Gianandrea Mazzola

4.0 nella tecnologia **e nella mentalità**

LE AZIENDE CONTINUANO A INVESTIRE IN NUOVE MACCHINE E IMPIANTI PRODUTTIVI. UN TREND AGEVOLATO DAI BENEFICI FISCALI DEL PIANO INDUSTRIA 4.0, TUTTAVIA FORSE NON ANCORA PIENAMENTE SFRUTTATO DAL PUNTO DI VISTA PIÙ SQUISITAMENTE OPERATIVO. È DELLO STESSO PARERE L'ING. OTTAVIO ALBINI, RESPONSABILE TECNICO E COMMERCIALE DELLA ASSERVIMENTI PRESSE, AL QUALE ABBIAMO CHIESTO QUALCHE RIFLESSIONE IN MERITO.



L'industria italiana della metalmeccanica sta attraversando un buon momento di crescita. A confermarlo sono i vari indici che mostrano un contesto generale molto positivo, trainato indubbiamente dalle agevolazioni rese disponibili dal Piano Industria 4.0. Una grande opportunità per il recente passato e per il presente. Con quale futuro? Con quale risvolto per le aziende? Hanno le stesse sfruttato questa occasione di crescita anche da un punto di vista più squisitamente operativo? Ne abbiamo parlato con l'ing. Ottavio Albini, responsabile tecnico e commerciale della Asservimenti Presse, azienda costruttrice di soluzioni per l'automazione di presse (aspi, raddrizzatrici, alimentatori elettronici) e di impianti completi per la lavorazione della lamiera. «L'innovazione tecnologica – spiega l'ing. Albini – conferma come tutti i costruttori siano pronti già da tempo con soluzioni 4.0 in grado di offrire connessioni di rete, restituzione dei più diversi dati riguardanti la produttività, la segnalazione di allarmi, anomalie, non conformità e così via. Per contro, sembrerebbe esserci qualche difficoltà per le aziende non così strutturate, a far buon uso di questi big data. Un uso, intendo dire, che possa trasformarsi rapidamente in un vantaggio competitivo nell'attività quotidiana». Da una parte, quindi, l'evoluzione in atto, grazie alla quale è possibile restituire una grande quantità di informazioni ma che, dall'altra, non sempre sono traducibili in un'utilità diretta in officina. «Bisogna saper scindere – continua l'ing. Albini – i benefici fiscali e l'iter da seguire per il loro ottenimento, dall'oggettiva valutazione di quanto sia possibile trarre come plus operativo. Senza tralasciare il fatto che i lotti di produzione sono spesso sempre meno numerosi, con tempi richiesti di commessa sempre più brevi. In altre parole si rende necessaria, si ricerca e si richiede, la massima versatilità e flessibilità alle nostre aziende, per essere competitive. Approccio non sempre facilmente conciliabile coi requisiti 4.0. Una rivoluzione digitale che, anche in Italia, deve tuttavia poter essere vista e sfruttata in modo ancora più marcato, non solo dalle grandi e strutturate realtà, ma anche dalle Pmi». A questo proposito lo stesso ing. Albini fa riferimento ad alcuni mercati esteri (vedasi per esempio quello tedesco) dove le aziende, anche le più piccole e comparabili con le Pmi italiane, vantano da tempo strutture più preparate da questo punto di vista.

Il valore aggiunto di un cambio di mentalità, 4.0

«Diventa determinante – rileva in proposito l'ing. Albini – saper e poter fare un passo in più. Le nostre aziende, quelle non già orientate in questa direzione, devono diventare 4.0 anche nella loro mentalità, manageriale e produttiva.
Devono cercare di trovare le risorse adeguate per riuscire a pianificare ancora meglio le loro attività, sfruttarne le potenzialità

Innovazione work-in progress

Ing. Ottavio Albini, responsabile tecnico e commerciale della Asservimenti Presse di Massalengo (LO).



Allineata al positivo trend che caratterizza il comparto della meccanica, anche Asservimenti Presse ha chiuso in crescita il 2017, con un andamento tutt'ora in atto al servizio dei comparti più tipici della lavorazione della lamiera, quali per esempio l'automotive e l'elettrodomestico. Settori questi, che continuano a dare grandi soddisfazioni all'azienda, sia in ambito nazionale che internazionale (dall'Inghilterra alla Francia, dalla Spagna alla Polonia). «Lo scorso anno – rileva l'ing. Ottavio Albini – e l'anno in corso, a dire il vero con un più marcato peso per quanto riguarda le aziende italiane. Il nostro fatturato interno è infatti passato da un 5 a un 30% di quota parte nazionale. Un segnale positivo che vede anche un grande ritorno dell'industria del bresciano, impegnata nella produzione di articoli casalinghi». Difficile definire quale potrebbe essere la tendenza nel lungo termine. Il dato certo è che facendo un giro nell'officina del costruttore lodigiano, la presenza di numerosi impianti in fase di ultimazione e consegna, in attesa dello sviluppo delle nuove commesse conferma quanto sopra esplicitato. Ed è lo stesso ing. Albini a illustrarci alcune delle linee in lavorazione, tra cui una destinata proprio a un cliente italiano, composta da un aspo da 15 ton, una raddrizzatrice alimentante larghezza massima fino a 1.400 mm. «Si tratta – precisa l'ing. Albini – di una linea di asservimento per pressa oleodinamica, capace di processare lamiere di acciai anche altoresistenziali, per spessori compresi tra i 6 e i 12 mm». Fortemente automatizzata, la linea dispone anche di un sistema che permette di alimentare, sempre in automatico, il nastro vicino alla bocca dello stampo, minimizzando gli sfridi. Lo stesso sistema (telescopico e motorizzato di avvicinamento del nastro) si distingue anche per la capacità di gestire in modo ottimale il passo e dunque l'estrazione del fine nastro, consentendone un uso quasi totale. Destinata oltre confine è invece un'altra linea di asservimento per settore automotive, composta da un aspo doppio, una raddrizzatrice e un gruppo di saldatura. «Una raddrizzatrice speciale – commenta e conclude l'ing. Albini – sviluppata per la lavorazione di acciai altoresistenziali fino a 800 N/mm^2, e un particolare gruppo di saldatura testa-coda del coil, in asservimento a una pressa e a una profila».

e, soprattutto, sfruttare le potenzialità degli investimenti fatti in nuove tecnologie». Aspetto questo, non nuovo, ma che rivela in qualche modo un po' un limite di alcune aziende nostrane; ovvero quello di non riuscire sempre a capitalizzare al meglio come lo si vorrebbe, le grandi competenze e il profondo know-how che connota trasversalmente il nostro sistema industriale. «Le ragioni possono essere le più diverse – sottolinea lo stesso ing. Albini – ma il dato rilevante è che la digitalizzazione impone regole e modalità operative rigorose. Che spesso però si scontrano con la flessibilità che da sempre riesce differenziare le nostre aziende rispetto a competitor globali internazionali. Elementi che tuttavia sono destinate a divenire sempre più chiave in futuro per garantire un adeguato livello di competitività. Sia chiaro, non esiste una soluzione univoca. Certamente servono competenze intermedie che riescano a fare da congiunzione tra chi produce tecnologia 4.0 e l'utente finale. Quand'anche questi, da solo, non riesce a capitalizzare il potenziale acquisito tanto per difficoltà oggettive dal punto di vista operativo, piuttosto che soggettive per mancanza di risorse interne». Deve fare anche riflettere il fatto che il piano Industria 4.0 possa non essere rinnovato. L'effetto potrebbe essere un rallentamento per coloro che producono e vendono tecnologia. La partita potrebbe a questo punto giocarsi sulla capacità, da parte dei costruttori, di affiancare i clienti in questo percorso di reale innovazione operativa, di più ampio respiro. «Un reale cambio di mentalità – conclude l'ing. Albini – forse ancora non così diffuso ma che porterebbe un assoluto vantaggio competitivo».



Dettaglio linea composta da aspo doppio, una raddrizzatrice e un gruppo di saldatura.



Vista linea in lavorazione con aspo doppio.

© RIPRODUZIONE RISERVATA