

LO STAMPISTA PUNTA SULL'EFFICIENZA A 360°

Numerosi gli stampisti presenti all'evento che Meusburger e Siemens hanno organizzato insieme ad alcuni partner presso il Centro Tecnologico Applicativo TAC Siemens Italia di Piacenza.

L'evento organizzato da Siemens e Meusburger insieme ad alcuni partner, dedicato al mondo degli stampi ha richiamato l'attenzione di un buon numero di addetti ai lavori.

Si è tenuto lo scorso giugno presso il Centro Tecnologico Applicativo TAC di Siemens Italia "Lo stampista con la Smart Factory punta sull'efficienza a 360°", evento organizzato da Siemens e Meusburger insieme ad alcuni partner, dedicato al mondo degli stampi. Focus della giornata è stato quello dell'efficienza a 360°, dal punto di vista tecnologico, di processo. Numerosi gli interventi in agenda, che hanno permesso agli intervenuti di scoprire il valore dell'innovazione. Quest'ultima intesa nella sua accezione più ampia, quale sinergia tra macchine, attrezzature e software, sempre più interconnessi e capaci di interagire a favore di una maggiore produttività. Approccio che trova sua naturale connotazione proprio al TAC, nato nel 2011 per favorire una

più stretta collaborazione e un supporto tecnologico ai costruttori di macchine e agli utilizzatori finali e per creare un network formativo con istituti tecnici, scuole professionali e Università, oltre che per promuovere l'innovazione, offrire training qualificato, workshop specifici, corsi di formazione e approfondimenti tecnologici. Su una superficie di 700 mq, il Centro rappresenta un sito a elevata automazione con macchine utensili e robot integrati, con l'obiettivo di creare un modello innovativo di unità produttiva e di officina del futuro. Ed è stato proprio Nicodemo Megna, responsabile del Centro Tecnologico Applicativo TAC di Siemens Italia, a dare il benvenuto ai partecipanti, insieme a Marco Tagliabue, Direttore Commerciale Italia di Meusburger. A Luigi Ruggieri, Business Development Manager



Machine Tool Systems di Siemens Italia, l'onere e l'onore di entrare nel vivo degli approfondimenti, attraverso l'illustrazione di tutti gli aspetti legati agli incentivi offerti dal Piano governativo Industria 4.0. Tematica che ha carpito, come facilmente immaginabile, l'attenzione di tutti i presenti.

Le basi per l'azienda efficiente

Alessandro Greco, Direttore Generale di Lean Plastic, ha mostrato nel suo successivo intervento, il valore e il potenziale ottenibili riorganizzando al meglio l'azienda di stampi e stampaggio plastica. Il metodo Lean Plastic rappresenta una forte differenza rispetto a tutti gli altri metodi di riorganizzazione perché unisce ai metodi tradizionali, molti altri strumenti, guide operative e consigli su cosa non funzionerebbe nel mondo plastica e stampi, e su dove invece insistere, abbattendo così i tempi di intervento e costi globali del progetto. Affrontare la concorrenza significa infatti avere a che fare con diversi competitor sia nel mercato italiano, sia in quello globale;

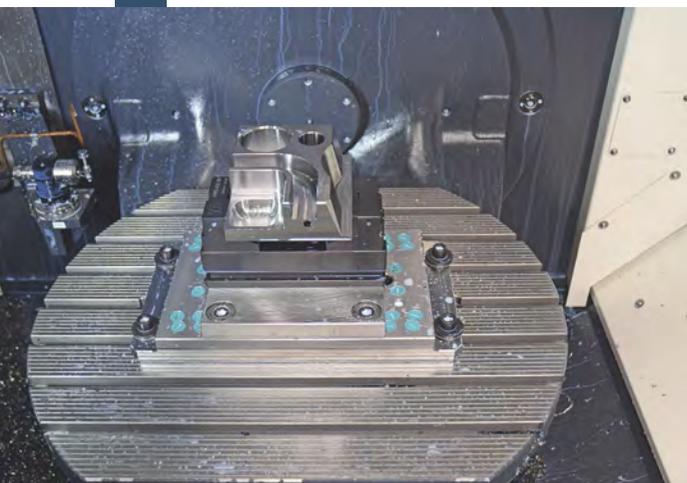


Grande interesse hanno suscitato tra i partecipanti anche le dimostrazioni pratiche effettuate da Dario Topini sulle macchine del TAC equipaggiate con Siemens Sinumerik Operate.

e un punto chiave risulta essere lo studio e la comprensione di eventuali punti deboli di chi, in questo caso, si occupa della costruzione degli stampi, lungo tutto il flusso del valore. In alcuni casi dalla riorganizzazione può dipendere anche la sopravvivenza dell'azienda. Spunti interessanti, poi ripresi e approfonditi nel pomeriggio, attraverso la presentazione di alcuni casi di successo che hanno messo in evidenza come l'attuazione di determinate metodologie operative possano rivelarsi determinanti in termini di aumento della competitività.

Ma efficienza in azienda significa anche sfruttare al meglio adeguati strumenti software; argomento, questo, trattato da Antonio Perini, Amministratore Delegato di Vero Project. Cosa significa pensare 4.0? Quali le paure e quali i dubbi? Cosa dovrebbe fare una soluzione gestionale per aiutare lo stampista a pensare e gestire secondo le logiche dell'Industria 4.0? Le risposte a questi quesiti annoverano un filo conduttore, condiviso anche dagli altri interventi, che risiede essenzialmente nel necessario cambio di mentalità: investire iniziando un percorso di raccolta





Dettaglio componente lavorato di una delle due demo pratiche che hanno visto il proficuo impiego delle soluzioni Sinumerik di Siemens e delle attrezzature Meusburger.

Top Surface ottimizza i dati provenienti dal sistema Cam per ottenere geometrie ottimali e superfici del pezzo praticamente perfette.



informazioni e di standardizzazione del processo di produzione dello stampo che migliori efficienza, servizio e produttività. Non certo investire con il solo obiettivo di riduzione della tassazione. Da qui emerge il valore della preventivazione (attraverso l'analisi e la pianificazione), della gestione attiva e pro-attiva della commessa (attraverso la raccolta ore, interfaccia diretta coi dati macchina).

A patto, e questo è stato ribadito più volte, di sfruttare al meglio e in modo efficace gli strumenti a disposizione, per non vanificarne i benefici attesi.

Test applicativi di fresatura a 4 e 5 assi

Per dare ancor più concretezza agli approfondimenti della mattinata, l'attenzione si è poi spostata verso alcune demo pratiche di fresatura su due

macchine equipaggiate con la superficie operativa Siemens Sinumerik Operate e funzionalità Top Surface, oltre che con attrezzature Meusburger. Due i test applicativi presentati da Giuseppe Romeo, responsabile utensili Meusburger Italia, insieme a Dario Topini, tecnologo Sinumerik TAC di Piacenza. Il primo, è stato un processo di lavorazione su macchina a 5 assi di un componente in acciaio 1.2311, comprendente: sgrossatura laterale (eseguita con fresa ad avanzamento rapido Meusburger WZT 5136), sgrossatura cava (eseguita con fresa a spallamento retto WZT 2112), fresatura a elica 5 assi (eseguita con fresa piastra tonda WZT 2512), svuotamento in trocoidale e finitura piani e pareti (eseguite con una delle frese a codolo cilindrico per acciaio serie WZF 12258), esecuzione foro pilota e foratura profonda M8, esecuzione

foro D28 con punte a inserti e realizzazione smussi (eseguiti ancora con una delle frese a codolo cilindrico per acciaio serie WZF 12258).

La seconda demo, questa volta su centro di lavoro a 4 assi, ha invece mostrato su acciai 1.2379 HH (62 HRC) e 1.2312 (1.100 N/mm²), oltre all'uso di frese per la contornitura, foratura e maschiatura, e realizzazione finale di sedi o-ring (su 1.2312), anche l'efficiente impiego dello staffaggio. Quest'ultimo effettuato con piastra di fissaggio Meusburger H20100 e morsa autocentrante serie HWS 400. Resa disponibile da Meusburger in due versioni (da 355 x 196 mm e da 446 x 296 mm), la piastra di staffaggio H20100 con griglia da 20 mm offre la possibilità di fissare i pezzi da lavorare non solo in modo molto rapido, ma anche preciso e con un'esatta riproducibilità.

La parola a CP Stampi

Tra le aziende partecipanti anche CP Stampi di Montichiari (BS), specializzata nella progettazione, costruzione e stampaggio di materie plastiche su stampi di dimensioni medie, piccole e piccolissime, con un'elevata conoscenza della tecnologia del bi-componente o co-stampato. «Ritengo sempre utili questo genere di eventi – ha commentato Paolo Panigara, titolare dell'azienda insieme a Ciro Beretta – per

poter fare il punto sulle tecnologie disponibili e, soprattutto, per capire il personale livello di conoscenza delle opportunità che offre il mercato». Il fatto di essere presente anche in questa edizione, dopo quella dello scorso anno, conferma come l'azienda apprezzi il valore intrinseco che incontri come questi possono fornire agli addetti ai lavori. Tanto dal punto di vista informativo, quanto formativo. «È stata anche

l'occasione – conclude Panigara – per capire eventuali margini migliorativi da apportare ai nostri processi. Indicazioni e suggerimenti operativi che trovano ancora più conferma nel confronto diretto, che permette di ampliare conoscenze e spunti interessanti. Soprattutto in chiave 4.0 e tutto ciò che ne consegue. Industria 4.0 che deve rappresentare un cambio di mentalità, come oggi è stato ben argomentato. Un'oppo-



Paolo Panigara, titolare insieme a Ciro Beretta di CP Stampi di Montichiari (BS).

tunità di crescita non solo legata alle agevolazioni fiscali, ma di più ampio respiro per poterne beneficiare al meglio. Un percorso non immediato ma che come azienda abbiamo già intrapreso da tempo».

Focus della giornata organizzata presso il Centro Tecnologico Applicativo TAC Siemens Italia di Piacenza è stato quello dell'efficienza a 360°.

Determinante per l'efficienza del processo non solo l'attrezzatura, ma anche il controllo utilizzato e le nuove funzioni tecnologiche offerte dai controlli numerici Sinumerik con i quali sono state equipaggiate le macchine. Tra queste la già menzionata "Top Surface", funzionalità Siemens che assicura il risparmio dei tempi e l'ottimizzazione dei costi del pezzo e un ulteriore miglioramento nella qualità delle superfici lavorate in qualunque operazione di fresatura. Top Surface ottimizza i dati provenienti dal sistema Cam per ottenere geometrie ottimali e superfici del pezzo praticamente perfette.

Dall'informazione alla formazione

Nel pomeriggio Giovanni Delmondo, Product Management Manager Sinumerik di Siemens Italia, ha approfondito nel dettaglio le caratteristiche innovative del Cnc Sinumerik orientate anche alla digitalizzazione, tra queste la possibilità di acquisire i dati di funzionamento della macchina sia con finalità di analisi produttiva che di manutenzione e service (Sinumerik Integrate), la possibilità



di importare file Dxf nella superficie operativa Sinumerik Operate e la funzione External Execution Storage che permette di eseguire il part program sito su un qualsiasi dispositivo di memoria esterna utilizzato come se fosse la memoria del controllo numerico stesso. Allo stesso modo, Marco Tagliabue di Meusburger si è occupato dell'esposizione di gamma e delle varie soluzioni rese disponibili agli stampisti dal costruttore austriaco. Non meno interessante è stato infine l'intervento che ha anticipato la chiusura della giornata sulla formazione giovanile, effettuato da Maurizio Todeschini, Segretario Nazionale Settore Meccanico Federazione Cnos-Fap, Centro Nazionale Opere Salesiane – Formazione

Aggiornamento Professionale. Tema centrale, è stata la formazione duale, ovvero il doppio status di studente-lavoratore. Più nello specifico, i percorsi duali rappresentano un carattere inedito, che richiede scelte progettuali non scontate. Tale carattere consiste nel concepire l'ambito dell'impresa e del lavoro come un "bacino culturale" ricco di opportunità e significati nei quali disegnare percorsi educativi in grado di formare il professionista e insieme la persona e il cittadino. Inoltre, ciò comporta che la regia dell'esperienza formativa non sia più esclusivamente a carico del CFP, ma risulta cogestita tra questo e le imprese partner.

© RIPRODUZIONE RISERVATA