di Roberto Carminati

ASSERVITI ALL'INNOVAZIONE

LA VICENDA DELLA LODIGIANA ASSERVIMENTI PRESSE E LA FILOSOFIA DEL LAVORO CHE NE ISPIRA IL RESPONSABILE TECNICO E COMMERCIALE OTTAVIO ALBINI DANNO L'IDEA DI COME DALLA PROVINCIA LOMBARDA SI POSSA GIUNGERE AI QUATTRO ANGOLI DEL GLOBO SULLE LINEE GUIDA DELL'ECCELLENZA TECNOLOGICA E DELLA FLESSIBILITÀ

Con sede a Massalengo nella provincia di Lodi Asservimenti Presse è una azienda spe-cializzata nella progettazione e nella realizzazione di svolgitori, raddrizzatrici, alimentatori e, naturalmente, di linee chiavi in mano di asservimento. Gli impianti alla cui installazione la società lodigiana ha contribuito o provveduto nel corso della sua storia sono più di 3.000 e si ritrovano non solamente nella vecchia Europa bensì pure in tutti gli altri continenti e aree strategiche della manifattura mondiale. Dal continente americano, cioè, dove il marchio lombardo ha poggiato le sue insegne in Brasile, Canada e Stati Uniti; sino all'Asia dove è presente in Giappone e in Corea del Sud. Quanto al mercato europeo Asservimenti Presse serve in particolare Germania, Spagna e Francia, ma vanta attività anche nelle nazioni dell'ex blocco socialista e in particolare interessi in territorio russo. Attiva da oltre trent'anni sul territorio nazionale ha saputo mettersi sulla scia del successo del *made in Italy* oltreconfine ad è proprio alle vendite all'estero che deve adesso la più gran parte del suo volume d'affari. Cuore e cervelli restano però nella Penisola anche in virtù della consolidata rete di rapporti creata con i terzisti locali, come il responsabile tecnico e commerciale ingegner Ottavio Albini ha avuto modo di notare: «*Lo sviluppo di tutte le nostre macchine», ha detto Albini, «viene gestito interamente all'interno dell'azienda. Dalla progettazione della parte elettrica, a quella di tutta la meccanica fino all'assemblaggio, al montaggio finale e al servizio post-vendita. Le lavorazioni meccaniche insieme alle parti di pura carpenteria, vengono affida-*

Slaves to innovation

THE CASE OF LODI ASSERVIMENTI PRESSE AND THE WORKING PHILOSOPHY THAT INSPIRES THE TECHNICAL AND SALES MANAGER OTTAVIO ALBINI CONVEY THE IDEA OF HOW FROM THE LOMBARD PROVINCE IT IS POSSIBLE TO REACH THE FOUR CORNERS OF THE GLOBE ON THE GUIELINES OF TECHNOLOGICAL EXCELLENCE AND FLEXIBILITY

With headquarters at Massalengo, in Lodi province, Asservimenti Presse is a company specialized in the design and in the implementation of decoilers, straighteners and electronic feeders and, naturally, of turn-key automation lines. The plants in whose installation the Lodi company has contributed, or provided for, in the course of its history are more than 3,000 and they are not only spread in the old Europe but also in all other continents and strategic areas of the world manufacturing industry. From the American continent, where the Lombard brand has placed its banner in Brazil, Canada and United States, extending up to Asia where it is present in Japan and South Korea. Concerning the European market, Asservimenti Presse supplies in particular Germany, Spain and France but it boasts activities also in the nations of the former socialist bloc and in particular businesses in the Russian territory. Operating for over thirty years on the national territory, it was able to ride the wave of the made in Italy success beyond the borders and it is just to foreign markets that it nowadays owes the majority of its turnover. Heart and thinking heads remain however in the Peninsula, in virtue also of the consolidated relationship network created with local subcontractors, how the sales and technical manager Ottavio Albini pointed out: «The development of all of our machines», said

te a qualificati nostri subfornitori». Si tratta come è evidente di una strategia a 360 gradi che coinvolge sin da principio nelle fasi dello sviluppo anche la parte sempre più complessa e apprezzata della gestione e dell'interfacciamento software di tutte le macchine. «*Grazie al rapporto di stretta collaborazione che si instaura con gli uffici tecnici dei nostri clienti*», ha affermato Albini, «*siamo in grado di poter proporre soluzioni specifiche. Non quindi una semplice fornitura d'impianto, ma soluzioni d'automazione affidabili e pienamente rispondenti a requisiti precisi. Un approccio che ha consentito alla nostra struttura di affrontare con grande fiducia il complesso e difficile mercato di questi ultimi anni*». Un mercato sempre più orientato verso impianti di grandi dimensioni, spessori elevati di materiali ad alta resistenza. «*E questo implica», ha proseguito, «un costante aggiornamento tecnologico che ci permette di saper interpretare queste necessità, concretizzandole in linee affidabili, flessibili e performanti, capaci di svolgere, di trattare e di raddrizzare in modo ottimale questi tipi di materiali*».

IL TRAMONTO DELLO STANDARD

Tre sono i principali filoni tecnologici sui quali Asservimenti Presse ha basato lo sviluppo dei suoi nuovi prodotti: «*Il settore delle lavorazioni su lamiere di grande spessore è in grande crescita, e per questo stiamo provvedendo a inedite linee per l'asservimento di materiali con spessori di 12, 15 e 18 millimetri. La seconda tendenza è invece quella rappresentata dalle linee per l'alimentazione delle servo-presse, macchine molto versatili e dalla grande capacità di lavoro, le quali devono rivelarsi in grado di movimentare lamiere di spessori e larghezze diverse. Si tratta quindi di linee caratterizzate da una estrema flessibilità, con una larghezza variabile di 1.250, 1.500 e 2.000 millimetri. Il terzo sentiero che stiamo percorrendo è infine quello del risparmio energetico: già da qualche anno*», ha rilevato Albini, «*cerchiamo di creare linee tali da minimizzare l'incidenza del consumo di energia attraverso l'implementazione di soluzioni automatizzate, con motori di nuova generazione, prive di quei sistemi idraulici che sono alla fonte della dispersione di ingenti quantità di calore, per citare alcuni esempi. È una precisa esigenza di mercato che cerchiamo di soddisfare*». C'è però nel carniere dello specialista di Massalengo anche un crescente sforzo per la personalizzazione dell'offerta: «*I prodotti standard avranno a mio avviso sempre meno successo», è il parere di Albini, «e oggi i clienti sono veri e propri collaboratori delle aziende costruttrici. Perché gli impianti di moderna concezione sono quelli costruiti insieme, nei quali l'impresa acquirente e quella fornitrice mettono in comune le loro esigenze e competenze al servizio di un unico progetto*».

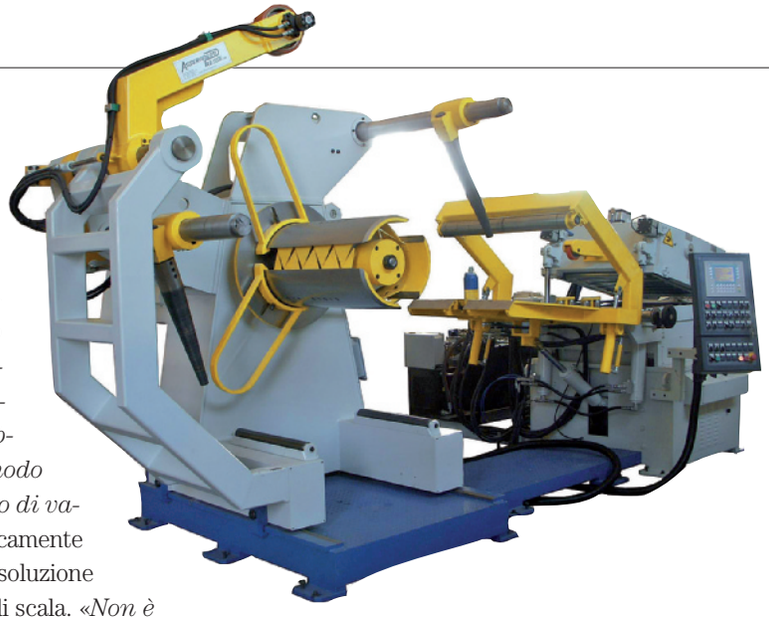
OBIETTIVO OTTIMIZZAZIONE

Fra le caratteristiche di spicco per l'ultratrentennale successo di Asservimenti Presse c'è inoltre l'impegno profuso per l'ottimizzazione della grandezza delle linee, in vista della garanzia di un perfetto funzionamento indipendentemente dai materiali o degli spessori che si trovano a gestire. Protagonista di una commessa ottenuta presso un produttore tedesco del segmento auto la casa ha così portato a

Albini, «is fully managed inside the company. From the design of electrical components and of all mechanical parts up to the assembly, the final installation and the after sale service. Machining operations, together with pure steel structural works, are entrusted to our skilled subcontractors». It is clearly a wide-ranging strategy that since the beginning involves in the development phases also the increasingly complex and appreciated part of the software interfacing and management of all machines. «Thanks to the strict collaboration relationship that we establish with the technical offices of our customers», stated Albini, «we are able to propose specific solutions. Therefore, not a mere plant supply, but reliable automation solutions fully compliant with precise requisites. An approach that has allowed our company to face the complex and difficult market of the latest years with great confidence». A market increasingly oriented towards big-size plants, big thicknesses of high-strength materials.
«And this implies», he added, «a constant technological upgrading that allows us to be able to interpret these needs, implementing them in reliable, flexible and performing lines, able to decoil, treat and straighten these types of materials excellently ».

THE SUNSET OF THE STANDARD

Three are the main technological branches on which Asservimenti Presse has based the development of its new products: «The sector of the machining processes on big-thickness sheet metals is steeply rising, and for this reason we are providing for brand-new lines for the automation of materials with thicknesses of 12, 15 and 18 millimetres. The second trend is instead represented by the feeding lines for servo-presses, very versatile machines and with great machining performances, which are expected to handle sheet metals with different thicknesses and widths. They are then lines characterized by extreme flexibility, with a variable width of 1,250, 1,500 and 2,000 millimetres. The third path that we are following is finally energy saving: already for some years», pointed out Albini, «we have tried to create lines able to minimize the incidence of the energy consumption through the implementation of automation solutions, with state-of-the-art motors, without those hydraulic systems that are at the source of the dispersion of huge heat quantities, just to mention some examples. It is a precise market need that we try to satisfy». There is however in the game-bag of the Massalengo specialist also a growing effort for the offer customization: «Standard products will be less and less successful», it is the opinion of Albini, «and today customers are real collaborators of the manufacturing



termine un impianto di servo-pressa capace di lavorare lamiere della larghezza massima di 1.800 millimetri per spessori sino a 12 millimetri a 600 Newton per millimetro quadro. «*Quel che più conta oggi in un impianto dedicato a servopresse*», ha commentato Albini, «*è la rapidità del cambio modello, ovvero la velocità con cui è possibile eseguire e finalizzare il set-up delle macchine. Ciò è conseguenza del fatto che i lotti di grandi dimensioni sono ormai divenuti molto rari; a discapito di quelli di medie e piccole dimensioni, ormai all'ordine del giorno, che prevedono molti cambi dal punto di vista produttivo. Anche perché il mercato richiede sempre più spesso macchine come presse elettriche o servo presse che sono proprio le più adatte a frequenti cambi di produzione, ed è chiaro che anche i sistemi di asservimento debbano essere adeguati*». L'attenzione con cui l'ingegnere osserva gli sviluppi dell'industria e del mercato cercando di intercettarne le tendenze e le esigenze è testimoniata anche da un appello lanciato proprio all'inizio di quest'anno. «*Vorremmo*», questa l'idea di Albini, «*che le aziende italiane potessero portare innovazione sulle macchine in modo da poter competere ad armi pari con la concorrenza, visto che le riteniamo in molti casi in possesso di un parco tecnologico piuttosto datato. La chiave di volta sta nei prezzi che dovrebbero essere ridisegnati in modo da favorire un rinnovamento di vasta portata*». Intervenire drasticamente sui listini è certo difficile ma la soluzione può giungere dalle economie di scala. «*Non è necessario che i clienti si mettano in rete*», ha detto Albini, «*ma basta che ascoltino la nostra proposta e, anche acquistando macchine piccole, possano costituire una certa massa critica*». Nell'attesa, si continua a innovare, come mostrano altre due installazioni datate al passato recente. Si tratta di una linea da 1.500 millimetri capace di lavorare spessori fino a 12 millimetri; e di un'altra da 1.350 millimetri di larghezza per spessori sino a 8 millimetri. All'insegna della massima flessibilità di processo si è configurata nel primo caso la scelta di dotare l'impianto di due treni di rulli di raddrizzatura che, secondo le necessità operative del lotto in produzione, automaticamente si posizionano nel processo. Interassi diversi e rulli diversi capaci di rispondere al meglio a spessori di materiali che possono variare, in questo caso di asservimento, da un minimo di 1 a un massimo di 12 millimetri. «*Anche per il gruppo di alimentazione che porta il materiale sotto la pressa*», *ha detto Albini in proposito*, «*l'ufficio tecnico ha optato per due alimentatori, sempre allo scopo di accogliere le esigenze di poter gestire al meglio materiali e spessori molto variabili, con regolazioni di pressione, dello spessore, dell'apertura per lo sgancio piloti che avvengono tutte in automatico*». ■

© RIPRODUZIONE RISERVATA

companies. Because the plants based on modern concepts are those implemented together, in which the purchaser and the supplier share their needs and competences at the service of a single project ».

OPTIMIZATION TARGET

Among the outstanding characteristics of the over thirty-year success of Asservimenti Presse there is also the commitment lavished for the optimization of the line sizes, in view of the guarantee of a perfect operation irrespective of the materials and of the thicknesses that they are requested to manage. Protagonist of a job order issued by a German producer in the car industry, the company has then accomplished a servo-press plant able to machine sheet metals with the maximum width of 1,800 millimetres for thicknesses reaching 12 millimetres at 600 Newton per square millimetre. «What more matters today in a dedicated servo-press plant», commented Albini, «is the changeover rapidity, that's to say the speed with which it is possible to execute and to finalize the machine set-up. This is the consequence of the fact that big-size batches have by now become very rare, to the detriment of medium and small size ones, nowadays in the daily agenda, which call for several changeovers from the productive point of view. Also because the market is more and more often demanding for machines like electrical presses or servo presses that are just the most suitable for frequent changeovers and it is clear that also automation systems must be fitted». The attention with which the engineer observes the developments of industry and market, trying to intercept their trends and requirements, is also witnessed also by an appeal launched just at the beginning of the current year. «We would like», this is Albini's idea, «that Italian companies might bring innovation on the machines to be able to compete on equal terms with competitors, since we think that in many cases they own a quite outdated technological fleet. The keystone resides in prices that should be revised in order to favour a wide-ranging upgrading». Intervening drastically on price lists is certainly difficult but the solution can come from scale economies. «It is not necessary that customers join the net», said Albini, «but it is sufficient that they listen to our proposal and, even buying small machines, they can constitute a certain critical mass». While waiting, we go on innovating, as witnessed by other two installations dating back to the recent past. It is a 1,500 millimetre line able to machine thicknesses up to 12 millimetres; and another, with 1,350 millimetres of width for maximum thicknesses of 8 millimetres. In the name of the highest process flexibility, in the first case it was decided to equip the plant with two trains of straightening rollers that, depending on the operational requirements of the production batch, are automatically positioned in the process. Different axis distances and rollers able to suit at best material thicknesses that can vary, in this case of automation system, from a minimum of 1 to a maximum of 12 millimetres. «Also for the feeding group that carries the material under the press», said Albini about this matter, «the technical office has opted for two feeders, still with the purpose of meeting the needs of managing very variable materials and thicknesses at best, with adjustments of pressure, thickness and pilot release opening automatically performed».