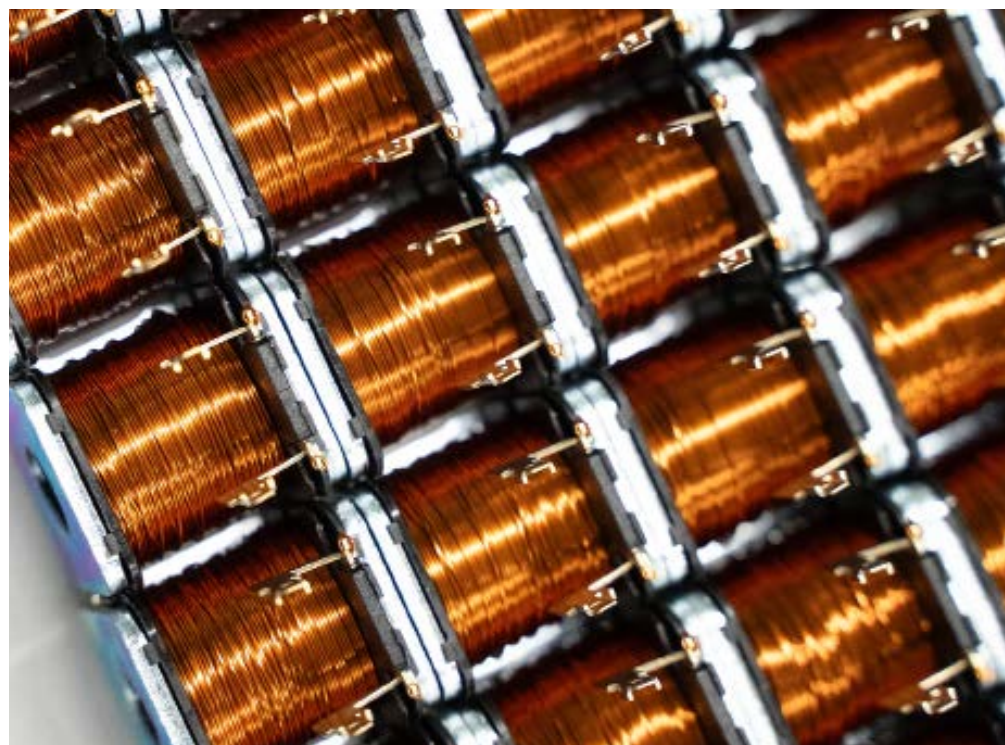


Bobine personalizzate per settori esigenti

Le bobine per elettrovalvole rappresentano componenti essenziali in numerosi settori industriali, richiedendo elevati standard qualitativi e processi produttivi rigorosi. Intercoil, azienda con sede a Opera (MI), è un esempio di riferimento in questo ambito, ovvero nella produzione di bobine sovrastampate con tecnopolimeri certificati, destinate a settori come quello dell'oleodinamica e della pneumatica (oltre a quello del medicale, tanto per citarne i principali). Fondata nel 1995 da Ugo Alessandria, imprenditore con un solido background in ambito commerciale e produttivo, l'azienda ha vissuto una rapida evoluzione. «All'inizio ci siamo affidati a terzisti per sostenere la produzione – racconta Alessandria – ma, con l'aumento costante degli ordini, abbiamo deciso di investire in macchinari, in tecnologie e, soprattutto, in attrezzature di controllo, consolidando e rafforzando progressivamente la nostra presenza sul mercato». Un passo importante in termini di crescita per l'azienda è stato anche l'ingresso nello staff dei figli nel 1996, garantendo continuità all'impresa familiare e portando a ulteriori investimenti, tra cui nuove macchine avvolgitrici e presse per lo stampaggio, nonché l'acquisto di un immobile più grande per supportare l'espansione. Oggi Intercoil svolge così tutte le proprie attività in uno stabilimento che si estende su 3.200 mq, dove sono impiegati circa 50 dipendenti, e dove sono operative 16 presse (da 60 a 150 tonnellate), 12 avvolgitrici e 7 macchine di collaudo, in grado di assicurare una capacità produttiva superiore a 8 milioni di bobine all'anno.



Innovazione e tracciabilità totale

Dal 2006 Intercoil è certificata secondo la norma UNI EN ISO 9001, segno tangibile dell'impegno profuso dalla proprietà verso la qualità totale, realizzata attraverso processi produttivi altamente controllati e tracciabili. «Tutti i nostri processi – spiega Ugo Alessandria – sono gestiti in ogni singola fase, dall'avvolgimento al collaudo finale, con macchine dedicate che eseguono in-process svariati test al 100% su ogni singola bobina, garantendo così la conformità totale agli standard più severi». Questo rigoroso approccio permette non solo di eliminare quasi completamente gli errori umani, ma anche di offrire una tracciabilità completa del prodotto e del processo. Ogni bobina viene control-

VICINA AI PRIMI 30 ANNI DI ATTIVITÀ, INTERCOIL CONTINUA A DISTINGUERSI PER L'ELEVATA CAPACITÀ PRODUTTIVA, SOSTENUTA DA UNA FORTE ATTENZIONE ALLA QUALITÀ FINALE

Gianadrea Mazzola

lata in termini di rigidità dell'isolamento, di resistenza elettrica, surge e di integrità visiva, prima di essere singolarmente marchiatata con logo e caratteristiche elettriche. Negli ultimi anni, Intercoil ha introdotto ulteriori innovazioni, automatizzando progressivamente il processo produttivo per ridurre i tempi

INTERCOIL OFFRE UNA GAMMA ESTREMAMENTE DIVERSIFICATA DI BOBINE PER ELETTROVALVOLE, SIA PER DIMENSIONI CHE PER MATERIALI DI INGLOBAMENTO E CONNESSIONI ELETTRICHE.

ciclo e aumentare intrinsecamente la propria competitività. «L'introduzione di nuove linee di produzione automatizzate per avvolgimento, saldatura e montaggio – conferma con soddisfazione Alessandria – ha consentito di mantenere un tasso di scarto inferiore allo 0,3%». La qualità e la tracciabilità sono così diventate non solo un vantaggio competitivo, ma anche un valore aggiunto per i clienti, che possono richiedere certificati di collaudo specifici per ogni lotto di produzione. Grazie a questi investimenti tecnologici e alla costante attenzione alla qualità, Intercoil si è affermata come una delle realtà di riferimento nel settore delle bobine per elettrovalvole, offrendo prodotti affidabili e personalizzabili.

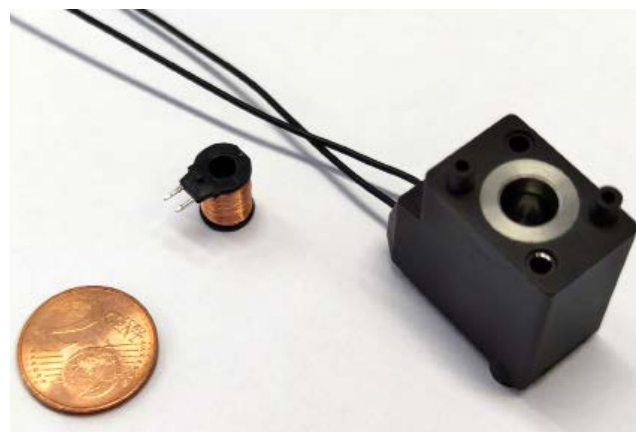
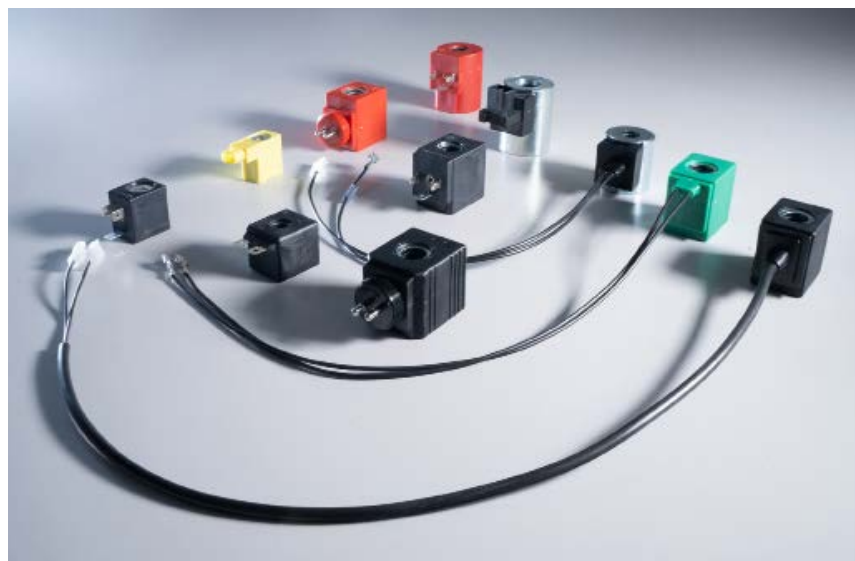
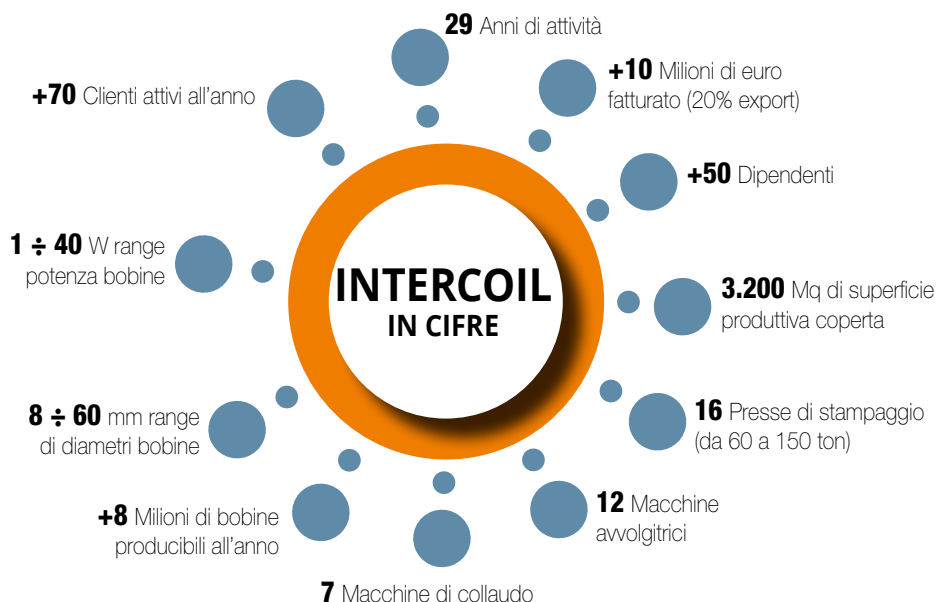
Un'offerta diversificata, personalizzata e personalizzabile

Intercoil offre una gamma estremamente diversificata di bobine per elettrovalvole, sia per dimensioni che per materiali di inglobamento e connessioni elettriche. Le bobine possono essere realizzate infatti in nylon caricato vetro, PBT e PPS, utilizzando esclusivamente materiali di alta qualità come quelli forniti da Dupont, co-

Intercoil è specializzata nella progettazione e produzione di bobine per elettrovalvole, sovrastampate con tecnopolimeri

me la Rynite. «La nostra azienda – sottolinea Alessandria – è in grado di produrre bobine con avvolgimenti in fili di rame con diametri che vanno da 0,025 a 1 mm, coprendo un'ampia gamma di esigenze industriali. Le opzioni di connessione sono altrettanto variegate, comprendendo terminali conformi alle norme DIN, connettori tipo Kostal, Amp Junior, Deutsch e Super Seal». Un punto di forza di Intercoil è la capacità di sviluppare soluzioni personalizzate su disegno del cliente, offrendo anche un catalogo di base da cui attingere in continua espansione per soddisfare le esigenze più specifiche. Da segnalare che l'azienda è in grado di realizzare anche bobine con grado di protezione IP65 e

IP67, ideali per applicazioni in condizioni operative estreme, come quelle richieste per esempio da applicazioni su macchine agricole e per il movimento terra.



Micro bobine per uso medicale



L'azienda dispone di un articolato parco macchine per una capacità produttiva annuale superiore a 8 milioni di bobine; Intercoil produce bobine con avvolgimenti in fili di rame con diametri in 0,025 a 1 mm



(sopra) Intercoil è dotata di svariate macchine di collaudo, nonché di attrezzature dedicate che eseguono in-process test al 100% su ogni singola bobina; Intercoil svolge la propria attività su 3.200 mq di superficie operativa, comprensivi di uno strategico magazzino (a destra)



Efficienza e automazione, tra presente e futuro

La continua evoluzione tecnologica, come già accennato, è al centro della strategia di crescita di Intercoil, che negli ultimi anni ha investito in modo significativo nell'automazione dei processi produttivi e nell'efficienza energetica. «Abbiamo installato circa 3 anni fa un impianto fotovoltaico da 180 kWp – spiega Alessandria – che ci permette di ridurre l'impatto ambientale della nostra produzione, confermando un passo importante anche verso la sostenibilità». Inoltre, l'azienda è entrata nell'era di Industria

4.0 già da molti anni, con tutte le macchine interconnesse e gestite attraverso un sistema di controllo avanzato, che consente un monitoraggio costante e puntuale della produzione. Questo approccio non solo garantisce la massima precisione e qualità del prodotto finito, ma permette anche di rispondere in modo tempestivo alle richieste dei clienti, che sono diventati sempre più esigenti. «Oggi i clienti non si accontentano più della qualità del prodotto – continua Alessandria – ma richiedono anche la tracciabilità completa dei materiali utilizzati e la loro provenienza». Per rispondere a queste esigenze, l'azienda ha sviluppato negli anni un efficace sistema di gestione della qualità che assicura un controllo rigoroso in ogni fase della produzione, dal materiale grezzo al prodotto finito. Un approccio necessario per soddisfare al meglio gli attuali 70 clienti attivi mediamente all'anno, con lotti di produzione che variano da 500 a decine di migliaia di pezzi, dimostrando grande flessibilità e capacità di adattamento alle diverse richieste.

Verso una miniaturizzazione del prodotto

Il settore delle bobine per elettrovalvole è in continua evoluzione, con una crescente richiesta di prodotti sempre più piccoli e potenti. «La tendenza attuale – osserva Alessandria – è verso la miniaturizzazione, con una forte domanda di bobine con diametri sem-

pre più piccoli e pesi ridotti». Intercoil risponde a queste esigenze con una gamma di bobine che vanno da potenze di 1 Watt fino a 30-40 Watt, coprendo un ampio spettro di applicazioni. Questa tendenza verso la miniaturizzazione non solo risponde alle esigenze di efficienza e riduzione degli ingombri, ma permette anche di sviluppare prodotti più performanti e adatti a condizioni operative sempre più complesse. L'azienda è all'avanguardia in questo settore, grazie alla sua capacità di innovare e di adattare i propri prodotti alle richieste di un mercato in continua evoluzione. Guardando al futuro, l'azienda punta su ulteriore automazione e innovazione. «Dobbiamo anticipare le esigenze del mercato – conclude Alessandria – incrementando costantemente il nostro livello tecnologico. Continueremo a investire in ricerca e sviluppo, con attenzione alle competenze e alla qualifica del nostro personale, come anche alle nuove tecnologie e alle esigenze emergenti. La flessibilità rimarrà un punto di forza, con la capacità di sviluppare soluzioni personalizzate. Siamo conosciuti per qualità, flessibilità e tempestività. Questi sono stati e saranno sempre i pilastri su cui continueremo a costruire e basare la nostra crescita». Crescita che oggi può beneficiare anche della presenza e del supporto della terza generazione in azienda, con Emanuele, nipote del fondatore Ugo Alessandria, impegnato nell'ufficio tecnico, al fianco anche della madre Erminia a presidio dell'area amministrativa. •

Segnaposto
285.0mm x
230.0mm