

# Dalla macchina singola alla linea completa

*Una lunga esperienza nell'ambito della lavorazione lamiera e l'attenzione costante alle esigenze dei clienti sono alcuni dei fattori che hanno permesso a Faspar di conquistare una posizione di rilievo sia sul mercato nazionale che su quello internazionale. Grazie alla professionalità di un valido staff tecnico, l'azienda intende presentarsi con sempre maggiore attenzione allo sviluppo tecnologico dei processi e alla loro sempre più alta automatizzazione.*

*Per comprenderne l'evoluzione futura, Deformazione ha incontrato Paolo Aime amministratore di Faspar a cui ha chiesto di presentare l'attività dell'azienda ricostruendo le tappe salienti della storia aziendale.*

## **Può presentare brevemente la storia dell'attività di Faspar?**

Faspar nasce formalmente nel 1981, anche se, in realtà, fonda le sue radici più indietro nel passato quando, nel 1961, venne fondata la Fasani & Parini, azienda che operava nella produzione di stampi di piegatura e trancitura per la fabbricazione di particolari derivati dalla lamiera, partendo dalla materia prima (acciaio) e utilizzando tutti i processi produttivi quali tempra, rettifica, ricottura, lavorazioni meccaniche, per offrire agli utilizzatori e ai costruttori di impianti soluzioni rispondenti alla fabbricazione del prodotto desiderato.

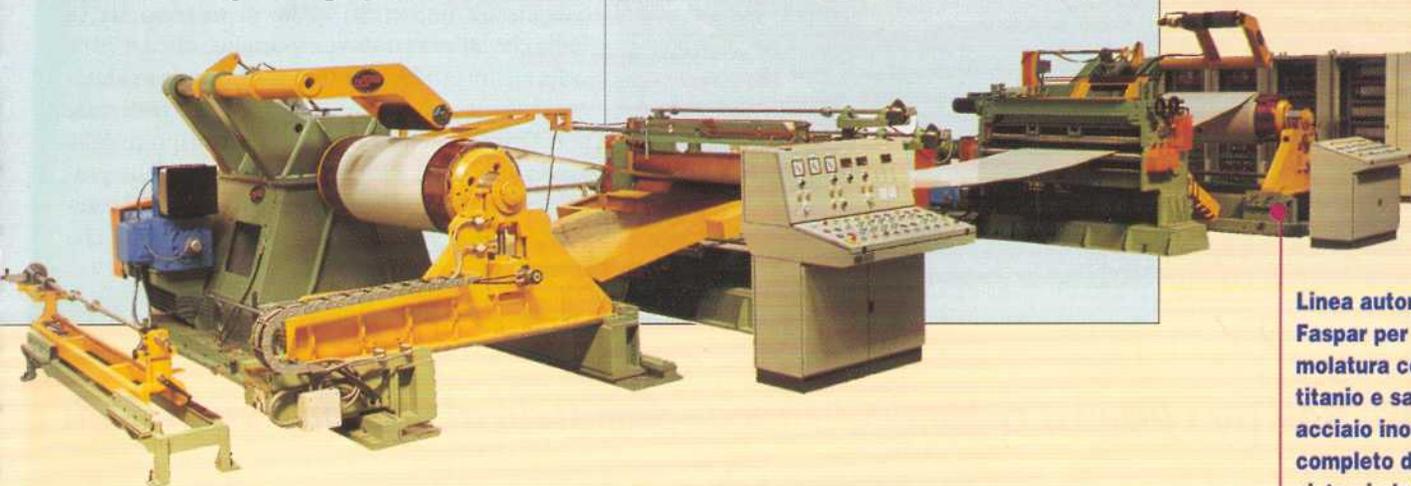
Con la costituzione di Faspar, l'azienda ha concentrato le energie sulla progettazione e realizza-

zione di macchine complete per la lavorazione della lamiera, quali aspi, presse, cesoie e macchine speciali (avvolgitori, raddrizzatrici).

## **Attualmente Faspar è però rinomata anche per le soluzioni destinate alla finitura superficiale dell'acciaio inox; quando è nato l'interesse per questa applicazione così specifica?**

Faspar è da sempre attenta alle esigenze dei clienti. Verso la fine degli anni '80, più precisamente nel 1988, ci si è resi conto, che il mercato della produzione dell'acciaio stava cambiando. Le grandi acciaierie stavano infatti cercando di snellire la produzione interna per essere più flessibili, demandando a terzi la lavorazione superficiale dell'inox. Nascevano quindi centri servizi autonomi per la lavorazione superficiale dell'acciaio. Naturalmente, la loro esigenza era quella di disporre di macchine più leggere e con un rapporto prezzo/qualità estremamente vantaggioso. Particolarmente attenti alle dinamiche del mercato, Faspar è stata tra le prime aziende a rispondere a questa domanda ed oggi, nel settore degli impianti di satinatura e spazzolatura dell'acciaio inox, deteniamo delle considerevoli quote di mercato. Si pensi, solo per fare un esempio, che nel nord Italia la maggior parte di questi centri servizi è nostro cliente. In questo campo, siamo in grado di realizzare diverse configurazioni di linea. Un esempio interessante riguarda una linea automatica di spazzolatura e spezzatura con impilatore e cambio automatico dei pallet, che è in grado di lavorare formati di

Faspar vanta una lunga esperienza nel campo della lavorazione lamiera, ambito per cui costruisce una vasta gamma di soluzioni differenti, che spazia da alcune diverse tipologie di presse, ai loro sistemi di asservimento, per arrivare alla produzione di linee di taglio trasversale e "slitter". In particolare, però, l'azienda è leader nel campo delle linee di finitura superficiale dell'acciaio inox in coil.



**Linea automatica Faspar per molatura coil di titanio e satinatura acciaio inox completo di sistemi elettronici proporzionali per autoallineamento del coil.**



**Faspar vanta una lunga esperienza nel campo della lavorazione lamiera, ambito per cui costruisce una vasta gamma di soluzioni differenti.**

**Lo stabilimento Faspar di Robecco sul Naviglio in provincia di Milano.**

acciaio inox con larghezza utile di 1.500 mm e spessore di 3 mm.

**Come avete acquisito le competenze necessarie per porvi quali punti di riferimento in questo settore?**

Faspar ha sviluppato uno specifico know how operando con una società primaria nel settore della satinatura. Ciò ha permesso, negli anni, di mettere a punto una tecnologia specifica basata sull'utilizzo integrato di elettronica, di sistemi di supervisione e controllo (PLC) e di supporti informatici, con software dedicati e sviluppati appositamente dai nostri tecnici con interfacce



semplici e intuitive per facilitare il compito dell'operatore. E tutto questo mantenendo il prezzo competitivo.

**Passando alla produzione delle presse, quali tipologie di macchina offrite e per quali applicazioni?**

Vorrei innanzitutto sottolineare che l'offerta Faspar di prodotti non può essere disgiunta dal supporto tecnico che forniamo sia in fase di pre-vendita che in quella di post-vendita, in qualsiasi ambito produttivo della nostra attività. Detto questo, il settore al quale ci rivolgiamo con le nostre presse è quello degli stampisti, un mondo talmente vasto che comprende diversi segmenti di mercato ognuno dei quali richiede soluzioni specifiche e mirate che vengono sviluppate in funzione del risultato da ottenere. Le nostre presse meccaniche a 4 colonne, per esempio, sono ideali per applicazioni su linee automatiche di tranciatura ed hanno il vantaggio di avere grandi piani di lavoro, pur con ridotte potenze (200 t al massimo).

Sono pertanto indirizzate soprattutto al settore del bianco o nelle lavorazioni di fogli abbastanza sottili. In generale, oltre alle presse meccaniche a 2 e 4 colonne e quelle tradizionali a 2 montanti che arrivano fino a 500 t, Faspar costruisce anche presse idrauliche fino a 300 t, particolarmente adatte nelle operazioni di stampaggio più profondo. La nostra offerta di presse comprende inoltre presse ad alta velocità, presse per taglio alla volata, sistemi automatici di cambio stampo e tutti gli accessori destinati all'asservimento come gli aspi svolgitori e avvolgitori disponibili in una gamma di potenza variabile da 10 a 35 t, culle di carico, sistemi di allineamento nastro e transfert.

In questo contesto, occorre inoltre sottolineare un altro aspetto interessante che ci ha permesso di conquistare importanti quote di mercato sia in Italia che all'estero, dove esportiamo circa il 70% della nostra produzione. Mi riferisco alla modularità delle nostre macchine, progettate e realizzate per offrire al cliente l'opportunità di disporre della giusta soluzione a seconda del mutare delle proprie esigenze. Concettualmente sono quindi macchine adatte per impieghi sia stand alone che integrabili in linee.

*“Siamo stati tra i primi a rispondere a questa domanda ed oggi, nel settore degli impianti di satinatura e spazzolatura dell'acciaio inox, deteniamo delle considerevoli quote di mercato”.*

**Ogni singola macchina può quindi essere integrata in linee complete di produzione?**

Oltre alle presse e alle linee di satinatura e spazzolatura per il settore inox, Faspar realizza anche linee complete per la lavorazione della lamiera in cui certamente integra, in base alle specifiche esigenze richieste, i macchinari più indicati. In questo campo, siamo quindi in grado di realizzare linee di spianatura, linee trancitura e imbutitura, linee di profilatura, fino ad arrivare a linee di taglio trasversale e impianti slitter di taglio longitudinale fino a 35 t con velocità di 200 m/min e luce utile di 1.600 mm. L'esperienza per queste lavorazioni ha permesso di sviluppare, con successo, anche linee di molatura per titanio, rame, alluminio e ottone.

**In questo campo, esistono degli esempi di installazioni particolarmente significative?**

Volendo fare degli esempi non saprei quali installazioni scegliere perché ritengo siano tutte estremamente interessanti. Una di quelle che ricordo con maggior soddisfazione è una linea automatica per la produzione di griglie, in cui erano integrate delle presse meccaniche di tipo FP con avanzatore elettronico e transfert. Questa linea permetteva di produrre ben 25 modelli diversi di griglia, grazie alla gestione interamente affidata a un personal computer. Un'altra linea in grado di produrre diversi modelli di una stessa tipologia di prodotto



**Linea automatica Faspar per la produzione di 25 modelli differenti di griglie con presse meccaniche tipo FP.**



**Il signor Paolo Aime, amministratore delegato di Faspar.**



**Linee di taglio longitudinale modello TOP realizzata da Faspar.**



**Tutte le fasi della realizzazione degli impianti vengono scrupolosamente controllate e verificate nel rispetto dei più rigidi standard qualitativi.**

Linea di presse meccaniche a quattro colonne realizzata da Faspar per il taglio, tranciatura e scantonatura al volo di pannelli grecati con piegatrice tangenziale.



grazie alla programmazione elettronica è stata una linea automatica per la produzione di fianchi e testate per armadi elettrici, di cui era appunto in grado di produrre 10 versioni differenti.

**E per quanto riguarda le linee di taglio?**

Nel campo delle linee di taglio longitudinale ("slitter"), il modello TOP si segnala per la possibilità di lavorare nastri di acciaio normale e inox o alluminio con larghezza utile di 1.600 mm e spessore di 3 mm, per una portata complessiva di 35.000 kg; la velocità massima di lavoro è pari a 200 m/min. Il modello ECO è invece uno slitter



**A.**  
Linea di satinatura e spazzolatura coil da 16 t realizzata da Faspar.



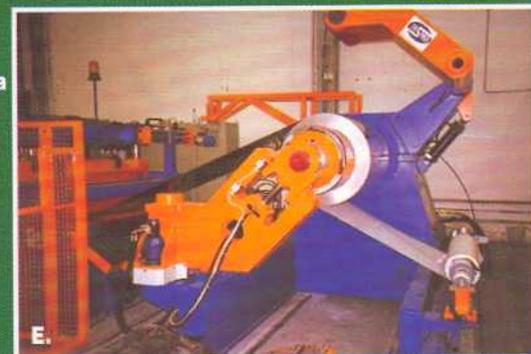
**B.**  
L'aspetto di svolgimento nella zona di ingresso della linea.



**C.**  
La zona di deposito del film plastico.



**D.**  
La zona di traino in uscita dalla linea.



**E.**  
L'aspetto di avvolgimento del coil in uscita dalla linea.



**L'ufficio tecnico di progettazione di Faspar.**



**Linea automatica Faspar per la produzione di ripiani con zona di tranciatura e troncatura con pressa a due colonne, profilatrice e piegatura totale con pressa a quattro colonne.**

inferiore, ma una qualità di esecuzione più elevata, o per il taglio con cesoia volante e rotante che, al contrario, è più indicato per chi cerca un'elevata produttività (pur mantenendo, naturalmente, le tolleranze entro buoni limiti).

anch'esso in grado di lavorare coil con larghezza utile di 1.600 mm ma con prestazioni inferiori rispetto al precedente. In questo caso, la portata è infatti di 15.000 kg, gli spessori lavorabili arrivano fino a 2,5 mm e la velocità di lavoro massima è di 100 m/min.

**Nel caso della lavorazione dell'acciaio inox, è possibile integrare in un unico impianto due diverse tipologie di linea, per esempio di taglio e satinatura?**

L'abbinamento finitura superficiale con linea di taglio trasversale è un'applicazione che abbiamo già fatto e quindi esigenze di questo tipo vengono soddisfatte senza problemi. In questo caso, a seconda delle specifiche necessità, il cliente può optare per il sistema start-stop con l'avanzatore a rulli che permette una produttività leggermente



**Linea "slitter" modello ECO realizzata da Faspar per coil con larghezza di 1.600 mm con spessore da 0,5 a 2,5 mm di acciaio inox e normale.**

**"Nel 1981 lavoravamo in uno stabilimento di 1000 m<sup>2</sup> mentre oggi disponiamo di uno stabilimento di 4.500 m<sup>2</sup>".**

**Linea automatica per la produzione di fianchi e testate per armadi elettrici; l'impianto con programmazione elettronica è in grado di realizzare 10 modelli differenti.**



Più difficile da realizzare è invece l'integrazione tra una linea di satinatura e uno "slitter", poiché quest'ultimo può lavorare ad una velocità maggiore rispetto al sistema di lavorazione superficiale. Comunque, come spesso accade, l'integrazione tra differenti lavorazioni rappresenta un compromesso e come tale va valutato. Anche in questo

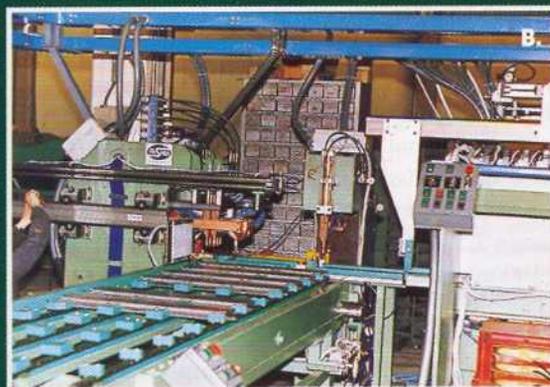
caso, però, il supporto tecnico è essenziale per una scelta ottimale.

**Il know-how tecnico non può prescindere da un continuo aggiornamento culturale. Come si è rispecchiata questa evoluzione sotto il profilo strutturale dell'azienda?**

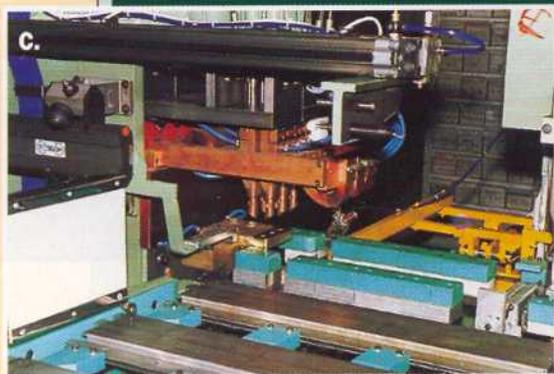
Nel 1981 lavoravamo in uno stabilimento di 1000 m<sup>2</sup> ed oggi disponiamo di uno stabilimento



**A.**  
Isola di saldatura automatica costruita da Faspar per la produzione di basi per scaffalature.



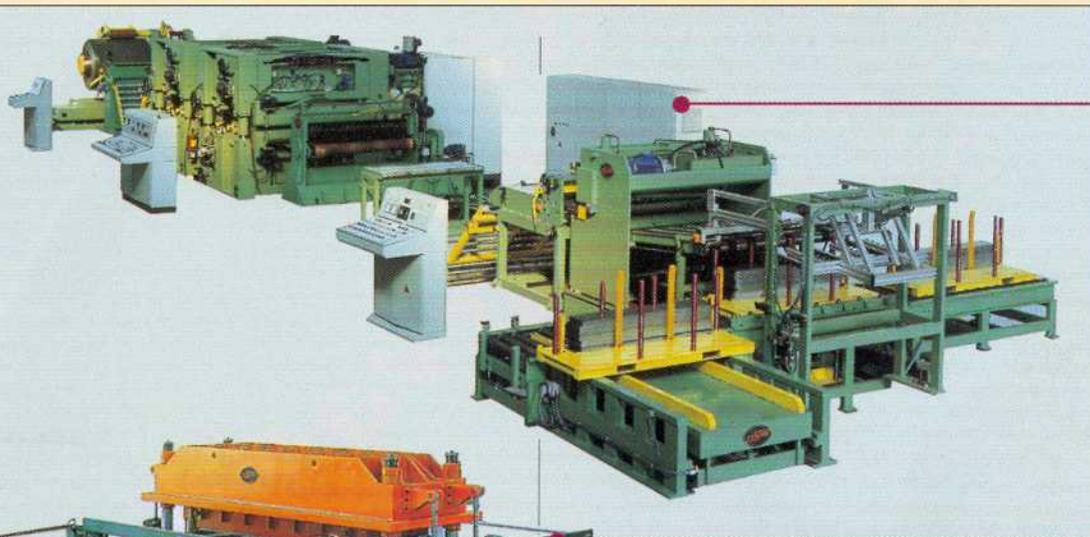
**B.**  
Un particolare della zona di carico dell'isola.



**C.**  
La zona di saldatura della testata.



**D.**  
La zona di saldatura della base e della coda delle scaffalature.



**Linea automatica di spazzolatura e spezzonatura con impilatore e cambio automatico dei pallet; l'impianto è in grado di lavorare formati di acciaio inox con larghezza utile di 1.500 mm e spessore di 3 mm.**



**Un impianto automatico di tranciatura composto da una pressa meccanica da 200 t e transfert a posizionamento elettronico per il carico e lo scarico di fogli con dimensioni di 600 x 2.000 mm.**

vi. Tutte le fasi della realizzazione degli impianti (lavorazioni meccaniche, assemblaggi, impianti oleodinamici ed elettrici e così via) vengono scrupolosamente controllate e verificate nel rispetto dei più rigidi standard qualitativi.

Ogni macchina viene pre-installata all'interno del nostro stabilimento per essere collaudata. Per quanto riguarda l'installazione possiamo eseguirla direttamente noi, con i nostri tecnici, oppure supervisionare il lavoro del personale del cliente.

Voglio sottolineare ancora una volta che la stessa attenzione nella fase di pre-vendita, la riserviamo anche alla fase di post-vendita, garantendo, durante tutto il tempo di vita dell'impianto, un'assistenza tale da ridurre sempre al minimo il periodo di un eventuale fermo macchina. Questo è un elemento da cui non si può prescindere e su cui puntiamo molto.

di 4.500 m<sup>2</sup>, senza contare l'area esterna. Da piccola realtà artigianale, Faspar si è quindi sviluppata in impresa all'avanguardia, informatizzata, che si avvale di un ufficio tecnico e di progettazione al CAD proprio, assicurando così al cliente la garanzia di prodotti ergonomici, qualitativamente ed economicamente competi-

*“La stessa attenzione nella fase di pre-vendita la riserviamo al post-vendita, garantendo un'assistenza tale da ridurre sempre al minimo i fermi macchina”.*



**La partecipazione espositiva di Faspar ad una delle manifestazioni fieristiche legate alla lavorazione della lamiera.**