

In occasione di un workshop dedicato alle più recenti e avanzate soluzioni tecniche concepite per la produzione degli stampi, in particolare quelli di grandi dimensioni, abbiamo rivolto alcune domande ad Antonio Dordoni, vice president sales, marketing & service di Jobs per conoscere strategie e visioni di questo importante Gruppo



Preservare l'identità di ogni brand

di Alessandra Fraschini

Il 'Mould& Die Workshop' è l'esclusivo evento tenutosi a luglio a Piacenza per gli operatori del settore con il quale Jobs si è posta l'obiettivo di illustrare le proprie più recenti e avanzate soluzioni tecniche concepite per la produzione degli stampi, in particolare quelli di grandi dimensioni, finalizzate all'ottenimento dei massimi livelli qualitativi e della più elevata produttività ai costi più bassi. Protagonisti assoluti sono stati due grandi impianti Jobs basati su centri di fresatura di ultima generazione eVer 7, destinati alla produzione completa di grandi stampi per un prestigioso costruttore automobilistico tedesco, che testimoniano la capacità Jobs di

realizzare innovative soluzioni ingegnerizzate 'chiavi in mano'.

Un'occasione unica per conoscere la gamma completa dei prodotti, servizi e soluzioni Jobs, Rambaudi e Sachman, parte del Gruppo FFG Europe, per il settore degli stampi per l'automotive, in tutte le versioni di tecnologia di fresatura a 3 e 5 assi (altissima velocità - alta velocità - alta potenza - alta coppia) e nelle varie configurazioni architettoniche e dimensionali di macchina. FFG Europe è la holding industriale, concepita per integrare costruttori europei di macchine utensili tecnologicamente avanzate che possano vantare eccellenze

La sede Jobs a Piacenza.



tecnologiche, della quale fanno parte Jobs Automazione (marchi Jobs, Rambaudi e Sachman), player mondiale nella produzione di centri di fresatura ad alte prestazioni con sede a Piacenza e Sigma Technology, attiva da oltre sessant'anni nel settore della meccanica strumentale e dei centri di lavoro verticali, con sede a Vigevano. In proposito abbiamo interpellato Antonio Dordoni (nella foto d'apertura), vice president sales, marketing & service di Jobs per conoscere strategie e visioni del Gruppo.

Quali obiettivi vi eravate posti per questo evento?

“Non nascondo che avevo qualche timore alla vigilia di questa iniziativa organizzata in brevissimo tempo. Ci eravamo posti tre obiettivi primari: il primo era legato alla presentazione dell'impianto per la produzione stampi di BMW in quanto sono macchine molto particolari in un settore in cui, sebbene presenti ormai da tempo, non siamo ancora molto conosciuti. Abbiamo, quindi, colto questa occasione per dare una visibilità diversa alla nostra realtà. Il secondo obiettivo era invece rivolto al nostro mercato principale, l'aerospaziale, per dimostrare le potenzialità di una macchina particolare, la Tarkus bimandrino, un 'chiavi in mano' che produce pezzi in titanio di media grandezza, molto complessi. L'aerospaziale è un settore per noi fondamentale, dove siamo però più conosciuti per la lavorazione di parti strutturali in alluminio e composito, meno sulla lavorazione dei materiali tenaci. Infine, come terzo obiettivo, questa era l'occasione per stringere rapporti commerciali nuovi e, magari, riuscire a chiudere delle trattative che si protraggono da tempo. Posso quindi attestare che è stato un successo con un bilancio molto positivo con la partecipazione di oltre 200 aziende interessate, soprattutto sul fronte italiano, sia nella meccanica generale sia negli stampisti, ed è la prima volta dopo tanto tempo che chiudiamo delle vendite in open house”.



LaeVer 7 Dual Gantry.

Come si suddivide, oggi, il vostro mercato e quanto vale il mondo degli stampisti?

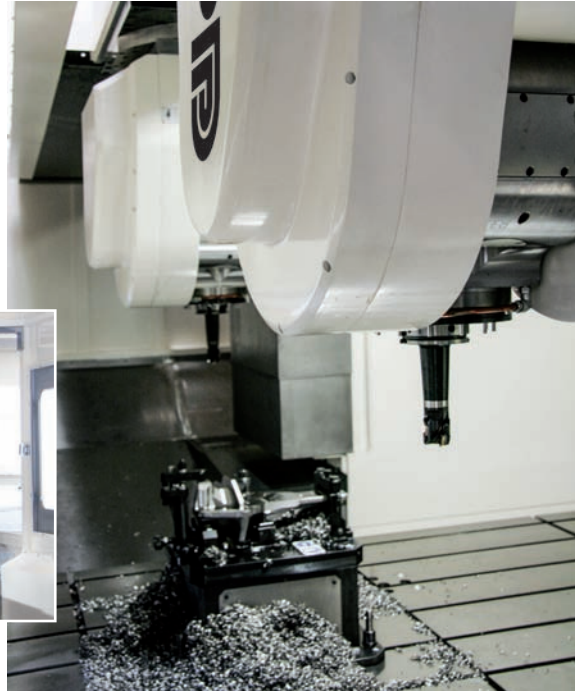
“Oggi bisogna ragionare in un modo un po' differente, per due ragioni: in primo luogo abbiamo raggruppato sotto lo stesso tetto, FFG Europe, molti brand diversi con settori applicativi differenti, tipici di Jobs, Rambaudi o Sachman. Mediamente il 50% è rappresentato dall'aerospaziale/aeronautica, con trend positivo. L'automotive, attualmente è in crescita, quest'anno occuperà il 30-35% e il terzo polo è costituito dalla meccanica generale/energia e dalle macchine destinate alla subfornitura con la parte restante del 15/20%”.

Il mercato 'del chiavi in mano' si riconferma il vostro core business?

“Oggi il 'chiavi in mano' è il mercato della Jobs, mentre lo 'stand alone' è prevalentemente della Sachman e della Rambaudi; questo non significa che non avvengano ibridazioni. Lavorare sul chiavi in mano è spesso rischioso, ma ti permette di crescere molto, grazie alla partnership con il committente, soprattutto nella scelta di componenti e accessori. Operare nel settore aeronautico, ad esempio, è un mestiere che richiede alta professionalità e 'skills' sempre più elevati, è quindi molto stimolante, ma necessita di continuità. Noi investiamo molto nel settore aeronautico, considerandolo un nostro punto di forza, come le recenti risorse che abbiamo inserito in questa



Due aspetti della Tarkus DS considerata da Jobs altamente innovativa sia per la struttura sia per la doppia testa per la lavorazione del titanio.



sezione, molto autonoma, quasi una business unit. Tutta l'azienda sta vivendo una fase di grande rinnovamento, grazie a nuove risorse molto giovani e molto preparate".

Come vede il futuro degli stampisti italiani?

"Sinceramente non lo so, da un lato si è tornati a valorizzare, dopo il periodo di 'tutti all'Est!', la loro capacità e la loro qualità, dall'altro a volte la percezione è che il giocattolo non funzioni più come una volta. Il meccanismo finanziario sovente si inceppa e genera delle discontinuità operative che disturbano. Oggi la situazione finanziaria italiana è preoccupante e causa una meccanica degli investimenti spesso improvvisata. Questo mette in difficoltà il cliente e, di conseguenza, anche un'azienda strutturata come la nostra. Inoltre, la conflittualità è sempre più esasperata, la tecnologia non viene più valorizzata e tutto si riduce alla battaglia dei prezzi, generando un abbassamento dei margini spesso pericoloso. Mi colpisce positivamente sentire BMW citare un nuovo piano di investimenti, dedicato al settore degli stampi di 78 milioni di euro, deciso per migliorare il flusso produttivo attuale e non per lanciare dei prodotti nuovi. Da parte nostra, abbiamo deciso di entrare in un grande Gruppo come il Fair Friend Group, soprattutto con la scelta coraggiosa di preservare l'identità di ciascuno dei nostri marchi, lavorando per rinnovare l'immagine di ogni brand e cercando di posizionarlo da leader in un proprio segmento applicativo. Uno sforzo molto forte".

Quale ritiene sia dal vostro punto di vista la macchina più interessante su cui puntare?

"Sicuramente la Tarkus DS è la macchina più innovativa, sia per la struttura sia per la doppia testa per la lavorazione del titanio, materiale strategico per il settore aeronautico con crescite di utilizzo dal 2% al 25%. Molto interessante è anche la eVer 7 Dual Gantry, è un centro

di fresatura a doppia traversa mobile con alta produttività nella lavorazione di grandi componenti aeronautici. Il centro di fresatura eVer 7 nella configurazione a doppio gantry, è la soluzione a elevata produttività ed eccellenti prestazioni dinamiche, per la lavorazione di grandi particolari aeronautici su cui sono necessarie sia l'asportazione ad alta potenza, sia la finitura ad alta velocità; eVer 7 fa parte dell'affermata Middle Range, la famiglia di macchine Jobs che, pur garantendo alte prestazioni dinamiche e di asportazione, assicurano costi di esercizio estremamente contenuti, flessibilità d'impiego e manutenzione semplificata".

Vorrebbe riassumercene le caratteristiche?

"Caratteristica esclusiva dell'impianto è la presenza della doppia traversa, ciascuna delle quali equipaggiata con propria testa di fresatura a 5 assi continui. Il modello eVer 7, in configurazione doppio gantry, è stato venduto a un'azienda europea specializzata nella costruzione di aeromobili per la lavorazione di particolari di aerei passeggeri. Il suddetto impianto è stato scelto dal cliente per le seguenti caratteristiche: possibilità di lavorare pezzi lunghi fino a 30 metri realizzata con macchine (gantry) coordinate: ogni macchina (gantry) lavora una porzione di 14.500 mm; la porzione centrale restante di 1.000 mm viene successivamente lavorata da una delle due macchine; possibilità di lavorare contemporaneamente pezzi lunghi fino a 15 metri realizzata con macchine (gantry) singole operanti in modo autonomo su due aree di lavoro. In entrambe le possibilità è previsto un controllo di collisione tra le due macchine. La cinematica di movimento è realizzata con tecnologia innovativa Jobs 'twin dual drive' a cremagliera sull'asse doppio X e 'single dual drive' a cremagliera sugli assi Y e Z con recupero elettronico dei giochi per tutti gli assi lineari. L'impianto è equipaggiato con due teste di fresatura Twist T3K, 66 kW, 27.000 giri/min, HSK-A-63 e 2 CNC Siemens 840D SL".