali». • **Luana Costa**

NUOVA asmet

NUOVA AS.ME.T., LAVORAZIONI MECCANICHE DI ALTA QUALITÀ

Nuova As.Me.T. nasce agli inizi degli anni novanta con il nome As.Me.T., società nata come tranceria. Con il passare degli anni, seguendo le evoluzioni del mercato, siamo cresciuti sempre più diventando poi azienda di carpenteria leggera per prodotti di qualità e tecnologia. Ad oggi sviluppiamo prodotti per aziende leader nel settore dell'elettronica, dell'automotive e arredamento. I nostri standard di precisione, qualità e sicurezza raggiunti tramite un'esperienza ventennale ci consentono di essere fornitori di alcuni gruppi di livello mondiale.
Lavoriamo su lamiere ferrose, alluminio, acciaio inox, e lamiere zincate.
Siamo in grado di effettuare lavorazioni di taglio laser, punzonatura, piegatura, tranciatura, satinatura, filettatura oltre a dare un prodotto finito anche con verniciature.
Siamo inoltre certificati ISO 9001-2015.





Nuova As.Me.T. S.r.l.
Via Tagliamento, 17 | 20841 Carate Brianza MB
Tel. +39 0362 1855715 | Fax +39 0362 992080
andrea.f@nuovaasmet.it | www.nuovaasmet.it

Un approccio integrato

di Luana Costa

IL CONCETTO DI SMART INTEGRATOR CONTEMPLA IL COORDINAMENTO DI TUTTI GLI ASPETTI RELATIVI ALLA QUADRISTICA, AGLI IMPIANTI ELETTRICI E AI SOFTWARE NECESSARI PER LO SVILUPPO DI UN IMPIANTO. FACCIAMO IL PUNTO CON CLAUDIO PERSICO

L'unione fa la forza. È da questo principio che nel 2010 nasce Diesse Engineering, punto di riferimento per la realizzazione dell'automazione elettrica delle macchine e degli impianti industriali. La società si occupa delle attività di ingegneria, realizzazione apparecchiature, sviluppo software e messa in servizio di impianti di automazione industriale. In breve tempo si è affermata nei settori siderurgico, automotive e logistico, acquisendo clienti di prestigio a livello nazionale ed estero. «Siamo una società nata da due soci fondatori che operavano in due realtà specializzate in altrettanti aspetti dell'automazione industriale - specifica Claudio Persico, Ceo -. Abbiamo deciso di unire queste conoscenze per poter fornire al cliente un punto di riferimento unico dalla fase di ingegneria fino alla realizzazione degli impianti di automazione industriale. Nel corso degli anni siamo cresciuti diventando un team specializzato in impianti siderurgici, nel settore automotive e della logistica.

POST VENDITA

Una volta consegnato l'impianto al cliente, lo supportiamo durante tutta la vita della macchina con corsi di formazione, manutenzione preventiva e contratti di assistenza 24/7

Realizziamo la parte elettrica di automazione industriale, eseguendo dapprima uno studio di fattibilità con il cliente e ascoltando le sue necessità. Attraverso gli studi e le analisi troviamo assieme le soluzioni, progettando i nuovi impianti, gli ampliamenti o le modifiche. Il nostro punto di forza è la capacità di calarci nelle necessità del cliente analizzando assieme gli stabilimenti dove poi saranno installati questi macchinari. Proponiamo al cliente soluzioni di massima sulla base delle caratteristiche dell'impianto e sulla base dei problemi da risolvere. Una volta individuata la strada migliore da seguire si avvia la fase di ingegneria con la progettazione della parte elettrica e la parte software, necessaria per la gestione dell'impianto. Completata la fase progettuale vengono portati a termine gli aspetti relativi alla quadristica e gli impianti elettrici necessari. Sviluppiamo tutto quello che è il bordo macchina: i cablaggi elettrici, le canalizzazioni eseguendo i collaudi, le verifiche elettriche e la messa in servizio a livello software. Offriamo ai clienti anche un servizio post vendita: una volta consegnato l'impianto al cliente, noi lo supportiamo durante tutta la vita della macchina con corsi di formazione, manutenzione preventiva e contratti di assistenza 24/7. Questo è ciò su cui abbiamo incentrato la nostra società: seguire il cliente dall'inizio alla fine caratterizzandoci come società unica, come punto di riferimento. In tal modo il cliente non ha più fastidiose problematiche che riguardano la gestione e il dialogo dei vari aspetti generalmente affidati a più ditte. Noi progettiamo internamente queste apparecchiature e software seguendo tutti gli aspetti e fornendo un servizio ai clienti che passa attraverso la centralizzazione. È questa la nostra filosofia di lavoro». Una filosofia che può facilmente essere riassunta nel concetto di smart integrator: «Amiamo definirci così per la nostra vocazione a integrare i vari sistemi elettrici, meccanici, i vari apparecchi realizzando un sistema di controllo unico. Ricerchiamo il massimo della qualità e dell'automazione». Passione e dinamicità guidano insomma un team giovane e in continua espansione nello sviluppo dei progetti. La ricerca continua della qualità si è coronata nell'ottenimento nel 2018 della certificazione Iso 9001. Sempre nello stesso anno l'azienda ha iniziato la costruzione di una nuova sede altamente tecnologica ed ecologica, per supportare al meglio la crescita e il miglioramento dei processi produttivi. «Siamo una realtà in continua crescita, uno degli investimenti che stiamo portando a termine in questo periodo è l'ampliamento della sede. Attualmente disponiamo di uffici dove viene approntata la parte progettuale e di un'officina dove realizziamo una parte di cablaggio. Queste due sedi sono distaccate e poste in due edifici adiacenti. L'investimento che giungerà a conclusione il prossimo mese sarà la realizzazione di una nuova sede unificata, dove troveranno posto sia gli uffici che la parte produttiva. Beneficeremo di un nuovo aumento di spazi con la possibilità di un ulteriore miglioramento del nostro ciclo di produzione. Finora abbiamo lavorato in spazi ridotti, non completamente ottimizzati e non sempre si riusciva ad ottenere la giusta competitività. La nuova sede dovrebbe portarci ad avere gli spazi idonei per ottimizzazione tutto il processo produttivo. Già ora stiamo integrando i vari aspetti di sviluppo software e sviluppo hardware utilizzando programmi, tool e applicativi di primordine: Eplan electric P8 e ProPanel per la parte elettrica, mentre impieghiamo TIA portal e RSLogix 5000 per la progettazione software con i linguaggi più evoluti e innovativi». •

Diesse Engineering ha sede ad Albino (Bg)
www.diesseengineering.it

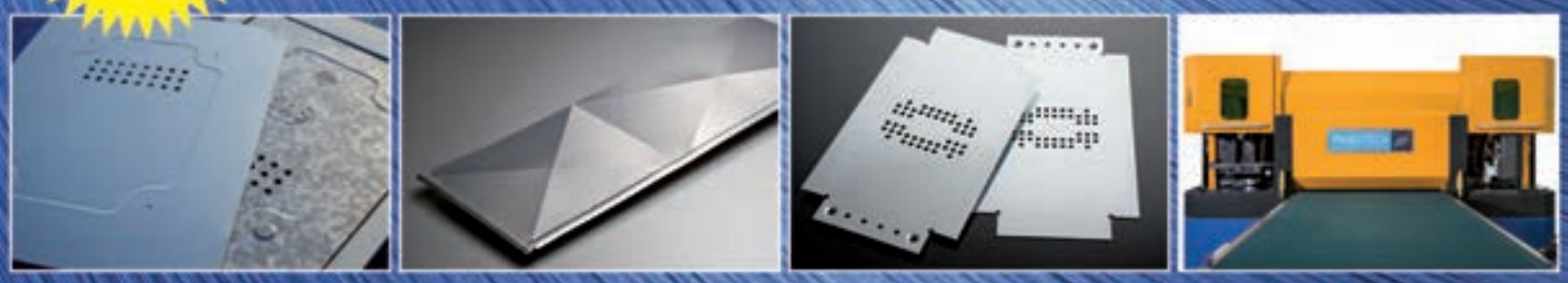
IL SERVIZIO

Diesse Engineering fornisce servizi di automazione industriale, offrendo un approccio integrato e realizzando soluzioni ad alto contenuto tecnologico. «Fare automazione industriale – afferma il titolare, Claudio Persico - significa progettare e realizzare sistemi che rendano più semplice ed efficiente il funzionamento di macchine e impianti. Sviluppiamo un progetto di automazione industriale grazie a competenze meccaniche, elettroniche, informatiche, elettrotecniche e pneumatiche, coordinando ogni attività».

Your partner in progress

PRODUTECH

NEW



La prima macchina combinata da coil

EffiCOIL

- Elevata produttività
- Elevata qualità di taglio e di punzonatura
- Ottimale sfruttamento del materiale
- Bassi consumi energetici
- Costi minimi di esercizio
- Bassi costi di manutenzione
- Gestione flessibile del tagliato

Lamiera

Lamiera 2019
Milano, 15 - 18 maggio
Padiglione 13
Stand A42 - C41

PRODUTECH S.r.l. - Via Tonale, 15 - 24061 Albano Sant'Alessandro (BG) - Italia
Tel. +39 035 959305 - Fax +39 035 4253731 - info@produtech.it - www.produtech.it

di Elena Ricci

Le sfide di oggi

MARIO FACCO RACCONTA LA SUA AVVENTURA IMPRENDITORIALE CHE VANTA OLTRE QUARANT'ANNI DI ATTIVITÀ, IN UN SETTORE DOVE L'AVANZAMENTO TECNOLOGICO HA STRAVOLTO ABITUDINI E CONVINZIONI

Facco Mario & C. ha sede a Santa Giustina in Colle (Pd) - **www.faccomario.it - www.pro-mani.com**

Una delle prove più difficili per qualsiasi realtà aziendale è il tempo. Il suo scorrere inesorabile, nell'epoca della ricerca tecnologica più veloce di sempre, opera distinzioni impietose tra chi soddisfa la domanda ogni giorno più esigente e chi, invece, non riesce a seguire il mercato altalenante e mutevole di oggi. Basti pensare alla crisi economica che per alcuni, e non sono pochi, è ancora in atto: le Pmi italiane hanno pagato un prezzo salatissimo. Eppure, non mancano esempi di piccole aziende che non solo hanno resistito al terremoto della recessione, ma addirittura sono cresciute, aumentando la propria competitività. Il caso della padovana Facco Mario & C. Sas, in questo senso, è significativo. «Nel 1977, con l'avvio dell'attività in proprio, si inizia a produrre carrozzerie per trattori, come avviene tutt'oggi – spiega Mario Facco, fondatore e titolare dell'attività –. Grazie alla professionalità acquisita dall'azienda, il rapporto fiduciario con la grande industria procedeva in modo armonioso, tanto da continuare a testare nuove carrozzerie per trattori che poi subivano le modifiche consigliate. Attualmente il parco macchine dell'azienda è composto da presse oleodinamiche, presse meccaniche, un'isola robotizzata di piegatura, presse piegatrici oleodinamiche, centri di lavorazioni di punzonatura e cesoia, laser tridimensionali, unità di controllo e pannellatrici».

L'azienda veneta nasce dall'esperienza del suo fondatore alle dipendenze di una grande industria di trattori. «La passione per la lavorazione della lamiera ha permesso di produrre prototipi delle carrozzerie dei trattori – ricorda Facco –. Oggi esiste il museo dei trattori prodotti e, fatta eccezione dei primi mezzi gommati e cingolati costruiti, c'è la soddisfazione di averne realizzati di nuovi assieme al direttore tecnico. Grazie alle indicazioni e correzioni di quest'ultimo sono stati realizzati prodotti di qualità, non per un rendimento economico ma per la soddisfazione di averli realizzati. Sono stati conseguiti i risultati di pregio grazie ai corsi di disegno serali suggeriti dal direttore che affiancava i progetti professionali. Negli anni Sessanta, le grandi industrie non permettevano di esprimere le iniziative del personale all'interno delle aziende ma, nel frattempo il medesimo direttore tecnico proponeva di eseguire in scala da 1 a 5 la realizzazione di modellini trattori e di macchine agricole tra cui seminatrici in linea da frumento, monogerme per granoturco, spandiconcime, frese e girotiler per il terreno, tutti di produzione di questa industria. I modellini dei prototipi realizzati sono rimasti per 10 anni esposti negli uffici dell'industria titolare. È per questo motivo che la stessa azienda dava un premio di Lire 300mila che permetteva di avviare il progetto dell'azienda Facco Mario».

Il primo acquisto di macchinari per la realizzazione di carrozzerie «è avvenuto acquisendo un macchinario da una azienda di Arezzo – continua l'imprenditore veneto –, provvedendo personalmente a smontarli e rimontarli nell'attuale sede. A quel punto era possibile eseguire lavorazioni di profonde imbutiture con macchinari da 700 t. oleodinamica. A quest'ultimo macchinario veniva aggiunta una nuova meccanica da 1000 t. e via, via tutte le presse meccaniche».

Nel tempo l'azienda ha avviato nuove produzioni quali banchi frigo, elettrodomestici, sedili per treni, imbutiture in acciaio inox per contenitori di

UNA MARCIA IN PIÙ

La passione per la lavorazione della lamiera ha permesso di produrre prototipi delle carrozzerie dei trattori

MATERIALI INNOVATIVI

Mario Facco, fondatore dell'omonima azienda veneta legata alla start up Promani, si sofferma su un aspetto importante della produzione affidata a quest'ultima. «Il processo produttivo di Promani – spiega Facco – prevede l'impiego di materiali innovativi come l'alluminio e la lamiera zincata, le cui caratteristiche principali sono la duttilità in fase di lavorazione, la resistenza meccanica, la leggerezza e la resistenza all'ossidazione. Tali caratteristiche valorizzano la nuova struttura estensibile del telaio per porte scorrevoli, che potrà essere adattato di volta in volta alle necessità del progetto specifico. Il materiale, particolarmente leggero e resistente, combinato con la rivoluzionaria funzionalità di estensione o riduzione alla misura desiderata danno vita ad un prodotto unico che risolve le maggiori».

olio e vino. «La specializzazione della società, quindi, è in grado di suggerire lavorazioni e assistenza meccaniche su lamiere o acciaio inox quali imbutitura, stampaggio, tranciatura, punzonatura, piegatura, taglio laser 3d e pannellatura – dice Facco –. La maggior parte delle attuali lavorazioni sono affiancate da "robot" che permettono di automatizzare sia piccole che grandi quantità di prodotto. Finora la produzione è stata eseguita in "conto terzi". Oggi, a seguito di nuove proposte è stata avviata la produzione di una struttura in ferro o in alluminio per porte scomparte. Il brevetto è stato pubblicizzato in ambito mondiale».
Legata alla Facco c'è la start up innovativa Promani. «È nata all'inizio dell'anno 2018 – afferma Facco – dalla riscontrata esigenza da parte di installatori del settore edile, in collaborazione con una azienda specializzata nella lavorazione della lamiera, di presentare sul mercato un prodotto innovativo che possa agevolare i lavori in cantiere durante l'installazione di telai per porte scorrevoli. Nella fase iniziale della sua attività, Promani si occuperà della produzione di innovativi controtelai per porte scorrevoli a scomparsa per il territorio nazionale e internazionale, disponibili nella versione con stipiti e filo-muro (cioè senza stipiti) che sono già in brevetto».

Grazie alla loro conformazione, studiata e brevettata, i nuovi controtelai Promani permettono a installatori e distributori di avere con un unico prodotto molteplici misure di controtelaio possibili. «I distributori ottimizzeranno i volumi di stoccaggio e gli installatori potranno adattare i telai secondo le misure dei fori porta – precisa Facco –. Questi controtelai hanno un sistema di estensione o restringimento facile e comprensibile: l'estensione è possibile grazie all'inserimento di elementi "prolunga" o telescopici; il restringimento e l'accorciamento sono semplici ed intuitivi grazie alla possibilità di tagliare i componenti alla misura desiderata seguendo delle tacche presenti sul telaio. In particolare, Promani ha sviluppato due linee di controtelai: una prodotta in alluminio e lamiera zincata, l'altra interamente in alluminio per avere un livello di anti-corrosione C5, adatto ad ambienti particolarmente umidi che necessitano di performance tecniche elevate. Tutti i controtelai saranno disponibili in due versioni, con stipiti o filomuro (senza stipiti) per fornire soluzioni per ogni tipo di design. Infine, con l'obiettivo di fornire un prodotto completo all'utente finale, questi prodotti saranno già dotati di accessori di serie, come il sistema di ammortizzazione bidirezionale del pannello porta. Più in dettaglio, il profilo posto ad architrave della struttura è studiato appositamente per supportare i carichi del pannello porta (vetro, legno massiccio ecc.). Inoltre, permette una facile estrazione della guida in cui scorre il carrello (attraverso un sistema di aggancio innovativo) per poter eseguire interventi di manutenzione». •

SPECIALIZZAZIONE "LARGA"

Lavorazioni su lamiere o acciaio inox come imbutitura, stampaggio, punzonatura, piegatura, taglio laser 3d e pannellatura

Promani
INNOVATIVE SOLUTIONS

Facco e Promani, un successo in sinergia

La passione per la lavorazione della lamiera ha permesso di produrre prototipi delle carrozzerie dei trattori. Oggi esiste il museo dei trattori prodotti e, fatta eccezione dei primi mezzi gommati e cingolati costruiti, c'è la soddisfazione di averne realizzati di nuovi assieme al direttore tecnico. Attualmente, l'azienda Facco Mario esegue lavorazioni e offre assistenze meccaniche su lamiere o acciaio inox quali imbutitura, stampaggio, tranciatura, punzonatura, piegatura, taglio laser 3D e pannellatura. La Promani, invece, produce controtelai per porte scorrevoli a scomparsa. In futuro, Promani svilupperà anche telai per porte a battente a filomuro, barre Led flessibili, applique per illuminazione a parete a raso-muro, battiscopa incassati a raso-muro, botole. La caratteristica fondamentale dei controtelai per porte scorrevoli Promani è la possibilità di estendere o restringere il telaio sia in altezza sia in larghezza, poiché attualmente sul mercato non esistono prodotti adattabili e modificabili in larghezza o altezza secondo le misure del foro porta (sottomisura o fuori misura).

Facco Mario & C. Sas Via Vicinale Ostiglia, 3
35010 Santa Giustina in Colle (Pd)
Tel. 049 5742199 / 049 5742976
Fax. 049 9334377
www.faccomario.it - www.pro-mani.com
amministrazione@faccomario.it
logistica@faccomario.it

*Dalla **PROGETTAZIONE***
*alla **DISTRIBUZIONE** "Made in **ITALY**"*

Il Gruppo Manco ripercorre le fasi di crescita aziendale che dalla progettazione alla manutenzione hanno permesso, con scelte e investimenti mirati, di aumentare e differenziare i target della sua M3

La **M3 srl** è l'unica azienda del **Sud Italia** a realizzare Macchine come Presse Piegatrici, Presse, Cesoie a Ghigliottine, Taglio Plasma e impianti speciali e ha due sedi a Napoli. La nostra area di lavoro impegna circa 7000 mila m2, su due capannoni. Abbiamo apportato le dovute modifiche per creare un'area produttiva all'avanguardia, in linea con i nostri obiettivi. Questo ci ha permesso di far crescere il nostro parco macchine e allargare la gamma dei prodotti. Tanti progetti portati avanti in questi anni per continuare a crescere. All'interno della nostra sede è presente un Centro di ricerca per lo sviluppo tecnologico finalizzato a studiare sistemi, metodologie, tecnologie applicabili alle macchine utensili, tenendo presente che l'automazione e integrazione i due principi fondamentali di **Industria 4.0**, sono da sempre alla base della ricerca tecnologica dalla **M3** per offrire alle nostre Macchine ed Impianti soluzioni in grado di velocizzare e semplificare il processo di lavorazione. Il progetto è nato da una collaborazione con il Politecnico dell'Università Federico II di Napoli. La ricerca e la sperimentazione sono al centro della visione della **M3** ed in particolare della formazione del Gruppo Manco.
Nel 1997 nasce la LMF Costruzioni Meccaniche per dividere le funzioni di produzione e servizio. La M3 srl è quindi una società di service industriale che nasce da una vasta esperienza nel settore delle macchine e impianti industriali e si propone come punto di riferimento nel contesto del Sud Italia, con servizi tecnici integrati. Ci occupiamo della costruzione, taglio termico e deformazione, senza dimenticare la cura delle revisioni e la messa a norma di ogni macchinario.
Le esperienze maturate consentono di trattare in maniera organica ed integrata lo sviluppo della richiesta sotto molteplici aspetti.

- PROJECT MANAGEMENT
- STUDI PRELIMINARI E DI FATTIBILITA'
- LAYOUT DI IMPIANTO INCLUSO RENDERING ED ANIMAZIONE
- FINANZIAMENTI
- MOVIMENTI E TRASPORTI ECCEZIONALI
- INSTALLAZIONE E COLLAUDO
- CORSI DI FORMAZIONE SU MACCHINE A CNC
- ASSISTENZA MECCANICA, OLEODINAMICA, ELETTROMECCANICA, ELETTRONICA
- CONTRATTI DI MANUTENZIONE
- REVISIONI E MESSA A NORNA
- AGGIORNAMENTI MECCATRONICI
- INTEGRAZIONE DI SISTEMA ANTIFORTUNISTICI CON CERTIFICAZIONE
- FORNITURA RICAMBI ED ACCESSORI

MACCHINE UTENSILI

Noi di M3 Srl lavoriamo ogni giorno per soddisfare clienti e partner in tutto il mondo con dedizione e attenzione alla competitività e all'innovazione, sviluppiamo prodotti e servizi nei settori delle macchine utensili industriali lavorando con l'orgoglio di appartenere a un'azienda che raccoglie l'eredità e il patrimonio tecnologico di realtà che hanno scritto la storia in Italia e nel mondo.

Oggi siamo strutturati e organizzati in due sedi adeguate ed orientate all'assistenza del cliente in ogni fase:

- dall'acquisto al post vendita;
- dalla manutenzione programmata al mantenimento dell'efficienza produttiva nel tempo;
- dal service alla consulenza sul miglioramento degli aspetti produttivi.

M3 S.r.l.
1° Sede Op.va :
Via G.Pascoli,8 - 80026 Casoria (Napoli) - Italy
2° Sede Op.va :
Viale delle Idustrie,18 Zona ASI -ACF 80027
Frattamaggiore (Napoli) – Italy
Tel / Fax +39 0817576404 -
info@m3macchineutensili.it
www.m3macchineutensili.it

Siderurgia e taglio high tech

MAURO FERRATO OFFRE UNA PANORAMICA SUI MACCHINARI E LE TECNICHE OGGI A DISPOSIZIONE NEL SETTORE DEL TAGLIO DI LAMIERE. MA SPECIFICA ANCHE COME LA TECNOLOGIA NON BASTI. «PASSIONE E KNOW-HOW FANNO LA DIFFERENZA»

di Remo Monreale

Ossitaglio, taglio al plasma, steel trading. Il settore siderurgico affronta la sfida di un mercato spesso altalenante con una ricerca tecnologica sempre più performante. Mauro Ferrato, alla guida della Ferrato Davide Sas, analizza le attuali possibilità nel campo specifico del taglio di sagomati. «Da più di 50 anni – dice Ferrato –, la nostra azienda a conduzione familiare, con sede Rubano (Pd), concentra il suo core business nel taglio di sagomati a misura di grosso spessore fino a 1200 millimetri, mediante ossitaglio e plasma, e nel commercio di lamiere e lingotti forgiati. I nostri principali settori di riferimento sono quello siderurgico, il meccanico, la cantieristica navale, la produzione d'impianti di grandi dimensioni (presse), i componenti per automotive e gli impianti di trasporto a fune. Per quanto riguarda le tecniche, l'ossitaglio è realizzato con macchinari ad altissima tecnologia Cnc, che gestiscono importanti volumi di lavoro consentendo un servizio veloce, preciso e affidabile. Inoltre, l'azienda è dotata di plasma a taglio 3d Bevel ad alta innovazione tecnologica, con testa robotizzata e rotazione a 360 gradi, in grado di realizzare lavorazioni meccaniche di altissima precisione su spessori fino a 30 millimetri. Infine, parlando di steel trading, selezioniamo la materia prima dalle migliori acciaierie nazionali e internazionali. In particolare, è disponibile dal pronto tutta la gamma di spessori da 8 mm fino a 700 mm, con una quantità intorno alle 12mila tonnellate, in qualità: S275 e S355 in più gradi JR, JO, J2+N e lamiere navali. Utilizziamo software Cad/Cam appositamente progettati che permettono la programmazione efficace per tutto il processo produttivo».

IMPEGNO COSTANTE

Con attenzione guardiamo alle diverse esigenze di mercato e alle nuove tecnologie offrendo un servizio preciso, affidabile e veloce

Ferrato Davide ha sede a Rubano (Pd)
www.ferratodavide.com

Da decenni, quindi, l'azienda padovana commercia «lamiere di grosso spessore navali, lamiere da treno quarto, bramme laminate a caldo, con pesi oltre le 40 tonnellate – continua Ferrato –. Oltre al materiale di qualità strutturale, utilizziamo su richiesta anche acciai speciali con impieghi in settori come Oil & Gas, acciai ad alto limite elastico e ad alto resistenziale, caldareria. Con la nostra esperienza internazionale nel commercio e taglio di prodotti siderurgici abbiamo clienti in tutto il mondo e offriamo la massima qualità e le più avanzate tecnologie ai nostri clienti in Germania, Croazia, Spagna, Francia, Danimarca, Turchia, Cina, Thailandia, Austria, Nord Africa, Brasile e Romania. Tutto questo si deve a un know how che abbiamo sviluppato gradualmente e in una misura che raramente si trova nelle realtà imprenditoriali equivalenti».

Per l'imprenditore veneto il vantaggio competitivo maggiore, però, si trova nell'impegno che ognuno applica al proprio lavoro. «Uno degli aspetti che ci distinguono sta nella concentrazione degli sforzi, nel duro lavoro quotidiano. Con questa attenzione guardiamo alle diverse esigenze di mercato e alla costante ricerca di nuove tecnologie per la costruzione e la lavorazione di nuovi prodotti. Le nostre radici sono forti e solo così si può sperare in una crescita sana: cerchiamo di creare un luogo di lavoro ideale dove le persone sono ispirate a dare il meglio. Sono i nostri clienti che ci hanno aiutato a crescere con successo portando l'azienda a un miglioramento continuo e duraturo. Ma soprattutto, la nostra è qualità certificata: quello che facciamo lo facciamo bene. Abbiamo introdotto dal 1999 un sistema per la gestione della qualità conforme alla norma internazionale Uni En Iso 9001 e certificato dal Rina. Il sistema è basato sul controllo continuo dei processi aziendali. In quest'ottica garantiamo certificazione di supporto su tutti i materiali e prodotti forniti, prove meccaniche/chimiche aggiuntive, collaudi con registri navali (Rina, Lloyd's Register, Gl Dnv), la rintracciabilità di tutti i sagomati mediante marcatura a micropunti. Infine, le prove non distruttive: ultrasuoni, magnetoscopia, liquidi penetranti, avvalendoci dei nostri tecnici specializzati con qualifica Asnt II livello».

Oltre al taglio, Ferrato Davide offre altri servizi. «L'area del magazzino è equipaggiata con attrezzature di sollevamento, tra cui carroponti a ponte bitrave che permettono una portata da 15 a 40 tonnellate per garantire massima sicurezza e velocità nel carico-scarico delle lamiere di grosso spessore. Infine, eseguiamo lavorazioni di altissima precisione personalizzate su disegno del cliente e offriamo una serie di servizi pronti a soddisfare qualsiasi esigenza: raddrizzatura, burattatura, ultrasuoni, sabbiatura, normalizzazione, sbavatura, primerizzazione». •

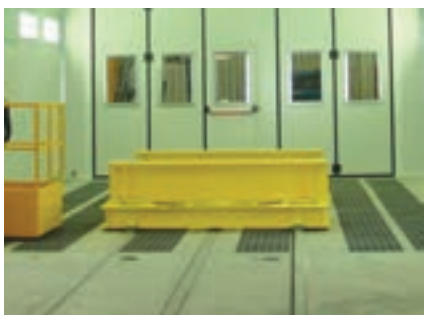
Verniciatura industriale customizzata

L'ANALISI DI GIANCARLO CENEDESE SUL SETTORE DELLA MECCANICA DI PRECISIONE ATTUALE, TRA INNOVAZIONE TECNOLOGICA, DIVERSIFICAZIONE E FLESSIBILITÀ NELLA SFIDA ALLE TENDENZE DEL MERCATO ODIERNO

La verniciatura è uno dei passaggi ineludibili del ciclo produttivo industriale, un'operazione soltanto apparentemente semplice, che l'uomo si è abituato a compiere per finalità non solo estetiche ma anche funzionali e che mette in campo competenze chimiche, ingegneristiche e tecnologiche. A Verona, con un'esperienza trentennale nella progettazione e produzione di impianti industriali per la verniciatura, Savim Europe si propone dal 1984 come partner tecnologico per le industrie che cercano soluzioni tecnicamente ottimizzate ed economicamente valide per rispondere alle loro necessità produttive. Grazie al know-how acquisito negli anni e a uno staff specializzato di circa trenta persone, l'impresa sviluppa progetti personalizzati in base alle esigen-

Savim Europe ha sede ad Arbizzano (Vr)
www.savim-europe.com

ze specifiche a cui cerca di rispondere crescendo, di anno in anno, insieme a molti dei suoi clienti, tra cui spiccano leader in campo nazionale e mondiale nei loro rispettivi settori di attività. «Per Savim – spiega Francesco Scavini – già il primo incontro con il cliente è fondamentale per impostare lo studio del nuovo impianto di verniciatura. La soluzione ottimale si ottiene valutando in primo luogo gli spazi a disposizione e poi installando un impianto che si integra con il processo produttivo esistente».
Grazie a più di duemila impianti realizzati e a una struttura tecnica, logistica e produttiva che mette al primo posto la gestione della sicurezza, come attestano le certificazioni Iso 9001:2015 e Ohsas 18001:2007, Savim Europe può vantare un background di tutto rispetto nel Vecchio Continente. La sua attività comprende la progettazione e la produzione di impianti di verniciatura sia a polveri che a liquido, a linee complete, anche robotizzate, di pretrattamento e verniciatura, forni statici e a tunnel, cabine-forno di verniciatura, impianti di verniciatura



automatica per lamiere e profilati, impianti per la vetroresina e materiali compositi. Tutti gli impianti di verniciatura progettati e realizzati dall'impresa veronese sono dotati di un quadro di comando e controllo per la gestione del funzionamento e della sicurezza. Ciò permette di gestire i dati in loco o trasmettere le informazioni a un centro di riferimento del cliente che può non solo visionare, ma anche gestire i parametri in funzione del processo produttivo da eseguire. Implementando e sviluppando il sistema qualità, già presente da anni, Savim è attenta al controllo e alla supervisione dei processi aziendali, avendo costantemente come obiettivo quello di migliorare la sua tecnica produttiva e di gestione, nel rispetto delle norme di sicurezza e salvaguardia dell'ambiente, ma anche quello di ampliare la gamma di impianti prodotti, aumentando soprattutto l'efficienza energetica e il livello tecnologico. • **Remo Monreale**

LAMIERE
E
OLEODINAMICA

LAM 2000 S.R.L.
Lavorazione Lamiera

Da oltre 30 anni, Lam 2000 si impegna nella ricerca di soluzioni innovative nel comparto della lavorazione della lamiera. La produzione comprende: taglio laser, punzonatura, piegatura, cesoiatura, saldatura, assemblaggio, finitura, e lavorazioni su frese e torni. Mentre i servizi alla clientela assicurano: assistenza alla progettazione e sviluppo di progetti personalizzati, realizzazione di soluzioni con software tridimensionali di ultima generazione, risoluzione rapida di qualsiasi problematica, gestione completa del prodotto.

Lam 2000 Srl
Via del Lavoro, 30/a-b-c - 40051 Altedo (Bo)
Tel.: 051 871899 - info@lam2000.it
commerciale@lam2000.it - www.seicoimpianti.net

seico IMPIANTI s.r.l.

Punto di riferimento all'interno del settore dell'oleodinamica, è invece Seico Impianti, che dal 1971 si occupa di: progettazione e costruzione di centrali oleodinamiche chiavi in mano, realizzazione di cilindri oleodinamici standard e speciali, e costruzione di blocchi e valvole speciali. Inoltre, in collaborazione con aziende leader nello sviluppo dell'elettroidraulica, Seico Impianti offre una linea completa di valvole proporzionali e garantisce servizi quali manutenzione, ricambi sempre disponibili e assistenza post vendita.

Seico Impianti Srl
Via Dozza, 82
40069 Zola Predosa (Bo)
Tel.: 051 6760040
commerciale@seico.it
www.seicoimpianti.it

Un tour nella tecnologia

DALLO STUDIO DELLE NECESSITÀ TECNICHE ALLA LAVORAZIONE DI DIVERSI TIPI DI MATERIALI, COME IL FERRO, L'ACCIAIO INOX, IL TITANIO, IL RAME, L'ALLUMINIO, LE SUPERLEGHE E L'OTTONE. MAESTRIA E STORIA DI UN'AZIENDA BOLOGNESE

di Giulia Petrozzi

PROFESSIONALITÀ

Chi si rivolge a noi può fare affidamento sul consiglio di esperti i quali, sia in fase di preventivo sia in fase di produzione, sono attenti alla qualità e al rapporto costo/fattibilità

Esiste un segreto infallibile per ottenere il consenso del cliente? A giudicare dall'evoluzione in positivo di molte aziende, è garantire di essere parte attiva nel processo di lavorazione. Con il passare degli anni, infatti, sempre più carpenterie meccaniche effettuano lavorazioni di precisione su disegno del cliente. Ne è un esempio Ti-elle, azienda emiliana che nasce nel 1954, nel cuore di Bologna, come torneria in lastra. Nel 1981 tuttavia, 27 anni dopo la sua fondazione, si trasferisce a 25 Km a sud-est di Bologna, nella vicina località di Monterenzio, ampliando in primis la superficie dell'officina necessaria per l'implementazione del parco macchine che ospita diversi macchinari per la lavorazione di tipi di lamiera anche molto differenti tra loro come il ferro, l'acciaio inox, l'alluminio e le superleghe, ma ancora il titanio, il rame e l'ottone.

Come ci spiega Massimo Mignani, manager della Ti-elle: «L'aggiornamento costante e l'attenzione per la qualità hanno permesso a noi di Ti-elle di servire, con discreto successo, numerosi settori industriali caratterizzati da alta ricerca e tecnologia. Faccio qualche esempio per rendere più chiara l'idea: i settori dell'aeronautica, quello automobilistico, l'alimentare, il farmaceutico, il meccanico, il medicale e, ultimo ma non certo per importanza, il petrolchimico».

Negli anni Ti-elle non ha mai smesso di investire in innovazione e, grazie alla precisione e alla velocità di esecuzione durante tutti i processi, ha saputo senza dubbio distinguersi lavorando per l'industria dell'aspirazione, della ventilazione, del medicale e del farmaceutico, mercati che costituiscono il suo attuale core-business. «Ad oggi Ti-elle annovera tra i propri clienti nomi prestigiosi quali Industrie Nuova Magrini Galileo, Nilfisk, I.M.A., G.D., Zani, Aertecnica, Partena, - afferma Mignani- tutte aziende che spiccano come punte di diamante nel panorama italiano».

Ti-elle ha sede a Monterenzio (Bo)
www.tiellebologna.it

Per riuscire ad offrire prodotti di qualità negli anni Ti-elle si è specializzata in diversi tipi di lavorazione, in modo da ottenere il miglior risultato possibile. Oltre al taglio, realizzato con macchine "Schiavi", i diversi tipi di lamiera passano anche per la punzonatura realizzata con Rainer 1000 a Cnc, la piegatura, che avviene tramite macchine Cnc Mecos e le lavorazioni di stampaggio con presse idrauliche Gigant da 200T con luce fra i piani mm 1000 e con presse meccaniche da 35 a 85T Copress.

La calandratura, invece, si effettua con calandre a 4 rulli Davi mentre la tornitura in lastra è eseguita con torni Nova Sidera Dm=1000 a CNC, Dm=1500 e Dm=800 semiautomatici per spessori fino a 3 mm per l'inox, 4 mm per il ferro e 6 mm per l'alluminio. La rifilatura e la bordatura, inoltre, vengono praticate con rifilatrici e bordatrici automatiche verticali Elma, rifilatrice e bordatrice automatica verticale Omera e bordatrici orizzontali con Dm dei rulli da 100 x 3 mm, 50 x 1 mm e 45 x 1 mm. Infine, i lavori di saldatura sono realizzati, anche per grandi serie, con diversi tipi di saldatrici, con il taglio plasma, la puntatrice elettronica 3+3 mm e la rullatrice per saldatura Tig. Le saldatrici di cui si avvale l'azienda emiliana sono quattro, una Tig Miller 300 Ac Dc collegata a barra di rame, due Tig Stel 300 Ac Dc di cui una collegata ad un posizionatore circolare e, infine, una saldatrice Mic Esab 400 con impianto per saldature Tig con posizionatori per saldature circolari di piccoli Dm.

«La nostra officina meccanica ha alle spalle un'esperienza di cinquant'anni nella lavorazione della lamiera -prosegue Mignani- e tutti i prodotti che ci vengono commissionati sono attentamente e sapientemente realizzati con cura e maestria. Questo è possibile grazie a una partenza molto teorica in cui prima di tutto si effettua uno studio attento del disegno e delle necessità tecniche del cliente. Solo in seguito sviluppiamo un progetto di lavorazioni che portino all'ottenimento del pezzo richiesto in modo ottimizzato. Chi si rivolge a noi di Ti-elle, infatti, può fare affidamento sul consiglio di esperti i quali, sia in fase di preventivo sia in fase di produzione, sono attenti alla qualità e al rapporto costo/fattibilità». Ma non finisce qui. «Prima che la produzione abbia inizio, vengono realizzate campionature di prototipi per consentire al cliente di effettuare i propri test» conclude Mignani. •

www.nannigroupsrl.it

Montaggio, installazione, manutenzione di macchine automatiche

Punto di riferimento qualificato e affidabile per chiunque necessiti di montaggio e assemblaggio di macchine automatiche, Nanni Group si pone sul mercato come partner in grado di accompagnare i clienti durante tutte le fasi di realizzazione e miglioramento delle macchine, garantendo investimenti continui in nuove competenze, strumenti avanzati e infrastrutture. Il focus è sul montaggio e assemblaggio conto terzi, ma i servizi di Nanni Group coprono anche tutte le altre fasi della filiera: costruzione particolari, montaggio completo o di linee, cablaggio, collaudo e installazione finale. Il vasto know how, la lunga esperienza maturata sul campo e la capacità di produrre con estrema rapidità consentono all'azienda di essere efficiente e flessibile, nonché di rispondere a esigenze che vanno dal prototipo alla produzione in serie delle macchine automatiche. Con obiettivo primario quello di diventare la prima scelta in fatto di outsourcing produttivo, Nanni Group garantisce una collaborazione costante con la committenza, così da ottenere il miglior risultato possibile.

NANNI
Group S.r.l.
MACCHINE AUTOMATICHE

Nanni Group Srl - Via Cimarosa, 45 - 40033 Casalecchio di Reno (Bo)
Tel. 051 6133657 - info@nannigroupsrl.it - nannigroup@legalmail.it

Versatilità e passione

di Luana Costa

NEL SETTORE DELLA LAMIERA L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA NON È TUTTO. SPESSO È NECESSARIO AGIRE SEGUENDO L'INTUITO, INVESTENDO ANCHE IN PERIODI DI DECRESCITA

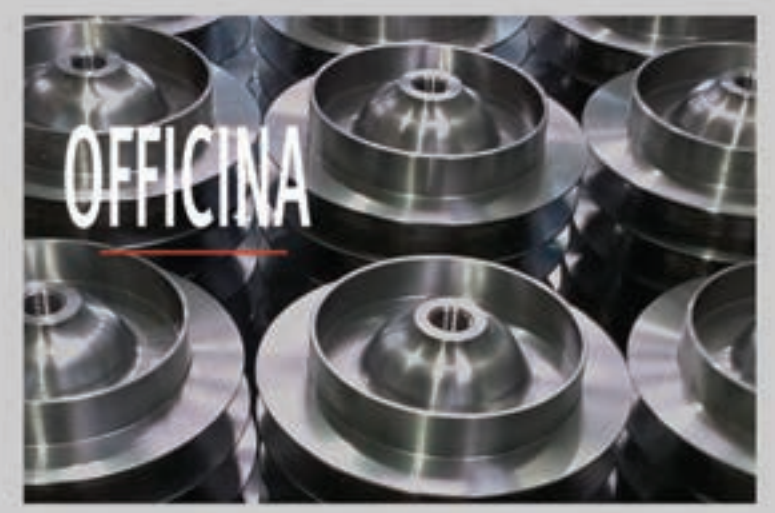
Crederci anche quando tutto rema contro. È stata questa l'intuizione che ha portato B.M. Laser ad affermarsi sul mercato della lamiera. «Ho avviato le attività con poche risorse - confessa Gianluca Bono, titolare della società - e nei momenti più difficili ho deciso di investire acquistando tutta una serie di tecnologie e di gestionali per il controllo dei processi aziendali oltre a nuovi programmi 3d e macchine all'avanguardia per la piegatura, il taglio laser e la saldatura. Numerose aziende hanno chiuso mentre noi siamo riusciti ad andare avanti conquistando altre fette di mercato. Ulteriori investimenti sono stati realizzati anche nella formazione del personale sviluppata, in particolare, attraverso l'attivazione a corsi di saldatura». È proprio il titolare a rappresentare il vero motore dell'azienda che, dopo aver sviluppato un'esperienza decennale nell'ambito di svariati settori dalla meccanica alla manutenzione, nel 2003 decide di mettersi in proprio fondando la L.B.M. trasformata nel 2009 nell'attuale B.M. Laser. L'azienda è specializzata nella lavorazione della lamiera, nella carpenteria e nella meccanica di precisione. «L'impegno, la passione e l'interesse verso le nuove soluzioni tecnologiche ci hanno permesso di migliorare e quindi di offrire uno standard qualitativo sempre più elevato: lo spirito imprenditoriale che ci contraddistingue è, da sempre, votato alla costante ricerca tecnologica e al miglioramento delle risorse produttive. Oggi siamo in grado di risolvere

B.M. Laser ha sede a Ciriè (To)
www.bmlaser.it

ogni problematica e di fornire alla nostra clientela un servizio superiore in termini qualitativi, nei vari campi d'intervento: grazie all'esperienza maturata dal nostro personale, l'azienda può suggerire diverse alternative ai progetti proposti dai clienti». La B.M. Laser si sviluppa su una superficie di circa 3200 metri quadrati, di cui 1500 di capannone, 200 di uffici e 1500 di cortile. «Anche nei locali adibiti a capannone abbiamo creato spazi che sono però stati saturati molto velocemente per via degli investimenti che abbiamo progressivamente realizzato. Credo che la vera svolta sia arrivata con la decisione di investire in un momento in cui il mercato sembrava, al contrario, contratto. La mia azienda ha conosciuto una progressiva espansione perché adoperiamo le migliori tecnologie e disponiamo di una capacità manuale simile a quella degli artigiani. I pezzi vengono dapprima lavorati da macchinari altamente tecnologi e precisi ma la vera differenza la fa il reparto di assemblamento, dove vantiamo dipendenti con una manualità quasi artigiana. È proprio questo che ci contraddistingue sul mercato: l'elasticità e le competenze. Le attività aziendali sono rivolte a molti settori e quando capita che uno di questi si blocca, siamo preparati per spostare persone e professionalità. È questa una strategia che sta pagando. Siamo inoltre molto attenti ai consumi energetici, abbiamo installato un impianto fotovoltaico che ci fornisce tutta l'energia necessaria. In questo modo siamo consapevoli di ridurre il nostro impatto ambientale ed è per noi un motivo di orgoglio». L'azienda si presenta oggi in uno stabilimento moderno e tecnologicamente all'avanguardia. B.M. Laser può gestire progetti e realizzazione di cabine e carenature complete per macchine utensili, per le più avanzate apparecchiature di misurazione e controllo dimensionale, soppalchi, carroponti, fino a elementi di arredo, scritte in acciaio, incisioni al laser. «Siamo specializzati nella saldatura tig-mig-pulsato e puntatura – prosegue il titolare - su vari materiali come ferro inox e alluminio. I macchinari a controllo numerico di cui disponiamo - dalle presse piegatrici agli impianti di taglio laser - garantiscono la massima precisione nei semilavorati, che vengono assemblati con diverse tecniche, e velocità di produzione». Di recente, l'azienda ha effettuato nuovi investimenti acquistando 4mila metri di spazi oltre i capannoni, altri due impianti laser e un laser tubo. «Questa tecnologia – precisa Gianluca Bono - si sta confermando tra le più importanti nel settore della carpenteria. Ci ho creduto fin dall'inizio e l'ho acquistata. Ho inoltre investito nell'acquisto di due piegatrici e in nuove tecnologie di saldatura. Abbiamo sostenuto una spesa di 50mila per l'acquisizione di nuovi pacchetti gestionali che completano quelli base. I vantaggi sono molteplici: con queste tecnologie si ottiene il controllo delle commesse, dei costi di produzione e una migliore gestione di tutti i vari componenti». •

L'OFFERTA DI B.M. LASER

La produzione si suddivide in tutti i tipi di carpenteria, soppalchi, cabine e carenature complete per macchine utensili e qualunque altro tipo di struttura venga richiesta, quali ad esempio, le carpenterie strutturali, elettrosaldati grezzi e con lavorazioni meccaniche, strutture tubolari. Si effettuano inoltre le lavorazioni meccaniche tradizionali e a controllo numerico mediante tornio e fresa, le lavorazioni di riparazione lamiera in genere su cabine, carenature, macchine. B.M. Laser risulta un'azienda altamente specializzata e con un elevato target di professionalità, questo per dare ai propri clienti un prodotto qualitativamente ed esteticamente perfetto.



Dall'idea al prodotto

Specializzata nella lavorazione di metalli non ferrosi, e con particolare orientamento alle fusioni di bronzo
ed alle leghe speciali di alluminio, Modelleria Ferrieri gestisce e controlla tre diversi ambiti produttivi:
la modelleria, la fonderia e l'officina meccanica.
Questi tre settori della produzione, grazie alla flessibilità organizzativa sviluppata nel corso degli anni,
riescono ad operare in maniera sinergica, congiunta o indipendente.
Punti di forza della Modelleria Ferrieri sono:

- un team altamente specializzato
- l'elevatissimo standard di qualità delle produzioni
- il rispetto dei principi di una lavorazione improntata al lean manufacturing
- la capacità di operare secondo il modello just in time
- la riduzione ed il rispetto dei tempi di consegna

Modelleria Ferrieri srl
Via Umbria 17-19 - 53036 Poggibonsi (SI)
Tel. +39 0577 938908 - modelleria@modelleriaferrieri.it - www.modelleriaferrieri.it

MODELLERIA
FONDERIA
FERRIERI

Torneria in lastra: l'evoluzione del settore

di Luana Costa

LA TORNERIA IN LASTRA CONSENTE LA PRODUZIONE DI ARTICOLI SENZA GROSSI INVESTIMENTI INIZIALI. È QUESTA L'ULTIMA INNOVAZIONE DEL SETTORE MECCANICO. NE PARLIAMO CON ELISABETTA E PAOLO CARUGO, TITOLARI DI TORNILASTRA DI CINISELLO BALSAMO, IN PROVINCIA DI MILANO

Il settore meccanico ha subito una progressiva rivoluzione anche se le basi su cui regge, genialità e versatilità di chi progetta e produce, sono rimaste fondamentalmente le stesse. Ma non sono più sufficienti a reggere il sistema: la concorrenza della manodopera a basso costo ha costretto il settore a reinventarsi con nuove tecnologie che hanno dovuto essere applicate alla produzione. Da qui la necessità per le aziende che operano nel settore di effettuare ingenti investimenti per migliorare i processi lavorativi. Tornilastra è un'azienda nata negli anni Settanta, quando ancora si lavorava solo manualmente con torni in lastra. Con il passare degli anni il lavoro manuale veniva sostituito prima da macchinari semiautomatici e da un parco *presse idrauliche da 60 fino a 120 ton*. Solo con l'avvento dei macchinari a controllo numerico abbiamo rilanciato il reparto della torneria in lastra. «La torneria in lastra consente la produzione di articoli senza grossi investimenti iniziali - spiegano Elisabetta e Paolo Carugo, titolari della società -. Inoltre, la società dispone di *trance, presse per l'mbutitura* e di un importante parco stampi di proprietà che, uniti a *macchinari di rifilatura* dei pezzi torniti o imbutiti, ci consentono di essere flessibili adeguandoci alle richieste del cliente senza la costruzione di ulteriori attrezzature».

Quali considerate essere le principali innovazioni che hanno rivoluzionato il comparto?

E.C.: «Nel nostro caso specifico, con l'avvento dei *torni cnc* (computer numerical control) siamo stati in grado di passare dalla produzione quasi esclusivamente manuale a quella automatizzata, economicamente più vantaggiosa e tecnicamente più precisa».

In che modo queste innovazioni hanno contribuito a modificare anche i processi lavorativi aziendali?

E.C.: «Fondamentale in questi nuovi processi di lavorazione l'ottimizzazione dei tempi: se prima un operaio riusciva a lavorare solo su un macchinario ora può contemporaneamente operare su tre macchinari diversi per produrre tre pezzi differenti oppure effettuare tre lavorazioni diverse dello stesso pezzo contemporaneamente».

Elisabetta e Paolo Carugo, titolari della Tornilastra di Cinisello Balsamo (Mi)

paolo@tornilastra.com - info@tornilastra.com

PARCO MACCHINE

Oltre alla torneria in lastra, disponiamo di presse per l'imbutitura e di un importante parco stampi di proprietà, nonché di macchinari per la rifilatura dei pezzi torniti o imbutiti

Quali ritiene essere i punti di forza dell'azienda o ciò che la contraddistingue rispetto ai competitor?

P.C.: «Trattandosi di un'azienda familiare, c'è sempre un filo diretto con i responsabili effettivi dell'azienda durante i processi di sviluppo di un progetto, realizzazione dello stesso ed eventuali successive modifiche. Il nostro parco stampi, risultato di un lungo percorso lavorativo iniziato negli anni 70 caratterizzato da importanti investimenti di attrezzature, ci permette spesso di evitare al cliente investimenti iniziali inerenti alla costruzione di stampi per nuove produzioni. In tal senso vengono spesso utilizzati quelli di nostra proprietà, spesso anche dimensionandoli per raggiungere le precise richieste del cliente. Precisione, vantaggio economico, possibilità forniture piccoli lotti, zero investimenti in attrezzature, tempi consegne abbreviati, versatilità sono i nostri punti di forza. Lavoriamo in spazi molto ampi che ci consentono di stoccare il materiale anche nei casi di produzioni programmate nel tempo, sia per aziende dell'arredamento, dove è necessario curare più l'aspetto estetico, che per realtà industriali dove è richiesta la precisione».

Quali sono le prospettive del mercato? Il settore risente ancora della crisi o vi sono segnali di ripresa?

P.C.: «Le prospettive di mercato, nel nostro caso specifico, sono buone poiché, vista la versatilità della nostra produzione, i settori a cui ci rivolgiamo e che nutrono interesse sono molteplici. Questo ci ha inoltre permesso di acquisire un patrimonio conoscitivo ed esperienziale nella produzione di semilavorati applicati in distinti ambiti: dall'illuminazione all'arredamento fino all'industria di macchinari di filtrazione, aspirazione, ventilazione, refrigerazione, per agricoltura e molti altri. Le aree di business a cui ci rivolgiamo sono in continua espansione e questo ci permette di ampliare le nostre competenze con continuità. Per queste ragioni la nostra visione del panorama futuro è più che positiva».

Come si è chiuso il 2018 anche in termini di fatturato e quali sono le aspettative per il 2019?

P.C.: «Il 2018 si è chiuso in modo più che soddisfacente nonostante la situazione globale fosse critica e volendo guardare al 2019/2020, considerando vari aspetti come il consolidamento del rapporto con clienti acquisti recentemente, la rinnovata fiducia dei clienti storici e il crescente interesse mostrato verso la nostra azienda, possiamo pensare che ci siano tutti i presupposti perché le nostre aspettative di crescita siano realizzabili». •

IL VALORE AGGIUNTO

Il maggior punto di forza di Tornilastra è quello di saper coniugare al meglio la flessibilità e la manualità caratteristiche della tradizione artigianale con la precisione e la velocità di realizzazione richieste dalle produzioni in serie. Come afferma Elisabetta Carugo, contitolare: «Crediamo fermamente che tradizione e innovazione possano e debbano essere messe a disposizione l'una dell'altra. Il know-how acquisito dalla cinquantennale esperienza nel campo della tornitura in lastra ci permette di realizzare prototipi, componenti e design di alta qualità».

magri SRL
ISOLAMENTI TERMICI

Via dei Fornaciai,18 | 40129 Bologna
Tel: 051 37 59 00 - 051 028 37 76
info@magriisolamentitermici.com
Magri SRL – Isolamenti Termici

Dal 1965 coibentazioni a Bologna

La Magri Srl è una realtà specializzata dal 1965 nella coibentazione su "caldo" e "freddo" per il mercato industriale e quello delle infrastrutture civili.
Gli interventi e le forniture dell'azienda si distinguono per la competenza e il livello qualitativo che differenziano la sua attività rendendola non solo inconfondibile ma soprattutto di lunga durata.
È stato possibile ottenere questa eccellenza, riconosciuta anche dal mercato, grazie alla filosofia aziendale che si è sempre basata su tre elementi fondamentali: l'impiego di personale addestrato e specializzato che opera con equipaggiamenti conformi alle vigenti normative di sicurezza; un magazzino particolarmente rifornito di materiali tecnici avanzati e di prima qualità come: alluminio, acciaio, rame, PVC, lana minerale e gomma, che rappresenta un polmone indispensabile per razionalizzare e velocizzare ogni tipo di intervento di coibentazione ed ultime ma non per importanza, la lavorazione dei materiali e la realizzazione di manufatti su specifica che è realizzata con moderne attrezzature interne, quindi senza ricorrere a terzi.
Tra gli ambiti di applicazioni di coibentazione e manutenzione possiamo citare: impianti industriali, centrali termiche e condotte di riscaldamento, impianti di refrigerazione, impianti antincendio e impianti skid.
Questa consolidata competenza è volta ad assicurare ai clienti un supporto a 360° il più accurato possibile, offrendo trasparenza per una attività etica ed eco-sostenibile.

www.magriisolamentitermici.com

Il motore lombardo chiede la scossa

L'EFFETTO COMBINATO DI UN'ECONOMIA ITALIANA CHE HA SMARRITO LA ROTTA DELLA RIPRESA E DI UNO SCENARIO MONDIALE ORIENTATO AL RIBASSO SMORZA LA FIDUCIA DEGLI INDUSTRIALI LOMBARDI. CHE INVOCANO POLITICHE ANTICICLICHE PER FRENARE IL TREND

di Giacomo Govoni

Si indebolisce il quadro economico della Lombardia e per estensione di tutto il Nord Ovest, che pur mantenendosi in territorio positivo in termini di produzione manifatturiera e di Pil, perde terreno nel confronto degli altri motori produttivi d'Europa. È questa la principale tendenza messa in luce dall'ultimo flash congiunturale rilasciato dal Centro studi di Assolombarda, dal quale emerge una perdita di vigore dell'attività manifatturiera nel 2018, al netto di performance comunque superiori rispetto alle altre regioni benchmark nazionali. Ma con un tasso di crescita che dal 3,7 per cento rilevato nel 2017 si abbassa al 3 per cento e con un rialzo del Pil lombardo dell'1,4 per cento, quasi dimezzato rispetto al +2,7 per cento fatto segnare dodici mesi prima. «I numeri finora disponibili – osserva Carlo Bonomi, presidente di Assolombarda - parlano chiaro: l'economia nazionale ha invertito la rotta lungo il percorso di lenta ma costante ripresa iniziata nel 2014. Il dato della produzione industriale italiana è in discesa da diversi mesi e in parallelo si rafforzano i rischi al ribasso per l'economia mondiale». La guerra fredda tra Usa e Cina, il braccio di ferro con la Russia e la Brexit sono tra i principali fattori che incidono sulla fiducia delle imprese e dei consumatori, anch'essa in progressivo calo sia nel Nord-Ovest che nel totale nazionale, con previsioni di rallentamento che si protraggono per tutto il primo semestre 2019. «Ora più che mai – prosegue Bonomi - abbiamo bisogno di politiche a sostegno della crescita, politiche anticicliche per frenare e invertire il pericoloso ripiegamento che abbiamo imboccato e che intravediamo per il prossimo futuro alla luce del rallentamento internazionale».

NEL DL CRESCITA SOLO «INTERVENTI MINIMALI», SERVONO MISURE CHOC

Un rallentamento che secondo il booklet economico targato Assolombarda si ripercuote su tutte componenti dell'indice, declinato sia in ambito domestico che estero: dagli ordini, in graduale contrazione, alle scorte dei prodotti finiti, che si accumulano nei magazzini sgonfiando le aspettative di produzione per i prossimi tre-quattro mesi. «In più è crollato anche l'export – rincara Marco Bonometti, presidente di Confindustria Lombardia – ed è per questo che noi chiediamo delle misure straordinarie per far ripartire i consumi interni, che vuol dire aumentare il potere d'acquisto dei nostri lavoratori salvaguardando l'occupabilità delle imprese. Un lavoratore che prende mille euro in busta paga, all'azienda ne costa 2500: è un costo troppo alto, la paga è troppo bassa e chi ci guadagna è lo Stato». Sul banco degli imputati anche in relazione al Dl crescita approvato l'altro giorno dal Consiglio dei ministri, bocciato in buona parte dei suoi contenuti dagli industriali lombardi. A finire nel mirino di Bonometti, in particolare, è il pacchetto per le imprese inserito nel decreto per uno stanziamento complessivo di 1,9 miliardi di euro fino al 2021. «Si tratta di interventi minimali – sostiene – quando invece servirebbe un'azione choc che ridia fiducia alle imprese e rilanci l'occupazione. L'Imu sui capannoni industriali, ad esempio, è assurda e ricorda quella sugli imbullonati, una tassa sui mezzi di produzione. L'Ires cala, ma aumenta la burocrazia per le imprese, altro che cambiamento».

ABBATTERE IL CUNEO FISCALE E GLI INUTILI SOVRANISMI ANTIEUROPEI

Non meno severo il giudizio del numero uno di Assolombarda, che si sofferma innanzitutto sulla famigerata "quota 100" definendola «un aggravio del debito previdenziale, i cui costi vengono iniquamente addossati ai più giovani oltre ad abbassare il tasso di occupazione». Per poi rinnovare l'esortazione a un utilizzo più efficace dei 20-25 miliardi di euro che si libererebbero qualora venissero accolte le richieste degli imprenditori. «Vengano impiegati per un drastico, universale e permanente abbattimento del cuneo fiscale – striglia Bonomi – traslandolo non a noi imprese, ma integralmente ai lavoratori fino a 35 mila euro di reddito lordo». Un appello alle forze dell'Esecutivo che si fa ancora più accorato alla vigilia della cruciale partita legata alle elezioni europee, dove secondo Bonomi è in gioco la stabilità futura della nostra economia e la credibilità delle nostre istituzioni. «Le europee sono un appuntamento troppo importante – conclude il leader di Assolombarda - perché le imprese rinuncino a ricordare il patrimonio straordinario di idee e valori che la dimensione europea per noi rappresenta. Per via di una perdita di reddito pro capite tra le più intense in area Ocse in questi ultimi anni nell'opinione pubblica italiana è avanzato l'euroscetticismo, ma non saranno certo dosi inutili di sovranismo a migliorare la situazione. Germania, Francia e Usa sono i nostri primi tre partner commerciali, non ci possiamo permettere la loro ostilità». •

Carlo Bonomi, presidente di Assolombarda

Marco Bonometti, presidente di Confindustria Lombardia

Un’analisi del comparto

di Alessia Cotroneo

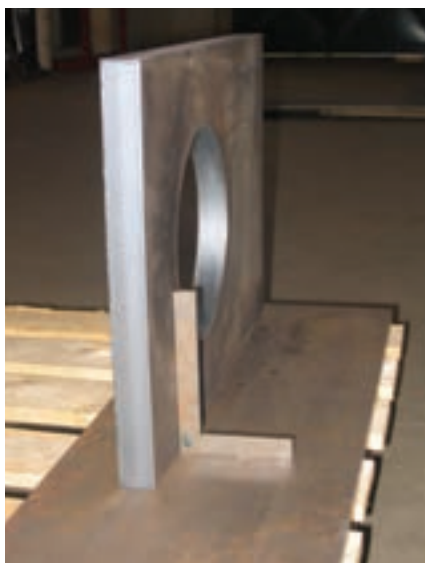
CON GIORDANO RIVA DELL’IMPRESA BERGAMASCA C.T.L. – CENTRO TAGLIO LAMIERE, FOCUS DEDICATO ALLA LAVORAZIONE DELLE LAMIERE, CHE CRESCE IN ITALIA GUARDANDO AI PIÙ SVARIATI SETTORI PRODUTTIVI, NON NECESSARIAMENTE SOLO ALL’AUTOMOTIVE

Le lavorazioni metalliche con taglio laser e taglio al plasma, benché relativamente recenti, hanno assunto un’importanza sempre più crescente nelle officine e nelle grandi aziende metalmeccaniche. Molto più precise, estremamente flessibili e adattabili rispetto alle macchine più datate, garantiscono gli standard produttivi più richiesti dai player del settore e consentono di spaziare anche tra applicazioni e materiali differenti. Ma a differenza della Cina, ormai indiscutibilmente leader nel settore delle applicazioni laser per il mondo dell’elettronica, l’Europa è ancora saldamente in testa nell’ambito della ricerca e delle macchine ad alte tecnologie e prestazioni impiegate nelle lavorazioni laser sui metalli e nell’industria meccanica.

E l’Italia? Il Belpaese fa la sua parte, con una fitta rete di aziende e officine specializzate che hanno scelto di ottimizzare questo tipo di lavorazioni, puntando su qualità del servizio e flessibilità.

In provincia di Bergamo dal 2007 opera C.T.L. – Centro Taglio Lamiere Srl, centro di servizi creato con una specializzazione nella lavorazione della lamiera con taglio plasma ad alta definizione, con tecnologia HD (Hy Definition), in un contesto produttivo di circa 1100 metri quadrati coperti. Oggi l’impresa, acquisita in corso d’opera in piena proprietà dall’attuale amministratore unico Giordano Riva, ha raddoppiato gli spazi, arrivando ad una superficie utile coperta di 2.200 metri quadri , e ha affiancato al reparto plasma (attrezzato con un impianto con campo di lavoro da 3.000x26.000 e una sorgente plasma HD da 260A) il reparto laser (con due impianti laser fibra di ultima generazione con campi di lavoro da 2.000x4.000 e 2.000x6.000 e con sorgenti sino a 6kW di potenza) e il reparto presso-piegatura (con un impianto in grado di piegare sino a 4 metri con una potenza di 320 tonnellate).

C.T.L. – Centro Taglio Lamiere ha sede a Stezzano (Bg) - **www.ctltagliolamiere.it**



«Quando è nata C.T.L. – spiega Riva – l’intenzione era quella di dare un servizio importante in ambito locale. Negli anni immediatamente successivi è subentrata una recessione con relativa crisi industriale, ma la nostra voglia di crescere non si è sminuita, anzi si è rafforzata, puntando sull’innovazione tecnologica e il gioco di squadra delle risorse umane. Così ci siamo allargati dal mercato locale a quello provinciale e regionale, con alcune forniture nazionali. I nuovi impianti di taglio hanno ampliato la gamma di materiali lavorabili, andando oltre l'acciaio al carbonio e l’acciaio inox e includendo anche l’alluminio, l'ottone e le rispettive leghe. Inoltre, i nuovi impianti che si caratterizzano per dimensioni del campo di lavoro e potenzialità di taglio per alti spessori (20 mm in acciaio al carbonio e 20 mm come spessore massimo in acciaio inox), ci hanno consentito di rispondere alle richieste anche di chi chiede campi di lavoro non ordinari ma superiori rispetto a quelli attualmente proposti dalla maggior parte dei nostri competitor».

Crescita costante dal 2013 fino al primo trimestre 2019, aumento dei dipendenti e ampliamenti delle unità produttive. Ormai non è solo il prezzo l’elemento determinante di scelta per i clienti, hanno assunto importanza startegica la qualità del servizio e la sinergia tra professionisti.

Con clienti sempre più esigenti, che richiedono servizi completi, affidati a un unico interlocutore in grado di seguire tutte le fasi di lavorazione, e i settori più disparati da coprire, l’azienda bergamasca cavalca i trend di crescita del mercato. Fornendo i settori impiantistici, dei costruttori di macchine utensili, petrolchimico e le infrastrutture, se un comparto è in leggera flessione, si recupera puntando sull’altro in crescita. Nel primo trimestre 2019, ad esempio, seppur in un contesto di generale crescita, senza grandi flessioni, sono le infrastrutture (complice l’acquisizione da parte dell’azienda della certificazione Uni En 1090 nell'ambito dei materiali per componenti strutturali) a trainare, seguite a ruota dai costruttori di impianti e macchinari. Per stare al passo con le richieste e ottimizzare i cicli di lavoro, C.T.L. sta concludendo l’iter per ottenere la certificazione di Industria 4.0, con l’introduzione di software gestionali (già peraltro operativi) che colloquiano con gli impianti di produzione. «Nel nostro settore la concorrenza è spietata, – conclude l’amministratore di C.T.L. – si gioca tutto sulla qualità del servizio, sull’evoluzione tecnologica, perché chi si ferma è perduto». •

L’IMPORTANZA DELLA FORMAZIONE

La centralità del fattore umano, oltre all’evoluzione tecnologica, come motore della crescita aziendale: è questo il punto focale della filosofia di C.T.L. – Centro Taglio Lamiere, impresa bergamasca guidata da Giordano Riva: «Abbiamo scelto di puntare su ragazzi giovani, anche neolaureati, con voglia di imparare e di crescere. Li stiamo formando all’interno di ogni settore (non solo produttivo), per prepararli a rispondere al meglio alle richieste dell’azienda e dei clienti. Soprattutto nel comparto della piegatura, a differenza del taglio laser e plasma in cui le fasi di lavoro sono abbastanza robotizzate, è difficile trovare personale specializzato. Serve un background specifico, l’esperienza è determinante, i maestri essenziali per imparare davvero. Ma se per insegnare occorre valorizzare il personale più esperto, è altrettanto importante analizzare le osservazioni di tutti, che non sono mai banali anzi sempre essenziali per la crescita aziendale».

IL TREND

Nel primo trimestre 2019, sono le infrastrutture a trainare, seguite a ruota dai costruttori di impianti e macchinari

Di generazione in generazione

di Giulia Petrozzi

STORIA DI UN'AZIENDA ITALIANA PROFONDAMENTE RADICATA SUL TERRITORIO CHE PRODUCE ED ESPORTA IN TUTTO IL MONDO IL VERO MADE IN ITALY CREDENDO NELL'ETICA DEL LAVORO E OFFRENDO PRODOTTI DI QUALITÀ

L'anno scorso ha compiuto settant'anni. Un bel traguardo per un'azienda che è cresciuta di pari passo con la famiglia del fondatore Carlo. Parliamo della Carlo Cerini, un'azienda metalmeccanica italiana, costruttrice di presse meccaniche per stampaggio, imbutitura e piegatura dei metalli, situata a Rescaldina in provincia di Milano. È un'azienda tutta italiana che produce e vende i propri prodotti dal 1948, anno di fondazione della medesima. Con la scomparsa negli anni Ottanta del fondatore, le redini passano al figlio Claudio. Il grande impegno e il forte spirito imprenditoriale trasmessogli dal padre, consentono di rivalutare l'azienda, con nuovi prodotti, aumentando la stessa gamma e aprendo maggiormente i mercati esteri.

L'esperienza e la passione non si fermano qui e vengono trasmesse anche al figlio di Claudio, ingegnere Andrea Cerini. Un team di lavoro, quindi, che evolve da un'esperienza pluridecennale tramandata di generazione in generazione.

«Fiore all'occhiello e motivo di vanto della nostra azienda- spiega Claudio Cerini- è la completa gestione della produzione che parte dalla progettazione per arrivare al collaudo della macchina, effettuato interamente all'interno dello stabilimento. Un'importante dotazione di macchinari e la presenza di operatori specializzati ci permette di costruire autonomamente tutti i componenti delle presse, acquistando materiali di qualità da aziende fornitrici certificate e ritenute idonee, soltanto dopo attente valutazioni».

La Carlo Cerini è un'azienda radicata sul territorio italiano presente anche all'estero, a "dimensione umana", cioè una realtà in cui si lavora in un contesto volutamente semplice, snello ma allo stesso tempo efficace. Nata su concetti di vicinanza tra le parti produttive, tecniche e amministrative, garantisce alta trasparenza nelle decisioni e nei modi di operare; caratteristiche che permettono all'azienda di essere altamente flessibile ai cambiamenti del mercato, alle richieste dei clienti e alle migliorie suggerite.

«Circa il 70 per cento delle macchine prodotte viene costruito secondo i bisogni del cliente –continua Cerini- ogni macchina ha una particolarità, seppur tutte siano derivate da prodotti a catalogo di base. Quello di saper produrre in proprio presse meccaniche è un vanto che la nostra famiglia coltiva e sostiene sin dalla fondazione. Per questo siamo specializzati nelle richieste taylor made, pensando alle specifiche applicazioni e ai desideri dei clienti». L'attenzione al rapporto costi-benefici, l'innovazione costante, la continua ricerca di nuovi prodotti, unitamente a consolidate collaborazioni con i migliori fornitori di materie prime, sono caratteristiche che, affiancate a sistemi di qualità rigorosi e la rispondenza alle normative CE, fanno sì che la Carlo Cerini possa rispondere alle richieste di customizzazione sempre più specifiche che provengono dal mercato internazionale.

Una qualità tutta italiana apprezzata anche all'estero, dove l'azienda è presente con una rete di distribuzione e assistenza capace di intervenire per ogni esigenza. La principale partnership dell'azienda, vista la specificità dei prodotti offerti, è con la sua clientela, con cui ha un rapporto diretto. Ricevute le prime richieste, l'azienda elabora un progetto ad hoc, sviluppa studi e verifica attraverso delle accurate simulazioni strumentali la rispondenza alle esigenze.

Infatti, afferma Cerini: «Solo così possiamo costruire, collaudare e mettere in servizio i nostri impianti».

«A tutto ciò – continua l'ingegnere Andrea Cerini- si aggiungono le novità nell'ambito del nostro software di gestione dedicato in continua evoluzione». La direttiva Industria 4.0 ha sposato perfettamente il programma gestionale della Carlo Cerini dalla personalizzazione alla facilità di utilizzo, fino agli incentivi fiscali e alla massimizzazione delle potenzialità dei macchinari.

«La gamma dei prodotti è in continua evoluzione, procedendo di pari passo con le sempre crescenti necessità e specificità delle richieste del mercato. Tuttavia non mancano i modelli che hanno fatto la storia dell'azienda che vengono anch'essi costantemente aggiornati e perfezionati sulle linee guida delle più recenti normative in ambito di sicurezza e rispetto dell'ambiente. Moltissimi macchinari subiscono l'usura del tempo e producono in condizioni di lavoro non sempre ottimali; le normative evolvono richiedendo nuovi investimenti e le necessità cambiano al mutare delle richieste di produzione dei clienti» conclude Cerini. •

Officina Meccanica Carlo Cerini ha sede a Rescaldina (Mi) - **www.cerini-presses.com**

LA PRINCIPALE PARTNERSHIP

L'azienda, vista la specificità dei prodotti offerti, ha un rapporto diretto e costante con la sua clientela

NOVITÀ 2019

L'Officina Meccanica Carlo Cerini presenterà in occasione di Lamiera 2019 l'ultima nata nella gamma di presse meccaniche a doppio montante e a doppia biella con struttura composta precaricata. Alcune delle caratteristiche distintive sono direttamente derivate dell'alta rigidità e della capacità di lavoro sotto sforzo estremo e in condizioni gravose oltre che un generoso dimensionamento strutturale-cinematico. Tra le numerose migliorie, questa novità è dotata di cambio corsa automatico e di ben otto guide, che permettono una precisione di lavorazione e un perfetto parallelismo con il piano di lavoro. Un'attenta progettazione strutturale e un equilibrato cinematismo, conferiscono alla macchina caratteristiche rilavanti sotto l'aspetto statico e dinamico. Infatti anche alla massima velocità, 150 colpi al minuto, la macchina non necessità di buche, fondamenta e ancoraggio a terra.

di Andrea Mazzoli

Macchine per lamiera custom made

CON OLTRE DIECI ANNI DI ESPERIENZA E IL DESIDERIO DI REALIZZARE PROGETTI SU MISURA ATTRAVERSO UN METODO DI ASCOLTO CONTINUO, VICLA È UNA REALTÀ MADE IN ITALY PER LA REALIZZAZIONE DI PRESSE PIEGATRICI E CESOIE A GHIGLIOTTINA, CHE STA CONQUISTANDO L'EUROPA E IL NORD AMERICA

Sviluppare competenze destinate a una specifica fascia di mercato, quella meno affollata, dove la qualità e l'efficienza sono il metro di misura di ogni successo, è l'atteggiamento che contraddistingue le eccellenze destinate non solo a rispondere in maniera tempestiva ai mutamenti del business, ma anche ad anticiparli.

Assicurare servizi dall'alto valore, che vedono nella qualità la propria, distintiva, ragione di essere, è l'atteggiamento che contraddistingue Vicla Srl, azienda specializzata nella realizzazione di presse piegatrici e cesoie a ghigliottina, che ha fatto della capacità di realizzare progetti su misura la propria prerogativa. Attraverso un attento ascolto delle esigenze dei propri clienti e a un'intensa attività di ricerca e sviluppo, l'azienda realizza progetti di alta gamma che hanno conquistato tanto il mercato nazionale, quanto quello estero.

«Vicla nasce dal desiderio di mettere in pratica i concetti e le idee sviluppati in anni d'esperienza – racconta Marcello Ballacchino, titolare e fondatore dell'azienda –. Insieme a Corrado Nucci, infatti, ho pensato che, dopo una lunga e proficua militanza come commerciali e importatori di macchine, fosse giunto il momento di dare alla nostra vita professionale una virata netta verso la qualità. Proprio dalla nostra storia professionale, da quel lento e costante apprendimento, sempre guidato dalla passione, di ciò che sul mercato funziona e di ciò che non funziona, nasce Vicla: un'azienda che riassume il meglio della tecnologia odierna del settore e delle competenze, elevandolo».

La società, con sede ad Albavilla in provincia di Como, nasce dall'esperienza Tecno Macchine per poi svilupparsi come una realtà innovativa in direzione di soluzioni personalizzate. Oltre a produrre e vendere presse piegatrici, infatti, l'azienda mette il proprio know-how al servizio dei propri partner e di chi necessita dei mezzi produttivi più adeguati ad aumentare la propria efficienza produttiva in ottica 4.0.

«A volte – continua Marcello Ballacchino –, mi piace considerarci un po'come i "geni della lampada" del settore. Questo perché spesso il cliente viene in Vicla con dei desideri ben specifici e precisi e, grazie alla nostra consulenza, la sua volontà si concretizza nella soluzione più opportuna. Proprio quello è il momento in cui si prendono scrupolosamente le misure del "vestito". Riuscire a fare un'opera di "alta sartoria" su una macchina pesante tonnellate, non è certo da tutti, ma è proprio quello che ci contraddistingue».

Importante punto di riferimento per il settore della meccanica di alta gamma a livello nazionale, Vicla ha riscosso numerosi successi anche sul mercato internazionale.

«Una delle componenti del nostro lavoro che maggiormente ci riempie di orgoglio – aggiunge Marcello Ballacchino –, è sicuramente l'export. Vedere che la nostra visione, il nostro impegno e la qualità delle nostre macchine vengono preferiti anche oltre i nostri confini, è la conferma più grande della bontà di ciò che stiamo facendo. Gli Stati Uniti, in particolare, ma anche gli altri Paesi in cui Vicla vende le proprie macchine, non avrebbero altre motivazioni di sceglierci se non il riconoscimento del nostro valore aggiunto».

Questo valore aggiunto è l'asse portante che contraddistingue l'azienda, concentrata a migliorarsi e a evolversi continuamente, per perseguire un obiettivo di qualità capace di fare la differenza in un mercato sempre più attento al valore dei propri prodotti.

«Vicla – conclude Marcello Ballacchino -, non vuole semplicemente essere al passo nel mercato, ma vuole essere un passo avanti. In un settore così veloce e attento alle innovazioni, essere in grado di offrire soluzioni all'avanguardia è un punto fondamentale. Il nostro spirito potrebbe essere ricondotto al famoso adagio "chi si ferma è perduto", perché, per chi come noi non vuole rimanere sulla fascia più bassa del mercato, a proporre il minimo sindacale e guerreggiando sui prezzi all'arma bianca, innovare e rinnovare è la sola direzione possibile. Per noi di Vicla, da sempre, questo è un obbligo che assolviamo molto volentieri, essendo la ricerca continua una delle nostre passioni più grandi. Proprio per questo proponiamo importanti innovazioni come il sistema ibrido, la bombatura attiva, controlli numerici al top di gamma e con la possibilità di programmazione off-line. Inoltre abbiamo in cantiere anche nuovi progetti votati soprattutto al miglioramento del processo di piegatura attraverso sistemi sempre più precisi e programmabili da remoto, alla riduzione dei consumi e all'automazione».•

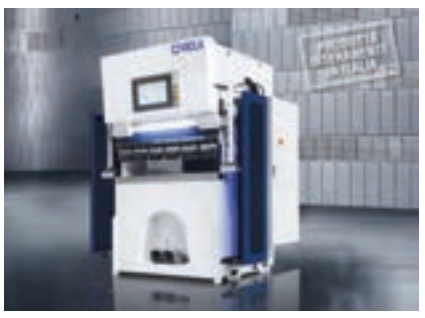
DALL'INTUIZIONE DELLA SPECIALIZZAZIONE

Vicla, azienda comasca leader nella produzione e distribuzione di macchine per lamiera, ha fatto della specializzazione e della ricerca il cuore pulsante della propria attività. Mentre molte altre aziende del settore offrono una pluralità di prodotti spesso eterogenei tra loro, l'intuizione che contraddistingue Vicla è quella di porsi sul mercato come una realtà estremamente specializzata, in grado di rappresentare l'eccellenza dei propri prodotti. Per questo Vicla dedica tutto il proprio impegno nella realizzazione di cesoie e presse piegatrici, in cui riversa tutta la propria ricerca e un'attenzione certosina per immettere sul mercato della carpenteria medio-leggera, due sole tipologie di prodotto ma dotate della migliore tecnologia esistente e altamente personalizzabili.

SUCCESSO INTERNAZIONALE

Abbiamo incentrato molte energie su un'attività di export che ci ha permesso di riscuotere notevoli successi in Europa e nel Nord America

Vicla si trova ad Albavilla (Co) - **www.vicla.eu**



L'attenzione per il dettaglio

LA PRECISIONE E LA CELERITÀ NELLA FORNITURA DEL PRODOTTO RAPPRESENTANO UNA MARCIA IN PIÙ PER LE AZIENDE OPERANTI NEL SETTORE MECCANICO, DOVE NULLA È LASCIATO AL CASO. L'ESEMPIO DI OFFMECAR

Il settore della meccanica è in continua evoluzione, grazie all'introduzione di nuove tecnologie, come ad esempio le stampanti in 3d, e la produzione industriale richiede costantemente macchine utensili sempre più precise e con un'elevata capacità produttiva. L'azienda OffMecar Snc dal 1998 opera nel settore della tornitura, un processo industriale basato sull'asportazione di truciolo, nella fresatura, processo industriale basato sull'utilizzo di un utensile tagliente a geometria definita che consente di ottenere prodotti con tolleranze inferiori al micron e una superficie a specchio, e nella saldatura CO2 su tutto il territorio nazionale. «Non c'è alcun segreto o formula magica dietro la costante crescita dell'azienda nei suoi oltre vent'anni di attività, se non il duro lavoro di squadra, l'affiatamento e l'impegno di professionisti altamente qualificati, che progetta e realizza ogni prodotto con cura e attenzione ad ogni minimo dettaglio» specifica Giuliano Carangelo, titolare della società. Da sempre OffMecar garantisce precisione e puntualità nelle consegne, disponibilità ad ascoltare le richieste dei clienti e una produzione di altissima qualità, frutto di una ricerca continua votata all'innovazione tecnologica, mediante l'utilizzo di sistemi integrati Cad Cam. «La nostra azienda è specializzata nella realizzazione di componenti meccanici di piccole e medie dimensioni, per conto terzi su disegno tecnico o campione, realizzati in diversi materiali. Credo che ciò che ci contraddistingue sul mercato siano la qualità, la tempistica e la precisione. Sono le tre regole fondamentali che ci imponiamo di rispettare. Operare in questo settore da vent'anni non rappresenta per noi solo un lavoro, ma implica anche passione e impegno». Nel grande stabilimento di oltre 1000 metri quadrati, a Taurisano in provincia di Lecce, l'azienda ha visto nell'ultimo periodo una costante crescita, dedicandosi soprattutto al costante rinnovo e ampliamento del proprio parco macchine. Ogni prodotto OffMecar è realizzato con precisione, per soddisfare ogni necessità. «La qualità dei nostri servizi si riflette nell'impegno che l'azienda dedica a innovazione e avanguardia. La vasta gamma di prodotti offerti dall'azienda comprende flange, perni, distanziali, raccordi, chiavi valvole metano, tiranti, piastre in alluminio, ottone, acciaio inox e molto altro ancora. Per il futuro puntiamo ad ampliare le nostre competenze sulla lavorazione di materiali utilizzati nella moderna tecnologia al fine di poter essere sempre al passo con i tempi». • **Luana Costa**

OffMecar ha sede a Taurisano (Le)
www.offmecar.com

Ossitaglio e non solo

CON VALENTINO PANZA, TITOLARE DEL CENTRO SERVIZI PANZA, UN'ANALISI DELLE PRINCIPALI CARATTERISTICHE DELL'IMPRESA BERGAMASCA CHE DAL 2008 HA ABBANDONATO LA CARPENTERIA PER SPECIALIZZARSI IN TUTTI I TIPI DI TAGLIO TERMICO, PIEGATURA E CALANDRATURA PER CLIENTI COME PICCOLE OFFICINE MA ANCHE AZIENDE SPECIALIZZATE

di Alessia Cotroneo

Cresce il comparto della meccanica e trascina tutto l'indotto di piccole e medie aziende specializzate in carpenteria e taglio lamiere che negli anni si è specializzato al punto da diventare un'ossatura imprenditoriale solida, radicata in provincia per offrire i propri servizi su scala regionale e nazionale. Secondo i dati presentati il mese scorso dall'Ufficio Studi di Confartigianato a Bergamo, all'edizione 2019 di Mecspe, la meccanica rappresenta il 38,2 per cento dell'occupazione dell'intero settore manifatturiero, con una struttura imprenditoriale che comprenda 119.468 imprese e 1.398.885 addetti. In particolare, l'artigianato della meccanica conta 73.658 imprese, per il 96,6 per cento si tratta di micro e piccole imprese fino a 50 addetti, con la Lombardia che si segnala come il territorio più vocato, con un indice di specializzazione pari a 156, seguita dall'Emilia-Romagna (152), il Veneto (141), il Piemonte (136) e il Friuli-Venezia Giulia (126).

Guardando al territorio regionale, spic-

Panza Ossitaglio si trova a Pontida (Bg)
www.ossitagliopanza.it

ca il Bergamasco come area con una concentrazione considerevole di piccole e medie officine specializzate e con la presenza di centri servizi dedicati al taglio termico e alla deformazione delle lamiere. Imprese che si fermano un passo prima del prodotto finito, per fornire semilavorati alle carpenterie ma anche alle grandi aziende. Tra queste spicca Panza Ossitaglio, l'unica realtà bergamasca in grado di fornire tutte le tipologie di taglio termico: ossitaglio per grandi spessori, taglio laser su spessori piccoli e medi, taglio plasma per le vie di mezzo, oltre a piegatura e calandratura.

«Lavoriamo per le piccole e medie carpenterie che producono conto terzi ma anche con produttori per cui realizziamo subforniture, semilavorati e sottoelementi da montare – spiega Valentino Panza, -titolare – per i settori della meccanica ma anche dell'edilizia, della nautica, dell'automazione di processo. Efficienza e velocità sono le nostre caratteristiche distintive, con tempi di evasione degli ordini brevi e puntuali. Elevata reattività anche in fase di preventivazione con risposte in poche ore. I tempi di evasione, su un ordine medio di 10-15 quintali di materiale, sono di massimo quattro giorni contro una media del settore di 10-15. Ci aiuta anche un magazzino coperto di circa 1000 metri quadrati in cui abbiamo a disposizione circa il 95 per cento di tutta la materia prima che ci occorre per i semilavorati che realizziamo. Per quanto riguarda la qualità del materiale – conclude – usiamo solo materiale di prima scelta di provenienza europea, salvo richieste specifiche da parte del cliente».

Fondata nel 1992 da Angelo Panza come carpenteria conto terzi, nel 2008, con la cessione della guida al figlio Valentino, Panza Ossitaglio comincia ad acquisire la conformazione imprenditoriale attuale che la porta a vendere i propri prodotti per l'85% nel territorio provinciale, spaziando fino al regionale e in alcuni al territorio nazionale. La crisi? Non pervenuta: negli ultimi dieci anni la crescita aziendale è stata costante e progressiva, con l'ultimo triennio di boom assunzioni, durante il quale l'impresa è passata da 13 a 35 dipendenti, con in media un'assunzione ogni trenta giorni con contratto a tempo indeterminato negli ultimi 18 mesi.

«Ricerchiamo il perfetto equilibrio tra competenze tecniche all'avanguardia e fattore umano. Siamo molto attenti all'evoluzione tecnologica – sottolinea Panza – ogni anno in azienda stanziamo budget importanti per l'innovazione ma non è l'unica variabile di cui occorre tenere conto: l'acquisizione di tecnologie al passo con i tempi funziona se la formazione dei nostri tecnici segue allo stesso ritmo. Adesso da un punto di vista hardware abbiamo un'importante capacità produttiva, perciò il 2019 sarà dedicato all'avvio di un processo di automazione del gestionale, attraverso un sistema customizzato sulle nostre esigenze che sta realizzando una software house bergamasca in ottica 4.0». •

LA VIA DEL LASER

Preciso, ottimo per i materiali con spessori medio-piccoli o comunque inferiori rispetto a quelli consentiti da altre tecnologie come il taglio al plasma e l'ossitaglio: il taglio al laser, benché non sia una tecnologia di nuova generazione, sta semplificando e velocizzando non poco il lavoro ai centri di servizio specializzati come Panza Ossitaglio. Il motivo è presto detto: oltre all'indiscussa precisione, garantisce una velocità di esecuzione e dunque tempi di lavorazione nettamente inferiori rispetto alle altre soluzioni, come racconta Valentino Panza, titolare dell'impresa bergamasca. «Prima ci affidavamo a fornitori esterni, poi ne 2017 abbiamo deciso di acquistare il primo laser, ci siamo trovati così bene che nel 2018 abbiamo acquistato una seconda macchina con sistema di carico e scarico semi automatizzato, che ci permette di lavorare su tre turni senza il presidio costante dell'operatore. I costi elevati dei macchinari sono più che ammortizzati dalla mole di lavoro che riusciamo a sviluppare».

PAROLA D'ORDINE, VELOCITÀ

Efficienza e velocità sono le nostre caratteristiche distintive, con tempi di evasione degli ordini brevi e puntuali

L'anima della fonderia

di Luana Costa

LA VELOCITÀ E LA FLESSIBILITÀ NELLA GESTIONE DELLE COMMESSE SONO I PUNTI DI FORZA DELLE AZIENDE FORNITRICI PER IL SETTORE. GIOVANNI PIGATO RIZZATO, RESPONSABILE DI PRODUZIONE DI FALCO FOUNDRY, RACCONTA LA SUA ESPERIENZA

Il mercato meccanico ha subito una costante evoluzione. A partire dal 2000 la gestione delle commesse ha costretto le aziende a rivedere anche i processi interni. «Prima vi erano tempi più lunghi e fluidi con la possibilità di programmare con maggiore facilità, adesso il mercato lavora sul venduto e quindi si gioca a rincorrere le commesse» spiega Giovanni Pigato Rizzato, responsabile di produzione di Falco Foundry Srl. «Tecnologicamente nel nostro settore non abbiamo subito innovazioni stravolgenti, i macchinari, quali ad esempio le presse, sono rimasti gli stessi, e anche la materia prima continua a essere lavorata sostanzialmente senza variazioni». L'azienda produce varie tipologie di anime in sabbia silicea che subiscono un processo accurato di cottura, sbavatura, verniciatura se richiesta, controllo, imballaggio e spedizione con mezzi propri. Pur avendo tecnologia simile, sono destinate a soddisfare esigenze diverse. I fondatori della Falco Foundry srl hanno contribuito a creare la forza dell'azienda sulla base di una grande precedente esperienza nel settore delle animisterie, la cui professionalità tecnologica garantisce risultati eccellenti. «Noi siamo terzisti, quindi, non vendiamo prodotti nostri ma siamo parte di una catena, di una filiera. Forniamo componenti per le fonderie e, quindi, il punto di forza è quello di formare sinergie con i clientie agire come se fossimo un reparto interno fornendo un servizio di alta qualità sotto il profilo del just in time e della consegna».Grazie alle notevoli esperienze accumulate e alla preparazione dello staff tecnico, la Falco Foundry è in grado di realizzare anime svuotate con spessori costanti e di facile serratura evitando cicli in forno. Il processo produttivo di realizzazione delle anime, parte dalla collaborazione con i clienti per la progettazione di nuovi stampi al fine di garantire una lavorazione efficiente: «Pianifichiamo le commesse gestendo i tempi di consegna tramite supporto informatico trasferendole al processo di produzione interno. L'imballaggio avviene in contenitori di metallo di nostra proprietà (misure 1200 x 1000 x 900) che agevolano lo stoccaggio e l'utilizzo nello stabilimento di entrambe le parti. Ci stiamo comportando come un vero e proprio reparto interno con tutti iclienti. Cerchiamo di fornire un servizio quanto più possibile celere e flessibile. Le esigenze possono mutare costantemente e noi, come fornitori, dobbiamo essere sempre molto reattivi. Il cliente trae molti vantaggi che derivanoin primo luogo dall'avere un reparto interno e anche dai costi che rimangono costanti».

Giovanni Pigato Rizzato della Falco Foundry che ha sede a Thiene (Vi)
www.falcofoundry.com

Attualmente la Falco Foundry rifornisce alcune tra le migliori fonderie italiane in alluminio specializzate nel ramo automobilistico ed oleodinamico. «Per il settore oleodinamico siamo in grado di formare anime per distributori di piccole dimensioni con verniciatura adeguata e sabbie particolari che riescono a sopportare la spinta metallostatica. In questo settore particolare ci siamo specializzati da circa cinque anni con risultati a nostro avviso soddisfacenti». Ma l'azienda guarda già al futuro: «Vi saranno delle evoluzioni che riguarderanno innanzitutto le materie prime: le nostre resine che attualmente sono di derivazione petrolifera saranno adattate per essere conformi ai processi inorganici e quindi compatibili con l'ambiente. È un processo che è appena iniziato in Germania e adesso è approdato anche in Italia. La nostra azienda non è ancora stata coinvolta però anche noi nei prossimi anni inizieremo a produrre con resine organiche quindi compatibili». L'azienda sta percorrendo la strada della certificazione secondo la norma prevista per i primi mesi del 2020, coinvolgendo i punti cardini dello staff. La certificazione garantisce una qualifica atta a dimostrare l'organizzazione, il rispetto dei requisiti per i propri prodotti e servizi e la competitività dell'azienda.«Per quel che riguarda la crisi del settore – prosegue ancora il responsabile aziendale - noi siamo fornitori della fonderia e non abbiamo le corde in mano per comandare il mercato. Ragion per cui, se vi sono delle contrazioni o delle spinte di mercato, noi siamo costretti a subirle. Non possiamo essere partecipi a queste dinamiche che sono più grandi di noi, siamo però una struttura elastica sotto tutti i punti di vista anche sotto quello del personale. Abbiamo uno staff medio di 20 addetti e nei sovraccarichi di produzione ci serviamo di interinali già addestrati che però non possono lavorare tutti i dodici mesi ma solo sei mesi». •

IL FUTURO

Le novità riguarderanno innanzitutto le materie prime: le nostre resine saranno adattate per essere conformi ai processi inorganici

L'ATTIVITÀ

Falco Foundry è un'azienda di Thiene, in provincia di Vicenza, che produce diverse tipologie di anime in Shell Moulding adatte per soddisfare diverse esigenze in base al settore in cui vengono utilizzate. In un'area di duemila metri quadrati, appositamente coperta per evitare qualsiasi contaminazione, l'azienda è in grado di realizzare anime di qualsiasi dimensione grazie a macchinari automatici rovesciabili, a sparo fisso o laterale. Lo staff è estremamente preparato e costantemente formato sulle ultime novità del settore e questo permette all'azienda di evitare anche cicli di forno per realizzare anime svuotate con spessori costanti e di facile serratura.

Orgoglio italiano

I MIGLIORI STANDARD IN TERMINI DI PROFESSIONALITÀ E COMPETENZA PER LA FORNITURA DI COMPONENTI INDUSTRIALI, TECNOLOGIE E SERVIZI. IL PUNTO DI DANIELA FRANCESCHI, RESPONSABILE COMMERCIALE DI FMI FRANCESCHI, SULLE NUOVE ESIGENZE DELLA MECCANICA INDUSTRIALE E IL MODO PER SODDISFARLE

di Elena Ricci

Non è più sufficiente vendere un prodotto. Le esigenze del mercato attuale sono di gran lunga maggiori: si richiede un servizio di alto livello, con rapidità di consegna, assistenza pre e post vendita e al minor prezzo possibile. «Questo è quello che noi garantiamo con i nostri reparti service, dove sono disponibili in pronta consegna anche quei prodotti che hanno lead time molto lunghi, come per esempio i riduttori». A parlare è Daniela Franceschi responsabile commerciale della Fmi Franceschi, fornitore di componenti industriali e tecnologie per il mondo della meccanica industriale. L'azienda ha sede a Parma, territorio che costituisce il cuore dell'industria alimentare nazionale. In particolare, l'impresa guidata dalla famiglia Franceschi è presente da oltre 50 anni sul mercato. «Siamo specializzati nel settore della distribuzione industriale di componenti meccanici – spiega Franceschi –: l'offerta di Fmi si articola in diverse linee di prodotti dai cuscinetti, alla movimentazione lineare, alla trasmissione di potenza, all'impiantistica pneumatica fino all'automazione. Nel solco della strategia che abbiamo adottato per soddisfare le richieste dei clienti, e visto anche l'aumento del volume di affari degli ultimi anni, nel 2016 abbiamo realizzato un importante investimento. Al nostro magazzino tradizionale di 2mila metri quadri (dal quale ogni anno passano oltre 60mila articoli) abbiamo aggiunto un magazzino automatico di altri duemila metri quadri,

Fmi Franceschi ha sede a Parma
www.fmiparma.it

però in uno spazio decisamente più contenuto (20 x 15 x 5). Grazie alla facilità e velocità di picking, questo nuovo magazzino ci permette di evadere gli ordini in modo più celere e con una forte diminuzione degli errori».
A disposizione dello staff di vendita anche un portale web che allarga il magazzino della Fmi ad altri 20 magazzini in Italia e in Europa dai quali attingere per avere una disponibilità pressoché illimitata. «Ogni anno la Fmi gestisce più di 2 milioni di articoli e spedisce materiale in ogni parte del mondo. Mi piace sottolineare - continua Franceschi - che siamo ancora un'azienda italiana al 100%. Molti dei nostri concorrenti hanno preferito cedere le proprie aziende ad acquisitori stranieri mentre per noi rimane un motivo di orgoglio per tutto quello che di buono c'è nell'essere italiani in termini di innovazione, snellezza e qualità della produzione».

16 Mln

IL FATTURATO RECORD RAGGIUNTO NEL 2018 DALLA PARMIGIANA FMI FRANCESCHI

La migliore dimostrazione della forza di Fmi rispetto ai competitor sono i risultati raggiunti in termini di partnership con fornitori e clienti. «Siamo stati la prima azienda italiana a essere stata nominata Best, ovvero Bonfiglioli Excellent Service Team – continua l'imprenditrice emiliana –. Questo significa che siamo attrezzati con impianti che possono eseguire i montaggi dei riduttori Bonfiglioli. Così, il cliente può rivolgersi a noi e possiamo montare qualsiasi riduttore in qualsiasi versione o rapporto: praticamente abbiamo tutto il catalogo Bonfiglioli in pronta consegna. Lo stesso discorso è valido anche per altri prodotti: disponiamo infatti di un centro di taglio attrezzato con macchine ad alta precisione per il taglio delle guide lineari; per i nastri a tela, disponiamo di uno stock di bobine e confezioniamo il nastro a misura del cliente; eseguiamo, infine, il taglio di cinghie da manicotto e le spezzonature di catene».
Poi ci sono i contratti quadro con alcune grandi aziende clienti. «Sia per Barilla sia per Nestlé siamo fornitori master, per tutti gli stabilimenti italiani – afferma Franceschi –. Ciò significa che siamo il fornitore di riferimento per tutti i componenti meccanici di ricambio per gli impianti dei loro stabilimenti in Italia. Inoltre, per loro conto gestiamo un servizio di consignment stock (o conto deposito), cioè un nostro magazzino è presente presso i loro stabilimenti, da dove possono prelevare il materiale utile, che viene poi reintegrato in automatico. Questo servizio è certamente un nostro elemento di distinzione, che la clientela apprezza in modo particolare. Per aumentarne l'efficienza, abbiamo creato un apposito portale web, attraverso il quale gestiamo automaticamente scarichi e reintegri e dal quale il cliente può verificare in ogni momento le sue giacenze e le nostre».
Oltre ai componenti e alle tecnologie, un ruolo fondamentale è quello ricoperto dal personale qualificato di Fmi. «Per garantire la massima professionalità e competenza, lo staff tecnico è costantemente aggiornato su tutte le ultime novità di settore attraverso regolari corsi di formazione. Specializzati per settore di prodotto, i nostri tecnici sono in grado di rispondere a ogni quesito legato alla trasmissione meccanica o pneumatica del moto». •

UNA PARTNERSHIP VINCENTE

«La lunga e duratura partnership con Bonfiglioli – dice Daniela Franceschi direttore commerciale della Fmi Franceschi – fa sì che la Fmi sia oggi uno dei punti di riferimento in Italia e all'estero per la Bonfiglioli, potendo montare tutte le serie di riduttori e disponendo dal pronto di oltre 1mil di euro di riduttori. Importante è anche la "svolta" che stiamo dando alla nostra azienda in termini di Automazione. Abbiamo infatti introdotto un reparto con una persona specializzata nel campo dell'automazione industriale, al fine di offrire ai nostri clienti soluzioni integrate. Con la convergenza di competenze meccaniche (le nostre storiche) e quelle più nuove elettroniche e con il nostro partner d'eccellenza Bonfiglioli, attuiamo una strategia ad ampio raggio con soluzioni meccatroniche in cui assistiamo il nostro cliente dalla progettazione al collaudo».

Come cambia il mercato

di Patrizia Riso

COME TRENT'ANNI DI ESPERIENZA PORTANO A CONOSCERE IL SETTORE E A PROPORRE UN SERVIZIO COMPLETO DI DIVERSE FORME DI ASSISTENZA E MANUTENZIONE. L'INTERVENTO DI PIERCARLO PEZZANI

«Cambia il modo di relazionarsi con i clienti, anche nel campo della trasmissione di potenza, aumentano i contatti diretti con la clientela sin dalle prime fasi di lavorazione e scompaiono le figure degli intermediari vecchio stampo». Piercarlo Pezzani, presidente della PCM Trasmissioni Meccaniche descrive così il cambiamento di settore vissuto dal punto di vista della sua azienda. «Conosco il mercato perché siamo operativi da trent'anni. Un periodo in cui siamo cresciuti a livello dimensionale, qualitativo e produttivo. Oggi come

agli inizi, siamo in grado di fornire risposte qualificate, dinamiche e puntuali per soddisfare le esigenze della clientela». La PCM ha sede a Monselice dove ci sono due stabilimenti di 6000 mq, distribuiti su un'area complessiva di oltre 17.000 mq. «Siamo in una zona industriale raggiungibile da qualsiasi località del Nord Italia. Abbiamo 20 dipendenti divisi tra amministrazione, ufficio tecnico, produzione, montaggio e spedizioni». Uno staff capace di gestire diversi settori e a soddisfare molte esigenze nel campo della trasmissione di potenza. «Abbiamo diversi tipi di riduttori, gruppi di sollevamento e ingranaggi. Questi ultimi sia conici, secondo il metodo Gleason, che cilindrici. Inoltre, realizziamo ingranaggi su disegno del cliente». Una grande offerta di prodotti di qualità che è punto di forza dell'azienda assieme a una lunga esperienza lavorativa. «Un riduttore di qualità si distingue dalla durata della catena cinematica (ingranaggi), dalla rumorosità, dalla qualità della sua progettazione, dall'esecuzione delle lavorazioni e dal materiale utilizzato per la costruzione». Un lavoro continuo che passa attraverso diverse fasi, dalla consulenza alla manutenzione. «Verifichiamo in loco le esigenze di ogni cliente, monitorando lo stato delle applicazioni. È nostra buona prassi eseguire uno studio preliminare di fattibilità tecnica basandoci sulle aspettative di investimento. Il nostro team di progettisti è dedicato a ideare le soluzioni migliori e completa il lavoro con una fase ulteriore». Si tratta della manutenzione preventiva a cui segue quella programmata. «Questo passaggio è fondamentale per stimare l'usura dei cinematismi allo scopo di permettere con largo anticipo sostituzioni, aggiornamenti o potenziamenti delle stesse. La manutenzione programmata, detta anche revamping, – è la fase che segue lo studio dell'usura, anche di macchinari non costruiti da PCM. Realizziamo anche il potenziamento meccanico di macchinari, mantenendone la completa interfacciabilità applicativa». Un servizio completo per assicurare il funzionamento efficace di ogni macchinario, dalla progettazione alla realizzazione anche del singolo esemplare. Sul sito della PCM è presente anche una categoria "progetti speciali". «Sono prodotti realizzati per la specifica esigenza del cliente. Alle volte si differenziano da prodotti a catalogo anche per uno o pochi componenti speciali, quali estremità d'albero maggiorate o minorate, altri sono progetti pensati per risolvere l'esclusiva esigenza del cliente». Sul sito web c'è anche un'area riservata che fa da piattaforma di comunicazione tra azienda e clienti già acquisiti, o in via di acquisizione. «Nel settore lamiera vantiamo anni di esperienza nella costruzione di martinetti, riduttori, riduttori speciali, sdoppiatori verticali e orizzontali e cambi di velocità. Abbiamo un vasto parco macchine che comprende 11 torni a cnc per un max tornibile diametro 1500mm, 5 centri di lavoro cnc massimo lavorabile 2000mmx1600mm per un totale di 19 pallet di lavoro. Abbiamo un'isola robotizzata di tornitura e fresatura, un centro intestatrice cnc robotizzata a caricatore automatico, una fresatrice per cave a cnc e cambio utensile e una stozza a cnc con divisore e caricatore automatico per alberi». La clientela cresce assieme ai progetti dell'azienda per il futuro. «In Italia lavoriamo quasi in tutte le regioni e all'estero abbiamo una rete estesa di consumatori diretti e rivenditori. In futuro vogliamo installare due isole robotizzate e rafforzare la logistica di produzione e interna. Puntiamo a rafforzare la struttura tecnica interna per ampliare la fetta di mercato nazionale e internazionale». •

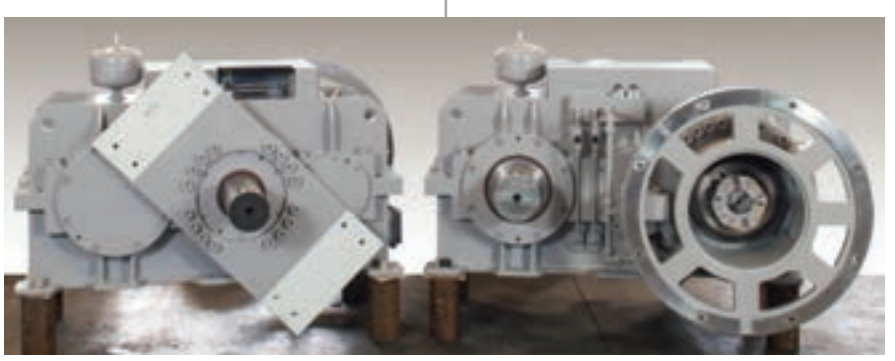
PCM Trasmissioni Meccaniche Si trova a Monselice (Pd) - **www.pcmriduttori.it**

AMPIO RAGGIO

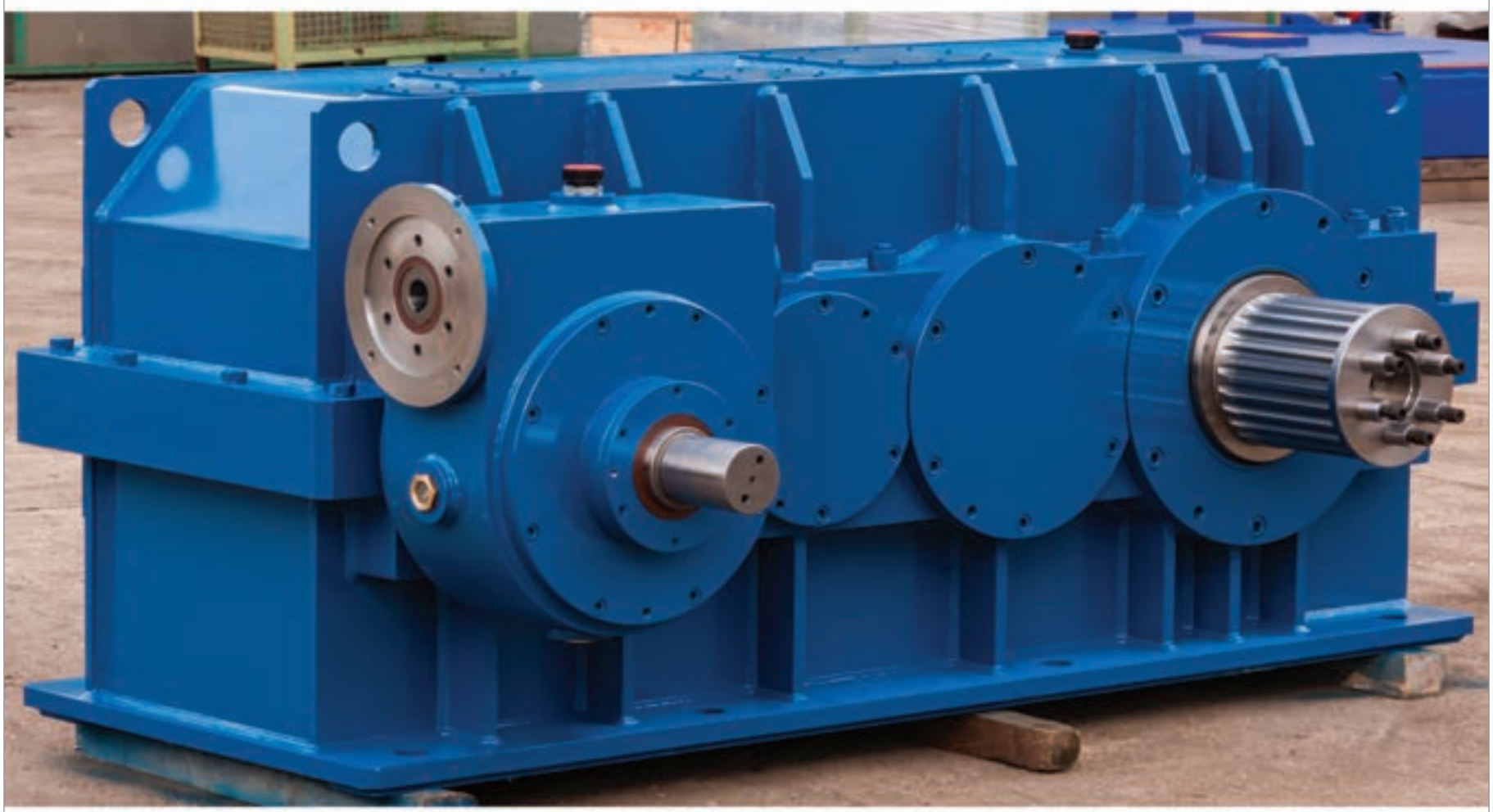
L'azienda possiede diverse certificazioni relative ai materiali, al trattamento termico e ai controlli magnetoscopici e a liquidi penetranti. Le saldature sono certificate da saldatore secondo Uni En 267-1:2007. È presente una divisione controllo qualità e una divisione collaudo che si occupa del rilievo del livello di pressione sonora del riduttore e della misurazione puntuale della temperatura del riduttore e dei valori di vibrazione del riduttore. La produzione dell'azienda comprende rinvii angolari e invertitori, martinetti meccanici, fasatori epicicloidali, riduttori ad assi paralleli e ortogonali con gruppo differenziale, riduttori speciali tailored made, cambi, gruppi meccanici assemblati, gruppi di sollevamento, ingranaggi conici (metodo Gleason), ingranaggi cilindrici e ingranaggi su disegno del cliente.

IL VALORE AGGIUNTO

Siamo in grado di fornire risposte qualificate, dinamiche e puntuali per soddisfare le esigenze della clientela



Oltre 40 anni nella trasmissione della potenza



La produzione dell'azienda si esplica in un'ampia gamma di gruppi adatti a molte esigenze nel campo della trasmissione di potenza, quali:

- rinvii angolari e invertitori
- fasatori epicicloidali
- riduttori ad assi paralleli
- riduttori ad assi ortogonali
- martinetti meccanici
- cambi
- gruppi di sollevamento
- ingranaggi conici (metodo Gleason)
- ingranaggi cilindrici
- ingranaggi su disegno del cliente
- gruppi meccanici assemblati

La sua ultra decennale operatività, ha portato PCM a raggiungere livelli dimensionali, qualitativi e produttivi di primaria importanza ponendola a garanzia di un elevato grado di risposte qualificate, dinamiche e puntuali a soddisfazione delle esigenze della clientela. Il raggiungimento di livelli qualificativi in certificazione, garantisce i prodotti sotto tutti gli aspetti per accuratezza esecutiva, rendimenti ed attualità produttiva.

P.C.M. S.R.L.
Via Emilia, 11 - Zona Industriale
35043 Monselice (Pd)
Tel. +39 0429 75377
Fax +39 0429 780372
info@pcmriduttori.it
www.pcmriduttori.it

L'arte della precisione

LUIGI POZZACCHIO CI PORTA DIETRO LE QUINTE DELLE LAVORAZIONI MECCANICHE DI QUALITÀ, UN SETTORE CHE PONE SFIDE CONTINUE. E L'ANALISI SI SOFFERMA IN PARTICOLARE SU ALCUNI AMBITI DI INTERVENTO, COME QUELLO CARTARIO

di Remo Monreale

Tra lavorazioni complesse, strumenti sempre più sofisticati e dedizione al lavoro, la meccanica di precisione made in Italy si muove in equilibrio sul filo del mercato. Tracciare una panoramica del settore non è semplice, ma forse muovere da un esempio di successo rende la descrizione meno ostica. L'esempio, in questo caso, è quello della vicentina Pozzacchio Luigi Lavorazioni Meccaniche. «Si tratta di una società nata nel 1976 – dice il titolare, da cui deriva il nome dell'azienda – in un angolo di capannone, affittato con un tornio parallelo tradizionale di piccole dimensioni. In pochi anni siamo riusciti a realizzare una realtà imprenditoriale di tutto rispetto che oggi vanta 13 dipendenti e 2 capannoni provvisti di un parco macchine competitivo e all'avanguardia. È un'azienda qualificata che opera nell'ambito delle lavorazioni meccaniche di precisione su macchine a controllo numerico. Interviene soprattutto nel settore cartario, nucleare, chimico, tessile, alimentare, nell'industria delle macchine utensili ed elettromeccanica. La ditta conta su un'ampia gamma di macchine utensili per effettuare lavorazioni di tornitura, fresatura, alesatura e foratura su una vastissima tipologia di materiali. L'aspetto fondamentale nella filosofia aziendale è la qualità dei prodotti: per garantire ciò, il personale altamente specializzato opera lungo tutto il ciclo produttivo per controllare il rispetto dei requisiti richiesti dal cliente».

QUALITÀ IN PRIMIS

Il personale specializzato opera lungo tutto il ciclo produttivo per controllare il rispetto dei requisiti richiesti

Pozzacchio entra subito nel dettaglio di una delle lavorazioni cui la ditta è maggiormente dedita. «Nel processo produttivo della carta – spiega l'imprenditore –, troviamo una fase in cui l'impasto mescolato è pronto per essere trasformato in foglio di carta, dopo essere stato diluito, dosato ed epurato. La sospensione fibrosa, molto diluita (oltre il 99 per cento di acqua), arriva in un contenitore metallico opportunamente sagomato che ha la funzione di distribuire con la massima uniformità e regolarità la sospensione stessa sulla tela formatrice, evitando la formazione di vortici e schiume. Denominato cassa di afflusso, tale contenitore costituisce il cuore della macchina continua, dove in pratica nasce il foglio di carta. In sostanza, questo ha il difficile compito di distribuire un flusso di pasta e acqua, in un sottile foglio largo parecchi metri, con caratteristiche uniformi su tutta la larghezza. In altre parole, è un prodotto di carpenteria davvero speciale, che per noi è di casa dato che da parecchi anni ci viene consegnato da autorevoli clienti del settore cartario, per essere sottoposto alle indispensabili lavorazioni di finitura superficiale».

Le casse di afflusso, dunque, sono i particolari che maggiormente ricevono nello stabilimento di Schio (Vi). «È il più importante per noi, fra i numerosi serviti, visto che a questo dobbiamo circa il 40 per cento del nostro fatturato – conferma Pozzacchio –. Un 30 per cento è poi coperto dal settore alimentare mentre il restante 30 per cento ci viene assicurato da committenti attivi nei campi del chimico, del nucleare, dell'energetico, del tessile, dell'elettromeccanico, delle macchine utensili e così via. Così come le casse di afflusso pure i molteplici altri pezzi che ci giungono sono carpenterie metalliche saldate caratterizzate dalla geometria piuttosto complessa nonché da dimensioni e pesi considerevoli che, rispettivamente, possono giungere fino ai 6 metri in lunghezza e alle 100 tonnellate. Per lo più in acciaio inox (60 per cento), tali pezzi vengono anche costruiti attraverso la lavorazione praticamente di tutti gli altri materiali metallici disponibili, dagli acciai al carbonio alle leghe speciali (Duplex, Superduplex, Incoloy, Hastelloy), dall'alluminio al bronzo, al rame all'ottone e persino di alcune materie plastiche quali il Plexiglass, gli elastomeri termoplastici, il polietilene ecc. L'intervento che su queste speciali e massicce carpenterie ci viene richiesto è di eseguire la conclusiva lavorazione di finitura osservando tolleranze centesimali, operazione estremamente delicata e laboriosa in quanto, specie con alcuni materiali, per evitare il benché minimo danneggiamento al pezzo, le passate di tornitura e di fresatura da effettuare non solo vanno contenute nella sfera dei decimi, ma fra una e l'altra spesso sono necessari giorni di attesa, talvolta fino a dieci, affinché il pezzo stesso si raffreddi e si stabilizzi in modo ottimale. Ma non è tutto, nell'esecuzione e nel controllo di queste finiture va altresì considerata la temperatura ambientale che, come è risaputo, ha delle ripercussioni sui metalli le cui misure in inverno calano e in estate crescono. L'ideale sarebbe poter operare alla temperatura costante di 20°C ma purtroppo non è così semplice». •

Pozzacchio Luigi Lavorazioni Meccaniche ha sede a Schio (Vi) - **www.pozzacchio.it**

E LA SCUOLA LATITA

«Spiace dover rilevare che un po' in tutti gli anelli della catena produttiva il livello di competenza sia via via calato – afferma Luigi Pozzacchio, titolare dell'omonima azienda vicentina –: se ieri, infatti, l'80 per cento dei pezzi che ci arrivavano andavano bene e solo il 20 per cento dovevamo rispedirli indietro, oggi quelle percentuali si sono tristemente invertite! E la causa di questa vistosa débâcle è la quasi totale scomparsa di scuole in grado di preparare i giovani in modo adeguato a percorsi lavorativi nell'ambito delle imprese meccaniche, mancanza che sentiamo con preoccupazione anche noi che di nuove forze lavoro capaci e motivate ne avremmo proprio bisogno, sia per rafforzare l'organico, sia per poter affrontare con serenità l'inevitabile ricambio generazionale a cui dovremo far fronte. È avvilente constatare, infatti, come negli studenti degli istituti tecnici che ho modo di seguire negli stage che svolgono periodicamente qui, non si noti quell'impegno e quella passione che sono la linfa di ogni attività».

Parola d'ordine, flessibilità

CLAUDIO MUS PORTA IL PROPRIO ESEMPIO IMPRENDITORIALE NELLA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA, PER DESCRIVERE L'ASSETTO ATTUALE DEL SETTORE E I PUNTI DI FORZA CHE LE NOSTRE PMI POSSONO VANTARE E PER I QUALI RIMANGONO COMPETITIVE SUL MERCATO

di Remo Monreale

Uno dei motivi per cui oggi si parla di flessibilità come di una caratteristica indispensabile per competere nel mondo industriale, consiste nel nuovo assetto post-crisi. Se è vero che molte Pmi sono state costrette a chiudere durante il lungo periodo di recessione, è altrettanto vero che proprio alcune piccole aziende hanno fatto di necessità virtù: la capacità di produrre senza una standardizzazione ad hoc ha fatto la differenza. Ne è un esempio la torinese Oscam, fondata da Enzo Mus nel 1980. «Da quasi 40 anni – dice l'attuale titolare, Claudio Mus – la nostra società si è specializzata nella lavorazione della lamiera e nella lavorazione nella carpenteria di precisione in veste di subfornitrice. Ci occupiamo di ogni fase della lavorazione della lamiera: punzonatura e piegatura a Cnc, stampaggio a freddo, cesoiatura, saldatura e assemblaggio. Attualmente operiamo in una struttura di 800 metri quadri coperti e di altrettanti esterni, nella quale siamo in grado di immagazzinare diverse qualità di materiale per soddisfare ogni esigenza della clientela in tempi rapidi. La continua ricerca tecnologica, l'esigenza di crescere e di migliorare per offrire un servizio moderno e assicurare risposte sempre più efficaci alle richieste dei clienti, costituiscono il principale obiettivo operativo della Oscam».

PUNZONATRICE A CNC

Con 15 stazioni è in grado di gestire 5 assi, ha una potenza di 30 t, un campo di lavoro di 1.250 x 2.500 mm e software Cam

L'ambito in cui opera principalmente l'azienda di Rivoli (To) è quello dello stoccaggio automatizzato. «A questo dobbiamo oltre il 40 per cento del fatturato – spiega Mus –. Ciò che dai clienti di questo comparto ci viene in special modo richiesto riguarda forniture complete di scaffalature modulari, le quali, pur essendo di dimensioni contenute, in quanto pensate per ambienti domestici, sono costituite da parecchi componenti, dalle staffette ai longheroni, ai montanti, ai pianali ecc. che consegniamo in kit di montaggio. Senza dubbio per la nostra tipologia di produzione la punzonatrice è per noi indispensabile, grazie alla sua versatilità, che le consente di effettuare in modo rapido e preciso anche deformazioni una volta affidate alla pressa, come pure filettature, bugnature, nervature, marcature e sbavature. Io poi ne ho sempre subito il fascino e a maggior ragione da quando i modelli più evoluti consentono di dialogare con essa stando in ufficio davanti al Pc. A parte questo, realizziamo prodotti di carpenteria metallica leggera per l'industria meccanica, l'industria elettronica, l'edilizia ecc., sfruttando macchinari all'avanguardia come la nostra punzonatrice Technology a Cnc e affidandoci a uno staff di professionisti di grande esperienza. Possiamo così eseguire lavorazioni completamente su misura e su specifiche del cliente, decise in fase di colloquio e consulenza preliminare».

Mus, poi, descrive in dettaglio le possibilità offerte dalla strumentazione a disposizione. «Lo strumento numero uno dell'officina è una punzonatrice a Cnc multistazione (ne ha 15) – afferma il titolare della Oscam –, in grado di gestire 5 assi. Targata 2016, ha una potenza di 30 tonnellate, un campo di lavoro di 1.250 x 2.500 millimetri ed è dotata di software di programmazione Cam. Disponendo di un motore elettrico, brushless, che entra in funzione solo nel preciso momento in cui c'è bisogno del colpo macchina, è meno energivora rispetto alle versioni precedenti a frizione permettendo risparmi di corrente elettrica del 20-30 per cento. Oltre a questa punzonatrice di ultima generazione ce ne sono poi altre due: la prima, anch'essa da 30 tonnellate, con visualizzatore di quote, usata per eseguire la prototipazione o piccoli pezzi in numero limitato e la seconda, da 60 tonnellate, manuale, impiegata per gli spessori più alti. Seguono poi quattro pressopiegatrici, di cui tre a Cnc, da 3 a 6 assi, e una manuale, una cesoia a ghigliottina, due presse meccaniche a frizione da 40 e 60 tonnellate, una scantonatrice, una rollatrice, tre puntatrici a colonna di varia potenza, due saldatrici a filo continuo e una saldatrice a Tig».

Infine, l'importanza delle materie prime e del magazzino. «Per rispondere alle diverse esigenze del mercato della lavorazione delle lamiere, nel nostro magazzino sono presenti i materiali e i formati commerciali più richiesti. Un'accurata selezione delle migliori materie prime, l'appoggio a qualificati fornitori e una costante ricerca tecnologica assicurano un servizio e una produzione sempre all'avanguardia. Siamo, inoltre, a completa disposizione per valutare preventivi e ordini relativi a materiali che solitamente non sono presenti in magazzino». •

Oscam si trova a Rivoli (To)
www.oscamlamiere.com

I SERVIZI

Claudio Mus, titolare della Oscam, riassume le attività svolte all'interno dell'officina con sede a Rivoli (To). «I servizi offerti dalla Oscam nel settore della lavorazione delle lamiere – dice Mus – sono diversi. Si va dalla consulenza tecnica all'ingegnerizzazione del prodotto, dall'esecuzione di prototipi al controllo del ciclo produttivo, fino alla produzione in serie del prodotto e, infine, la consegna della merce. Inoltre, grazie alla sua esperienza decennale, ed alla continua e proficua collaborazione con professionisti del settore, la nostra azienda specializzata nella lavorazione nella carpenteria di precisione è anche in grado di soddisfare ogni genere di richiesta di prototipi, di piccole e medie serie, offrendo consulenza specializzata in merito a ogni tipo di progetto».

La "flessibilità" della lamiera

di Renato Ferretti

L'ANALISI DEL SETTORE DELLE LAVORAZIONI METALLICHE DAL PUNTO DI VISTA DELLE PMI ITALIANE, CHE CON SUCCESSO MANTENGONO E AUMENTANO LA PROPRIA POSIZIONE DI MERCATO. RENATO NALON INDICA I FATTORI DECISIVI NELL'AMBITO

Eurolam ha sede a Arsego di San Giorgio delle Pertiche (Pd) - **www.eurolamsrl.it**

«Velocità, flessibilità, precisione e costante controllo». Sono le quattro caratteristiche principali che rendono la differenza nelle lavorazioni della lamiera, secondo Renato Nalon, contitolare della padovana Eurolam Srl. Nalon parte dal proprio esempio imprenditoriale per inquadrare il settore e indicarne gli elementi da tenere in considerazione. «Eurolam nasce nel 1998 dall'idea di quattro soci – premette Nalon –: l'intento era creare un'azienda per la lavorazione della lamiera con l'obiettivo principale di soddisfare le necessità di due soci per la loro ditta di cablaggi elettrici. Ora i soci sono due, dopo un ricambio generazionale. Partiti su una superficie di 450 metri quadrati, attualmente ci troviamo in uno stabile di 2000 metri quadri con un parco macchine che può soddisfare qualsiasi tipologia di lavoro su lastre di lamiera fino a 12 millimetri. Possiamo lavorare molti metalli, tra i quali rame, ottone, alluminio. Siamo in grado di soddisfare tutte le esigenze grazie a un ufficio tecnico che sviluppa le idee dei committenti, a una programmazione e un controllo della produzione, attraverso la lettura del codice a barre con software dedicati, e controlli a campione effettuati durante le fasi di produzione, fino alla consegna con nostri mezzi».

A parte la precisione del lavoro, ottenuta con i controlli continui sul materiale, velocità e flessibilità sono forse l'aspetto che distingue Eurolam in modo più evidente. «La nostra caratteristica principale – dice Nalon –, quella che ci permette di essere competitivi sul mercato, è sicuramente la flessibilità, tanto da riuscire a soddisfare sia il piccolo che il grande cliente, in tempi brevi riorganizzando costantemente la nostra produzione. È cruciale nel mercato odierno, perché la tendenza sempre più forte è di evitare di "fare magazzino": perciò tutti chiedono rapidità nelle consegne e la velocità quindi fa la differenza. Ricordo, ad esempio, un nostro cliente che più volte ci ha definito "una farmacia", per le tempistiche di risposta alle urgenze. In questo troviamo uno dei motivi del nostro successo aziendale: nonostante il periodo economico tutt'altro che favorevole, per l'anno 2018 l'andamento del fatturato è stato caratterizzato da un aumento del 8 per cento. Ma più in generale, Eurolam è in costante crescita dal 2000».

Ma non bisogna dimenticare il ruolo fondante degli strumenti: la loro modernità permette performance cui non si può rinunciare, proprio per la competitività. «Nonostante l'andamento del mercato di questi ultimi anni – spiega Nalon –, Eurolam è sempre stata un'azienda in evoluzione, sia per il parco macchine, che per il software, tanto da consolidare i suoi clienti, che fin dal '98 ci hanno considerato non come fornitori, ma partner. Le innovazioni tecnologiche, in questo senso, hanno influito sui processi produttivi in modo positivo: per esempio, abbiamo reso il nostro software dinamico, modificandolo in base alle nostre esigenze. Ma soprattutto abbiamo approntato i nostri sistemi per risolvere le varie necessità dei clienti. Grazie al nostro impegno, quindi, i loro problemi diventano un'opportunità per noi di crescere anno dopo anno, trovando le soluzioni migliori e mantenendo circa lo stesso numero di collaboratori. A tal proposito, come socio fondatore, ho sempre avuto una certa sensibilità nei confronti dei dipendenti, abbiamo riscaldamento a pavimento su tutto l'edificio, impianto di raffrescamento per l'estate, illuminazione adattiva, musica, spazio per pausa caffè seduti, che ancora oggi facciamo tutti assieme: questo ha portato inevitabilmente a un benessere generale dello staff, alla consapevolezza che un ambiente pulito e coordinato, sia un ottimo biglietto da visita».

La scelta da parte dei possibili committenti è influenzata anche dalla personalizzazione del prodotto. «Non siamo un'azienda che semplicemente esegue quanto richiesto – continua l'imprenditore veneto –, ma un partner proattivo, che con il suo ufficio tecnico prende in mano un progetto, o un'idea, insieme al cliente e se necessario cerca di migliorarla sia nei costi che nei tempi».

Il principale mercato in cui opera Eurolam è l'Italia «come partner di aziende che esportano in tutto il mondo, con un continuo miglioramento sia per gli impianti sia per il nostro software e la gestione della produzione», dandoci la possibilità di inserire nuovi clienti.•

IMPEGNO GREEN

Renato Nalon, contitolare di Eurolam, riflette sull'importanza che ricopre la tutela ambientale in ambito industriale e indica alcune delle misure implementate in questo senso all'interno degli stabilimenti dell'impresa padovana. «L'attenzione verso l'ambiente – dice Nalon – è sempre stata fin dall'inizio alla base del nostro pensiero, tanto che già nel 2005 abbiamo acquistato una punzonatrice con motore elettrico, nel 2011 uno dei primi impianti laser Bystronic in fibra con in abbinata il primo pallettizzatore cartesiano, che ci ha consentito un notevole risparmio energetico e ci ha portato ad avere visite da tutto il mondo, come esempio di impianto innovativo ed esclusivo, nel 2012 abbiamo installato un impianto fotovoltaico 110kw, luci a risparmio energetico adattive e diverse altre soluzioni green».

LA MISSION

Riuscire a soddisfare sia il piccolo che il grande cliente, in tempi brevi e riorganizzando continuamente la produzione

Eurolam, la massima precisione e rapidità

Eurolam è un'azienda attiva nel campo della lavorazione lamiera da oltre 20 anni ed è in grado di soddisfare le più svariate esigenze. Siamo in grado di eseguire qualsiasi tipologia di lavorazione sulla lamiera con la massima precisione, grazie all'utilizzo dei più moderni macchinari, che permettono al personale di realizzare dal singolo campione alla produzione in serie. Disponiamo di un ottimo e innovativo parco macchine tra cui un laser in fibra, una punzonatrice combinata e più pressopiegatrici. Il punto di forza di Eurolam è la gestione del lavoro interno: abbiamo sviluppato un software sotto nostre strette richieste che ci permette (tramite pc e tablet) di gestire in modo autonomo le fasi di lavoro: dal taglio, alla piega, alla saldatura, alle lavorazioni esterne.

Ma ciò che forse caratterizza maggiormente l'azienda padovana è la grande flessibilità e velocità dei processi di produzione. Dall'ordine al prodotto pronto per essere spedito.

Via Lago di Garda, 1
35010 Arsego di San Giorgio delle Pertiche (Pd)
Tel. +39 049 9330201 - +39 049 9985123
Fax. +39 049 9985152 - info@eurolamsrl.it

www.eurolamsrl.it

eurolam
trasformazione lamiera

L’importanza dell’organizzazione

MASSIMO SERRA DI CURTI LAMIERE PARTE DALL’ESEMPIO DELLA SUA ATTIVITÀ NEL SETTORE LAVORAZIONE LAMIERA PER DESCRIVERE L’ATTUALE SITUAZIONE NELL’AMBITO, CON PARTICOLARE ATTENZIONE SULLE STRATEGIE MESSE IN ATTO PER AFFRONTARE IL MERCATO FRENETICO

di Renato Ferretti

Qualità e velocità. Chiunque lavori per un’attività di produzione, non solo meccanica, sa bene come questi aspetti siano per lo più inconciliabili. Eppure, è proprio questo che il mercato oggi richiede ed è proprio su questo equilibrio che si gioca la distinzione di un’azienda, la sua competitività. Infatti, il modello economico in cui viviamo vede nelle frontiere, intese come limite oggettivo, occasioni per creare valore: qualche studioso addirittura pensa che sia proprio la frontiera ad alimentare il capitalismo contemporaneo. Ebbene, nessuna realtà imprenditoriale produttiva di successo ha rinunciato alla sfida: il massimo della rapidità insieme alla migliore qualità del prodotto finale possibile. Un esempio è dato dalla bolognese Curti Lamiere Srl nelle parole di Massimo Serra, che rappresenta la terza generazione della stessa famiglia alla guida della società. «Il settore della lavorazione lamiera ora (come sempre) è molto frenetico – dice Serra –, con richieste sempre più esigenti sia in termini di tempistiche che di qualità. Una possibile strategia per affrontare bene questo periodo è sicuramente organizzare e pianificare al meglio il lavoro all’interno tramite l’uso massiccio del gestionale, per essere più veloci nelle consegne pur mantenendo la stessa qualità del prodotto finale. Un’altra caratteristica degli ultimi anni consiste in una maggiore richiesta di prodotti finiti, rispetto al lavoro di carpenteria classica di una volta. Infatti, sempre più spesso ci troviamo a gestire anche trattamenti su materiali o piccoli montaggi».

programmazione taglio 3D

TAGLIO LASER 3D

Quello in fibra garantisce superiori velocità di taglio e rapidi sfondamenti grazie alla elevatissima densità del fascio

Facciamo un passo indietro: Curti Lamiere è un’azienda leader nella carpenteria meccanica che vanta 50 anni di esperienza. «Fondata nel 1969 da Mario Curti – precisa Serra – ha sempre avuto il suo punto di forza nell’alta qualità del prodotto e del servizio, nonché una forte propensione verso la scoperta di nuove tecnologie. Infatti, oltre al taglio laser 2d classico, possiamo vantare piegatrici di nuova generazione con piazzamento automatico, un reparto 3d con taglio e saldatura in fibra ottica. Curti Lamiere, in altre parole, si è contraddistinta non solo per la continua ricerca di sistemi produttivi all’avanguardia utilizzando sempre macchinari di nuova generazione, ma anche per proporre soluzioni innovative ed economiche. Questi decenni di attività ci hanno portato oggi ad avere un parco macchine che permette ogni tipo di lavorazione tipica di settore, con un tasso elevatissimo di tecnologia, dovuto a uno studio continuo e all’investimento sugli strumenti di lavoro migliori».

Se, quindi, le caratteristiche principali della Curti sono l’alta qualità del prodotto, l’affidabilità e la rapidità sulle consegne, a Serra non resta che spiegare in che modo questi elementi riescono a coesistere. «Soprattutto ci distinguiamo per l’esperienza nelle lavorazioni 3d – spiega l’imprenditore emiliano –, sulla saldatura laser e sulla ricerca di innovazioni tecnologiche da poter proporre ai nostri clienti. In particolare, il nostro reparto 3d è composto da due macchine con laser in fibra ottica, con cui possiamo sia saldare che tagliare. Il taglio 3d è ormai una lavorazione consolidata e conosciuta e sempre più clienti stanno apprezzando i vantaggi di questo tipo di saldatura. Infatti, permette di saldare senza deformazioni materiali di basso spessore con precisione e pulizia. Su spessori più importanti non necessita di preparazioni tipo la cianfrinatura e abbatte molto la necessità di smerigliature finali. Il taglio laser 3d in fibra garantisce superiori velocità di taglio e rapidi sfondamenti grazie alla elevatissima densità del fascio; amplia il range di materiali lavorabili, grazie alla lunghezza d’onda caratteristica della fibra che consente di tagliare efficacemente materiali molto riflettenti, quali rame e ottone. Grazie a questo tipo di lavorazione è possibile tagliare materiali metallici riflettenti alla radiazione infrarossa, quali alluminio, ottone e rame, usualmente molto difficili da lavorare con una sorgente a Co2, garantendo una qualità di taglio molto elevata».

Ma il taglio laser 3d non è l’unica tecnologia che fa la differenza per la

Curti Lamiere ha sede a Calderara di Reno (Bo) - **www.curtilamiere.it**

programmazione saldatura laser

UNA FORMAZIONE INTERNA

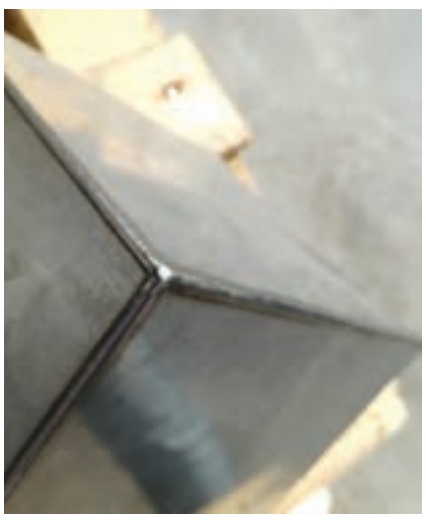
Massimo Serra della Curti Lamiere spiega uno dei nodi che l’azienda bolognese si è trovata ad affrontare negli ultimi anni. «Come conto terzisti – premette Serra – non abbiamo mercati di riferimento, abbiamo molti clienti e tocchiamo un po’ tutti i settori. Stiamo lavorando e impostando l’azienda per aumentare il nostro raggio d’azione nei prossimi anni. Eppure, nonostante il lavoro riporti cifre positive e ci permetta di pensare a un’espansione futura, ultimamente abbiamo riscontrato difficoltà a reperire personale specializzato: si trovano sempre meno persone con una professionalità alta nel mondo della lamiera. Abbiamo quindi deciso di cambiare rotta rispetto al passato, aumentando la tecnologia sulle macchine e abbassando sensibilmente l’età media del personale, consentendoci di creare le professionalità al nostro interno e allo stesso tempo di formare un gruppo giovane che possa andare avanti nei prossimi anni».

particolare saldatura laser

FILOSOFIA AZIENDALE

Offrire al cliente un servizio di qualità e collaborazione per fornire componenti finiti a regola d'arte e nei tempi stabiliti

Curti. «Al taglio si affianca anche la saldatura laser – continua Serra –. Il nostro impianto robotizzato di saldatura laser sfrutta la tecnologia del laser Yag, complementare al laser Co2 già in nostro possesso, che ci permette di soddisfare ogni tipo di richiesta per quanto riguarda saldature sia estetiche che profonde (possiamo fondere ed unire i materiali per una profondità di 4 millimetri). La flessibilità di questo tipo di saldatura, unita alla velocità e pulizia di processo, la rendono imprescindibile per abbattere i costi e porsi sul mercato con prodotti innovativi. La peculiarità del raggio laser è quella di concentrare una grande energia su una superficie ridottissima (pochi decimi di millimetro), questo permette di saldare in maniera ben localizzata i materiali a una notevole velocità, riducendo di conseguenza l'apporto termico, guadagnandosi l'appellativo di "saldatura a freddo"». Tutto questo, in realtà, deriva da un'impostazione di fondo con radici lontane. E quindi profonde. «La nostra filosofia aziendale, impostata dai miei nonni (fondatori dell'azienda) e portata avanti dai miei genitori, è offrire al cliente un servizio di qualità e collaborazione per fornire componenti finiti a regola d'arte e nei tempi stabiliti. Un'attenzione particolare è sempre stata data all'etica professionale e non solo, anche nei rapporti con i dipendenti e nel rispetto dell'ambiente. Per esempio, volendo essere sempre ad un alto livello di qualità, abbiamo aumentato il controllo del processo di produzione, i controlli sui materiali in entrata, e insistendo sulla formazione degli addetti sia in officina che in ufficio tecnico. Stiamo ottenendo buoni risultati, ma non ci accontentiamo: è nel nostro Dna puntare sempre a migliorare ancora. Non a caso a breve utilizzeremo alcuni Cobot (Robot Collaborativi) per ottimizzare le produzioni di codici ripetitivi. Faremo valutazioni approfondite per migliorare lo stoccaggio e la movimentazione dei materiali sia grezzi che finiti, sondando cosa offre il mercato».



Infine, Serra dimostra come questo tipo di impostazione dia ragione al management della società di Calderara di Reno (Bo). «Nell'ultimo anno l'andamento è stato più che positivo, nel 2018 abbiamo ottenuto ottimi risultati raggiungendo il più alto fatturato in 50 anni di storia della Curti Lamiere. Anche nel 2019 le premesse sono ottime e prevediamo l'acquisizione di nuove commesse, sia da clienti consolidati che da nuove aziende con cui abbiamo intavolato rapporti promettenti». •

Prefabbricati senza compromessi

MAURO ROSSI E LUCIANO VETTORELLO ANALIZZANO, DAL PUNTO DI VISTA PRIVILEGIATO DEI COSTRUTTORI, L'AMBITO DEGLI IMPIANTI PER ALLEVAMENTO. SI TRATTA DI UN SETTORE IN CRESCITA DOVE «NON FARE SCONTI SULLA QUALITÀ PAGA. SOPRATTUTTO SUL LUNGO PERIODO»

Vettorello Luciano & C. ha sede a Casale di Scodosia (Pd) - **www.officinevettorello.com**

di Elena Ricci

Ottimizzazione del benessere animale attraverso l'utilizzo di materiali di qualità, realizzazione di allevamenti "biologici" e manodopera specializzata. Per Vettorello e Rossi, alla guida della Vettorello Luciano & C., queste tre voci rappresentano compiutamente il nuovo trend nel settore dei prefabbricati per uso zootecnico. E l'azienda padovana negli anni ha agito proprio in questa direzione. «La nostra strategia – spiega Rossi – è di accontentare questa richiesta pur mantenendo buono il livello qualità/prezzo e cogliere il più velocemente possibile tutti gli aggiornamenti tecnici e tecnologici, dalla progettazione alla realizzazione di una struttura altamente stabile e certificata. In particolare, riguardo al quadro di settore, il nostro ambito ha mantenuto nel corso degli anni una tendenza positiva e una domanda costante soprattutto di nuova costruzione di capannoni avicoli così come di ristrutturazione e ammodernamento delle strutture».

L'azienda, con sede a Casale di Scodosia (Pd), si occupa della progettazione di capannoni per polli, tacchini e maiali, in ambito zootecnico e di carpenteria industriale. «Essere in grado di realizzare i migliori impianti per allevamento, in tutta Italia, e strutture metalliche per imprese di pregiata fattura – dice Rossi –, sono alcune delle principali attività in cui Vettorello Luciano & C. eccelle da tempo. I clienti, che si sono rivolti a noi sono rimasti estremamente soddisfatti dei servizi offerti e questo prova il fatto che la stessa clientela degli anni 70-80 e 90 è ritornata di recente per richiederci nuove costruzioni. Non a caso, nell'ultimo anno l'andamento del business è stato decisamente positivo visto anche l'aumento del fatturato nel 2018 rispetto al 2017».

Il denominatore comune di ogni capannone «è la durabilità nel tempo e la non necessità di particolari interventi di manutenzione – continua l'imprenditore veneto –. Impieghiamo per le strutture travi in acciaio zincate a caldo e, per le pareti e la copertura, pannelli "sandwich" isolanti composti di doppia lamiera zincata e preverniciata con interposto poliuretano espanso ad alta densità. Per tutti i materiali impiegati e le lavorazioni che effettuiamo siamo certificati secondo specifiche normative europee di costruzione. Siamo attrezzati per rispondere alle richieste di uno specifico isolamento degli ambienti, attrezzando i capannoni con sistemi di ventilazione interna che determinano un clima controllato, fresco d'estate e caldo d'inverno, favorendo il benessere degli animali nell'ambito avicolo e zootecnico. A ciò si aggiunga la possibilità dell'installazione di pannelli fotovoltaici, soluzione ideale per risparmiare sulla bolletta e contribuire alla tutela dell'ambiente. A partire dalle fasi progettuale e consulenziale, le strutture che realizziamo, in tutta Italia e all'estero, sono pensate nel rispetto delle particolarità geofisiche dell'area di costruzione e nel rispetto delle normative ambientali, prevedendo dove necessario speciali accorgimenti in caso di edificazione in zona sismica o montana. Inoltre, il nostro impegno costante è di mantenere alta la qualità anche quando è necessario scontrarsi sui prezzi, una filosofia questa che paga sul lungo periodo. Oltre a questo, continueremo a mantenerci aggiornati, per evadere anche le domande più complesse richieste dalla nostra clientela». Officine Meccaniche Vettorello Luciano & C. è un punto di riferimento anche per la carpenteria industriale. «L'azienda – afferma Vettorello – dispone di un'officina all'interno della quale il personale preposto è in grado di realizzare strutture metalliche di diverse misure, destinate agli utilizzi più differenti, dotate della certificazione Uni En 1090. Tale attestazione testimonia come quest'attività lavori con grande competenza in tutta Europa».

STRATEGIA

Accontentare la richiesta, mantenendo un buon livello qualità/prezzo, senza trascurare tutti gli aggiornamenti tecnologici

Infine, uno sguardo al futuro prossimo. «Le innovazioni negli anni a venire saranno rivolte a un'ulteriore automazione degli impianti e delle attrezzature negli allevamenti tramite sistemi di controllo a distanza, utilizzabili grazie a computer o smartphone e a un miglioramento del controllo del clima interno, tramite l'uso di materiale idoneo a garantire un maggior isolamento termico con conseguente riduzione dei costi di consumo». •

EVOLUZIONE DI UN SUCCESSO

«L'azienda è nata nella seconda metà degli anni Settanta come officina adibita a piccoli lavori di carpenteria. Nell'evolversi della sua storia e grazie all'intuito imprenditoriale del fondatore Luciano Vettorello, oggi siamo divenuti un partner ben conosciuto in ambito nazionale ed estero nella costruzione di prefabbricati metallici ad uso soprattutto avicolo e zootecnico, ma anche industriale. La nostra formula manageriale fondata sulla passione per il lavoro è indispensabile per assicurare al cliente soluzioni ad ogni richiesta. Operiamo in una nicchia di mercato non particolarmente soggetta a radicali cambiamenti nel breve periodo e lavoriamo per assicurare ad ogni intervento quelle caratteristiche di qualità massima, nei materiali di costruzione e nella fabbricazione dei capannoni, alla base del trend positivo che possiamo testimoniare anche in questo periodo».

BARTOLI FRATELLI

Lavorazione FERRO e ALLUMINIO

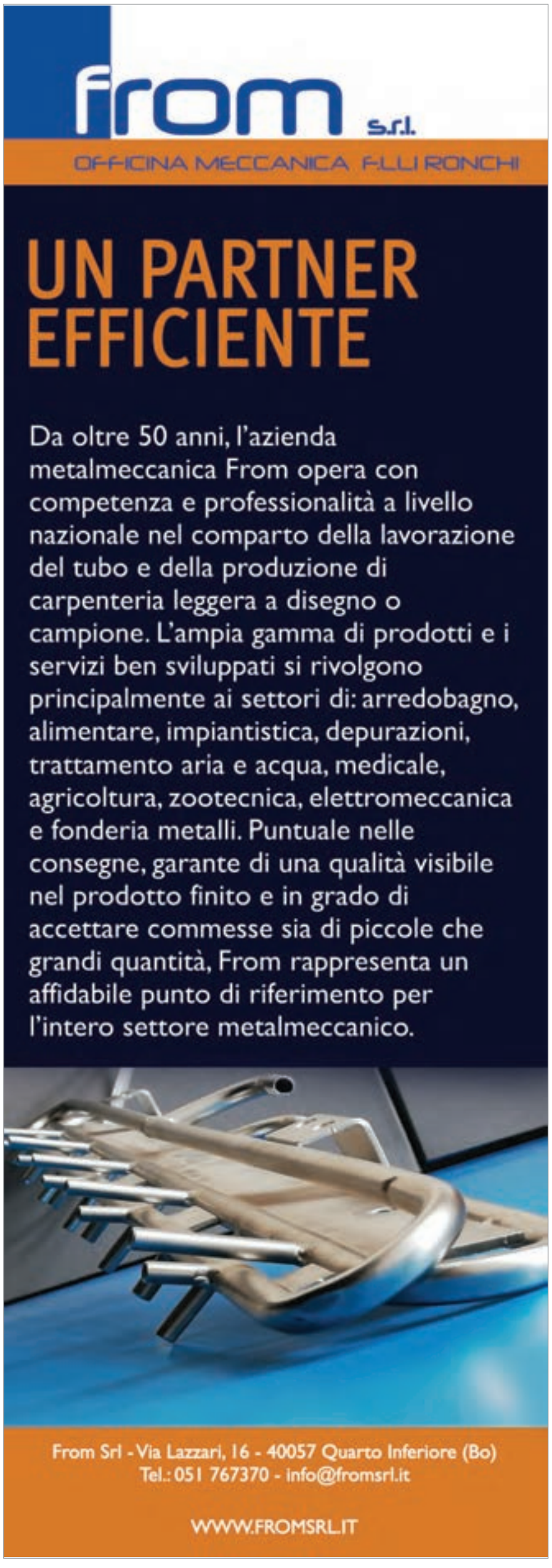
Assistenza Serrande

Via Mercadante, 18/20 – CATTOLICA (RN)
Tel. 0541 951635 Fax 834839 - bartoli@gestimpresa.net

AZIENDA CERTIFICATA PER CARPENTERIA METALLICA STRUTTURALE E NON

LAVORAZIONE DEL FERRO A CATTOLICA

Una storia di oltre quarant'anni di esperienza e affidabilità: la ditta F.lli Bartoli rappresenta un punto specializzato nel territorio dell'Emilia Romagna che opera nel settore metalmeccanico fornendo a realtà private, commerciali e aziendali, prodotti in ferro di elevata qualità e resistenza. Grazie alla disponibilità di un laboratorio tecnico completamente attrezzato, l'azienda è in grado di garantire servizi professionali di lavorazione di ferro, acciaio e alluminio; proponendo inoltre soluzioni su misura per soddisfare ogni richiesta (recinzioni metalliche, inferiate, ringhiere, cancelli, parapetti, serrande scorrevoli, lucernai, pensiline, telai, porte standard, porte tagliafuoco e box per caldaie e contatori). F.lli Bartoli si occupa inoltre della fornitura di acciai strutturali marcati Ce per opere di carpenteria. Per ricevere maggiori informazione contattaci al numero 0541 951635 oppure vieni a trovarci a Cattolica (RN), Via Mercadante 18/20 saremo lieti di accogliervi per risolvere ogni vostra richiesta e necessità.



La metalmeccanica affidabile

LAVORAZIONE DEL TUBO E CARPENTERIA LEGGERA SONO DUE ATTIVITÀ DISTINTE MA CON UN ASPETTO IN COMUNE: DEVONO ESSERE SVOLTE CON LA MASSIMA PRECISIONE E COMPETENZA. NE PARLIAMO CON MARCO RONCHI

From ha sede a Quarto Inferiore (Bo)
www.fromsrl.it

La metalmeccanica è un comparto in cui il termine tecnologia deve per forza essere sinonimo di precisione e velocità del lavoro, almeno nel caso di quelle aziende il cui obiettivo finale è essere competitive su un mercato ampio e concorrenziale come quello italiano. Per l'azienda From, fondata nel 1957 con ragione sociale Ronchi F. & C., tecnologia, però, significa anche rinnovare ciclicamente le macchine utensili impiegate per le lavorazioni, in modo da garantire interventi ottimali e privi di errori. «Da sempre siamo attenti alle continue evoluzioni tecnologiche sia in fatto di macchinari sia in fatto di sistemi delle lavorazioni - spiega Marco Ronchi, attuale titolare della società -. Così facendo, siamo in grado di raggiungere una sempre più elevata ottimizzazione del processo produttivo e, di conseguenza, della qualità dei prodotti finiti. Mantenere apparecchiature e sistemi aggiornati e moderni ci consente, inoltre, di garantire al nostro bacino di committenza un prodotto all'avanguardia, seppur presentato sul mercato con prezzi altamente competitivi». Oltre ad articoli performanti, l'esperienza acquisita dalla From in tanti anni di attività le consente di soddisfare ogni tipologia di richiesta ed esigenza, senza mai venir meno ad alcuni principi base, quali puntualità, flessibilità e affidabilità. «Siamo specializzati nella lavorazione del tubo – continua Marco Ronchi – con particolare riguardo agli interventi di piegatura, sagomatura, filettatura, foratura e taglio di tubi in ferro, acciaio inox, rame, ottone e tubo oleodinamico. Inoltre, ci occupiamo anche di saldatura a filo, tig, lucidatura, burattatura e verniciatura. La grande flessibilità di lavorazione che possiamo vantare ci pone in grado di realizzare una vasta gamma di prodotti in piccola, media e grande serie. Ogni componente saldato è assemblato in maschere di montaggio per ridurre al minimo le deformazioni dovute ai ritiri della saldatura; mentre la piegatura viene completata secondo le necessità del prodotto mediante attrezzature create all'interno della nostra azienda. Infine, tutti i tubi di nostra produzione vengono sbavati sia internamente che esternamente, e, se necessario, prima della consegna viene eseguita una lavorazione di calibratura». Attualmente, dunque, la società From della famiglia Ronchi è specializzata in curvatura tubo a C/N fino a un diametro di 60 mm, lavorazione tubi sagomati, produzione completa di prodotti semilavorati e finiti, taglio e sbavatura in automatico, tornitura a C/N.

• **Emanuela Caruso**

COSTRUZIONI METALLICHE AFFIDABILI E SOLIDE

Nata più di 60 anni fa dalla determinazione e dallo spirito d'iniziativa di Gianfranco Crotti, affiancato nel corso degli anni dai figli Alcide e Gerolamo, attuale amministratore, il fondatore ha portato l'azienda Crotti Srl a essere una delle realtà più affidabili e radicate nell'ambito della carpenteria metallica e carpenteria a disegno dell'area della subfornitura della provincia bergamasca.
Presso la sede di Bonate Sopra, siamo pronti a soddisfare tutte le richieste e le esigenze del cliente nell'ambito della lavorazione dei metalli. La nostra pluridecennale esperienza è la garanzia di un servizio accurato per tutte le tipologie di lavorazione. Il nostro personale specializzato permette di offrire ai clienti solo prodotti di alto livello, dove la professionalità dell'operatore rappresenta il fattore vincente che ci caratterizza.
La nostra ditta propone, infatti, la massima possibilità di personalizzazione secondo le varie necessità e segue passo dopo passo tutte le fasi di produzione, dal disegno al prodotto finito, assicurandosi che siano rispettati i più severi standard di qualità e affidabilità e che vengano seguite alla lettera le istruzioni del cliente.
Per la carpenteria a disegno si garantiscono tempi rapidi, precisione assoluta e costante qualità del prodotto.

Tra gli ambiti operativi della nostra ditta, con i relativi prodotti, vi sono:
- il settore dell'imbottigliamento e del packaging – nastri trasportatori
- il settore farmaceutico - componenti per macchine di sintesi, sistemi di movimentazione e trasporto prodotti farmaceutici;
- il settore chimico - glove box per scambio prodotti, serbatoi per impianto BIN di trasporto prodotti;
- il settore tessile e della depurazione - costruzione strutture per impianti di finissaggio tessuti, strutture per impianti di trattamento acque reflue, componentistica per trasporto e lo stoccaggio prodotti, componentistica per impianti di tessitura;
- il settore dell'arredamento e del design, impalcati, scale interne ed esterne, complementi d'arredo, oggettistica di design, componenti per l'industria dell'arredamento, arredi per negozi;
- il settore nautico - ottenuto certificato RINA per la costruzione di serbatoi fino a 3000 Lt di combustibile, costruzione di particolari di arredo e servizio per barche da diporto;
- la carpenteria in genere per impianti industriali;
- la lavorazione meccanica.

CROTTI S.R.L.

Via Lombardia, 20- 24040 Bonate Sopra (BG) - Tel. +39 035 995130 - Fax. +39 035 992004
commerciale@crottisrl.it - www.crottisrl.com

Prospettive di crescita

CON STEFANO MANON DI G.M., IMPRESA CHE VANTA UN'ESPERIENZA ULTRA QUARANTENNALE NEL SETTORE, FOCUS SULLE CARATTERISTICHE DEI MACCHINARI E DELLE LAVORAZIONI DISPONIBILI IN AZIENDA E SULL'ANDAMENTO DEL COMPARTO

di Alessia Cotroneo

Con 179,2 miliardi di euro, pari al 10,2 per cento del Pil nazionale, le esportazioni del settore della meccanica nel 2018 hanno toccato il massimo storico dal 2000 nel Belpaese. A dirlo sono i numeri presentati al Mecspe 2019 dall'Ufficio Studi di Confartigianato Meccanica, nell'ambito del consueto appuntamento con i direttivi nazionali congiunti della meccanica e della carpenteria metallica. I dati sul comparto fotografano una situazione favorevole: l'Italia è il secondo paese esportatore nell'Unione Europea dietro alla Germania (543,4 miliardi di euro) e le vendite all'estero aumentano del +2 per cento, dinamica in rallentamento rispetto al +7,3 per cento del 2017 ma comunque positiva. Il trend in Italia rimane inferiore della media europea del settore (+3,8 per cento), ma presenta un ritmo doppio rispetto al +1,0 per cento della Germania, il principale competitor europeo. Se guardiamo al fronte dell'occupazione nel comparto nel terzo trimestre 2018, valutata nella media dei quattro trimestri, è cresciuta del 3,3 per cento nel 2018 contro il +2,6 per cento della manifattura. Si tratta del quarto aumento consecutivo registrato dal settore che, rispetto all'ultimo quinquennio, registra una crescita complessiva pari al +8,7 per cento (133.500 occupati in più), quasi il doppio rispetto al +4,9 per cento del manifatturiero e meglio del +8,3 per cento dell'Eurozona.

+10%

STIMA DI AUMENTO DEL FATTURATO DI G.M. PER IL PRIMO SEMESTRE 2019

Guardando alle previsioni per il 2019, anche le aziende sono fiduciose. Ne abbiamo parlato con Stefano Manon, di G.M. Srl, impresa con sede in provincia di Ancona che vanta un'esperienza ultra quarantennale, essendo presente sul mercato dal 1974: «In termini previsionali stiamo vivendo un anno positivo, abbiamo stimato per il primo semestre 2019 un aumento del 10 per cento. Il nostro mercato di riferimento è il centro Italia, la nostra clientela va dal piccolo artigiano alla grande industria e grazie a un background aziendale solido, costruito anno dopo anno, siamo in grado di rispondere alle esigenze più specifiche dei nostri clienti. Inizialmente l'attività aveva per oggetto la costruzione e riparazione di attrezzature agricole; poi si è passati alla carpenteria in genere e alla lavorazione delle lamiere. Successivamente, con l'inserimento di nuovi macchinari, quali cesoia e piegatrice a Cnc, taglio Plasma Hd, taglio waterjet, la G.M. si è specializzata nel taglio e piegatura di lamiere, acciaio inox alluminio, con una produzione di qualità. Nel 2006 l'impresa di Giuliani e Manoni si è trasformata da Snc a Srl e, rinnovandosi sempre più, ha acquistato macchinari taglio laser per restare al passo con la tecnologia e soprattutto per elevare la qualità della produzione».

LE TECNOLOGIE

Taglio laser 3d, 2d e laser tubo sono le lavorazioni più richieste alla G.M. Con un impianto laser, completo di saldatura, dal piano di lavoro di 4000x1500x750 diviso in due banchi, l'impresa riesce a ottenere nel taglio laser 3d un'elevata precisione grazie alla struttura stabile della macchina e all'impiego di un'avanzata tecnica di azionamento e di misurazione. Due i generatori laser impiegati: uno con potenza 4000 w, taglio fino a 20 mm di spessore, 12 mm per l'alluminio e 15 mm per l'inox, e l'altro con potenza 3000 w, taglio fino a 5 mm di spessore, 4 mm per l'alluminio e l'inox, con capacità di taglio su tutte le leghe.
Sul taglio laser 2d è disponibile, invece, un impianto laser di serie ad elevatissima produttività: l'azionamento di nuova concezione e la costruzione leggera consentono un'elevata velocità di posizionamento e il raggiungimento di risultati ottimali. Anche la precisione è elevata grazie alla struttura stabile della macchina e all'impiego di un'avanzata tecnica di azionamento e di misurazione.

Taglio laser 2d, 3d e laser tubo sono le lavorazioni più richieste per l'impresa che, per migliorare la qualità dei propri prodotti, utilizza il sistema di misurazione con braccio articolato 3D a 7 assi 3600 mm, 3000 mm, 1800 mm, 2400 mm. Inoltre, ad oggi l'azienda si è espansa aggiungendo nuovi macchinari dal taglio laser 3d taglio laser tubo ed è in arrivo il nuovo laser 2d Fibra integrato di magazzino Sepa.
Per quanto riguarda, invece, il taglio al plasma, con un piano di lavoro 6000x2500 per 40 mm di spessore, può garantire un'eccellente precisione geometrica e dimensionale nelle operazioni di foratura, filettatura e svasamento, con barriere di sicurezza del perimetro a norma Ce e bumpers, isolamento ottico di tutti i segnali per prevenire disturbi dovuto all'altra frequenza.
Nell'ambito della piegatura, l'impresa marchigiana ha due macchinari con sistema di azionamento idraulico a controllo numerico che le consentono di raggiungere, rispettivamente, una lunghezza di piega 3000 per uno spessore massimo di piega di 6 mm e una lunghezza di piega 4000 per uno spessore massimo di piega di 10 mm. Sul fronte della carpenteria leggera, invece, G.M. mette in campo un parco macchine composto da satinatrice, cesoia da 4000 x 12 mm di spessore massimo di taglio e calandra curvatrice 2500 x 6 mm di spessore massimo di calandratura. •

G.M. ha sede a Monsano (An)
www.gmsrlmonsano.com

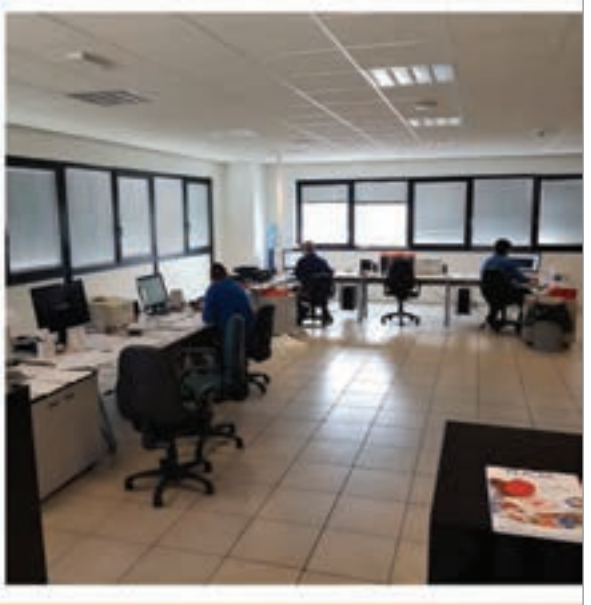
- TAGLIO/SALDATURA LASER 3D
- TAGLIO LASER
- TAGLIO WATERJET
- LAVORAZIONI LAMIERE
- LASER TUBO

SUL MERCATO DAL 1974

Nei primi anni di attività, G.M. era specializzata nella costruzione e riparazione di attrezzature agricole; poi si è passati alla carpenteria in genere e alla lavorazione delle lamiere.
Successivamente, con l'inserimento di nuovi macchinari, quali cesoia e piegatrice a Cnc, taglio Plasma Hd, taglio waterjet, si è specializzata nel taglio e piegatura di lamiere, acciaio inox alluminio, con una produzione di qualità.
Nel 2006 la G.M. di Giuliani G. e Manoni S. Snc si è trasformata in G.M. Srl che, rinnovandosi sempre più, ha acquistato macchinari taglio laser per restare al passo con la tecnologia e soprattutto per elevare la qualità della produzione.

Attualmente è specializzata in:

TAGLIO LASER 3D - TAGLIO LASER - TAGLIO AD ACQUA - TAGLIO AL PLASMA - PIEGATURA - CARPENTERIA LEGGERA



G.M. Srl - sede operativa
Via Emilia Romagna, 55,57,59
60030 Monsano (AN)

G.M. Srl - sede legale
Via Molise, 3
60030 Monsano (AN)

Tel.: 0731 60104 | Fax: 0731 605080 | | info@gmsrlmonsano.com | www.gmsrlmonsano.com

Viaggio nella subfornitura della Packaging Valley

di Ludovica Pallotta

IN UN'AREA AD ALTA DENSITÀ TECNOLOGICA E PRODUTTIVA COME IL DISTRETTO EMILIANO DELLE MACCHINE AUTOMATICHE, MAURIZIO BETTINI SPIEGA COME LA SUA AZIENDA DI LAVORAZIONI DI LAMIERE E CARPENTERIA LEGGERA CONTRIBUISCA ALLA CRESCITA DEL TERRITORIO. INNOVAZIONE, ASSISTENZA E RISORSE UMANE

L'industria manifatturiera italiana ha da anni avviato un progressivo processo di rinnovamento in termini di nuovi macchinari e nuove tecnologie di produzione. L'obiettivo è incrementare la competitività delle aziende, ma anche il know how delle competenze e la qualità del lavoro del capitale umano. Ad abbracciare questa visione è anche la Fratelli Bettini, azienda che opera nella Packaging Valley emiliana, una delle punte di eccellenza della manifattura made in Italy, dove si trova il cuore del distretto produttivo delle macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio.

PROFILO HIGH-TECH

Abbiamo un diversificato e performante parco macchine altamente tecnologico per la lavorazione della lamiera

PASSAGGIO GENERAZIONALE

L'impresa bolognese si conferma partner solido e strutturato delle migliori realtà del territorio, che hanno fatto dell'avanzato livello tecnologico, della flessibilità produttiva e del puntuale servizio di assistenza i propri capisaldi.

Fondata il 6 marzo 1974 dal patron Primo Bettini e dal fratello Mario, l'impresa ha mosso i primi passi nel settore della lavorazione della lamiera e della carpenteria leggera. Oggi è ultraquarantennale l'esperienza acquisita nel comparto metallurgico, dove in particolare si impone la specializzazione produttiva rappresentata dalla lavorazione della lamiera per le macchine automatiche.

La Fratelli Bettini non ha risentito come altre realtà del passaggio di consegne alla guida dell'azienda. È, infatti, la seconda generazione formata da Maurizio e Massimo Bettini a tramandare la sua eredità produttiva, impegnandosi per alzare sempre di più lo standard qualitativo e gestendo il prodotto finito nei suoi trattamenti, sulla lamiera di ferro, inox e alluminio. «L'azienda - racconta Maurizio Bettini - si è sviluppata grazie a una elevata qualità del prodotto, garantita da una qualità altrettanto elevata delle attrezzature all'avanguardia. In un mondo in continua evoluzione tecnologica, la differenza nella nostra impresa la fanno ancora le persone e la loro capacità di essere versatili e pronte ad affrontare ogni giorno nuove sfide, mettendo a frutto una notevole esperienza al servizio della clientela».

IL VALORE AGGIUNTO

La cura è nei dettagli. La realizzazione di tutti i particolari e dei manufatti, come spiega il titolare, viene eseguita con uno standard superiore di qualità, grazie anche a controlli effettuati in ogni fase di costruzione. La lavorazione della lamiera in ferro, inox e alluminio è il core business dell'attività. Diverse le lavorazioni effettuate: taglio e foratura laser dei metalli, saldatura e piegatura. L'azienda dispone di una linea di sbavatura completa e di macchine tutte a Cnc, dal taglio laser, alla punzonatura e piegatura, a completamento della finitura del particolare. L'assemblaggio della carpenteria avviene all'interno dell'impresa ed è costantemente sottoposto a un attento controllo per mantenere alto il livello di affidabilità e sicurezza. Inoltre, si realizzano per conto terzi e su disegno, particolari speciali e piccole serie di quadri elettrici, carter, lamiere per formati e staffe per macchine automatiche, assicurando la massima collaborazione per lo studio e la fattibilità di ogni componente.

Anche nel settore metallurgico il progresso è rapido e in continuo aggiornamento. Occorre consolidare gli investimenti in tecnologia. «Per mantenere la nostra posizione sul mercato - sottolinea Maurizio Bettini - abbiamo un diversificato e performante parco macchine altamente tecnologico per la lavorazione della lamiera». Ma non è certo l'unico fattore determinante il successo dell'azienda. La spinta all'innovazione e lo slancio alla produttività non devono però essere solo guidati o imposti dall'alto, dalla proprietà, ma devono essere condivisi da tutti i dipendenti. Risorse umane adeguatamente formate, che contribuiscono alla crescita dell'impresa attraverso idee e suggerimenti in grado di migliorare i processi produttivi, rappresentano un capitale prezioso, da cui dipende la produttività aziendale. «Possiamo contare su un gruppo di ragazzi ben affiatati e altamente qualificati, che ormai da anni fanno parte integrante del nostro modo di coordinare le attività lavorative». Il 2018 è stato un anno positivo per la Fratelli Bettini; un risultato che permette all'impresa di guardare con fiducia ai prossimi mesi. «Ringraziamo la committenza per la fiducia che ha riposto nei nostri confronti, consentendoci di investire per il futuro». Nelle previsioni di Maurizio Bettini, l'andamento del settore metallurgico nel 2019 indica una prospettiva di sviluppo che però richiede flessibilità operativa: «sul mercato oggi sono richiesti tempi sempre più stretti per l'esecuzione dei lavori, ma senza mai lasciar cadere l'attenzione sulla qualità delle lavorazioni stesse». A fare la differenza in uno scenario di mercato così altamente competitivo, è secondo il titolare della Fratelli Bettini, proprio la qualità dell'assistenza e del sostegno alle esigenze delle imprese. «I nostri investimenti, presenti e futuri, sono rivolti a soddisfare le migliori aziende del territorio della Packaging Valley». •

Fratelli Bettini ha sede a San Lazzaro di Savena (Bo) - **www.fratellibettini.it**

LE MACCHINE PER L'IMBALLAGGIO "COSA ESIGONO"

Le aziende del settore dei costruttori italiani di macchine automatiche per il confezionamento e l'imballaggio sono dislocate principalmente in Emilia-Romagna (dove si trova la maggiore concentrazione di settore al mondo), vera e propria capitale produttiva è Bologna, nella cui provincia si trova la cosiddetta "Packaging Valley". La maggior parte della produzione delle macchine per il confezionamento e l'imballaggio viene assorbita dal comparto alimentare (circa il 60 per cento del fatturato del settore) e da quello farmaceutico - cosmetico, che rappresenta poco meno del 25 per cento. Questo richiede dai propri fornitori sempre più qualità e competenza. La ditta Fratelli Bettini si inserisce in questo contesto per affiancare nel migliore dei modi le aziende e le loro richieste dettate per migliorare la loro competitività.

GATTI PRECORVI

SOLUZIONI IN LAMIERA FORATA

Produciamo lamiere forate e bugnate da oltre 75 anni: lo facciamo con la solidità di un'impresa storica e con l'entusiasmo di un'azienda giovane e dinamica.

Gatti Precorvi è un'azienda leader in Europa nella produzione di lamiere forate e bugnate con una capacità produttiva che contempla sia lamiere in formati standard disponibili a magazzino che formati a misura, nei più svariati materiali e spessori. Siamo inoltre in grado di effettuare lavorazioni di stampaggio, taglio e piegatura della lamiera nonché trattamenti superficiali, satinatura, verniciatura e assemblaggio di componenti.

www.gattiprecorvi.com

GATTI PRECORVI SHOP

Con la piattaforma B2B ti siamo vicini in ogni fase del processo d'acquisto, abbiamo studiato e realizzato una piattaforma Business To Business specifica per la consultazione, comparazione e vendita alle migliori condizioni. Garantiamo la consegna in tempi rapidi e in modo sicuro.

market.gattiprecorvi.com

GATTI PRECORVI Arch

La forza innovativa in ambito stilistico e tecnologico è l'elemento distintivo che poniamo al servizio dei nostri clienti per affrontare qualsiasi sfida, anche la più audace.
Siamo vicini ai nostri clienti con: ricerca, ingegnerizzazione, prototipazione e montaggio.

www.gattiprecorviarch.com

GATTI PRECORVI HOLDING
Socio Unico

GATTI PRECORVI S.r.l.
Via Lombardia, 1 - 24030 Medolago (BG) Italy Tel. +39 0354993311 - Fax +39 0354993402
info@gattiprecorvi.com - www.gattiprecorvi.com

Strutture dal cuore in acciaio

DALLE RISTRUTTURAZIONI AI CAPANNONI INDUSTRIALI, LO SVILUPPO DELLE TECNOLOGIE HA AMPLIATO IL CAMPO D'APPLICAZIONE DI QUESTO MATERIALE IN DIVERSI SETTORI DELL'EDILIZIA, OFFRENDO UN SUPPORTO NON SOLO STRUTTURALE MA ANCHE ESTETICO. NE PARLIAMO CON NICOLA MAFFIOLETTI, AMMINISTRATORE DI MI CARPENTERIE

di Andrea Mazzoli

La lavorazione del ferro ha una storia millenaria. Questo metallo, dalle stupefacenti caratteristiche meccaniche, è estremamente importante nell'industria moderna per le sue molteplici proprietà e, grazie alle nuove tecnologie che ne hanno ampliato il raggio d'applicazione, anche per le facoltà fisiche delle leghe che ne derivano. Prima fra tutte l'acciaio, che consente di progettare, inventare, forgiare e realizzare una serie infinita di strutture metalliche imprescindibili per la creazione di elementi strutturali dall'alto valore estetico. Oggi, come nei secoli addietro, le attitudini che contraddistinguono le persone che si approcciano a questo materiale sono il genuino interesse per la lavorazione e per le possibilità che questo metallo può offrire. Con anni d'esperienza alle spalle, MI Carpenterie mette nella cura del dettaglio e nella funzionalità delle proprie soluzioni, una passione capace di assicurare qualità e competenza.

MI Carpenterie si trova a Villanuova sul Clisi (Bs) - **www.micarpenterie.it**

COMPETENZA E FLESSIBILITÀ

Mettiamo al servizio dei clienti la professionalità delle persone che formano la ditta e l'elasticità data da una struttura snella

«La MI Carpenterie si occupa di calcolo e disegno strutturale di carpenterie metalliche – racconta Nicola Maffioletti, amministratore dell'azienda –, tutelando la libertà espressiva caratteristica delle strutture in acciaio. L'acciaio, infatti, sprigiona nel progettista quella libertà espressiva in grado di creare luci e spazi difficilmente ottenibili con materiali più tradizionali. Inoltre la snellezza dei profili, gli interassi notevoli, i pilastri e una vasta gamma di soluzioni disponibili, garantiscono aspetti estetici e luminosità con il massimo sfruttamento della superficie».

Fondata nel 1998 come carpenteria a servizio di grandi aziende locali, MI Carpenterie ha ricevuto un nuovo impulso nel 2008, incentrando in particolare le proprie energie sullo sviluppo dell'aspetto progettuale e sulla necessità di un continuo aggiornamento in grado di offrire soluzioni innovative e capaci di soddisfare le esigenze dei propri clienti.

«Il titolare e fondatore della MI, il signor Fucina, – continua Nicola Maffioletti – ha affidato a me la gestione completa della ditta nel 2008. A questo punto io, provenendo da un'esperienza lavorativa in una carpenteria più grossa, ho iniziato a ristrutturare l'impostazione aziendale dando una connotazione tecnica e progettuale fino ad allora inesistente e coinvolgendo nel progetto altre figure professionali di mia fiducia, arrivando a distinguerci, oggi, per la particolare competenza tecnica nel saper offrire al cliente soluzioni e assistenza costante».

L'azienda, che vede la propria sede a Villanuova sul Clisi in provincia di Brescia, ha fatto della parte progettuale il proprio punto di forza, distinguendosi per la pluralità di servizi offerti, che vanno dall'urbanistica alle ristrutturazioni, facendo sempre dell'armonia tra acciaio e ambiente il vettore principale della propria ricerca.

«Dall'edilizia industriale a quella civile, a qualsiasi settore costruttivo in cui sia richiesto l'utilizzo dell'acciaio, offriamo soluzioni progettuali chiavi in mano – aggiunge Nicola Maffioletti –, dall'idea al pezzo prodotto e installato, oppure una collaborazione con progettisti per realizzare progetti già sviluppati. La nostra peculiarità è quella di mettere al servizio dell'utente la professionalità delle persone che formano la nostra ditta e l'elasticità data dalla struttura aziendale comunque snella».

Riuscire a garantire risultati vincenti e soluzioni all'avanguardia è la direzione intrapresa da MI Carpenterie che, con l'investimento in ambito tecnologico riesce a realizzare a essere un partner affidabile e flessibile, come l'acciaio di cui si occupa. Inoltre, a supporto dell'esperienza progettuale, l'ufficio tecnico è dotato anche di una grande esperienza in software all'avanguardia, tra i più importanti del settore, che vanno da Midas, dedicato calcolo strutturale, a quelli per la modellazione e il disegno 3d (Tekla e Steel Draw), fino agli applicativi per il taglio al plasma delle lamiere come SICam.

«La nostra azienda è convinta che la propria crescita professionale – conclude Nicola Maffioletti –, avvenga tanto attraverso l'aggiornamento continuo sulle normative quanto sull'aggiornamento dei sistemi di calcolo e disegno per lo sviluppo progettuale integrato (BIM). In tutto questo, ovviamente, è di fondamentale importanza anche a uno sviluppo della cultura aziendale interna, per creare e mantenere un gruppo lavorativo armonico e coeso, essenziale per il buon fine di ogni progetto. Il cliente che sceglie MI Carpenterie lo fa perché ha la convinzione di affidarsi a persone competenti in grado di portarlo alla soluzione migliore nel minor tempo possibile, in tutta serenità e sicurezza». •

CERTIFICAZIONI DI QUALITÀ

Occuparsi di edilizia, al giorno d'oggi, significa garantire un servizio capace di rispondere alle più svariate esigenze strutturali ed estetiche, ma anche assicurasi che queste vengano realizzate in linea agli standard europei di qualità e sicurezza. Le certificazioni del processo e del prodotto sono caratteristiche ormai imprescindibili per chi lavora nel settore e l'obbligo di legge è una prassi che deve essere rispettata tanto nei fatti, quanto nella forma. In questo contesto, l'azienda MI Carpenterie, leader nella lavorazione dell'acciaio e nei servizi legati al suo campo d'applicazione, è certificata delle più attuali certificazioni uni en iso 1090 cat EXC3, Iso 9001, Iso 3834, Soa Os18-A; per garantire ai propri clienti non solo un servizio di valore, ma anche la serenità di saperlo realizzato a norma di legge.

Razionalità e bellezza

TRA LE STRADE CHE MIRANO ALLA RIVALUTAZIONE DEL CEMENTO, QUELLA INTRAPRESA DALL'ACCIAIO OFFRE SOLUZIONI CHE CONIUGANO ELEMENTI STRUTTURALI A UN SUGGESTIVO RISULTATO ESTETICO. NE PARLIAMO CON ALBERTO PESATORI E L'INGEGNERE DOMENICO DI RACO DI MAP, MEDIA AZIENDA CHE SI OCCUPA DI REALIZZAZIONE DI OPERE DALL'ALTO IMPATTO VISIVO

di Andrea Mazzoli

L'arte è la capacità di vedere le cose in modo nuovo, scoprendo nuove interpretazioni dell'esistente per sbalordirci davanti un possibile mai provato prima. E se è facile riconoscerla attraverso gli strumenti che ne hanno da sempre scandito la storia, più complicato è accorgersene quando il suo valore viene intrecciato all'uso e alla quotidianità. In questa direzione la Map, importante azienda lombarda che opera nel settore della carpenteria metallica dal 1974, interpreta l'acciaio non soltanto come elemento strutturale ma come autentica opportunità di bellezza.
Dal Padiglione Italia, gioiello pensato e realizzato per Expo 2015, alla Torre Zucchetti, disegnata dall'architetto Visconti per "competere" in design con la famosa torre Bpl progettata da Renzo Piano, dalle nuove facciate dell'aeroporto di Milano Linate, un moderno equilibrio tra profili e luce, ai tanti padiglioni dell'Esposizione universale, i progetti realizzati da Map Carpenteria sono opere di architettura contemporanea che coniugano la funzionalità a un forte valore estetico, in un'esperienza che non si esaurisce con la sola realizzazione del progetto.

L'azienda Map Carpenteria si trova a Corsico (Mi)
www.mapcarpenteria.it

Foto di David Vicario

Foto di Luigi Filetici

DALL'IDEA ALLA REALIZZAZIONE

L'ufficio tecnico dell'azienda è preposto a rendere cantierabili e costruibili quelle che sono le idee degli studi di architettura nostri clienti

Fondata da Francesco Pesatori, nel corso degli anni la Map ha fatto della lavorazione dell'acciaio il proprio punto di forza, evidenziandosi come realtà capace di "coniugare capacità imprenditoriali con i valori che distinguono le imprese lombarde", come dichiarò Silvia Scurati, consigliere regionale della Lombardia ed ex vice sindaco di Corsico.
Proprio dalla moderna sede di Corsico - che può contare su un'area scoperta di 14.500 metri quadrati, una coperta di 9.000 e una palazzina uffici di 600 mq, in cui i diversi reparti collaborano in sinergia grazie ad una reale gestione 4.0, la Map progetta e realizza soluzioni di strutture in carpenteria metallica chiavi in mano, destinate tanto all'uso civile quanto a quello industriale.
«La nostra non è una carpenteria nel suo significato classico – racconta l'ing. Domenico Di Raco, Responsabile Qualità presso Map–. Questo perché il lavoro dell'azienda non si limita alla realizzazione di travi o strutture esclusivamente funzionali, anzi, l'obiettivo è quello di coniugare razionalità e bellezza».
Dalla collaborazione con alcuni tra i più importanti studi di architettura del territorio, nasce un nuovo modo di intendere la progettazione costruttiva e la realizzazione di grandi opere in metallo al servizio del design, che vede in Map l'anello di congiunzione tra idea e realtà.
«Il nostro ufficio tecnico – continua Alberto Pesatori, direttore tecnico di Map – , è preposto a rendere cantierabili e costruibili quelle che sono le idee degli studi di architettura e i suggestivi progetti che provengono dai nostri clienti. L'obiettivo della nostra azienda è quello di ottimizzare e curare queste idee, per renderle realizzabili. La grande competenza del nostro personale tecnico, la continua ricerca e la passione nel misurarci sempre su nuove prove, ci permette di realizzare grandi opere anche là dove altri si fermano».
Proprio grazie al suo ufficio tecnico, la Map ha valorizzato le proprie capacità progettuali che, unite alla ricerca dei migliori software del settore, ha permesso all'azienda di rispondere positivamente alle differenti richieste dei propri clienti, anche quelle più complesse.
«L'acciaio è una materia prima povera che noi plasmiamo e lavoriamo insieme ad altre materie prime, per far sì che ogni prodotto offra, una volta installato nel proprio contesto, visioni funzionali ed estetiche – conclude l'ingegnere Di Raco –. Ogni opera, ogni realizzazione, è un progetto a sé stante; un unicum irriproducibile, ben lontano dalla serialità delle altre aziende del settore. Map si occupa tanto della piccola carpenteria, quanto di grandi opere industriali, come la struttura dell'azienda Philip Morris di Bologna, le facciate della Perfetti Van Melle di Lainate o la scala della cantina Antinori, con la volontà di proporre soluzioni personalizzate e con un valore estetico piacevole e capace di trascendere il tempo. Inoltre, abbiamo appena realizzato anche strutture di supporto in acciaio per rivestimenti in legno per la centrale a biomasse Powercrop a Russi RA, che interpretano perfettamente l'unione tra tradizione e tecnologia, design e atmosfera».
In possesso delle certificazioni europee che ne garantiscono gli alti standard qualitativi, la Map è un esempio di made in Italy che ha saputo rinnovarsi e che sa interpretare in modo nuovo un settore con alle spalle una storia millenaria come quello della lavorazione del ferro.•

Foto di Donato Riccesi

DALLA CARPENTERIA AI SERVIZI MANUTENTIVI

Azienda che opera nella lavorazione di lamiere e nella realizzazione di grandi opere in acciaio, Map offre una pluralità di servizi ai propri partner, che non si eusariscono nella produzione e realizzazione di progetti personalizzati. L'azienda, infatti, offre anche un servizio di Facility management destinato a un bacino di utenza attento alle dinamiche evolutive del mercato, ai continui aggiornamenti normativi che obbligano la formazione del personale ad adempiere in modo certo e professionale e soprattutto al contenimento dei costi fissi che questi obbligano. Il personale altamente specializzato della Map, infatti, si prefigge di essere unico interlocutore per fornire ai propri partner tutta una serie di servizi necessari e a norma di legge, alleggerendoli dalla complessa burocrazia del settore.

Taglio laser su misura

QUANDO SI PARLA DI ACCIAIO INOSSIDABILE SI PARLA DI UN MATERIALE IMPIEGATO IN AMBITI SEMPRE PIÙ ETEROGENEI, LA CUI LAVORAZIONE RICHIEDE INVESTIMENTI CONTINUI PER STARE AL PASSO CON IL MERCATO. NE PARLIAMO CON GRAZIANO CADEI

di Giulia Petrozzi

Tre soci, due amministratori lavoranti, tre impiegate amministrative, cinque impiegati tecnici e sei operai a tempo indeterminato. Queste le cifre in termini di forza lavoro di Inox.Cadei Srl, con sede in provincia di Brescia, precisamente a Travagliato. Un'azienda che si è specializzata nel campo della lavorazione dell'acciaio inox evolvendosi, negli anni, dal semplice rivestimento su misura di beni altrui alla produzione vera e propria di beni quali scale e tavoli. Non avendo uno specifico settore di riferimento, Inox.Cadei realizza prodotti di vario genere e per diversi settori di destinazione, dall'alimentare alle linee vita, passando per il settore delle macchine transfer, dall'arredamento alla robotica, dall'elettrico ad altro ancora. Negli ultimi anni, inoltre, ha introdotto nella propria attività un nuovo settore dedicato al taglio laser su misura di lastre per conto terzi.

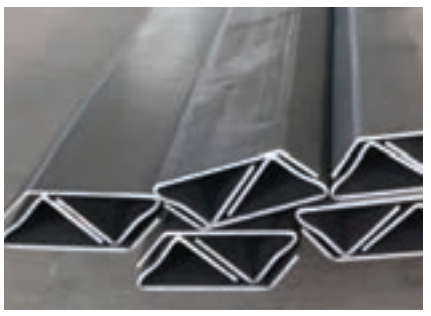
Una società, quindi, che si ritrova a gestire le richieste più varie dalla sua clientela che, come ci spiega Graziano Cadei: «al momento è abbastanza variabile, non solo per la diversità dei settori di cui ci occupiamo, ma anche per la storia, la professionalità e l'affidabilità che rappresenta il singolo cliente sul mercato. Infatti si possono individuare momenti di incremento alternati a momenti di decremento delle commesse in capo ai singoli clienti, anche dello stesso settore. Il fatto appunto di avere un mercato così diversificato ci ha permesso fino ad ora di sopperire al meglio alle alternanze che si creano nei singoli settori».

Diventa quindi chiaro come si sia reso necessario, negli anni, stare al passo con i tempi cambiando anche strategia aziendale, come ci spiega sempre Cadei: «L'attività aziendale è nata specializzandosi nel campo della lavorazione dell'acciaio inox, maturando negli anni da mera attività di rivestimento di beni altrui, alla produzione ex novo di beni come sedie, tavoli cappe, cornici, profili e tutto ciò che a seguito della lavorazione manuale, o semi- manuale, della materia prima come fogli di acciaio e rotoli di acciaio con diverse finiture, si potevano realizzare. Negli anni, con l'avvento della tecnologia, arrivando fino ai giorni nostri con l'introduzione dell'Industria 4.0, abbiamo introdotto un nuovo settore dedicato al taglio laser. Tecnologia che ci ha permesso di mantenere la tradizione aziendale, migliorandola, velocizzando i tempi di realizzazione dei prodotti così detti "tradizionali", ma al contempo ci ha permesso di offrire un servizio conto terzi di taglio su misura di materiali di vario genere e spessore, acciaio, ferro, alluminio, ottone e rame».

Una produzione ampia ed eterogenea che abbraccia un mercato di riferimento prevalentemente italiano e per il 90 per cento individuato nel nord Italia.

L'intenzione di ampliare il raggio di azione nel prossimo futuro è un obiettivo ben chiaro a Cadei che afferma: «Cerchiamo sempre di essere al passo con i tempi, già nel 2015/2016 abbiamo fatto nuovi investimenti, la richiesta di mercato si era fatta stringente, e noi dovevamo rispondere alle richieste che si facevano sempre più incalzanti. Sicuramente nel futuro, qualora il mercato lo richiedesse, valuteremo la fattibilità di nuovi investimenti per mantenere la competitività e velocizzare ulteriormente i tempi di realizzo, sia manuale che automatizzato del prodotto, senza tralasciare la qualità nella realizzazione, che è sempre stata la nostra priorità e obiettivo. Purtroppo i tempi di lavorazione al giorno d'oggi non sempre incontrano il benestare di chi necessita del prodotto; tuttavia se si vuole ottenere un bel prodotto, si devono curare al meglio la lavorazione e la finitura quindi i tempi di realizzazione, giocoforza, si allungano».

A riprova dei tempi accelerati richiesti dalla società lavorativa di oggi, la clientela ormai, in ogni settore, chiede di ricevere il prodotto commissionato secondo qualità nel più breve tempo possibile, quasi contestualmente all'ordine. Motivo per cui, spesso, se si vuole emergere nel panorama del proprio settore, bisogna investire e rinnovarsi. Il proprio biglietto da visita non può rimanere immutato negli anni: «Per quanto ci riguarda le innovazioni tecnologiche e tecniche si stanno già affermando – conclude Cadei - e in modo anche molto repentino. Sicuramente, nel lungo periodo, è il tempo di realizzazione del prodotto che andrà a migliorarsi, di conseguenza i macchinari saranno studiati per essere più veloci, maggiormente precisi, al minor costo di utilizzo». •



90%

PERCENTUALE DI MERCATO NAZIONALE DI INOX.CADEI RELATIVA AL NORD ITALIA

Inox.Cadei ha sede a Travagliato (Bs)

www.inoxcadei.it

FATTURATO IN CRESCITA

Inox.Cadei è una società di capitali caratterizzata da una compagine sociale a ristretta base familiare. La società è stata costituita nel dicembre 2007 a seguito di conferimento dell'azienda di famiglia costituita a marzo del 1979 sotto forma di società di fatto e regolarizzata cinque anni dopo, nel 1984, sotto forma di società in nome collettivo. Il fatturato, di anno in anno, ha avuto un andamento in netta crescita. Nel 2014 ha registrato 1.943.000,00 euro di fatturato. L'anno dopo, il 2015 ben 2.400.000,00. Il business è proseguito rialzando ancora le cifre. Ad esempio nel 2016 il fatturato è stato di 2.700.000,00 euro, mentre nel 2017 3.163.000,00. I numeri dell'anno scorso ancora non sono stati definiti.

TRATTAMENTI ANTICORROSIVI, RIVESTIMENTI SPECIALI ISOLAMENTI TERMOACUSTICI E PONTEGGI VERNICIATURA AERONAUTICA

T.S.M. è specializzata nelle attività di trattamenti anticorrosivi e rivestimenti speciali su semilavorati in varie leghe di metallo e materiali compositi, isolamenti termoacustici, riparazioni di componenti in vetroresina e ponteggi.
Lo stabilimento di proprietà si estende su un'area di 41.500 mq di cui 4.500 destinati alle attività di sabbiatura, verniciatura, metallizzazione e prefabbricazione dei rivestimenti in metallo destinati alle finiture degli isolamenti. La struttura è dotata di impianti automatici di granigliatura e di varie camere di sabbiatura e verniciatura capaci di ospitare manufatti di medie e grandi dimensioni. Gestiamo, inoltre, i medesimi processi anche presso i siti dei clienti, attraverso squadre munite di officine mobili che lavorano in piena autonomia organizzativa e perfettamente integrate nel tessuto imprenditoriale del cliente. Il bagaglio delle competenze acquisite ha indotto il management a cercare mercati di nicchia nel settore delle verniciature, nasce cosi negli anni 2000, dalla partnership con i maggiori player nazionali ed internazionali la divisione aeronautica. Ad oggi l'azienda opera in autonomia organizzativa all'interno degli stabilimenti del cliente principale, Leonardo Spa. Alla base del nostro successo c'è un'attenta gestione dei processi in allineamento ai requisiti del cliente e delle principali norme internazionali della serie Iso 9001, Iso 14001 ed Iso45001, Iso 12944. L'azienda è certificata Iso 9000 sin dal 1997 e ha maturato un'esperienza di oltre cinquant'anni nei processi su brevemente descritti.
I clienti più prestigiosi che hanno scelto i nostri servizi sono: ***Enel, ENI, SNAM, Alstom, Leonardo, Tecnimont, Ge Power, ArcelorMittal, Cimolai, Tecnomec.***

ACCREDIA · L'ENTE DI ACCREDITAMENTO ·

TSM
EXPERIENCE ABOVE ALL
SINCE 1966

kiwa certified
SISTEMA DI GESTIONE CERTIFICATO

T.S.M. Srl Trattamenti Superficiali dei Metalli - Via Ettore Majorana, 7 - Zona Industriale Brindisi IT-72100
Tel. +39 831 546560 Fax +39 831 546586 - info@tsmsrl.com - www.tsmsrl.com

Le declinazioni della lucidatura

di Luana Costa

ELETTROPUL È SPECIALIZZATA IN DIVERSI TRATTAMENTI SULL'ACCIAIO: DECAPAGGIO, PASSIVAZIONE, MICROPALLINATURA, ELETTROLUCIDATURA, SATINATURA E LUCIDATURA MECCANICA. CON LE NUOVE TECNICHE È IN GRADO DI DARE LUCENTEZZA ANCHE ALLE SUPERFICI NASCOSTE

Il settore della meccanica si è evoluto attraverso la variazione dei trattamenti sull'acciaio. Da qui l'introduzione sul mercato di una nuova tecnologia definita la cabina di micropallinatura, un sistema che ha consentito alle aziende operanti nel settore di acquistare nuova clientela e di fornire un servizio più completo. «Dal cliente medio piccolo alle grosse aziende nel settore alimentare, farmaceutico e nautico, siamo molto soddisfatti dell'andamento del fatturato 2018 - spiega Monica Roda, titolare della Elettropul, specializzata nella lucidatura meccanica dell'acciaio -. Al momento la nostra azienda offre tutti i tipi di trattamenti: dal decapaggio passivazione alla micropallinatura, la elettrolucidatura, la satinatura e la lucidatura meccanica. Tutto ciò consente di raggiungere la piena soddisfazione del cliente». L'esperienza di Elettropul offre una struttura altamente attrezzata per la lucidatura meccanica e lucidatura chimica. L'azienda con la sua esperienza offre una specializzazione nella lucidatura dei metalli. Con i suoi addetti è in grado di soddisfare le esigenze più articolate come la lucidatura meccanica di grandi superfici per il settore farmaceutico o alimentare ma anche per le minuterie di tutti i tipi. Vanta una grande esperienza nel settore nautico con la capacità di lucidare tubi, pulpiti, musoni, ancore, cerniere di piccole e grandi dimensioni. «La nostra azienda nasce nel 1998 come una piccola realtà a conduzione familiare specializzata nella lucidatura meccanica dell'acciaio, vista la qualità e la richiesta del mercato. Nel corso degli anni si è ingrandita realizzando nuovi investimenti tra cui l'acquisto del bagno elettrolitico. Questo trattamento permette di dare brillantezza all'acciaio senza alterarne la qualità e dove non sia possibile utilizzare la lucidatura meccanica. Abbiamo anche introdotto una vasca 4 metri per 5 metri di profondità dove viene eseguito il trattamento di decapaggio che sgrassa e pulisce le saldature. Un'ulteriore vasca anch'essa della medesima dimensione viene utilizzata per il trattamento della passivazione che restituisce all'acciaio le sue proprietà. Il nostro ultimo investimento è stato l'acquisto di una cabina 10 mtx5 mt di micropallinatura. Questo trattamento è molto richiesto in quanto, utilizzando sfere di ceramica certificate per l'uso agroalimentare e farmaceutico, permette di ottenere superfici lisce e satinate senza contaminazioni dei substrati metallici. Un altro trattamento che si può trovare nella nostra azienda è la satinatura, che grazie a nastri abrasivi consente di ottenere la rugosità richiesta. Questo trattamento vale per tutto il settore alimentare. Il nostro punto di forza rimane la lucidatura meccanica che negli ultimi anni ha avuto un forte incremento soprattutto nel settore nautico e nell'arredamento di punti vendita di importanti griffe. I pregi della lucidatura meccanica dipendono dal fatto che viene completamente eseguita a mano sulle grosse dimensioni e lunghezze con flessibili e smerigliatrici. Per quanto riguarda, infine, la lucidatura di tutta la minuteria disponiamo di un reparto sempre con operatore e pulitrici che permettono di lucidare anche gli angoli più nascosti. Negli ultimi anni oltre all'acciaio siamo in grado di trattare anche l'alluminio & A TAWO. Attualmente la nostra azienda vanta 18 dipendenti specializzati che hanno contribuito alla crescita del nostro fatturato nell'anno 2018 e prevediamo un ottimo andamento anche nel 2019. La completezza del nostro lavoro garantisce la totale soddisfazione ai nostri clienti che affidandosi a noi trovano la soluzione ai loro problemi. Ci piace dire che il nostro cliente è il nostro migliore amico perché conosce per nome i nostri operatori è questo fa sì che con loro si instauri un rapporto di collaborazione e fiducia». Elettropul grazie alla recente introduzione della lucidatura elettrochimica è in grado di dare lucentezza alle superfici nascoste ove non sia possibile utilizzare la lucidatura meccanica e inoltre ha di recente introdotto una cabina di micropallinatura con dimensioni 10mt x 5 mt. con sfere di ceramica. «Da oggi abbiamo inserito la tecnologia della lucidatura elettrochimica per dare una completezza alle esigenze dei nostri clienti. Le principali ragioni per rivolgersi a noi sono il rapporto qualità/prezzo, la velocita di esecuzione e il rapporto diretto con il cliente». Attraverso i suoi mezzi è in grado di ritirare e consegnare in conto lavorazione pezzi di grosse dimensioni inoltre prepara adeguatamente gli imballi e le protezioni dei particolari lucidati. •

IL BAGNO ELETTROLITICO

Permette di dare brillantezza all'acciaio senza alterarne la qualità e dove non sia possibile utilizzare la lucidatura meccanica

Elettropul ha sede a Sala Bolognese (Bo)
www.elettropulitalia.it

IL CORE BUSINESS

Elettropul, forte della sua esperienza nel settore, è specializzata nella lucidatura dei metalli. È in grado di soddisfare le esigenze più articolate come la lucidatura meccanica di grandi superfici per il settore farmaceutico o alimentare. Vanta una grande esperienza nel settore nautico con la capacità di lucidare tubi, pulpiti, musoni, ancore, cerniere di piccole e grandi dimensioni. Grazie alla recente introduzione della lucidatura elettrochimica è in grado di dare lucentezza alle superfici nascoste ove non sia possibile utilizzare la lucidatura meccanica.

Nuova Classe A con Mercedes me

Io, Auto.

Con nuova Classe A l'interazione tra uomo e macchina ha raggiunto dei livelli finora inimmaginabili. Grazie all'intelligenza artificiale del sistema MBUX, riconosce i tuoi comandi vocali, impara dalle tue abitudini e fa molto di più. Per attivarla basta un semplice "Hey, Mercedes!". Prova un'esperienza tutt'altro che artificiale.
Scoprila su mercedes-benz.it
Nuova Classe A. Just like you.

Classe A

Consumo combinato (km/l): 14,9 (Classe A 250) e 22,0 (Classe A 180 d).
Emissioni CO_2 (g/km): 120 (Classe A 180 d) e 153 (Classe A 250).

VICLA®

MAI VISTO NULLA DEL GENERE.

REALIZZIAMO LE PIEGHE
PIÙ VELOCI DEL MERCATO.

PRODOTTA INTERAMENTE IN ITALIA

PRENOTA UN TEST IN AZIENDA
+39 031 622065