

di Daniele Pascucci

Con l'Hi-Tech il futuro è... Rosa

Sono tempi difficili, ma visitando lo stabilimento di Rosa Ermando si percepisce una grande fiducia nella capacità del mercato di riconoscere macchine di alto livello. La tecnologia avanza e le rettificatrici incominciano a diventare centri di rettificazione



La Rosa Ermando S.p.A. progetta e realizza rettificatrici tangenziali, per piani e profili, con mandrino ad asse orizzontale, rettificatrici universali per guide e profili, rettificatrici creep-feed.

Le macchine prodotte comprendono varie versioni: manuali-elettromeccaniche; macchine dotate di controllo CN per ciclo automatico con diamantatura lineare; macchine equipaggiate con controllo CNC per ciclo automatico con profilatura della mola.

Lo stabilimento di Rescaldina (MI), si estende su 7.000 m² e impiega 60 persone per una pro-

duzione annuale di circa 105 macchine. L'azienda ha realizzato nel 2007 un fatturato di 13 milioni di euro.

Filosofia produttiva. Il modo di produrre alla Rosa Ermando risponde a una precisa filosofia; ce la illustra l'ing. Marco Tagliabue, responsabile delle vendite sul mercato estero: "Non ricorriamo, salvo sporadici casi, ad alcun outsourcing, preferiamo realizzare i nostri prodotti dando all'esterno solo ciò che non attiene al core business, come ad esempio le carenature. Altrove vi è la tendenza ad affidare ad altri

alcuni componenti mentre noi facciamo in proprio anche l'assemblaggio elettrico".

Una visione del modo di produrre che deriva dalla tradizione aziendale ma che ha anche delle cristalline ragioni commerciali.

"Questo nostro modo di operare - spiega Tagliabue - è molto apprezzato dai clienti e contiene in sé una serie di vantaggi: innanzitutto esso è sinonimo di indipendenza produttiva, in altre parole significa che possiamo gestire in autonomia la nostra produzione; ad esempio, se si dovesse verificare un'emergenza per una consegna rapidissima, non ci sarebbero fornitori da supplicare in ginocchio. Aggiungo che la nostra organizzazione ci permette di avere un controllo completo e puntuale della qualità e mi rifaccio ancora all'assemblaggio elettrico: realizzarlo internamente significa verificarne la piena funzionalità e garantire l'eccellenza dei materiali".

Girando per i reparti produttivi saltano all'occhio alcuni dettagli che, come al solito, raccontano intrinsecamente molte cose, ad esempio, posizionati ovunque, si notano cartelli che recitano 'Solo la qualità ha futuro': un concetto molto caro al fondatore dell'impresa, Ermando Rosa. La sensazione è quella di essere davanti a un raffinato connubio fra tradi-



Per muovere la tavola della rettificatrice mediante i motori lineari, la Rosa Ermando ha dovuto risolvere il problema dell'isolamento dalle polveri di lavorazione.

zione e innovazione; c'è l'operaio che, usando la tinta blu come marcatore, raschietta a mano le superfici delle guide e ci sono i fogli di lavorazione con codice a barre tipici del metodo kanban, in modo da permettere all'ufficio produzione di tenere monitorata la situazione produttiva in tempo reale.

"La pulizia, la cura dei dettagli e l'amore per la qualità sono elementi che fanno parte del Dna di questa azienda - dice Tagliabue - girando per le fiere internazionali vedo tante belle realizzazioni della concorrenza ma ogni volta, analizzando alcuni particolari di una macchina, e confrontandolo con quello che facciamo noi, mi accorgo che Rosa ha sempre da dire la sua".

Caratteristiche dei prodotti. Le rettificatrici Rosa Ermando vanno da un'area rettificabile di 600 x 400 mm fino a 7.000 x 2.000 mm. Per quanto riguarda le macchine con tavola rotante si parte dai 400 mm di diametro per arrivare ai 1.200 mm.

Tutti i componenti strutturali (montanti, traverse ecc.) sono realizzati in ghisa stabilizzata per garantire nel tempo le geometrie.

Per quanto riguarda i controlli sono previste tre diverse soluzioni.

La più semplice, denominata System N è la soluzione giusta per chi deve fare delle semplici spianature, l'utilizzatore tipico è lo stampista che non ha bisogno di grandi prestazioni e che predilige la semplicità. Questa scelta rende possibile l'istruzione del personale impiegando

L'ing. Marco Tagliabue è responsabile delle vendite sul mercato estero di Rosa Ermando.



solo poche ore, grazie a una estrema semplicità dell'interfaccia uomo-macchina; dietro alla quale si cela però un lungo lavoro fatto da Rosa che ha messo a frutto l'esperienza fatta sul campo in diversi anni.

Per chi invece dalla macchina vuole prestazioni maggiori, ci sono altre due scelte, entrambe basate su Siemens Sinumerik 840Di.

La prima è imperniata sul modulo denominato System 6 che è un CN, indicato per chi fa prevalentemente spianature ma ha anche bisogno di fare 'produzione' e quindi vuole far lavorare la rettificatrice anche di notte. Con questo sistema si può lavorare sul multipiano e si possono realizzare anche dei semplici profili.

La seconda è una soluzione CNC, studiata per chi deve rettificare profili. Anche qui Rosa ha sviluppato software che permettono all'operatore di programmare in maniera semplice. Si possono anche importare disegni DWG, lasciando al programma il compito di tradurre i parametri di un profilo in linguaggio macchina.

Progettazione modulare. Una delle particolarità del sistema produttivo della Rosa Ermando è che le macchine sono progettate con un sistema modulare che è così concepito: si parte dalla misura trasversale rettificabile, in base alla quale si hanno cinque famiglie, dalle piccole dimensioni alle grandi; ogni singola famiglia può avere diverse lunghezze (1 m - 1,5

m - 2,5 m - 3 m ecc.). I componenti della parte 'alta' delle macchine (montante, slitta verticale, mandrino ecc.) sono standard e con essi si possono montare soluzioni di varie misure.

"Questo sistema ci dà grandi vantaggi in termini di programmazione della produzione e ci permette di essere flessibili nelle consegne - chiarisce Marco Tagliabue - i volumi produttivi medi sono abbastanza costanti, possono variare le lunghezze delle macchine richieste ma per quanto riguarda la larghezza abbiamo un'idea abbastanza centrata sui numeri. Mediamente, fino all'80% del loro completamento le macchine sono standard, l'ultimo 20% riguarda la personalizzazione. Sono lontani i tempi in cui la macchina veniva costruita ex novo a partire dal momento dell'arrivo dell'ordine.

Con i dovuti accessori si possono allestire macchine anche per lavorazioni difficili: su un modello base è possibile montare una tavola rotante e rettificare le guide dei mandrini auto-centranti per torni, mentre la stessa macchina, con un altro accessorio, permette di lavorare pezzi lunghi come lame per presse piegatrici e via così...".

Grazie a nuove soluzioni tecnologiche, le rettificatrici sono diventate macchine sempre più raffinate e precise.

Fiducia nel prodotto. Quest'anno la Rosa Ermando festeggia i 45 anni di attività. Negli ultimi vent'anni l'azienda ha avuto un continuo sviluppo che l'ha portata fino ai primissimi posti in Italia nel mercato di riferimento. Ma è indubbio che oggi come oggi le imprese che vogliono avere orizzonti più ampi non possono trascurare i mercati internazionali; ed è qui naturalmente che pone l'accento il responsabile delle vendite sul mercato estero, dato il suo ruolo chiave: "Abbiamo lavorato molto alla ristrutturazione della rete di vendita e abbiamo concentrato le energie sui mercati più interessanti. Nel 2007 la quota di venduto estero è stata del 50%.

Oggi possiamo tranquillamente dire che Rosa, nei Paesi dove si è presentata, ha saputo conquistarsi una immagine di azienda affidabile con prodotti di qualità. E non sono solo parole: abbiamo raggiunto risultati insperati come ad esempio in alcuni casi soppiantare in Germania i costruttori tedeschi grazie a un consolidato agente di vendita, una buona assistenza tecnica in loco e, naturalmente, soluzioni altamente affidabili".

La Germania è il mercato estero principe per la Rosa Ermando ma non mancano successi nell'Europa dell'Est con una attenzione particolare



alla Russia. In India prosegue con regolarità la collaborazione con la Ucam (vedi Rivista di Meccanica Oggi n. 104 pag. 66) azienda locale che produce macchine Rosa Ermando tarate sul mercato locale.

“Tutti i nostri successi in Italia e ancora di più all'estero - sottolinea Tagliabue - sono frutto della grande fiducia nel nostro prodotto che possiamo trasmettere ai venditori e ai clienti”. In una situazione congiunturale così difficile, chiediamo, il mercato vi riconosce come portatori di qualità e compra facilmente oppure il fattore economico condiziona la vostra politica commerciale?

“I clienti ci riconoscono senza dubbio una qualità medio alta - risponde Marco Tagliabue - purtroppo anche il prezzo è medio alto: stiamo parlando di macchine affidabili, sicure, veloci, semplici da utilizzare, spesso tagliate su misura dell'acquirente... tutto ciò ha un costo. La realtà è che ad avere alta qualità ad alto prezzo siamo rimasti in Italia in pochi costruttori e tutti abbiamo gli stessi problemi. Se il cliente deve utilizzare la macchina poche ore a settimana, l'investimento risulta essere troppo elevato. Chiaramente se l'impiego della rettificatrice raggiunge o supera il turno di lavoro, allora ci troviamo a 'giocare' su di un terreno a noi più confacente. Quindi la macchina giusta al cliente giusto...

“Quando il cliente deve usare la rettificatrice diverse ore al giorno, abbiamo trovato l'acquirente giusto. Oggi lo spartiacque è proprio il livello di affidabilità delle macchine: non credo che un'azienda sia interessata a risparmiare un 25% sul prezzo e solo per questo correre il rischio di avere la macchina ferma nel momento del bisogno.

Oggi poi il mercato è diventato a magazzino zero: quando arriva un ordine bisogna lavorarlo subito e non ci devono essere intoppi. Di sicuro ci sono le macchine entry level e quelle made in Italy ad alta affidabilità: bisogna saper scegliere”.

Tecnologie avanzate. Anche in un settore come quello della rettifica non bisogna mai dormire sugli allori e infatti la Rosa Ermando ha incominciato a muoversi anche in campi non usuali per l'azienda.

“Ultimamente - dice Tagliabue - abbiamo avuto delle importanti esperienze nella lavorazione delle dentature Hirth, un ambito nuovo per la rettifica, e devo dire che i risultati sono stati ottimi. Più in generale, sempre parlando di set-



La Linea Steel, della Rosa Ermando, può lavorare senza presidio.

tori avanzati come ad esempio l'aerospaziale e l'energetico, stiamo facendo molta strada nella rettifica di materiali difficili (titanio, k100 ecc.); molti clienti tendono a lavorare questi materiali riducendo i due classici passaggi (prima fresatura e poi rettifica) e si orientano a realizzare un solo passaggio direttamente con la rettificatrice. I due passaggi presuppongono un alto consumo degli utensili e due piazzamenti sulle macchine, mentre invece risulta più lineare e meno costoso lavorare direttamente il pezzo sulla rettificatrice. Per poter fare questo tipo di lavorazioni utilizzavamo fino a qualche anno fa una tavola che veniva azionata da una vite a ricircolo di sfere, poi (siamo stati fra i primi) per muovere la tavola abbiamo introdotto i motori lineari, risolvendo brillantemente il problema dell'isolamento del motore stesso dalle polveri di lavorazione”. Insomma, la macchina rettificatrice si sta evolvendo...

“In certi casi, quando viene richiesta l'interpolazione del movimento della tavola con quello della testa, ad esempio nella lavorazione dei coltelli da taglio per la lamiera che presentano una interpolazione longitudinale, ci troviamo di fronte non più a una semplice macchina ma a un vero e proprio centro di rettifica. Grazie all'impiego sapiente delle righe ottiche e dei motori lineari, siamo arrivati a livelli di perfezione che solo qualche anno fa per una rettificatrice erano impensabili”.

READERSERVICE.IT - ROSA ERMANDO N.10