LOTTI PICCOLI E GRANDI

Il valore delle

prestazioni

I transfer flessibili sono ormai una realtà consolidata: Itap, nella propria attività di produttore

di componentistica in ottone, ha tratto grande vantaggio dalle soluzioni sviluppate da Gnutti Transfer.

di Andrea Pagani

Nell'industria meccanica esistono poche equazioni dalla facile soluzione: se si pensa a una produzione di oltre 40 milioni di pezzi all'anno, il pensiero corre subito verso le macchine transfer. Il ragionamento si complica se aggiungiamo che questi pezzi appartengono a circa 400 famiglie di articoli, per un totale di oltre 2.000 codici a catalogo, e che la produzione è discontinua e ne richiede l'alternanza in funzione delle domanda di mercato.
Sale dunque il numero di variabili, che a propria volta necessitano di strumenti all'altezza per districare la matassa.
Facendo un passo indietro, vale la pena soffermarsi su quella realtà capace di generare (e gestire) questi numeri: si tratta di Itap, un'azienda di Lumezzane (BS) fondata nel 1973 sulle basi di una preesistente officina artigiana ma che, alla luce delle intuizioni dei soci fondatori, ha saputo crescere fino a diventare una realtà internazionale, capace di esportare in oltre cento paesi nel mondo e di generare un fatturato superiore agli 80 milioni di euro. Circa 140 dipendenti si dividono nei tre stabilimenti dedicati alla produzione ed alla logistica, fattori chiave che, come vedremo, stabiliscono i ritmi dell'officina e ne impongono la massima flessibilità.

Qualità e quantità

Che si tratti di valvole di ritegno o di fondo, a sfera o saracinesche, di prodotti per l'industria o per il riscaldamento civile, Itap ha saputo sviluppare una gamma di soluzioni adattandosi alle esigenze del mercato specializzandosi anche nel settore della raccorderia completando così la fornitura di prodotti e accessori per la gestione di liquidi e gas. Tra i prodotti più apprezzati (e imitati) spicca la valvola di ritegno Europa: sviluppata e brevettata ormai molti anni fa, rappresenta ad oggi il cavallo di battaglia dell'azienda, ponendosi come punto di riferimento nel settore.
Nei circa 20.000 m^2 di magazzino viene raccolto un gran numero di articoli che, per precisa scelta del management, sono disponibili per la spedizione entro due settimane dall'ordine del cliente. Il magazzino è comunque sempre in grado di sopperire agli ordini meno impegnativi, ma per evadere commesse di full container all'estero, gestendo contemporaneamente più richieste, è indispensabile poter contare su un reparto produzione in grado di rispondere tempestivamente.

Uno dei pezzi realizzati in Itap con l'ausilio delle macchine della Gnutti Transfer

La risposta è giunta sin dalla fondazione di Itap, quasi quarant'anni fa, e porta il nome di Gnutti Transfer.
Fondata nel 1955 per operare in qualità di officina di servizio per le Trafilerie Carlo Gnutti, in pochi anni l'azienda si ricavò una nicchia nella costruzione di torni automatici, per consolidarsi infine nel settore delle macchine transfer.
Dalla pneumatica all'idraulica, passando per la meccatronica e infine per l'elettro-

Vista aerea dello stabilimento Itap di Lumezzane

Le innovazioni sviluppate in Gnutti Transfer hanno trovato in Itap non solo un impegnativo banco di prova, ma una conferma della correttezza della strada intrapresa

Vista dell'unità produttiva Itap di Rodengo

Itap vanta la certificazione di sistema Iso 9001 sin dal 1995 aggiornata alla più recente versione del 2008

nica e i controlli numerici, Gnutti Transfer è cresciuta tecnologicamente e numericamente fino a diventare leader nel settore e partner privilegiato di aziende come Itap.

Complessità operativa

Il reparto logistico Itap verifica quotidianamente i livelli di scorta a magazzino per ogni suo articolo; se il livello di scorta fosse minimo parte allora l'ordine di produzione per ripristinare la giacenza, innescando ogni volta un processo decisionale e produttivo che coinvolge i numerosi codici che compongono la distinta base di ogni articolo finito.
Vien da sé che un apparato flessibile ed automatizzato rappresenti l'unico modo per mantenere bassi i costi di produzione senza intaccarne la qualità.
In Itap, oltre alle lavorazioni meccaniche, vengono effettuate operazioni di assemblaggio e imballaggio per offrire all'utente finale il prodotto esattamente come lo desidera. Inoltre: le linee automatiche che montano i vari componenti sono attrezzate per eseguire un test sul 100% della produzione, garantendo così la massima qualità senza compromessi.
Dove ottenere quel margine indispensabile per mantenere alta la qualità e bassi i costi di produzione? La soluzione arriva direttamente dalla Gnutti, che ha integrato nei suoi modelli una serie di accorgimenti tecnici adatti a minimizzare i tempi improduttivi.

Numeri che contano

Quello dell'efficienza è un tema caro a molte aziende, ma per Gnutti Transfer lo è ancora di più: l'azienda bresciana sa bene che questo parametro può decretare il successo dei propri clienti, per questo nel corso degli anni ha sviluppato e integrato nei suoi impianti diverse soluzioni tecniche atte a tal fine.
In primo luogo il controllo numerico: i modelli Fanuc installati vengono personalizzati attraverso l'utilizzo di appositi programmi sviluppati con interfacce specifiche. Il pacchetto comprende inoltre i motori, gli azionamenti, i cavi di collegamento e, appunto, l'elettronica di comando.
La tecnologia Direct Drive per la rotazione delle torrette ha contribuito all'incremento delle prestazioni e dell'affidabilità degli impianti. Rispetto ai motori convenzionali, infatti, il Direct Drive non necessitano di sistemi di rinvio del moto (che sono soggetti a usura e possibile guasto),essa consente inoltre una reattività e precisione con controllo digitale. Questo connubio ha portato al raddop-

Innovazione continua

Nell'arco degli anni il rapporto tra Gnutti Transfer e Itap si è fatto sempre più solido

Itap vanta un export consistente, attorno all'80% dell'intera produzione, in circa 100 paesi.
Le soluzioni che realizza devono essere omologate secondo le normative nazionali ed internazionali: a seconda delle specifiche, il laboratorio interno o appositi istituti esterni testano e certificano la rispondenza ai più stringenti requisiti di qualità e resistenza.
Itap stessa vanta la certificazione di sistema Iso 9001 sin dal 1995 (aggiornata poi alla più recente versione 2008).

Una vista del magazzino della Itap

pio delle velocità di rapido con una sostanziale riduzione dei tempi passivi.
A seconda del tipo di materiale da lavorare, dal diametro degli utensili e da altri fattori, Gnutti equipaggia le proprie macchine con unita operatrici in grado di raggiungere i 10.000 giri/min. La scelta viene effettuata insieme al cliente: sulla base delle lavorazioni eseguite nell'officina Itap, i nuovi transfer istallati sono stati dotati di versioni da 6.000 giri/min in grado di offrire il giusto rapporto coppia/potenza.
Nell'ottica di offrire un pacchetto completo, Gnutti progetta e realizza anche i sistemi di asservimento e di carico/scarico atti a sostenere il ritmo dei transfer. La forte integrazione valorizza le prestazioni della macchina e garantisce l'integrità del processo, che non risulta vincolato in alcun modo alla tipologia del particolare caricato.

Una relazione proficua

Nell'arco degli anni il rapporto tra le due aziende si è fatto sempre più solido e ha tratto grande beneficio dalla fiducia reciproca. Le innovazioni sviluppate da Gnutti Transfer hanno trovato in Itap non solo un impegnativo banco di prova, ma una conferma della correttezza della strada intrapresa. Invertendo i fattori, Itap ha ottenuto i risultati voluti proprio grazie alle soluzioni tecniche del costruttore di Ospitaletto, al quale continua a dare fiducia.
Durante questi decenni di partnership le macchine hanno traghettato attraverso diverse tecnologie: anche qui il supporto (formativo, in questo caso) ha giocato un ruolo chiave, permettendo ai tecnici e agli operatori Itap di passare dalle macchine idrauliche a quelle a controllo numerico senza traumi. In definitiva, gli ultimi impianti forniti da Gnutti hanno contribuito alla riduzione dei tempi passivi fino al 30% rispetto a soluzioni precedenti senza intervenire sui parametri tecnologici della lavorazione (come l'utensile, le velocità operative ecc.). Questa innovazione ha ridotto i costi per singolo pezzo, aiutando Itap a proseguire lungo quella strada che dal 1973 ne sta decretando il successo.
Il prossimo step riguarda l'analisi dei primi modelli installati e il loro eventuale rinnovamento. Le performance ottenute con le tecnologie più moderne lasciano poco spazio ai pur sempre validi transfer idraulici: l'ufficio tecnico di Gnutti sta lavorando anche su questo progetto, per incrementare ulteriormente le potenzialità di Itap e fornire così un ulteriore vantaggio competitivo.