L'azienda italiana Olab, produttrice di elettrovalvole, raccordi e pompe per il controllo dei fluidi, è oggi in grado di realizzare importanti volumi di prodotto senza rinunciare alla personalizzazione **per il cliente, grazie alla versatilità delle nuove macchine utensili Gnutti.**

TECNOLOGIA TRANSFER

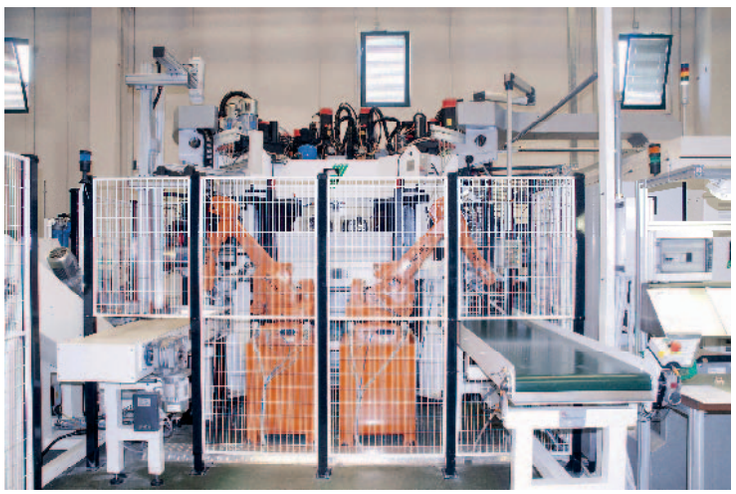
Grandi lotti personalizzati

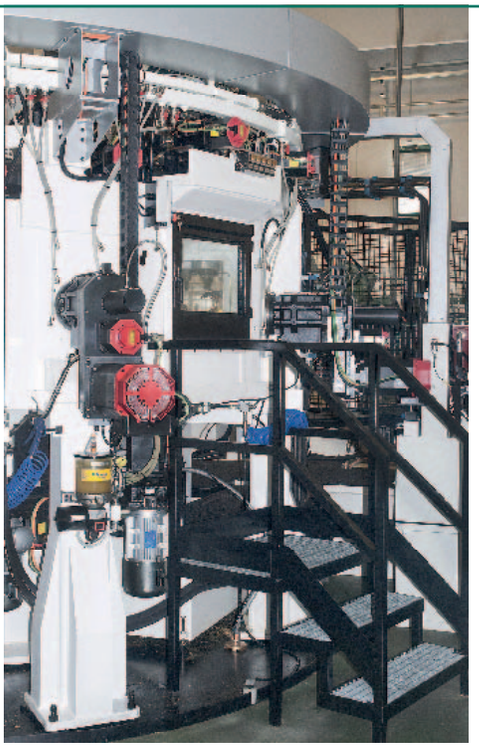
di Flavio Della Muzia

Lavorare a stretto contatto con il cliente, per studiare e realizzare soluzioni su misura, rimanendo nel campo dei grandi lotti di produzione, con numeri tipici da prodotto industrializzato. È questa la strada che ha intrapreso Olab per fornire un prodotto di alta qualità, affidabilità e in grado di rispettare le più restringenti specifiche imposte dai mercati. L'azienda di Torbole Casaglia (BS) produttrice di elettrovalvole, raccordi e pompe per il controllo dei fluidi, ha da sempre guardato in avanti, per cogliere in anticipo i cambiamenti sin da quando, nel 1988, ha iniziato le proprie attività specializzandosi nella produzione di pezzi destinati al settore della climatizzazione, dell'elettromeccanica, elettrodomestici, movimentazione fluidi, gas e nell'automazione industriale oltre che nel campo delle apparecchiature medicali, macchine utensili, imballaggio, trasporti e settore automobilistico. Un know-how che gli ha permesso di diventare presto un importante riferimento nel settore grazie a un'estesa gamma di prodotti venduti in tutto il mondo. «Olab è un'azienda che ha sempre puntato sulla realizzazione interna dei componenti con l'input di verticalizzare al massimo la produzione, per riuscire a dare prodotti di qualità e dalle caratteristiche tecniche differenti da quelle presenti nei nostri competitor – ha spiegato Alberto Bottura, direttore generale Olab – Lavoriamo "con" i nostri clienti in un continuo interscambio di conoscenze, progettando e costruendo componentistica strutturale fondamentale per loro, offrendogli prodotti di segmento alto a un prezzo competitivo, grazie ai continui investimenti in nuove tecnologie e alla ricerca di nuove soluzioni che siano sempre al passo coi tempi e con l'evoluzione dei mercati». Grazie a un'efficiente organizzazione delle attività, un organico di 165 persone è impegnato nella progettazione e realizzazione di una vasta gamma di prodotti, dalle valvole che vanno da 1/8" fino al 2" ai raccordi che raggiungono anche i 3", destinati a clienti sparsi in tutte le parti del mondo, dall'Europa agli Stati Uniti, dalla Cina ai Paesi emergenti in generale, sviluppando un fatturato di circa 30 milioni di euro annui. «Tutte le competenze acquisite negli anni sono racchiuse nel nostro reparto di ricerca e sviluppo, composto da un pool di ingegneri, suddivisi in reparti differenti in base alla tipologia del prodotto, che realizzano il disegno dell'oggetto, dello stampo e dell'utensile da fornire poi ai nostri reparti di produzione. – ha proseguito Bottura – Abbiamo linee di assemblaggio completamente automatizzate destinate a prodotti di grandi serie mentre altri reparti producono componenti in maniera manuale o semiautomatica per piccoli lotti o esigenze particolari». Ma Olab ha deciso di spingersi oltre, guardando a quei clienti ai quali vengono forniti raccordi, valvole di sicurezza, pezzi speciali e set completi, e che assemblano i gruppi da sé: da qualche tempo, infatti, l'azienda ha deciso di iniziare a dar loro il prodotto finito e già preassemblato secondo le loro specifiche esigenze. «Questo, per noi, è certamente un valore aggiunto che ci contraddistingue: oltretutto nascono sinergie e soluzioni talmente evolute e verticalizzate che il successo è garantito anche per il cliente. – ha evidenziato Bottura – Anche se produciamo articoli a catalogo, sulla componentistica speciale investiamo circa il 30 per cento delle nostre energie ed è anche per questo che siamo particolarmente strutturati in stabilimento. Abbiamo transfer piccoli, dedicati, dove non è importante la produttività della macchina ma i tempi di riattrezzamen-

Olab lavora a stretto contatto con il cliente per studiare e realizzare soluzioni su misura, rimanendo nel campo dei grandi lotti di produzione

Vista dell'impianto completo fornito alla Olab dalla Gnutti

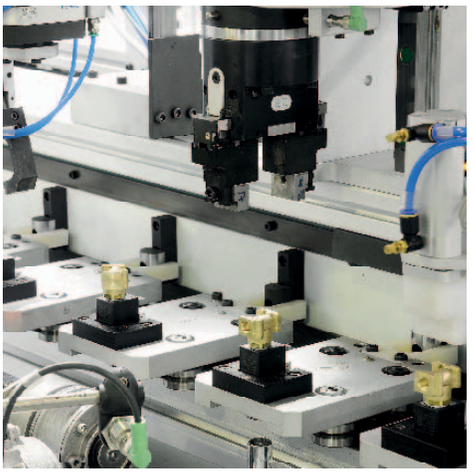




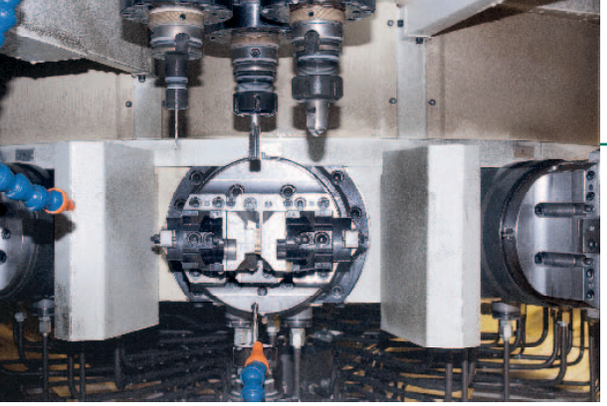
to, perché anche 10 secondi guadagnati si traducono in maggiore produttività». Un aspetto molto importante, per il mantenimento di alti standard di prodotto è l'efficienza del reparto di controllo qualità, dove i prodotti vengono collaudati al 100 percento e, talvolta, anche un paio di volte poiché alcuni particolari, dopo il collaudo, vengono montati su prodotti finiti che, a loro volta, vengono collaudati. E anche i pochi prodotti acquistati esternamente, come elastomeri o molle per esempio, sono comunque verificati in accettazione prima di finire nella catena produttiva, inoltre, come ha fatto notare l'azienda, i prodotti Olab non necessitano del controllo qualità da parte degli utilizzatori finali. «Fondamentali, poi, per noi sono i tempi di consegna che richiedono un efficiente reparto logistico che completi il ciclo produttivo, garantendo così, in una trentina di giorni, la consegna della merce a catalogo. – ha aggiunto Bottura – Nei casi in cui il cliente dovesse avere particolari necessità siamo anche in grado di consegnare il materiale in un paio di giorni».

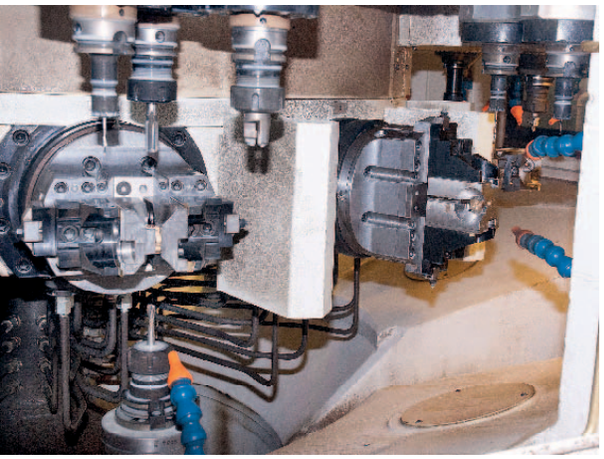
La scelta giusta

Una gamma di produzione di lotti da 20 a 100 mila pezzi, tempi di consegna che possono scendere anche a un paio di giorni e la realizzazione di importanti volumi di materiale personalizzato per il cliente, richiedono l'utilizzo di attrezzature particolarmente flessibili e dotate di tecnologie ad alto livello, anche in fase di prototipazione. Gnutti, in questo senso, s'è rivelata per Olab la scelta giusta. Nata nel lontano 55 con la costruzione di torni automatici per la realizzazione di particolari di rubinetteria, l'azienda bresciana di Ospitaletto ha ben presto raggiunto un ruolo importante nel settore della costruzione e commercializzazione di macchine utensili realizzando, in quasi sessant'anni di attività, transfer speciali da due a sei vie, in grado di soddisfare le molteplici esigenze imposte dai clienti. «Le nostre principali problematiche sono l'elevata qualità della produzione e la flessibilità, ed era importante avere macchine che, anche a fronte di un grosso investimento, fossero in grado di risolverci al 100 percento tutte le necessità di produzione attuali ma con anche un occhio rivolto in avanti, visto che abbiamo già in mente linee di prodotti da realizzare in futuro – ha affermato Bottura – Il transfer che abbiamo acquistato gode delle più recenti tecnologie sviluppate negli ultimi anni da Gnutti perché riteniamo che, dal punto di vista qualitativo ma anche da quello economico, sia fondamentale riuscire a produrre pezzi complessi in un passaggio unico, consentendoci di ottenere tolleranze millesimali». La sinergia tra i tecnici e gli ingegneri delle due aziende ha portato inoltre allo sviluppo di una macchina dotata di sistemi di sbavatura, rifinitura, lavaggio e soffiatura dei pezzi nella fase finale della lavorazione, in modo automatico, riuscendo a realizzare, senza particolari problemi, grandi lotti di materiale così come quantità modeste di pezzi dedicati, in maniera molto versatile. «La FMRSI è sostanzialmente una macchina con tavola ad asse di rotazione verticale: erano diversi i temi aperti per poter mettere in pista



Il transfer acquistato dalla Olab gode delle più recenti tecnologie sviluppate negli ultimi anni dalla Gnutti



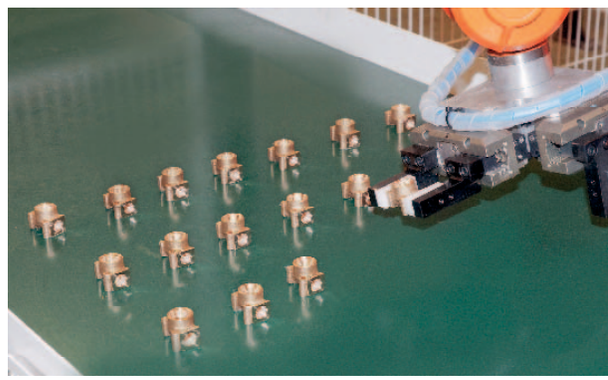


La macchina è composta da 12 stazioni con 20 unità operatrici, la maggior parte delle quali montate su carri a croce

Le elettrovalvole sono uno dei prodotti realizzati dalla Olab

questa applicazione speciale, atta a soddisfare le esigenze Olab di produrre una serie di particolari da lavorare finiti, sbavati e lavati – è intervenuta Benedetta Gnutti. – L'idea, quindi, ci ha portato a studiare un basamento idoneo ad accogliere non solo delle morse rotanti a Cnc in tutte le stazioni (programmabili anche a tavola in movimento e nella stessa stazione) ma anche tutta una serie di unità adatte alle sbavature, quindi, ad alta velocità e con teste a tre mandrini (per poter avere più operazioni, senza incrementare il numero di stazioni contenendo così gli effetti delle derive termiche); questa esclusiva soluzione di Gnutti abbinanta a un comando Direct Drive consente di ottenere un tempo estremamente ridotto di cambio utensile (>0.25 sec). Naturalmente la tecnologia Direct Drive è stata applicata anche alla movimentazione della tavola, ottenendo tempi di rotazione contenuti, abbinati a indubbi vantaggi manutentivi, installata con un gruppo di condizionamento per tenere sotto controllo la temperatura non solo delle tavole ma anche di tutto l'impianto e del liquido refrigerante».

Un progetto complesso, composto da una macchina a 12 stazioni, con 20 unità operatrici, la maggior parte delle quali montate su carri a croce e dotate di una notevole rapidità di riattrezzamento grazie a sistemi di sgancio rapido degli utensili. «Abbiamo inserito, nella parte finale della macchina, dei pistoni a controllo numerico che possono utilizzare sia aria che fluido ad alta pressione filtrato, aiutando a pulire il pezzo e staccare quelle micro bave che possono essere rimaste come residuo di lavorazione. – ha aggiunto Gnutti – Particolare attenzione è stata dedicata alle eventuali rotture degli utensili, inserendo non solo elementi di contatto classici, facilmente reperibili sul mercato per le punte molto piccole, ma sviluppando una nostra interfaccia, la Power Monitor, in grado di verificare gli assorbimenti delle unità e capire se l'utensile è usurato o rotto». Ma Gnutti s'è rivelata un ottimo partner per Olab sin dalla fase di prevendita, ascoltando quelle che erano le esigenze e specifiche tecniche dell'azienda, consigliando, supportando e offrendo il prodotto giusto. «Siamo partiti da una fase iniziale di studio congiunto, giungendo alla loro prima offerta, per poi arrivare a realizzarci la macchina sulle nostre problematiche. – ha concluso il direttore generale di Olab – Anche dal punto di vista della formazione siamo stati bene supportati anche se al nostro interno esisteva già una radicata cultura del transfer; il nostro direttore di reparto e il responsabile attrezzista sono stati nel-



L'impianto è dotato di un sistema robotizzato di carico e scarico dei pezzi

la loro sede per il collaudo dell'impianto, hanno compreso appieno le tecniche di funzionamento della macchina così che, dopo la consegna, avevamo già personale preparato, consentendoci di superare la fase di start-up senza particolar problemi. Sicuramente i prossimi transfer avranno questa identità». Piena soddisfazione, quindi, da parte di Olab, per una macchina utensile capace di realizzare pezzi di elevata qualità, in grado di fare la differenza sul mercato, e che ha permesso, tra l'altro, sin da subito all'azienda di Torbole Casaglia di consegnare in tempi brevi, a un proprio cliente, un primo lotto da 10 mila pezzi partito per l'America.