



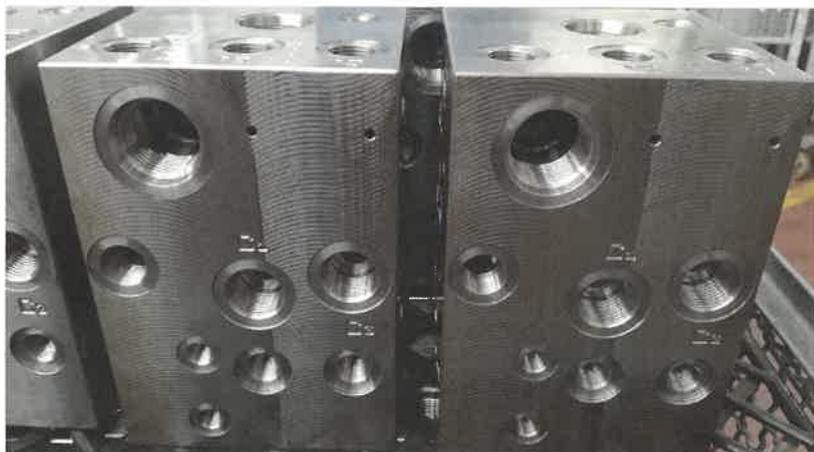
L'oleodinamica corre con soluzioni a 5 assi

WALVOIL LAVORA IN STRETTA RELAZIONE, CO-DESIGN E CO-ENGINEERING, CON I PROPRI CLIENTI E PARTNER, CHE OPERANO IN SETTORI E IN MERCATI DIVERSI. ATTIVITÀ NELLA QUALE ANCHE I CENTRI DI LAVORO A 5 ASSI GROB GIOCANO UN RUOLO FONDAMENTALE

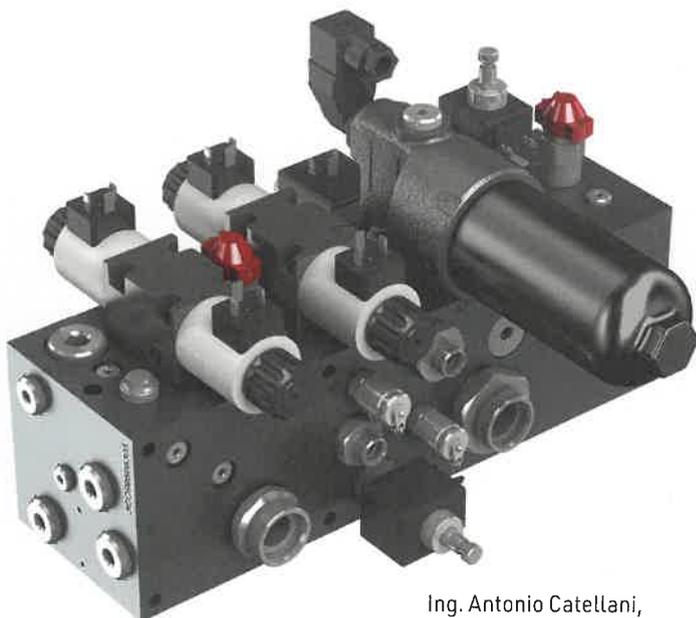
Nella foto, vista dei centri di lavoro orizzontali Grob G350 in uno dei plant produttivi di Walvoil a Reggio Emilia.

Progettare il futuro del movimento, sviluppando e fornendo un'offerta integrata di prodotti oleodinamici, elettronici e sistemi meccatronici completi. Questa, in sintesi, la mission perseguita da Walvoil, tra i principali produttori mondiali al servizio di un diversificato panel di clienti attivi in settori diversi: dalle costruzioni e movimento terra al sollevamento e trasporto, dal comparto agricolo ai veicoli industriali e alle applicazioni speciali. Parte di Interpump Group dal 2015, l'azienda, presente nel mon-

do con otto filiali estere e una capillare rete commerciale, in Italia svolge la propria attività su sette siti produttivi dislocati tra Reggio Emilia e Bologna. Un qualificato test department e "competence center" presenti a livello globale consentono di condividere know-how ed esperienze più velocemente ovunque nel mondo. È proprio in uno dei plant nel reggiano, dove sono presenti i reparti di ricerca & sviluppo e di lavorazioni meccaniche, che abbiamo incontrato il direttore di produzione, ing. Antonio Catellani, per



Corpo manifold lavorato su centro di lavoro Grob G350 e prodotto finito.



Ing. Antonio Catellani, direttore di produzione di Walvoil.

fare il punto sulle più recenti integrazioni tecnologiche di processo, tra cui spiccano alcuni centri di lavoro orizzontali a 5 assi Grob.

Prestazioni e affidabilità, senza compromessi

Nei soli stabilimenti produttivi presenti in Italia, Walvoil vanta nel proprio parco macchine quasi 140 tra centri di lavoro e centri di tornitura, la maggior parte dei quali robotizzati. «Oltre il 75% di questi centri – conferma l'ing. Catellani – è asservito da sistemi di carico e scarico robotizzato, aspetto che permette di raggiungere un elevato numero di ore di funzionamento annue, con un presidio operatore molto limitato. Per fare un esempio, un nostro centro di lavoro orizzontale robotizzato lavora normalmente su tre turni e richiede manodopera per la gestione, non per attività di carico e scarico, da parte di un operatore qualificato, non superiore alle 6-8 ore».

In questo contesto l'azienda, nel settore valvole, da sempre privilegia l'adozione di impianti che, in automatico e con l'ausilio di celle con robot per il carico e scarico, permettano di sviluppare i più elevati livelli di produttività.

«Industrializzare significa infatti riuscire a sfruttare l'automazione, sgravando da lavori fisici deterioranti, ripetitivi e faticosi l'operatore, a tutto beneficio di flessibilità, produttività, e maggiore competitività. Anche per questo motivo si rende necessaria una manodopera di medio-alta specializzazione, chiamata a gestire ogni postazione di processo, ogni centro di lavoro, ogni robot, dal punto di vista della programmazione e di supervisione completa».

In questo contesto l'azienda, da ormai oltre un decennio, trae vantaggio dalle lavorazioni a 5 assi, che garantiscono maggiore libertà progettuale per le geometrie complesse, affiancando innovazione tecnologica e personale costantemente formato. Processi continuamente potenziati, come nel caso del-

le più recenti integrazioni che hanno visto protagonisti i centri di lavoro Grob, acquisiti da Walvoil grazie al prezioso supporto tecnico fornito dal referente di zona dott. Giuliano Bonori. Stiamo parlando di macchine allestite e attrezzate per soddisfare non solo stringenti obiettivi prestazionali, ma anche un livello di affidabilità senza compromessi.

«Se infatti ci poniamo quale preciso obiettivo – sottolinea e ribadisce l'ing. Catellani – il raggiungimen-

UNIVERSALI, DI NOME E DI FATTO

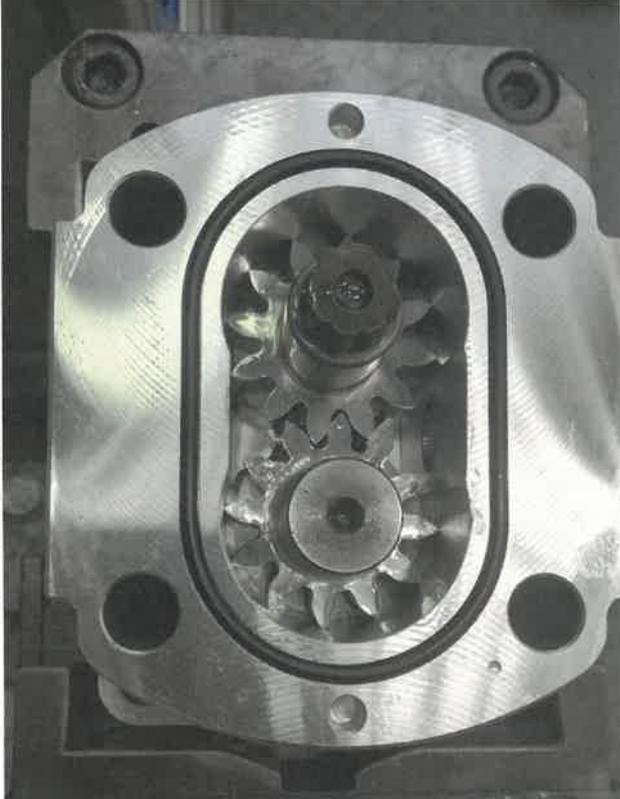
Con un unico concetto di macchina, Grob è riuscita a portare la sua grande esperienza del settore automotive verso tutta l'ampia e diversificata industria della lavorazione meccanica. Le G-module di Grob, unitamente a competenze tecniche dedicate, riescono a raggiungere i più alti requisiti qualitativi dei settori aerospaziali, prototipizzazione e produzione di stampi, tecnologia medica e costruzioni di macchine.

«Non solo si propongono di convincere – spiega Andrea Gennuso, Machine Tool Division Manager di Grob Italy – grazie al design compatto, all'eccellente visibilità dell'area operativa, alla caduta dei trucioli ottimale con la possibilità di lavorazione ribaltata, ma anche grazie all'elevata affidabilità del processo unitamente a una convenienza economica basata sul valore e sulla lunga durata della macchina». Per raggiungere le necessità operative richieste soprattutto dai conto-terzisti, l'azienda ha recentemente rilasciato sul mercato la nuova serie Access, composta dalle due versioni G350a e G550a. Studiate e realizzate

per assicurare un veloce ritorno d'investimento, punto di forza del costruttore tedesco, anche queste macchine utensili assicurano il miglior compromesso tra elevata efficienza e costi significativamente ridotti. In sintesi, centri di lavoro universali, di nome e di fatto quindi, che si offrono come ideale soluzione per i fornitori del settore automotive e della meccanica generale, produzione per conto terzi, costruzione di utensili e al servizio dei settori di pompe e raccorderia, quali quelli in cui opera proprio Walvoil. Un altro punto di distinzione di Grob è l'assistenza post-vendita. «Vogliamo seguire il cliente in tutto il ciclo di vita della macchina – conclude Gennuso – ottimizzandone il funzionamento a seconda delle nuove necessità produttive e assisterlo tempestivamente in caso di eventuali guasti. Infatti, in caso di necessità, il nostro team service può collegarsi in remoto a qualunque macchina installata in ogni angolo del mondo, 24 ore su 24, 7 giorni su 7, per offrire un supporto di prima classe intervenendo se necessario con un team tecnico competente e altamente specializzato».



a



(sopra)
Dettaglio corpo
pompa lavorato
e relativa fase di
montaggio.

to di almeno 6.000 ore/anno di lavorazioni effettive, i requisiti in primis di affidabilità, unitamente alla velocità di processo, rappresentano parametri fondamentali. Assolutamente selettivi nell'individuare un partner tecnologico qualificato e in grado di garantirci produttività e livelli di qualità attesi».

Flessibilità e produttività in sinergia

Walvoil ha individuato nel centro di lavoro orizzontale a 5 assi Grob modello G350 quello meglio rispondente alle proprie necessità. Più in generale stiamo parlando di un centro di lavoro universale in grado di offrire a tutti i clienti del settore dell'asportazione truciolo possibilità quasi illimitate nella fresatura di pezzi realizzati con i più svariati materiali. «La scelta – rileva lo stesso ing. Catellani – è ricaduta su questo centro di lavoro non solo perché altamente performante, sia a livello di tempo ciclo che di precisione e qualità, ma anche perché grazie alle caratteristiche intrinseche, permette di raggiungere un'efficienza reale decisamente superiore al 90%, con

riferimento alle ore solari. Non ultima, la peculiarità che vede queste macchine fornibili con o senza cambio pallet per poter privilegiare la produttività oppure la flessibilità. Quest'ultima è per noi un fattore chiave di successo sul mercato, vista la variabilità della produzione le logiche di riduzione dei magazzini e i tempi di consegna sempre più stretti».

Nel 2017 viene così installato questo primo centro di lavoro orizzontale, col preciso scopo di aumentare la capacità produttiva, dapprima dei blocchi/manifold. A questo si è aggiunta poi una nuova macchina, sempre una G350 integrata recentemente, e ancora un'altra, operativa da poco tempo, specializzata ed ottimizzata per soddisfare lotti medi numericamente molto contenuti. Macchine gemelle, apprezzate da Walvoil per vari aspetti e ottimizzate per soddisfare le sempre più mutevoli esigenze produttive. Provvisti di 2 motori torque nella rotazione del 4° e 5° asse, questi centri di lavoro sono dotati di mandrino posto in orizzontale, dunque con un'architettura pienamente allineata alle esigenze di produzione dell'azienda. «Con tali macchine – osserva l'ing. Catellani – lavoriamo blocchi di diversa misura, da un minimo di 40 x 40 x 20 a un massimo di 150 x 150 x 250 mm, ricavati dal pieno, in alluminio o in acciaio per alte velocità. La posizione orizzontale del mandrino agevola l'evacuazione del truciolo e conferisce

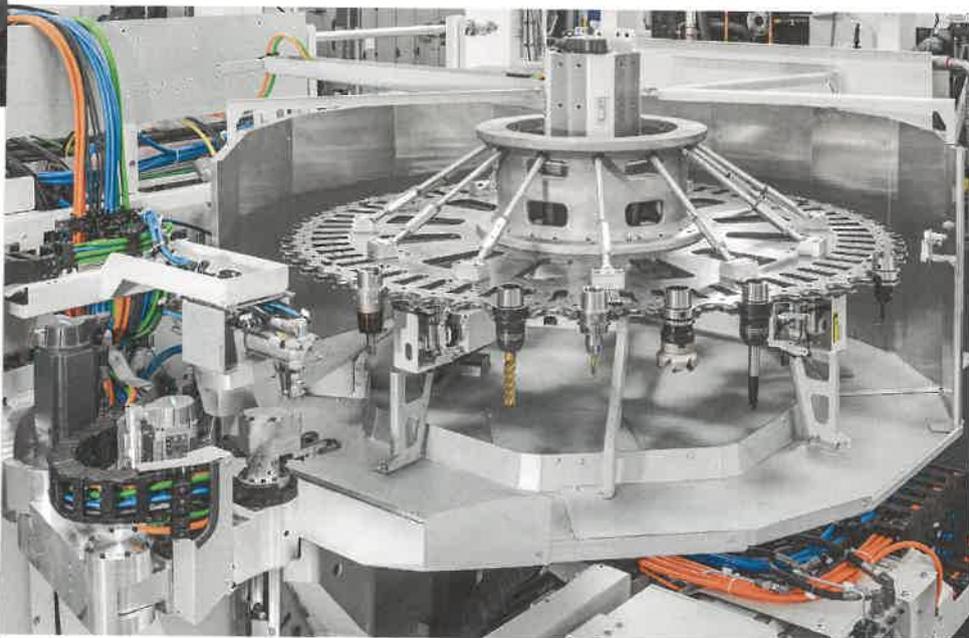
alla macchina la massima stabilità, aspetti che contribuiscono a rendere il processo ancora più affidabile». Alta dinamica, spostamenti ridotti tra le varie lavorazioni sul pezzo, e bassi tempi passivi e truciolo/truciolo, assicurano a questi centri di lavoro elevata effi-

cienza. La posizione orizzontale del mandrino nelle Grob G350 agevola l'evacuazione del truciolo e conferisce alla macchina la massima stabilità.





Lotto Walvoil manifold in produzione.



(in alto)
Prodotto
finito pompa
a ingranaggi
Walvoil.

I centri di lavoro
Grob G350 offrono
possibilità quasi
illimitate nella
fresatura di pezzi
realizzati con i più
svariati materiali.

cienza, rapidità di esecuzione, il tutto completato da un limitato ingombro al suolo.

«Anche il compatto layout – interviene l'ing. Catellani – è stato elemento tutt'altro che secondario nella scelta, a fronte di spazi a nostra disposizione realmente ridotti».

Massima standardizzazione dei processi

Come già sottolineato, le nuove Grob G350 installate in Walvoil hanno permesso all'azienda di ottenere una significativa riduzione dei tempi ciclo (in molti casi anche a doppia cifra), ma non è solo la velocità pura a fare la differenza.

«È l'affidabilità complessiva – evidenzia l'ing. Catellani – a rappresentare la conditio sine qua non, senza la quale certe performance risulterebbero non soddisfacenti le nostre necessità». Necessità che, tradotte in numeri, significano in generale per Walvoil in Italia la produzione di 3,5 milioni di sezio-

ni distributore, 600.000 blocchi (di varie dimensioni). «Inoltre – specifica l'ing. Catellani – con le nostre pompe equipaggiamo 100.000 macchine ogni anno». A questo proposito, è proprio sull'ultimo centro di lavoro orizzontale installato che l'azienda sta mettendo a punto un progetto costruttivo di re-industrializzazione di corpi pompa a ingranaggi, ovvero un nuovo ciclo di produzione.

«Sebbene per la tipologia di prodotto – conclude l'ing. Catellani – non sia necessaria una lavorazione a 5 assi, questa scelta rappresenta una precisa strategia volta a sfruttare flessibilità e affidabilità della Grob G350, oltre che a massimizzare la standardizzazione dei processi. L'aver acquisito 3 centri di lavoro orizzontali "gemelli", ai quali ne aggiungeremo sicuramente altri in futuro, assicura intercambiabilità e perfetto adeguamento alle necessità di mercato. Anche in questo caso l'operatore altamente qualificato risulta un fattore chiave nella gestione operativa, in un'ottica di ottimizzazione globale.

Come non esistono più le officine sporche e rumorose di soli 20 anni fa, non esistono più nemmeno le mansioni operaie di semplice e faticoso carico / scarico delle macchine. Oggi le aziende hanno bisogno di operai-tecnici in grado di far funzionare macchine computerizzate, affidando il lavoro pesante e ripetitivo ai robot».