

TOTEM HI-TECH per il digital signage

IMECON ENGINEERING È STATA IN GRADO IN POCHI ANNI DI TRASFORMARSI DA SYSTEM INTEGRATOR A REALTÀ PRODUTTIVA OPERANTE NEL DIGITAL SIGNAGE, LA DINAMICA COMUNICAZIONE DIGITALE. PER LA REALIZZAZIONE DELLE CARPENTERIE METALLICHE DEI PROPRI PRODOTTI MULTIMEDIALI L'AZIENDA UTILIZZA TAGLIO LASER, PIEGATRICE E PANNELLATRICE SALVAGNINI. UNA LINEA DI PROCESSO DINAMICA, FLESSIBILE E VERSATILE, UTILIZZATA PROFICUAMENTE ANCHE SENZA LA NECESSITÀ DI PARTICOLARI COMPETENZE ED ESPERIENZE PREGRESSE IN QUESTO AMBITO OPERATIVO.



Negli aeroporti, nelle grandi stazioni ferroviarie e metropolitane, nei centri commerciali, ma anche nei centri cittadini di tutto il mondo sono sempre più diffusi monitor, pannelli e totem multimediali che trasmettono ininterrottamente messaggi pubblicitari e informativi. Si tratta del digital signage, la nuova frontiera e l'evoluzione della comunicazione digitale. Ambito nel quale opera da una decina d'anni anche Imecon Engineering di Fiesco (CR), attraverso la produzione di oggetti multimediali. Non semplici schermi ma gioielli tecnologici progettati e sviluppati su misura per resistere alle più estreme

variazioni ambientali ed essere visibili con tutte le condizioni di luce. Fondatori dell'azienda sono Fabio e Alessio Vairani, rispettivamente amministratore delegato e direttore tecnico. «Abbiamo iniziato la nostra attività nel 2008 – precisa Alessio Vairani – come system integrator, curando direttamente la progettazione e lo sviluppo software, ma avvalendoci di partner esterni per la parte produttiva. Fino a quando abbiamo deciso di iniziare a “internalizzare” alcune lavorazioni. Abbiamo creato dapprima un reparto per la lavorazione dell'alluminio a partire dal materiale estruso con macchine cnc a 5 assi, per poi

proseguire con l'integrazione di un reparto di vetreria in grado di gestire l'intero processo dalla grande lastra al vetro finito, completo di serigrafia. Ultimo step, conclusosi lo scorso anno, è stato quello di portare al nostro interno anche l'intero processo di lavorazione delle carpenterie metalliche».

Una scelta importante e altrettanto decisiva per ottimizzare l'intero iter di sviluppo di prodotto, e che ha visto nel Gruppo Salvagnini, costruttore di macchine e sistemi flessibili per la lavorazione della lamiera, il partner ideale.

Dal foglio di lamiera al componente tagliato e piegato

«Perché Salvagnini? Dopo aver vagliato attentamente l'ampia offerta di mercato – continua Vairani – ci siamo resi conto della validità della proposta di Salvagnini, capace di coprire a 360 gradi tutte le nostre esigenze, fornendo l'intero processo: dal taglio laser alla piegatura, alla pannellatura. Ciò significa un solo interlocutore che ci potesse seguire verticalmente in tutta la fase di sviluppo della carpenteria».

Stiamo parlando di una fornitura completa composta da un magazzino verticale monotorre LTWS con un'autonomia di 15 vassoi, completa di automazione di carico-scarico lamiera per la macchina laser-a fibra L3 da 3 kW e con un convogliatore a nastro dove possono essere immediatamente rese disponibili per i processi a valle le lastre appena tagliate.

Il tutto integrato all'interno di una FlexCell, una cella di piegatura flessibile, in grado di unire e combinare le caratteristiche di una pannellatrice modello P4L-2516 e di



Vista magazzino verticale monotorre LTWS, dotato di 15 vassoi di carico in grado di alimentare automaticamente l'impianto di taglio laser a fibra L3 da 3 kW.

una pressopieg a B3 100/3000. Tecnologie di produzione che si sono inserite in un'organizzazione strutturata, flessibile, suddivisa in 5 reparti che portano alla realizzazione di tutto il prodotto. «Prodotto – precisa Vairani – che in base alla sua conformazione, oltre alla parte elettronica e di software, è essenzialmente composto da un vetro protettivo, da numerosi particolari di alluminio e da altrettanti di carpenteria». Grazie all'allestimento predisposto da Salvagnini oggi Imecon

L'AZIENDA IN PILLOLE

Dalla ricerca e sviluppo, alla produzione, oggi Imecon Engineering è in grado di gestire e coordinare l'intera filiera di realizzazione dei propri prodotti, assicurando i più elevati standard in termini di qualità e affidabilità. Attività svolta presso la propria sede di Fiesco (CR), dove operano un centinaio di persone impegnate nei vari reparti produttivi, tra cui quello di lavorazione lamiere dove sono installate le macchine fornite dal Gruppo Salvagnini. «Ogni anno – dichiara l'amministratore delegato, Fabio Vairani, fondatore dell'azienda insieme al fratello Alessio – realizziamo una media di 6-7.000 impianti personalizzati, che possono differire tra loro in modo significativo se predisposti per applicazioni indoor, semi-indoor oppure outdoor. Grazie agli ingenti investimenti effettuati in questi anni, siamo oggi in grado di curare in modo diretto l'intero iter di sviluppo di prodotto, dalla progettazione iniziale alla consegna». Dopo aver chiuso lo scorso anno con fatturato 24 milioni di euro, Imecon Engineering prevede di chiudere il 2018 superando i 30 milioni di euro.

«Un trend di crescita ancora positivo – conclude



I fondatori e titolari di Imecon Engineering: a destra Fabio Vairani, amministratore delegato, a sinistra Alessio Vairani, direttore tecnico.

Vairani – così come lo è stato negli anni scorsi. «Internalizzare» tutte le fasi di lavorazione rappresenta per noi un significativo vantaggio. Non solo ci permette di proporci sul mercato in modo molto più competitivo, con tempi di consegna molto più rapidi, ma consentirà nel 2019

anche la presentazione di una nostra gamma di prodotti a catalogo». Un'apertura verso nuovi mercati per l'azienda e nuove tipologie di clienti, oltre agli attuali, ovvero le principali agenzie pubblicitarie del mondo, concessionarie per i committenti più svariati.

Engineering riesce a processare in modo automatico e senza manipolazioni intermedie la quasi totalità dei componenti in lamiera. L'integrazione delle macchine è iniziata lo scorso novembre e oggi, ormai a regime, impiegata con piena soddisfazione dall'azienda.

«Impianti performanti – conferma Vairani – veramente ben impostati e adeguatamente programmati che ci permettono di dominare anche questa fase di costruzione senza particolari conoscenze ed esperienza pregressa alle spalle. Fondamentale è stato a questo riguardo il supporto tecnico fornito da Salvagnini per accompagnarci in questo percorso che ci vedeva, in questo campo, privi di competenze dirette. Passo ulteriore che stiamo ultimando è l'integrazione della produzione lamiera con il nostro sistema gestionale, in piena ottica 4.0».

Configurazione ottimale per processare i materiali più diversi

Con l'impianto fornito da Salvagnini, Imecon Engineering processa in modo ottimale diversi materiali: dal ferro tradizionale allo zincato, dalla lamiera d'alluminio (pellicolata, non pellicolata) agli acciai inox (spazzolati, pellicolati, specchiati, piuttosto che con delle trame particolari).

«Per un particolare progetto – aggiunge Vairani – abbiamo lavorato senza problemi anche pezzi in sottili lamierine di bronzo architettonico. La flessibilità delle macchine acquisite ci permette la massima libertà anche per quanto riguarda gli spessori, oggi prevalentemente compresi tra 0,5 a 15 mm, ma tutto dipende sempre dalle esigenze dei nostri clienti».

In questo contesto la presenza del magazzino verticale consente di stoccare materiali differenti per gestire in modo ottimale le varie commesse anche di lotti unitari o comunque che prevedono lavorazioni di pochi componenti. Ad agevolare il processo è anche il lay-out, pensato e sviluppato per



Pressopiegia adattiva B3 100/3000.

semplificare il flusso di produzione: il convogliatore connette la fase di taglio laser alla FlexCell di piegatura e la alimenta automaticamente. La pressopiegia B3 100/3000 e la pannellatrice P4L-2516, grazie alla loro ricca configurazione di opzioni (DPM, CLA e CUT), fanno il resto, consentendo di realizzare qualsiasi tipologia di piega. Più nel dettaglio, il dispositivo a ventose DPM, presente sulla pannellatrice, coadiuva il manipolatore della macchina per realizzare piccoli profili stretti. Le lame ausiliarie CLA, componibili in lunghezza e disponibili sia in positivo che in negativo, si utilizzano invece per realizzare pieghe più corte del lato da piegare. Con l'opzione CUT si possono infine piegare e separare profili, anche uno diverso dall'altro, durante il processo di lavorazione con la precisione e la flessibilità tipiche della pannellatrice.

UN'INTEGRAZIONE INTELLIGENTE, FLESSIBILE E PERFORMANTE

Il Gruppo Salvagnini, costruttore di punzonatrici, pannellatrici, pressopieghe, taglio laser in fibra, linee FMS e magazzini automatici, ha fornito a Imecon Engineering tutta la tecnologia per poter gestire la trasformazione di una lastra di materiale in un componente finito, in modo pressoché automatico. Ma non sono state solo le performance di processo a fare la differenza, ma anche la facilità di programmazione e d'uso da parte di un'azienda senza alcun trascorso da questo punto di vista. Le macchine, interconnesse e adattive, sono in grado di scambiare informazioni di alto livello tra loro e con l'ambiente esterno, rendendo ciascuna fase efficiente e ottimizzata, in base alle specifiche esigenze di produzione.



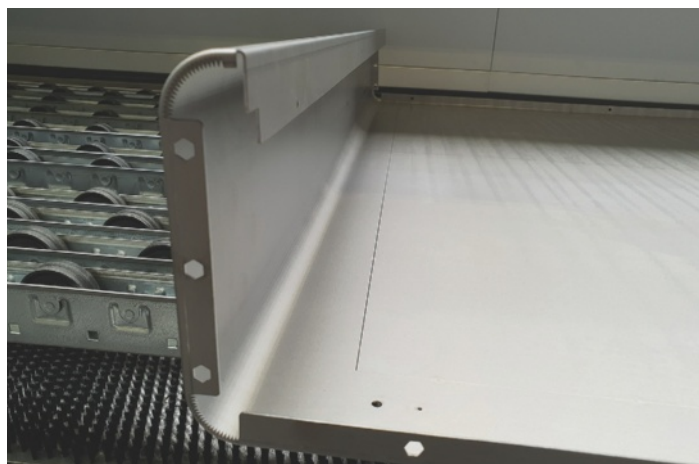
Configurazione Salvagnini fornita a Imecon Engineering: magazzino verticale monotorre LTWS al servizio dell'impianto di taglio laser a fibra L3, insieme alla FlexCell, cella di piegatura composta dalla pannellatrice P4L e dalla pressopiegia B3.



segue ►



Parte della FlexCell, la cella di piegatura flessibile Salvagnini, anche la pannellatrice modello P4L-2516.



Grazie all'allestimento predisposto da Salvagnini Imecon Engineering riesce a tagliare e a piegare in modo automatico la quasi la totalità dei componenti necessari alla costruzione dei propri prodotti.



Da sinistra: Sergio Parmigiani, Area Manager di Salvagnini Italia, insieme a Alessio Vairani, direttore tecnico e titolare insieme al fratello Fabio di Imecon Engineering, con Antonio Bertolli, sales partner Salvagnini.

Flessibilità operativa per prodotti tailor-made

Elevata flessibilità operativa, dunque, quella fornita dalle macchine Salvagnini, per la realizzazione di carpenterie metalliche destinate allo sviluppo di un prodotto altamente tailor-made, customizzato.

«Customizzato – rileva Vairani – che per noi non significa un cambio colore del telaio, o un formato diverso. Bensì uno studio completo delle matrici delle estrusioni d'alluminio, della preparazione ad hoc dei fogli di lamiera. L'aver portato al nostro interno l'intero ciclo di sviluppo ci agevola molto. E ci consentirà, dal prossimo anno, di proporci sul mercato anche con una gamma di prodotti a catalogo. I sistemi Salvagnini ci garantiscono la flessibilità necessaria per le produzioni customizzate ed al tempo stesso il contenimento dei costi, grazie alla rapidità ed alla precisione delle lavorazioni, necessaria per i prodotti a catalogo».

Un valore aggiunto che permetterà all'azienda di elevare ancor di più la propria competitività nei confronti dei maggiori competitor, rappresentati in gran parte da grosse multinazionali. «Creare totem hi-tech per indoor – osserva Vairani – non presenta in realtà particolari difficoltà». Ben più complesso è invece realizzare prodotti digitali per applicazioni outdoor che devono sopportare sbalzi di temperatura e, soprattutto, l'esposizione di luce diretta senza

provocare guasti e alterazioni nella qualità delle immagini trasmesse. Non basta infatti isolare e sigillare un monitor Lcd in un guscio.

«Una criticità questa – sottolinea Vairani – che siamo riusciti a risolvere progettando un prodotto totalmente nostro, elaborando un particolare processo di gestione dei cristalli liquidi. Competenze e tecnologia che ci permettono di realizzare impianti con grado di protezione anche IP67, ovvero certificati per funzionare per 30 minuti anche sotto un metro d'acqua».

Know-how proprietario che si è trasformato anche in una decina di brevetti depositati a livello europeo e mondiale. Per Imecon Engineering fare un totem hi-tech non significa acquistare un seppur performante pannello Lcd disponibile sul mercato, per poi costruirci attorno tutta la protezione, ma esattamente il contrario. Punto di forza, questo, che permette la realizzazione di prodotti digitali di qualunque dimensione.

«Altro vantaggio – conclude Vairani – è la garanzia che riusciamo a fornire per i nostri prodotti, di ben 7 anni, dopo i quali ne proponiamo il revamp. Con la sostituzione della sola retroilluminazione del pannello, e con una spesa veramente minima, la vita del prodotto si allunga così di altrettanti anni. Cosa impensabile se fossimo rimasti system integrator. Rivolgendosi a noi, il cliente può così contare su un solido investimento di gran lunga durato».