LA GIUSTA MISCELA DI TECNOLOGIA

LO SCORSO APRILE, A GORIZIA, COVEME HA INAUGURATO UNA NUOVA LINEA PRODUTTIVA PER IL TRATTAMENTO DI FILM PLASTICO. IL RESPONSABILE OPERATIONS STEFANO NERI RACCONTA COME È STATA AFFRONTATA L'INTEGRAZIONE DEI SISTEMI DI AUTOMAZIONE A BORDO IMPIANTO

VALERIA VILLANI

È un impianto esteso, straordinariamente pulito e altamente automatizzato quello che Coveme SpA, attiva da oltre 50 anni nella lavorazione del film in poliestere per applicazioni industriali, ha inaugurato lo scorso 13 aprile nello stabilimento di Gorizia.

La linea, che misura 45 x 7 x 12 m, è stata costruita in cinque mesi, entrerà a pieno regime entro l'estate ed è dedicata agli "Specials", cioè ai trattamenti sul film di poliestere per applicazioni custom nei settori circuteria flessibile, biomedicale e stampa di grafiche transfer, segmenti di mercato che l'azienda presidia attraverso la sua Business Unit "Enginereed Film".

«Questa linea automatizzata e modulare ci permette di calibrare rapidamente la nostra struttura in funzione delle future esigenze di mercato e di migliorare prestazioni e qualità dell'offerta; allo stesso tempo, conferma il nostro ruolo di solution provider nei confronti dei clienti, contribuendo a realizzare il loro successo, e il loro successo è anche il nostro!», dice l'amministratore delegato di Coveme Gian Paolo Fedrigo.

Secondo le previsioni dell'azienda, il nuovo impianto aumenterà la produttività specifica di oltre il 30%. «Siamo orgogliosi di

lbdi communication

Ritaglio stampa
Testata: Automazione Industriale
Diffusione: 9.000
Pagina: 82 - 86
Data: maggio 2016

INNOVAZIONE, OVVERO 20 MILIONI DI EURO IN TRE ANNI

«Siamo un'azienda che investe nel territorio nazionale guardando al futuro con coraggio e determinazione», dice il Ceo di Coveme. «La nostra azienda genera 170 milioni di euro di fatturato: siamo della dimensione giusta sia per pensare in grande e investire nel lungo termine, sia per essere flessibili e vicini al cliente». Negli ultimi tre anni Coveme ha investito 20 milioni di euro nella costruzione di linee produttive all'avanguardia, in un'ottica di continua innovazione, tra Italia e Cina.

inaugurare questo nuovo assetto industriale. Consideriamo, da sempre, l'evoluzione tecnologica prioritaria e la decisione di investire in una nuova linea produttiva conferma la volontà di sviluppo e la capacità di anticipare le crescenti esigenze dei clienti», aggiunge il Ceo di Coveme. «Guardiamo al futuro con coraggio, determinazione e fiducia. Questa linea mostra in pieno la visione e la lungimiranza dell'imprenditore Pierluigi Miciano, fondatore e presidente di Coveme, e la vitalità, la professionalità e l'ingegno non solo del team Coveme, ma anche dei suoi partner e fornitori: di tutte le 96 persone che hanno reso possibile questo progetto».

COME FUNZIONA

Il processo di lavorazione inizia con il caricamento della bobina su macchine Nordmeccanica.

Il film viene svolto per subire la "spalmatura" (a lama d'aria o a barra Mayer), durante la quale alla superficie plastica sono applicate miscele a base di acqua, alcol, acidi e solventi specifici, ideate dall'R&D e composte nel Laboratorio Produzione Miscele, in base alle richieste del cliente. Successivamente, il film viene asciugato e termostabilizzato. Tutti i forni della nuova linea sono più lunghi del 33% rispetto ai modelli precedenti. Il processo termina con il riavvolgimento del film trattato in bobina. Spesso, prima del taglio e della consegna al cliente finale, il film è lasciato "riposare" a temperature specifiche.

«L'AUTOMAZIONE AIUTA A REALIZZARE PRODOTTI SEMPRE NUOVI E DI ALTA QUALITÀ», DICE GIAN PAOLO FEDRIGO

«Il Laboratorio di Produzione Miscele è una delle massime espressioni del know-how Coveme, della stretta collaborazione con il cliente nello studio delle applicazioni finali cui è destinato il film plastico», esordisce Stefano Neri, Chief Operations Officer di Coveme. «Così come massima espressione del nostro know-how è la nuova linea, che incarna il concetto di produzione Lean, adattabile a frequenti cambi di lavorazione: abbiamo realizzato una struttura modulare e riconfigurabile, che permette di modificare rapidamente, ad esempio, tipologia o numero di teste di spalmatura, tipo di film e così via».

Un altro aspetto importante è il contesto di lavorazione: ordinato, luminoso, pulito e, soprattutto, "controllato". «L'impianto si trova in un ambiente controllato in sovrappressione, con ricircolo d'aria e filtraggio a 5 micron, per assicurare al processo produttivo gli standard di una camera bianca, eliminando ogni tipo di contaminazione».

MOTION, CONTROLLORI E SENSORISTICA

La nuova linea Coveme è completamente automatizzata. «La piattaforma elettronica selezionata per la nuova linea doveva essere sufficientemente avanzata da permetterci di tenere co-

lbdi communication

Ritaglio stampa
Testata: Automazione Industriale
Diffusione: 9.000
Pagina: 82 - 86
Data: maggio 2016

Il sito Coveme di Gorizia occupa una superficie di 33mila m², 9.700 coperti

stantemente sotto controllo sia la lavorazione in corso, sia l'ambiente di lavorazione e, contemporaneamente, tutte le variabili di processo, anche non previste, e le eventuali cause di rallentamenti o fermi impianto», spiega Neri.

Fondamentali per Coveme sono infatti la riduzione della percentuale di non conformità e la qualità massima del film trattato, che deve presentare ottime caratteristiche termomeccaniche, assenza di graffi, rotture o incisioni, così come la regolarità, l'uniformità e l'assenza di contaminazioni nella spalmatura e la precisione nel posizionamento delle bobine.

«Abbiamo installato un sistema di azionamento integrato con i controllori per la gestione della guida del film, per massimizzare la precisione di posizionamento e il tensionamento», aggiunge Neri.

In passato, il controllo e la stabilizzazione delle bobine erano manuali.

«Oggi nella nuova linea, il sistema di azionamento contribuisce alla riduzione degli sbilanciamenti laterali delle bobine e delle tensioni residue, poiché sono eseguiti in automatico continui aggiustamenti del rullo. Gli aggiustamenti sono eseguiti secondo i parametri di tensione di riferimento impostati nel pannello di controllo e visualizzabili anche nel sistema HMI di linea».

NEL 2015 COVEME HA DEDICATO 3.200 ORE ALLA FORMAZIONE E INSERITO INGEGNERI E PERITI CHIMICI

SISTEMI DI VISIONE IN SPALMATURA

Molta attenzione è stata dedicata anche all'upgrade dei sistemi di visione sull'impianto. «Nella linea le teste di spalmatura sono dotate di nuovi sistemi di visione, comprensivi di telecamere, software di elaborazione e visualizzazione dei dati, e caratterizzati da un'innovativa tecnologia di illuminazione, che rappresentano un vero e proprio salto di qualità», dice Neri.

«Abbiamo potenziato significativamente la tecnica di ispezione del film subito dopo la spalmatura: è possibile verificare contemporaneamente trasparenza, riflessione e spessore, grazie al particolare posizionamento dei Led rispetto al film e all'intensità della luce supportati dai nuovi sistemi di visione.Il risultato è ottimo», commenta Neri. «Il sistema è 10 volte più accurato dei sistemi precedenti nell'individuazione di eventuali contaminazioni nell'estrusione e di non-uniformità o altri difetti di spalmatura: ogni difetto è salvato grazie al software e può essere visualizzato in grafici e report dai colleghi del Reparto Qualità».

RICETTE SOTTO CONTROLLO

Altrettanto fondamentale in Coveme è la gestione delle miscele, le cui ricette sono ingegnerizzate dai