



LAVORAZIONE DI ELASTOMERI

PAROLA D'ORDINE: INNOVARE

UNA DISAMINA A TUTTO TONDO DEL MERCATO DELLA GOMMA, TRA ITALIA ED ESTERO, TRA TECNOLOGIA E TRASFORMAZIONE. CE LA PROPONE MARCO INVERARDI, DIRETTORE GENERALE DI RPM, INCONTRATO PRESSO LA SEDE DELL'AZIENDA A PADERNO FRANCIACORTA, IN PROVINCIA DI BRESCIA, IN QUELLO CHE È IL DISTRETTO DELLA GOMMA

DI LUCA MEI

“Oggi RPM è un'azienda che va più che bene, anche se i margini sono sempre più ristretti, a causa del fatto che il livello tecnologico che offriamo è sempre più alto. E la tecnologia costa”.

Esordisce così il direttore generale Marco Inverardi, incontrato presso la sede dell'azienda a Paderno Franciacorta, in provincia di Brescia, che svela subito quale sia l'elemento che considera lo spartiacque per stare sul mercato oppure no e che, nel 2016, ha permesso alla sua azienda di vendere in Italia più di 50 nuove macchine per lo stampaggio di elastomeri: la ricerca e lo sviluppo incessante di innovazione, sul fronte sia delle macchine sia del loro impiego, ossia quello applicativo. Attività a cui si affianca anche la revisione di presse esistenti, sia proprie sia di altre marche, a sostegno di quei trasformatori che preferiscono utilizzare le macchine di

cui già dispongono o comprarne di completamente revisionate, piuttosto che affrontare investimenti, più elevati, per macchinari completamente nuovi. Ed RPM è un'azienda che sa fare bene su entrambi tali fronti.

La revisione è una parte importante della sua attività e si svolge, da un lato, su macchine

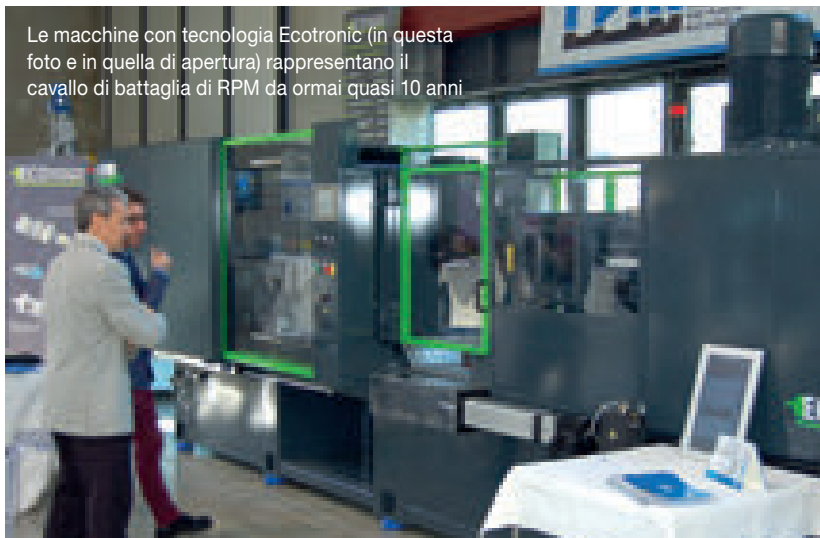
di vari marchi, alcuni dei quali ormai non più sul mercato, ma che hanno lasciato prodotti estremamente validi tutt'ora in funzione nei parchi macchine dei trasformatori, e, dall'altro, sull'aggiunta a questi macchinari anche della tecnologia proprietaria Ecotronic, che il costruttore bresciano ha lanciato ormai da una decina di anni. In questo quadro, RPM svolge un compito che Inverardi definisce di “analisi dei bisogni”, che consiste, per così dire, nel suggerire al trasformatore quale sia la soluzione migliore per lui: acquistare una macchina Ecotronic nuova, oppure affidarsi a una completamente revisionata, o completamente revisionata con l'aggiunta della tecnologia Ecotronic.

Per quanto riguarda la trasformazione di materie plastiche, RPM si occupa quasi pre-



Presse in costruzione
nella sede dell'azienda
a Paderno Franciacorta

Le macchine con tecnologia Ecotronic (in questa foto e in quella di apertura) rappresentano il cavallo di battaglia di RPM da ormai quasi 10 anni



valentemente di revisioni di presse fino a 6000 tonnellate. Le macchine più grandi vengono revisionate in parte direttamente negli stabilimenti dei trasformatori e in parte con il trasporto presso la sede di Paderno Franciacorta, dove vengono trasportate anche quelle di medio tonnellaggio. RPM possiede anche una società in Messico, con una decina di dipendenti, che svolge attività di assistenza post vendita alle presse prodotte a Paderno Franciacorta e di revisione per i mercati americani. Con la società messicana, oltre a offrire presse revisionate di medio e grande tonnellaggio a un prezzo competitivo, è in grado di offrire a un prezzo conveniente anche macchine revisionate di piccolo tonnellaggio, che altrimenti non lo sarebbero se paragonate a esemplari nuovi, specialmente se di provenienza cinese. "Le attività di revisione, seppur importanti sul giro di affari complessivo", spiega Inverardi, "sono pari solamente a un 10-20% del fatturato italiano; percentuale per lo più realizzata all'estero".

RPM realizza il 60% del fatturato sul mercato italiano, favorita in questo anche dal fatto di trovarsi in una zona dove la lavorazione della gomma è un'eccellenza a livello mondiale, che oltretutto fa da traino allo sviluppo delle tecnologie di trasformazione. Come sottolinea Marco Inverardi: "I trasformatori hanno esigenze che cambiano quasi quotidianamente, per non parlare della necessità di andare sempre più veloce. Il nostro compito è quello di metterli in grado di fare una cosa e l'altra e allo stesso tempo mantenere alta la qualità dei prodotti, che da noi viene considerata ormai una cosa scontata. Questo ci impone un ininterrotto lavoro di ricerca e sviluppo".

PRESENTE E FUTURO

La tecnologia Ecotronic è stata sviluppata dall'azienda bresciana per assecondare le richieste dei trasformatori sul fronte tanto della produttività e della qualità, quanto degli investimenti e dei costi di esercizio. Racconta Inverardi: "Tutto è nato quando i clienti hanno iniziato a chiederci numerose presse revisionate tutte insieme. Era difficile accontentarli perché era necessario reperire le macchine da fonti diverse, rimetterle a posto e venderle come lotto tecnologicamente omogeneo e capace di svolgere la stessa funzione produttiva. Così abbiamo ritenuto che in questi casi fosse più conveniente per tutti proporre una tecnologia sviluppata al nostro interno. Va da sé che l'investimento iniziale che il trasformatore deve sostenere per una macchina Ecotronic nuova piuttosto che per una revisionata è maggiore, ma gli interventi e i costi di manutenzione da affrontare in seguito risultano inferiori, proprio grazie alla sua tecnologia. E questo lo posso affermare perché alcuni clienti usano le nostre macchine Ecotronic ormai da quasi 10 anni".

Nonostante l'ottimo risultato di Ecotronic e l'innovazione che questa ha al suo interno, ancora unica sul mercato a detta del costruttore, da circa un anno l'azienda ha messo a punto un nuovo prodotto in grado di migliorare ulteriormente tale tecnologia, in particolare sul fronte dell'impiantistica. Anzitutto, a seguito della constatazione di come si è evoluto il modo di costruire macchine, di utilizzarle e di fare assistenza. "In pratica", secondo Inverardi, "si può dire che non ci sono quasi più i tecnici e gli operatori di una volta, quelli che svolgevano tutto il proprio percorso

YOUR FUTURE IS WIDE OPEN



Le persone si aspettano che l'industria del futuro - l'industria 4.0 - sarà basata sull'apertura e sulla flessibilità. Noi di Sepro siamo d'accordo. Abbiamo introdotto una vasta scelta di robot a 3, 5 e 6 assi, tutti gestiti con il familiare controllo Visual 2 e sviluppati appositamente per lo stampaggio ad iniezione. Sepro può equipaggiare qualsiasi macchina per lo stampaggio, nuova od esistente, ed offre diversi livelli di integrazione con un'unica soluzione in collaborazione con diversi produttori di presse ad iniezione. Cosa succederà dopo? Il tempo lo dirà, ma con i robot Sepro e la tecnologia in continua evoluzione, il tuo futuro è aperto.

SEPRO GROUP

Sverital

Distributore per l'Italia

Sverital S.p.A.
Via Santa Maria, 108
20093 Cologno
Monzese (MI)

sverital@sverital.it
Tel. +39 02 251561
Fax +39 02 25391055
www.sverital.it



Hall A1
Stand 1203

professionale in una stessa azienda e acquisivano una conoscenza pressoché completa di tutte le sue macchine e di tutti i suoi impianti. I nuovi operatori e i nuovi tecnici, che utilizzano o riparano le macchine, sono molto più preparati ad analizzare i messaggi che il macchinario fornisce e a pilotarlo tramite un computer, così come a perfezionare il dato o il disegno che viene inviato al macchinario stesso, che poi dovrà trasformarlo in prodotto. L'elettronica si sta sostituendo sempre di più al sapere umano ed è in grado di dire all'operatore cosa fa la macchina in ogni pre-

In breve

Cos'è Ecotronic

- Motori elettrici intelligenti (brushless) con gestione automatica dei valori di coppia/velocità e autodiagnosi di eventuali anomalie, senza cablaggi connessi via Ethernet
- Azionamenti elettrici autogestiti con controllo automatico dei valori di utilizzo e visualizzazione automatica di eventuali variazioni e autodiagnosi di eventuali anomalie, senza cablaggi connessi via Ethernet
- Attuatori blocco di chiusura gestiti in anello chiuso con impostazione e autoregolazione della forza chiusura, connessi via Ethernet
- Attuatori di iniezione gestiti in anello chiuso, con autoregolazione dei parametri di iniezione in funzione delle variabili della miscela
- Regolazione automatica dello spessore dello stampo, con autodiagnosi
- Impostazione automatica dei parametri di processo
- Controllo della conformità della miscela
- Impostazione, regolazione automatica, controllo e gestione centralizzata di accessori e attrezzature complementari dell'intera isola di produzione
- Comunicazione pressa-operatore con informazioni in tempo reale di conformità del prodotto, di azioni produttive migliorative da intraprendere, di azioni e di manutenzioni preventive
- Autodiagnosi con visualizzazione automatica di eventuali anomalie
- Ricerca automatica dei guasti con comunicazione delle azioni da intraprendere. ■

ciso istante e cosa eventualmente non va. RPM, quindi, sta implementando nelle proprie presse i dispositivi, e i relativi software di gestione, capaci di svolgere questa funzione anche quando apparentemente non sembrerebbe necessaria".

Prendendo spunto da altri macchinari, come i centri di lavoro, sempre più racchiusi in carter e barriere di protezione, che rendono praticamente impossibile sapere cosa succede al loro interno, ricevono i file CAD direttamente dal computer aziendale e sono in grado di leggerli e trasformarli in manufatti, oltre a impostare il lavoro da svolgere in automatico e cambiare i parametri di processo necessari quasi in totale autonomia. Ogni guasto è segnalato direttamente al computer connesso e la soluzione è suggerita dal macchinario stesso.

"Nello stampaggio a iniezione, dove questo è chiaramente quello che serve, RPM, grazie anche all'ottimo e necessario punto di partenza rappresentato da Ecotronic, ha perfezionato la nuova gamma, predisposta all'autoapprendimento, all'autocontrollo, e all'automantenimento. Non è fantascienza, è una realtà applicata, che chiunque può già vedere in funzione su molti macchinari che non siano presse a iniezione. Basta guardarsi attorno e non chiudere gli occhi davanti a un futuro che, ormai per molti, è già un passato", dichiara Inverardi.

I ritmi produttivi odierni, il numero di presse coinvolte presso i grandi trasformatori e i costi per il personale, così come quelli per i tecnici di assistenza, sono alti. Ecco allora che solo con un'elettronica sempre più spinta ed evoluta è possibile costruire quelle che Inverardi definisce "macchine che si aggiustano, si programmano e si controllano da sole". E aggiunge: "Altrimenti non sarebbe possibile avere abbastanza tecnici di assistenza od operatori di produzione con centinaia di macchine in funzione in giro per il mondo". Ed è con la macchina che si aggiusta, si imposta e si controlla da sola che RPM si presenterà a Plast 2018, anche se il primo modello verrà consegnato già a ottobre 2017.

CONCENTRARI SULLA GOMMA

Attualmente le macchine Ecotronic trovano applicazione in quasi tutti i settori, con una prevalenza di quelli automobilistico, medicale e degli elettrodomestici, e sono in grado di eseguire cicli di stampaggio fino al 20% più veloci in confronto a quelle tradizionali di pari taglia, con consumi inferiori del 50% e precisione non paragonabile alle altre presse. In futuro l'azienda bresciana continuerà a con-



Marco Inverardi, direttore generale di RPM

centrarsi nella costruzione di presse per la trasformazione della gomma e nell'evoluzione tecnologica delle revisioni perché, spiega Marco Inverardi: "Fare concorrenza ai grandi costruttori di macchine per la lavorazione della plastica non è pensabile, né in Italia né, tanto meno, all'estero, dove operano multinazionali consolidate o aziende cinesi che realizzano un gran numero di macchine a prezzi ridotti. La lavorazione della gomma, invece, è un settore di dimensioni ridotte in confronto a quello della plastica in quanto a numeri di macchine necessarie per coprire il mercato mondiale e, quindi, consente ancora di operare anche alle aziende più piccole, in particolare quando sono in grado di specializzarsi nell'offerta di soluzioni per produzioni di nicchia".

Sempre secondo Inverardi: "La tecnologia italiana per la lavorazione della gomma è oggi tra le migliori al mondo mentre quella estera, per contro, si rivela poco adatta alla cultura produttiva italiana, poiché i trasformatori nostrani privilegiano un rapporto diretto e abbastanza immediato con i fornitori, che quasi sempre quelli esteri non possono garantire. Cultura che, peraltro, ha portato i produttori di manufatti in gomma italiani a primeggiare a livello globale per capacità e qualità". ■