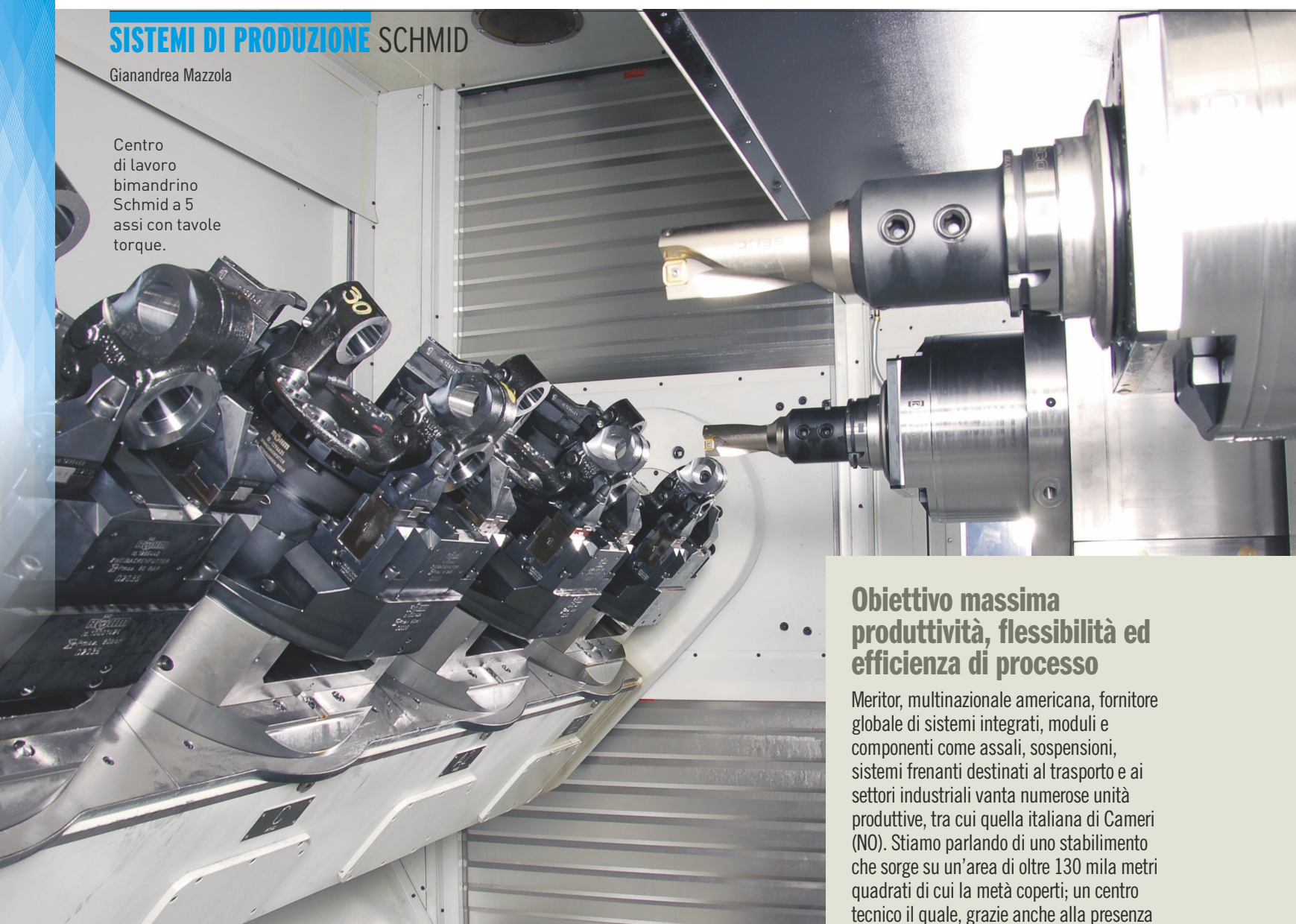


Centro di lavoro bimandrino Schmid a 5 assi con tavole torque.



Centri di lavoro e sistemi di produzione flessibili e performanti

INDIVIDUARE LA MIGLIORE SOLUZIONE TECNOLOGICA PER LA SPECIFICA APPLICAZIONE. QUESTA LA MISSION PERSEGUITA DAL COSTRUTTORE TEDESCO SCHMID. UN APPROCCIO CHE PERMETTE ALL'AZIENDA DI SODDISFARE IN AMBITO NAZIONALE E INTERNAZIONALE LE PIÙ DIVERSE ESIGENZE DI SVARIATI SETTORI INDUSTRIALI.

Obiettivo massima produttività, flessibilità ed efficienza di processo

Meritor, multinazionale americana, fornitore globale di sistemi integrati, moduli e componenti come assali, sospensioni, sistemi frenanti destinati al trasporto e ai settori industriali vanta numerose unità produttive, tra cui quella italiana di Cameri (NO). Stiamo parlando di uno stabilimento che sorge su un'area di oltre 130 mila metri quadrati di cui la metà coperti; un centro tecnico il quale, grazie anche alla presenza della prestigiosa unità di Ricerca & Sviluppo, è punto di riferimento europeo e mondiale per quanto riguarda la produzione di assali e, al cui interno, sono operative alcune macchine realizzate da Schmid.

«Schmid – precisa Giovanni Bonaldo, referente tecnico Schmid per l'Italia – può contare decine di proprie macchine installate nei diversi stabilimenti Meritor dislocati nel mondo, tra cui anche quello di Cameri, in provincia di Novara, oltre che presso suoi fornitori».

A questo proposito, solo nel 2017 Schmid ha iniziato anche con Meritor – Italy una proficua collaborazione che ha portato la vendita di alcune macchine, poi replicata anche quest'anno. Il progetto che ha convinto la dirigenza Meritor a coinvolgere il costruttore tedesco è un progetto di più ampio respiro, legato all'industria 4.0, che nell'arco di pochi anni, renderà l'impianto italiano tra i più produttivi, efficienti e flessibili al mondo.

Nata nel 1972, la tedesca Schmid è un'azienda a conduzione familiare che si occupa della progettazione, ingegnerizzazione e costruzione di macchine utensili pensate per soddisfare le esigenze di clienti operanti in diversi settori. Tra questi spiccano i costruttori di componenti per automotive, di componenti per il trasporto pesante (truck), di parti di aeromobili/parti strutturali, i produttori di anelli per il comparto eolico, i costruttori di raccordi (prodotti in ottone), i produttori di pezzi meccanici di varia tipologia. L'attività, svolta

presso l'unità produttiva di Biberach an der Riß, nel land del Baden-Württemberg, beneficia del prezioso apporto di uno staff di circa 70 dipendenti e una qualificata rete di fornitori, per un fatturato annuo che si attesta sui 15 milioni di euro.

In questo contesto l'azienda è in grado di fornire al cliente un servizio completo, dalla progettazione alla produzione, all'assistenza, al service post-vendita di macchine e sistemi di produzione flessibili e performanti altamente personalizzati, capaci di offrire elevato valore aggiunto in termini di competitività rispetto alle soluzioni standard reperibili sul mercato.

«Nei nostri quasi 50 anni di attività – spiega l'amministratore delegato, Michael Bauer – abbiamo sviluppato e combinato tecnologie

«Il progetto – spiega Bonaldo – prevede al suo compimento la riduzione al minimo del magazzino, con la gestione delle commesse a lotti elevati, in contemporanea con la necessità di far fronte a eventuali commesse a lotti piccoli con schedulazione improvvisa». Per ottenere tutto ciò, Meritor si è avvalsa delle competenze di un qualificato system integrator come Evolut (per la parte di movimentazione, di gestione commesse, gestione magazzino e Industria 4.0) e di Schmid nello sviluppo di un macchinario e di attrezzature specificatamente pensate e

realizzate “chiavi in mano” per questo progetto.

La piattaforma tecnologica scelta coinvolge un centro orizzontale mono-mandrino che consta di una serie di specificità. Prima di tutto la “tavola cambio pallet” usata sia per pick & place, sia per operatività perché, posizionandosi in modo continuo al millesimo di grado, permette di essere usata come un 4° asse.

«I divisori montati sulle tavole – aggiunge lo stesso Bonaldo – permettono a loro volta



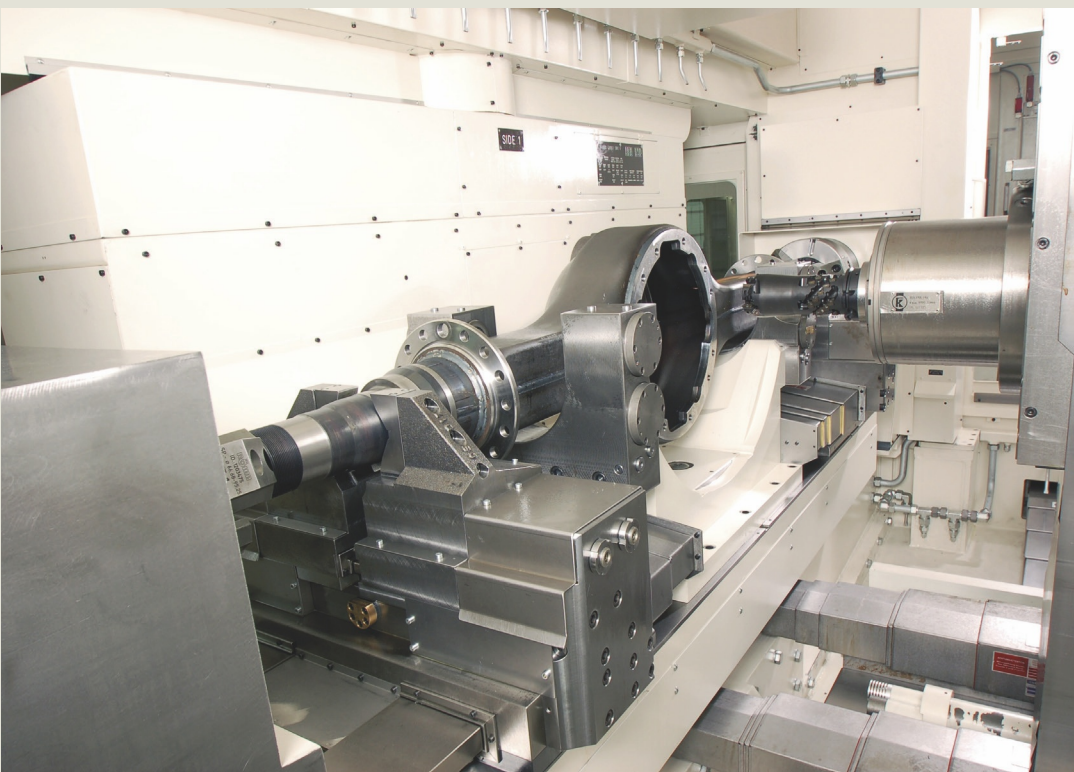
GIOVANNI BONALDO
REFERENTE TECNICO
SCHMID PER L'ITALIA.

di lavorare il pezzo a 4 assi, sul pallet A, e a 5 assi sul pallet B. Questo permette di processare qualsiasi pezzo su tutte le facce in una o al massimo due fasi, agevolando la massima ottimizzazione ed efficienza».

Da aggiungere che le attrezzature sono “auto-serranti” e “auto-adattanti”. Cioè, tutti i pezzi destinati alla produzione (con decine di varianti) sono automaticamente riconosciuti, identificati, serrati e “completamente lavorati” (in una o due fasi, come già sottolineato). Gli utensili proposti da Schmid riducono poi ulteriormente i tempi di lavorazione, e Meritor ne ha riconosciuto l'interesse strategico nella fornitura.

«La proposta Schmid – conclude Bonaldo – non è da considerarsi una “semplice” macchina con fornitura “chiavi in mano”, bensì come una parte di un progetto più ampio e complesso e che, insieme alle altre specificità operative, renderà tutto il processo più efficace, produttivo e controllabile secondo i nuovi parametri dettati da Industria 4.0».

Sono numerose le macchine Schmid installate nei diversi stabilimenti Meritor dislocati nel mondo, tra cui anche quello di Cameri, in provincia di Novara.



Centro bimandrino Schmid per la lavorazione di strutture di lunghe in Alluminio per il settore aerospaziale; la macchina è dotata di un apposito sistema di stoccaggio e cambio pezzi.

in grado di soddisfare le più diverse esigenze dei nostri clienti. In questo modo abbiamo maturato una profonda esperienza e know-how anche nella costruzione di macchine a doppio mandrino con mandrini e asse completamente separati, che consentono al cliente di regolare l'asse stesso in modo separato per ottenere la massima precisione».

La mission perseguita dal costruttore tedesco è da sempre infatti quella di individuare e fornire la migliore soluzione per la specifica applicazione. Ciò significa anche integrare in modo sinergico esigenze speciali di processo con le idee del cliente, concretizzando entrambi in una nuova macchina, per ottenere il massimo in termini di efficienza e affidabilità della lavorazione.

«Schmid – ribadisce Bauer – è in grado di gestire e coordinare tutte le fasi del ciclo di sviluppo della costruzione di ogni macchina. Dalla progettazione del centro di lavoro fino alla sua installazione finale. Con un rapporto

qualità prezzo molto competitivo rispetto ai nostri competitor tedeschi. Grazie alla nostra flessibilità e affidabilità abbiamo consolidato rapporti di lungo termine con i nostri clienti, soddisfacendo negli anni le loro richieste con generazioni di centri di lavoro sempre più evolute e allo stato dell'arte».

Non solo centri di lavoro mono e bi-mandrino a 4-5 assi

La proposta tecnologica di Schmid si può suddividere in soluzioni dedicate ai diversi



MICHAEL BAUER
AMMINISTRATORE
DELEGATO DELLA
TEDESCA SCHMID



MANDRINI AD ELEVATA PRECISIONE

KURODA



9-13/10/2018
Pad. 15 - Stand D58



CONEGLIANO (TV) - Viale Venezia, 50 - Tel. 0438/450095 - Fax 0438/63420
Unità locale in RIVOLI (TO) - Via Pavia, 11/b - Tel. 011/9588693 - Fax 011/9588291
Unità locale in ARESE (MI) - Via Monte Grappa, 74/11 - Tel. 02/93586348 - Fax 02/93583951
www.prealpina.com - info@prealpina.com



Fase di assemblaggio svolta presso l'unità produttiva di Schmid a Biberach an der Riß, nel land del Baden-Württemberg.

settori applicativi serviti. In particolare: per il comparto della raccorderia è in grado di sviluppare tecnologie per effettuare lavorazioni da ripresa su centri bi-mandrino orizzontale a 4 e 5 assi; per l'esigente automotive centri bi-mandrino con mandrini ad assi frontali e assiali a 4-5 assi; per i trasporti industriali centri mono mandrino verticali e orizzontali di medio-grande dimensione, sempre a 4 e/o 5 assi; per il diversificato comparto della generazione di potenza la stessa Schmid realizza macchine gantry a una o a due ram per la lavorazione di componenti flanginee-anellari di medie-grandi dimensioni; sono invece prevalentemente fresatrici a 4-5 assi, le macchine messe a punto per lavorazione di strutture di lunghezza anche oltre i 7 metri in Alluminio, Titanio e materiali speciali per l'aeronautica.

«Su richiesta del cliente – aggiunge Bauer – la nostra organizzazione è ben strutturata e coordinata per progettare e costruire macchine speciali. Compresi anche i complessi e performanti transfer per l'esecuzione di pezzi specifici ad altra produttività».

Innovazione, investimenti, tecnologia

Forte del know-how acquisito nei più diversi ambiti applicativi, Schmid mantiene inalterato l'approccio al mercato puntando su innovazione e investimenti in tecnologia. In questo senso, la strategia dell'azienda è quella di continuare a fornire un supporto tecnico e servizio al cliente sempre più accurato per proseguire la propria crescita, sia in termini di fatturato, sia in termini di portfolio.

«Il nostro obiettivo – conclude Bauer – è quello di proseguire nello sviluppo di tecnologie che permettano di ottenere una maggiore efficienza dei processi di lavorazione, per garantire il più elevato livello di competitività ai nostri clienti in un ambito sempre più internazionale e globale. Come nel caso del nostro cliente Meritor, dove vincente è stata non solo la competenza dei nostri tecnici, ma anche la decisa volontà di un approccio di confronto tecnico, di raccolta delle esigenze per poi trasformarle in una proposta concreta. Con una precisa finalità, ovvero quella di riuscire a sviluppare soluzioni ad hoc in grado di assicurare il più elevato livello di competitività».