

Nel segno della personalizzazione 100% Made in Italy

Tra i settori serviti da I.M.C.A.R., spicca anche quello dell'imbottigliamento, per il quale l'azienda ha progettato e realizzato una tecnologia innovativa per la produzione di serbatoi di medie e grandi dimensioni in verticale. Soluzioni ideali per una vasta gamma di applicazioni industriali per vino, acqua, birra e succhi di frutta.

Con una produzione che può essere considerata una tra le più vaste sul mercato, Imcar è stata in grado di differenziarsi negli oltre 60 anni di storia puntando su innovazione, competenze, servizio ed elevata specializzazione. Elementi chiave che le hanno permesso di realizzare, presso la propria sede di Concorezzo (MB), alle porte di Milano, attrezzature e impianti per la deformazione di lamiera e profilati, destinati alle più diverse applicazioni dislocate in ogni angolo del mondo. «Con una quota export – conferma Federico Boracchi, seconda generazione alla guida dell'azienda – da sempre rilevante, e che oggi si attesta a circa il 90% della nostra produzione». Poco meno di 5.000 macchine installate, progettate e costruite su precisa specifica del cliente: calandre standard a 2/3/4 rulli con o senza controllo numerico, macchine a geometria variabile, sistemi automatici da pallet e multi-pallet, curvaprofili a singolo e doppio invito, impianti verticali da cantiere o da stabilimento, sistemi di saldatura, bordatrici e macchine accessorie. Soluzioni che trovano approvazione sul mercato grazie alla loro affidabilità ed efficienza, nonché alla spiccata tendenza all'innovazione tecnologica e al continuo investimento in ricerca e sviluppo dell'azienda. Approccio, questo, che nel tempo si è sempre più orientato verso l'elevata customizzazione.

«È senza dubbio un nostro tratto sempre più distintivo – sottolinea Boracchi – quello di realizzare macchine e impianti per applicazioni speciali, su precisa specifica, progettati e realizzati di concerto con il nostro cliente, analizzando in modo accurato le sue esigenze, per trasformarle in soluzioni operative ad alto valore aggiunto». Progetti personalizzati che comportano una particolare perizia e accuratezza da parte dell'intero staff Imcar il quale, dopo aver acquisito tutte le informazioni riguardanti le necessità, stila il progetto del macchinario per poi inviarlo in produzione. «A parte alcuni pezzi meccanici di base – precisa lo stesso Boracchi – procurati da fornitori nazionali selezionati, il prodotto viene interamente progettato e costruito in azienda con



Serbatoi con sistema di raffreddamento a canaletta



Dettaglio produzione di grandi serbatoi in cantiere

materiali di elevata qualità. Una volta realizzato, il macchinario viene montato e collaudato per testarne il funzionamento, ma anche per mostrare agli operatori dei clienti finali le istruzioni per il suo utilizzo, e questo avviene o in loco, o anche prima della spedizione».

Al passo con l'innovazione

Evoluzione continua, un'elevata qualità della personalizzazione dei prodotti e una connotazione 100% Made in Italy dunque, che si concretizzano in investimenti in tecnologia e sviluppo di progetti sempre più innovativi. A questo proposito, dopo una lunga esperienza nella progettazione e nella produzione di serbatoi di piccole e medie dimensioni per mezzo di linee orizzontali, Imcar ha messo a punto una tecnologia innovativa per la produzione di serbatoi di medie e grandi dimensioni in verticale, adatta per una vasta gamma di applicazioni industriali: soprattutto per vino, acqua, birra, succhi di frutta, ma anche petrolio, prodotti farmaceutici, prodotti chimici, gas liquidi e così via. «Stiamo parlando di una tecnologia – rileva Boracchi – che rappresenta la selezione più aggiornata di macchine speciali le quali, partendo da bobine o fogli, consentono la produzione di serbatoi nel metodo più rapido ed efficiente possibile, seguendo le operazioni di curvatura, taglio e saldatura fino al completamento del prodotto finito». Soluzioni customizzate, sviluppate in co-design e in co-engineering con il cliente, con l'obiettivo di fornire il più elevato livello di competitività. Know how e competenze che beneficiano di un'esperienza sul campo di un installato di oltre 150 macchine.

«Più che di macchine – osserva Boracchi – parlerei di vere e proprie tecnologie, vestite su misura e in continua evoluzione. Siamo per esempio partiti fornendo portabobina classici, passando poi ai portabobina ribaltabili. Siamo passati da postazioni di comando tradizionali, per poi passare a trasmissioni wireless. Impianti che oggi vengono gestiti da un solo operatore, quando qualche anno fa richiedevano l'impiego di 2-3 addetti a seconda della complessità. Senza tralasciare il costante adattamento, aggiornamento e adeguamento apportato alle tipologie di saldatura. In sintesi, innovazione di processo allo stato dell'arte a tutto tondo».

Dalla bobina al prodotto finito

La tecnologia verticale per la realizzazione di botti sviluppata da Imcar, gran parte della quale brevettata, porta una riduzione dei tempi di produzione che può raggiungere anche valori vicini al 40%, con un significativo aumento qualitativo. «Feedback – rileva Boracchi – riferiti dagli stessi clienti, con soddisfazione che li porta a sce-



FEDERICO BORACCHI

L'azienda

Fondata nel 1955, Imcar si è subito imposta sul mercato nazionale e internazionale come realtà fortemente specializzata nella costruzione di macchine per la deformazione di lamiera e profilati. Attività svolta da una trentina di dipendenti presso la sede di Concorezzo (MB), alle porte di Milano, su una superficie di 6.000 mq, di cui 4.000 coperti adibiti alla produzione.

Macchine e tecnologie destinate per la maggior parte oltre confine, con una quota export che si attesta a circa il 90% del fatturato. Vocazione internazionale che ha portato l'azienda, nel 2015, a fondare la statunitense Fst, Fabrication Solutions & Technologies, società che rivende e fornisce assistenza diretta nel territorio nordamericano, permettendo una presenza ancora più capillare in un mercato dove i macchinari Imcar sono conosciuti da oltre 30 anni.

glierci nuovamente come partner per le nuove installazioni». L'impianto, comunque sempre customizzato, consente di partire dalla bobina per arrivare al prodotto finito attraverso un processo affidabile ed efficiente, caratterizzato anche da un layout globale occupato in termini di superfici dalle diverse macchine coinvolte molto contenuto. Con il valore aggiunto per l'azienda di poter fornire tutte le unità operative che compongono l'intero impianto completamente progettate e costruite al proprio interno. Macchine dedicate, studiate e specifiche per l'applicazione in campo alimentare. Non quindi adattate. Per come pensati e sviluppati, gli impianti verticali permettono di produrre serbatoi in maniera efficace ed efficiente, senza il famoso "effetto botte", e le operazioni di calandratura, taglio, saldatura, pulitura della superficie e accoppiamento delle virole possono essere eseguite solamente da due o tre operatori. Inoltre, lavorando in verticale, si evitano alcuni rischi per la sicurezza incontrati nella produzione tradizionale in orizzontale; gli operatori lavorano sempre a terra, dato che i processi di formatura e assemblaggio avvengono dall'alto verso il basso, sollevando il silos già finito e aggiungendo le altre virole sotto fino alla conclusione del corpo del serbatoio. «Tecnologie – conclude

Boracchi – studiate appositamente per l'uso in officina o direttamente in cantiere, costruendo in situ silos di grandi capacità di una qualità pari alla produzione aziendale. Inoltre, numerose macchine accessorie possono essere aggiunte per completare la produzione di serbatoi: pressse con manipolatori per fondi di piccoli e medi spessori, cesoie bordatrici, manipolatori di pulizia fondi, formatura di piedini di sostegno dei silos e saldatura del mezzo tubo per il raffreddamento ■

© RIPRODUZIONE RISERVATA