



 Prima
Power

Laser Next
LN 1530-3D

 e FIBER



La produttività viaggia sui giusti binari

Da un lato la qualità dei prodotti, dall'altro la capacità di rispondere alle esigenze del cliente. Su questi due fattori si basa la solida e duratura partnership tra Prima Power e Cecom.

di **Davide Davò**

Il Piemonte rappresenta senza ombra di dubbio una delle regioni che fanno da traino al settore automotive italiano. Merito dell'elevata concentrazione di aziende attive in questo ambito e localizzate principalmente in provincia di Torino, tra le quali figurano anche numerose carrozzerie, modellerie e centri di design nati nella seconda metà del 1900 grazie alla passione e alla visione imprenditoriale dei loro fondatori. È questo il caso di Cecom, costituita da Giovanni Forneris a La Loggia (TO) nel 1978. Acronimo di Centro Esperienze COstruzione Modelli e Prototipi, sin dai primi anni di vita la realtà piemontese rivolge la propria attenzione alle case costruttrici e ai designer torinesi. «Siamo nati come piccoli carrozzieri, ma l'attività ha iniziato ben presto a crescere in modo graduale e costante - spiega Paolo Forneris, Amministratore Unico di Cecom - A fine anni 90 io e mio fratello siamo entrati a fare parte della società, e seguendo le linee guida tracciate da nostro padre abbiamo continuato a investire per dare un'ulteriore spinta alla crescita aziendale. Nel 2005 l'acquisto di una società di Carmagnola (TO) specializzata nella costruzione di stampi per il settore automotive ci ha permesso di diversificare il nostro business aprendo prima alla produzione di prototipi e preserie, e in seguito alla produzione di serie di componenti di carrozzeria di vetture appartenenti alla fascia Premium». Nel 2010 Cecom decide di affrontare la sfida del mercato cinese con Icona Shanghai, una società con sede in Cina che svolge attività di design e





In alto a sinistra: Cecomp nasce nel 1978 per volontà di Giovanni Forneris

In alto a destra: il Night Train è stato abbinato alla Laser Genius (sullo sfondo)

ingegneria per le case costruttrici locali e nella quale operano circa 70 persone, tra cui 25 europei che hanno il compito di trasferire nel Paese asiatico l'approccio europeo al settore automotive. Negli anni nascono altri due centri stile Icona, uno in California e uno a Torino. Nel secondo semestre del 2013 grazie a un accordo con un costruttore francese nasce Cecomp Slovenia, dedicata alla produzione di alti volumi. Un ulteriore step evolutivo avviene nel 2014 con l'acquisto di uno dei principali competitor situato a Moncalieri (TO). Tale operazione, unita al trend positivo del mercato, ha dato inizio al processo di diversificazione e specializzazione delle attività produttive all'interno dei vari stabilimenti appartenenti al Gruppo.

Dal prototipo agli alti volumi

«Includendo tutte le società che appartengono alla holding a cui fa capo Cecomp, oggi siamo in grado di realizzare prototipi, show car, preserie, produzione di serie di bassi e/o alti volumi - precisa Forneris - A tutto questo si aggiungono l'ingegnerizzazione del processo e la produzione di attrezzature per lo stampaggio e l'assemblaggio. La nostra strategia per il futuro a breve termine è quella di riorganizzare le attività dei vari siti produttivi, specializzando ogni sito per una specifica tipologia di processo». L'implementazione e la digitalizzazione di tutte le fasi della produzione sono fattori dai quali non è possibile prescindere se si vogliono garan-

tire sui pezzi finiti gli elevati standard richiesti dai clienti in termini estetici e di rispetto delle tolleranze. Per questo motivo Cecomp ha portato a termine importanti investimenti che permettono alla realtà torinese di verificare il materiale in ingresso, lavorarlo con presse e macchine laser, saldarlo, assemblarlo e controllare il prodotto finito. «Disponiamo di un reparto interno di metrologia dotato di tecnologie, che ci permettono sia di effettuare rilievi in 3D di prodotti e attrezzature sia di eseguire la scansione tridimensionale di componenti singoli o dell'intero veicolo per il reverse engineering degli stessi - prosegue Forneris - Abbiamo un magazzino automatizzato per lo stoccaggio del materiale in ingresso, macchine taglio laser 2D e 3D, presse manuali e presse asservite da robot antropomorfi, isole di assemblaggio robotizzate e isole di saldatura. Grazie a tale organizzazione siamo in grado di assicurare qualità, flessibilità e produttività a un settore, quello delle vetture di fascia Premium, che di anno in anno diventa sempre più dinamico e competitivo. E questo indipendentemente dal fatto che il cliente richieda pezzi singoli, sottogruppi di parti mobili come portiere e cofani, o sottogruppi di telai».

Produzione non stop

Il successo di Cecomp dunque è figlio delle capacità imprenditoriali della famiglia Forneris, che ha sempre puntato all'utilizzo di macchine a elevato contenuto tecnologico, capaci di coniugare velocità d'esecuzione, flessibilità, precisione e qualità nella lavorazione. Ne sono un esempio le numerose soluzioni Prima Power acquistate dall'azienda negli anni. «Il rapporto che lega Cecomp e Prima Power ha avuto inizio nel 2005, e da allora la collaborazione prosegue ininterrotta con ottimi risultati - afferma Forneris - Lo dimostra il fatto che dal 2010 a oggi abbiamo acquistato circa un impianto l'anno. L'ultima commessa in particolare ha coinvolto una serie di differenti prodotti: un sistema FMS Night Train abbinato a una Laser Genius 2040 con sorgente laser fibra per il taglio 2D, una Laser Next 1530 e una Laser

LA STRATEGIA DI CECOMP PREVEDE LA SPECIALIZZAZIONE DI OGNI SITO PER UNA SPECIFICA TIPOLOGIA DI PROCESSO

A destra: Paolo Forneris,
Amministratore di
Cecomp



Sotto: la Laser Next si
dimostra una soluzione
altamente performante



NIGHT TRAIN E LASER GENIUS ABBINATI ASSICURANO ELEVATA FLESSIBILITÀ E QUALITÀ NELLE LAVORAZIONI

pace di separare i particolari lavorati dagli sfridi, allocare gli uni e gli altri nelle apposite aree e riportare il tutto all'interno del magazzino, liberando così la zona di lavoro e garantendo la continuità di funzionamento per periodi prolungati anche in assenza di operatori. In questo caso Prima Power ha avuto l'intuizione di proporre un asservimento automatico dotato di robot cartesiano con sistema di sollevamento a ventosa realizzato da un partner svizzero.

La perfetta integrazione di Night Train, Laser Genius e robot per la movimentazione dei pezzi si è dimostrata all'altezza delle richieste in termini di qualità delle lavorazioni, flessibilità e affidabilità del processo.

Maggiori dimensioni

La collaborazione di lunga data tra le due aziende ha visto negli anni l'installazione di diverse soluzioni di taglio laser 3D. Tra queste figurano anche due Laser Next, la prima delle quali è stata acquistata da Cecomp a fine 2015. La produttività e la qualità delle lavorazioni si sono dimostrate subito all'altezza delle aspettative, al punto da spingere nel 2016 la società torinese ad affiancare a questa macchina un secondo impianto laser 3D dotato di un campo di lavoro più ampio. Dai 1.530x3.050 mm della Laser Next 1530 l'azienda è quindi passata ai 2.100x3.050 mm della Laser Next 2130, riuscendo così ad ampliare il proprio portafoglio prodotti lavorando componenti di dimensioni superiori rispetto al passato. Inoltre su questo modello sono stati adottati alcuni accorgimenti richiesti da Cecomp, come un nuovo sistema per la sostituzione dei bracci di sostegno che semplifica e velocizza il passaggio da un lotto a quello successivo. «La trattativa per l'acquisto della Laser Next 2130 è stata relativamente semplice, in quanto eravamo pienamente soddisfatti delle prestazioni e della qualità del modello precedentemente installato - conclude Forneris - Per quanto riguarda il sistema FMS con il laser 2D invece a fare la differenza, oltre all'efficienza e all'affidabilità delle macchine, è stata la capacità di Prima Power di mettersi in gioco per riuscire a trovare la soluzione che facesse esattamente al caso nostro. Un modo di porsi al cliente che ha sempre incontrato i nostri favori e che rappresenta la base sulla quale è stato costruito il nostro consolidato rapporto di partnership».

Next 2130 sempre con sorgente in fibra per il taglio 3D». L'acquisto del sistema FMS Night Train accoppiato alla Laser Genius rappresenta la risposta alle esigenze di migliorare la gestione di materie prime e semilavorati, e di dare continuità alla produzione. Le venti colonne richieste da Cecomp per il magazzino del Night Train permettono di stoccare un'importante quantità di materia prima, spezzoni e sagomati e, grazie allo sviluppo di un efficiente sistema di gestione, Cecomp è in grado di controllare la giacenza di magazzino, verificarne il prelievo e il successivo versamento di semilavorati e garantire l'indispensabile tracciabilità dei lotti di fornitura di materia prima dall'ingresso della fabbrica fino alla consegna dei prodotti finiti ai clienti. «La nostra idea è di utilizzare l'unità composta da Night Train e Laser Genius come centro servizi per gli altri stabilimenti e per le altre macchine presenti in Cecomp - continua Forneris - Tramite software è possibile programmare la produzione dei vari lotti, e questo ci permette di lavorare su tre turni sette giorni la settimana con o senza il presidio dell'operatore. Tale affidabilità di processo è assicurata anche dal sistema di gestione di pezzi lavorati e sfridi». Dovendo trattare circa un centinaio di prodotti differenti Cecomp ha riscontrato la necessità di avere a valle del Laser Genius una soluzione di automazione flessibile ca-