

La passione per la precisione

di Daniele Pascucci

Da oltre settant'anni presente sul mercato e specializzata nella produzione di centri di lavoro verticali a cinque assi, la tedesca Hermle nel 2012 ha raggiunto il fatturato record di 302 milioni di euro. Cospicui investimenti in ricerca e sviluppo e aggiornamento degli impianti produttivi sono alla base del successo. Ernesto Molinari, direttore responsabile di Hermle Italia, ci parla di come sia possibile crescere in tempi di crisi

La tedesca Hermle, di Gosheim (Stoccarda) è presente sul mercato da oltre settant'anni e ha scelto la strada della specializzazione nella produzione di centri di lavoro verticali a cinque assi. Un'altra scelta strategica dell'azienda è quella di effettuare interamente al proprio interno la progettazione e produzione delle macchine, mantenendo pieno controllo dell'enorme capitale di know-how. La casa madre conta circa 900 addetti e lo stabilimento presenta una superficie di 54.000 m² coperti. Nel 2012 è stato raggiunto il fatturato record di 302 milioni di euro; da notare che circa il 10% dell'utile viene investito in ricerca e sviluppo e nell'aggiornamento degli impianti produttivi. Con più di 21.000 macchine installate con successo, Hermle è presente nel mondo con una capillare rete di distribuzione e assistenza. Nel nostro Paese, Hermle Italia è una realtà con 13 dipendenti diretti, operativi per lo più nell'ambito service, men-



tre la struttura commerciale si basa su una rete di vendita indiretta tramite agenzie che garantiscono la copertura del territorio.

Abbiamo chiesto a Ernesto Molinari, direttore responsabile di Hermle Italia, quali siano le sue riflessioni ripercorrendo la storia di un marchio così prestigioso...

“Gli ultimi tre decenni rappresentano sicuramente il periodo in cui abbiamo saputo operare le scelte vincenti, che, ponendosi come obiettivo la perfezione del prodotto e la massima affidabilità, hanno permesso a Hermle di raggiungere risultati eccellenti e conquistare quote di mercato notevoli sia in Germania sia a livello internazionale. Il passaggio da una realtà limitata a pur valide freatrici per lo più riservate al mercato tedesco, a un contesto di riferimento mondiale per quanto riguarda centri di lavoro e automazione è stato reso possibile dall'innovazione continua e dalla validità delle soluzioni brevettate. Hermle ha affinato e compattato la propria offerta, concentrandosi su un'unica tipologia di macchina, semplicemente proposta in taglie differenti. Caratterizzati da una serie di soluzioni esclusive e brevettate, i centri di lavoro Hermle sono realizzati con una struttura gantry modificata in granito composito che consente di ottenere risultati eccezionali in termini di precisione e finitura superficiale. Le stesse caratteristiche che sono garantite anche sugli ultimi modelli di più grandi dimensioni con basamento in ghisa sferoidale grazie al know-how acquisito”.

Fare parte di un grande Gruppo può comportare vantaggi e svantaggi: che grado di flessibilità potete mettere a disposizione nel rispondere alle richieste dei vostri clienti sul mercato italiano?

“Dalla macchina alla soluzione, Hermle può fornire la macchina stand alone o realizzare un progetto completo chiavi in mano.

La crescente richiesta di soluzioni complete ha portato all'ulteriore sviluppo delle attività nell'ambito dei progetti 'turn key': progetti in cui il ruolo centrale è costituito non solo da lavorazioni complesse con esigenze di automazione sempre maggiori, handling ed equipaggiamento, ma anche da strategie di produzione con garanzia di tempo per pezzo, dispositivi di serraggio e pacchetti di utensili, sistemi di programmazione e integrazione per i preesistenti sistemi di pianificazione-produzione.

Da produttori di macchine a produttori di sistemi : ormai da tempo Hermle è in grado di trasformare una macchina in un'unità di produzione flessibile. In questo modo il processo iniziato con gli economici sistemi di cambio pallet e gli intelligenti sistemi di handling termina nelle modernissime soluzioni con robot.

Alla Hermle la tecnica di progettazione 'orientata al cliente' è un patrimonio condiviso, e rappresenta uno dei punti di forza della realtà aziendale. Secondo questo principio, la dimensione applicativa è costantemente suscettibile di sviluppo in termini di innovazione nel processo e nei prodotti”.

Foto aerea dello stabilimento produttivo e della sede dell'azienda a Gosheim.



Fra Germania e Italia c'è sempre stato un importante e interessante intreccio parlando di tecnologia: questo rapporto come si riverbera nel vostro operare sul mercato italiano?

“Per quanto riguarda la cultura tecnologica, le affinità tra i due Paesi sono notevoli e questo ha portato nel tempo interscambi e collaborazioni un po' in tutti i settori. Quella che viene identificata come 'tecnologia tedesca' è forte di un notevole contributo di fornitori e sub-fornitori italiani, soprattutto nel settore degli stampi e della meccanica di precisione. Ovviamente, per ottemperare alle richieste di precisione, puntualità e affidabilità e per rimanere competitivi, le aziende italiane devono attrezzarsi conseguentemente. Qui entriamo in gioco noi, con la nostra gamma di prodotti e servizi che concorrono a creare le necessarie sinergie”.

Quali sono le caratteristiche dei vostri prodotti che sono più apprezzate dai clienti italiani?

“Noi garantiamo precisione, qualità, affidabilità del prodotto e del servizio perché la nostra azienda è strutturata e organizzata opportunamente. Tutte le attività: progettazione, lavorazioni, montaggi, collaudi, sono effettuate internamente nel nostro stabilimento per garantire la massima qualità possibile a ogni cliente. Le nostre ultime novità sono: ampliamento della gamma in termini di cilindro lavorabile; tornio fresa a cinque assi; tornio fresa a cinque assi con CNC Heidenhain; sistema di automazione economico; sistema di automazione complesso combinato per pallet, attrezzature, pezzi, utensili. Ecco quello che ci caratterizza principalmente: elevata precisione; finitura superficiale ottenibile; stabilità termica - rigidità macchina; costi di gestione ridotti grazie a manutenzione minima; dispositivo anticollisione. In poche parole: elevata qualità”.

In questo periodo di crisi economica, particolarmente duro anche in ambito industriale, il fatto di avere prodotti di alta qualità può diventare anche un limite, ad esempio sul versante della politica dei prezzi?

“Certo che, comunque evolva la crisi, il mercato non sarà più quello a cui eravamo tutti quanti abituati, ma sono fermamente convinto che le possibilità di migliorare la propria competitività sui mercati internazionali siano direttamente proporzionali agli investimenti effettuati in macchine e sistemi per produrre innovativi, in grado di garantire qualità assoluta. L'innovazione tecnologica rappresenta lo strumento principale per coinvolgere tutta l'azienda in un processo

virtuoso di miglioramento continuo del rapporto qualità/prezzo del proprio prodotto. Questo è ciò che sosteniamo e questo è ciò che facciamo noi per primi. Sono state inserite in produzione celle automatizzate estremamente flessibili ed è stato impostato un piano di razionalizzazione dei modelli di macchina e moduli di automazione proposti, con soluzioni progettate per affrontare in modo flessibile tutte le problematiche di lavorazione di precisione a cinque assi. Oggi più che mai questa scelta strategica rappresenta la soluzione con cui i nostri clienti possono affrontare i loro problemi di competitività”.

Qual è la vostra offerta di servizi mirati al cliente?

“Specializzazione è la parola chiave anche per poter offrire servizi in linea con le esigenze sempre più pressanti dei clienti. Al di là di tutti i servizi aggiuntivi di post vendita quali telediagnosi e tele-service che quasi tutti oggi sono in grado di offrire, riteniamo essenziale la preparazione e competenza del personale. All'ormai proverbiale precisione che il mercato riconosce ai prodotti Hermle, si unisce il valore aggiunto della



Ernesto Molinari, 58 anni, è direttore responsabile di Hermle Italia, filiale italiana di Hermle AG. Ha iniziato la carriera

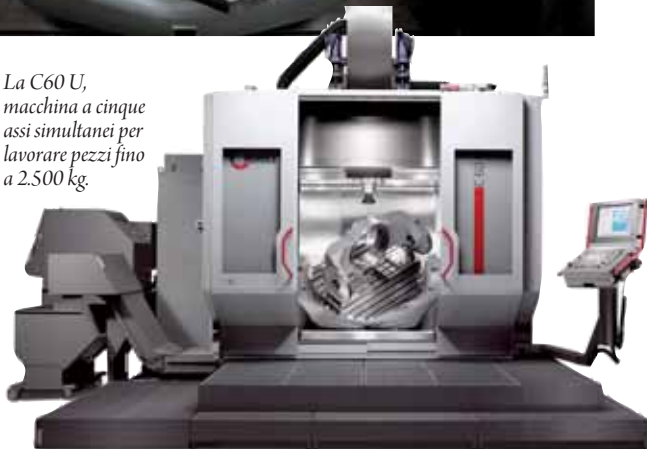


lavorativa presso la Ing. C. Olivetti & C., di Ivrea, in qualità di progettista. In seguito è stato venti anni alla Mandelli di Piacenza con un percorso progressivo da progettista a direttore di divisione, maturando tutte le esperienze più significative nel percorso di evoluzione dai centri di lavoro alle celle di produzione e FMS. Lavora alla Hermle da tredici anni e dirige le operazioni sul mercato italiano per quanto riguarda vendita, installazione e assistenza dei centri di lavoro, automazione e servizi.



Il centro di lavoro Hermle C42 per lavorazioni a 5 assi su 5 lati.

La C60 U, macchina a cinque assi simultanei per lavorare pezzi fino a 2.500 kg.



consulenza sui processi e della gestione dei progetti, che ci hanno reso un partner importante in fatto di macchine per tutti i settori strategici, dai componenti più grandi e/o complessi a quelli di dimensioni piccolissime nell'ambito dell'alta tecnologia. Altro punto di forza è la progettazione e produzione interna dei moduli di automazione. Infine va sottolineata la modularità della concezione, che permette di arricchire il modello base, anche in fasi successive, di tutti i sistemi Hermle. Mi piace ribadire quanto detto poco fa: da produttori di macchine a produttori di sistemi. La traduzione di questo passaggio si materializza in un processo che inizia con i più semplici sistemi di cambio pallet e dispositivi di handling per concludersi nelle modernissime soluzioni con celle robotizzate".

Quali sono i principali ambiti di sbocco dei vostri prodotti, merceologicamente e geograficamente, e quali fra questi vi sottopongono le maggiori sfide tecnologiche?

"La eccezionale versatilità e flessibilità dei centri di lavoro a cinque assi Hermle ha permesso negli ultimi decenni di allargare notevolmente lo spettro di applicazioni e quindi ampliare i settori di sbocco, oltre al campo della costruzione di stampi, al quale Hermle è storicamente legata. I principali ambiti di sbocco sono il motor-sport, con particolare 'installato' in Emilia-Romagna, lo stampo per calzature nelle Marche, il medicale, l'aerospaziale e l'energetico. Questi ultimi due pongono sicuramente le maggiori sfide tecnologiche per la tenacia dei materiali da lavorare e la geometria complessa dei particolari (turbine blade, fan disc, impeller ecc.). Per ridurre i tempi e i costi globali e contemporaneamente aumentare la qualità/precisione è indispensabile ridurre il numero di piazzamenti e di intervento umano. Le nostre macchine, oltre a essere progettate per rispondere a questa esigenza, sono costruite in modo tale da ridurre considerevolmente anche i costi di usura utensili e di manutenzione in generale. Le soluzioni da noi proposte rappresentano quindi la risposta più adatta alle svariate esigenze di produzione in tutti i settori".

Dal vostro punto di vista di azienda che opera in Italia, come giudicate l'attuale situazione dell'industria e del mercato nel nostro Paese, con particolare riferimento al vostro settore?

"La situazione dell'industria in Italia è sicuramente condizionata negativamente dalla mancanza di una politica seria improntata allo

sviluppo e alla visione a medio-lungo termine. A fronte di un impegno costante delle aziende che, volendo rimanere competitive sul mercato si sottopongono a sforzi eccezionali, assistiamo a un completo disinteresse per il mantenimento delle condizioni necessarie a sostenere i settori strategici in cui operano una miriade di piccole-medie imprese. Oltre al mancato supporto di infrastrutture e agevolazioni, dobbiamo fare i conti con una difficoltà enorme di accesso al credito che rappresenta l'inizio di un circolo vizioso pericoloso per il futuro. Fortunatamente vediamo imprenditori che, nonostante tutto questo, non si demoralizzano e, forti della loro esperienza, delle capacità e della lungimiranza negli investimenti innovativi di qualità, sono in grado di competere validamente su tutti i mercati".

Quali sviluppi prevede per il mercato italiano nel futuro? E come vede collocata la sua azienda all'interno di esso?

"L'anno 2012, anno record per Hermle, ha confermato la tendenza italiana in ritardo di 8-10 mesi rispetto alla realtà tedesca per quanto riguarda il settore delle macchine utensili: da

noi la ripresa c'è stata nel secondo semestre. Il 2013, iniziato alla luce di previsioni non rosee, pur se con un andamento altalenante, sta confermando e rafforzando quei segnali positivi già registrati nella parte finale dell'anno scorso. Per affrontare la sfida futura, l'azienda ha affinato e compattato la propria offerta, concentrandosi su un'unica tipologia di macchina con la stessa architettura ma in diverse taglie. Si va dalla più piccola e versatile C20 (corse XYZ di 600-450-450 mm, tavola rotobasculante con carico di 300 kg), alla più grande e performante C60 (corse XYZ di 1200-1300-900 mm, tavole circolari orientabili CN con carico di 2.500 kg) per la lavorazione simultanea su cinque assi di particolari di grandi dimensioni. L'evoluzione dei centri di lavorazione cnc ad alte prestazioni a cinque assi in versione MT (MT = Mill/Turn) rappresenta poi la migliore soluzione per lavorazioni combinate di fresatura/tornitura.

Tutto ciò, corredato da soluzioni di automazione integrata e fornitura 'chiavi in mano' fa sicuramente di Hermle un partner affidabile in grado di soddisfare le più svariate esigenze che si dovranno affrontare".