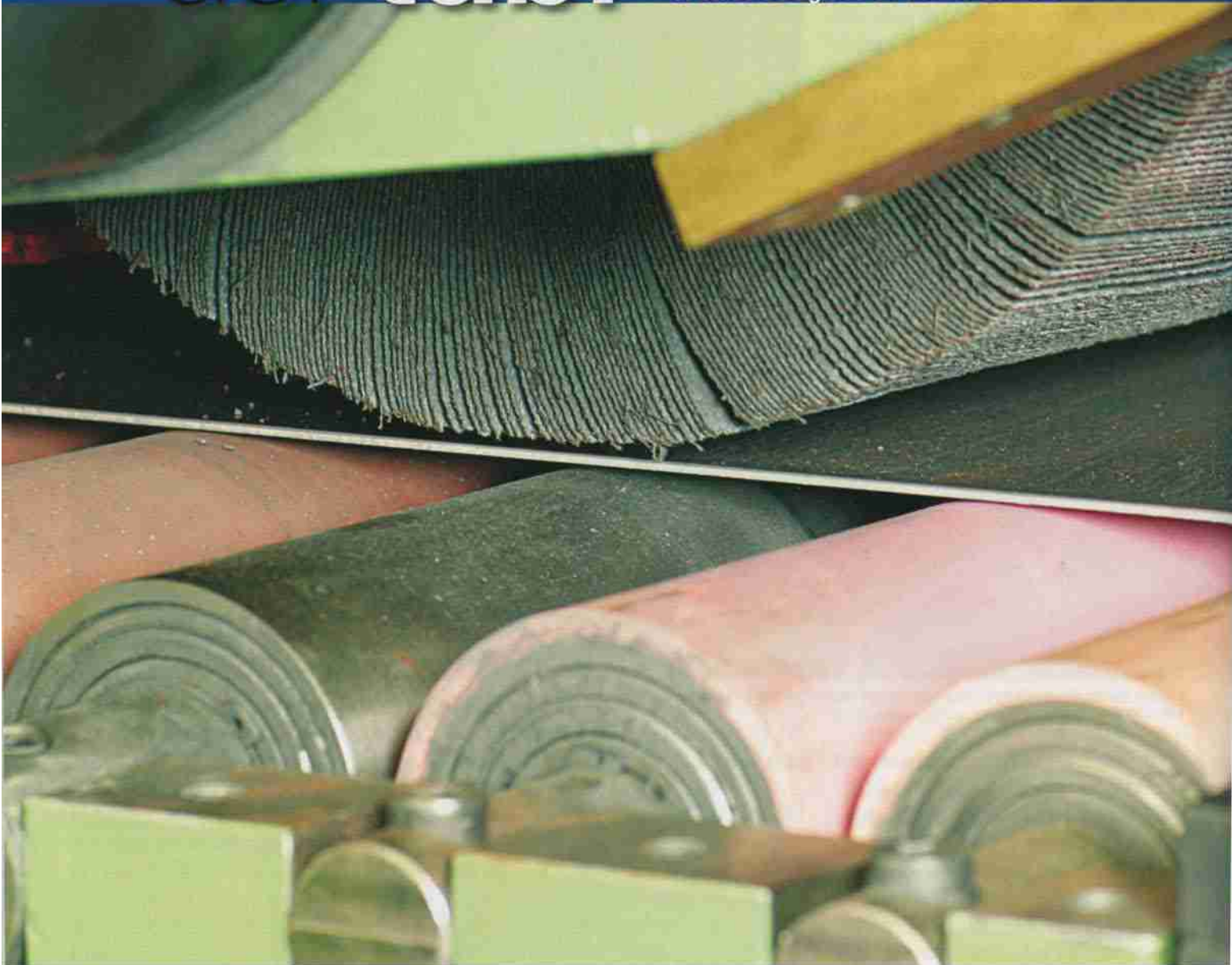


Al servizio della produzione dei **tubi**

di Claudia Dagrada e Fabrizio Garnerò



Da oltre trent'anni, Olimpia 80 progetta e realizza con successo impianti e attrezzature per la costruzione di tubi di alta qualità. L'azienda ha iniziato come produttore di tubi in acciaio inox, e in una prima fase ha sviluppato la maggior parte dei macchinari per il proprio utilizzo. Grazie

a questo coinvolgimento in prima linea nella fabbricazione di tubi, e alla completa conoscenza di tutti i problemi a essa collegati, Olimpia 80 è, oggi, in grado di costruire impianti "su misura" per i clienti, in funzione delle necessità e dei più svariati materiali utilizzati per la produzione di tubi in acciaio inossidabile, acciaio al carbonio, titanio, alluminio,

rame e altri metalli non ferrosi. La società sviluppa singoli impianti e linee complete adatte all'utilizzo di ogni tipo di saldatura in TIG, laser o ad alta frequenza. Inoltre, offre consulenze per il miglioramento di macchine esistenti e assicura la completa assistenza tecnica e per la formazione del personale anche dopo la consegna.



Produttore di impianti e attrezzature per la costruzione di tubi, e utilizzatore “in prima persona” delle proprie soluzioni: parliamo di Olimpia 80, azienda appartenente al Travini Group che non si limita a fornire al cliente il prodotto richiesto, ma gli mette a disposizione l'intero processo produttivo. Questa conoscenza le permette di anticipare le richieste del mercato, come testimoniano i numerosi brevetti ottenuti.

Aziende complementari per un gruppo consolidato

Olimpia 80 fa parte di Travini Group, una realtà industriale fondata da Vittorio Travini nel 1980, attiva sul mercato internazionale dalla fase di progettazione degli impianti alla vendita di prodotti inox per l'edilizia. Vittorio Travini ha iniziato a produrre tubi in conto lavoro per tubifici ita-



Olimpia Surface è nata dall'esperienza di Olimpia 80 per offrire un metodo industriale costante, veloce e preciso per la satinatura, la finitura e la lucidatura di tubi e lamiera.



Olimpia 80 sviluppa singoli impianti e linee complete adatte all'utilizzo di ogni tipo di saldatura in TIG, laser o ad alta frequenza.



Linea Olimpia 80 per tubi in acciaio inossidabile fino a 609 mm di diametro.

duce utensili abrasivi: è stato messo a punto un utensile di tela abrasiva che può lavorare a 30/35 m/s, mantenendo costante la velocità periferica e della pressione di lavoro su tutta la lamiera.



Grazie al coinvolgimento in prima linea nella fabbricazione di tubi, e alla completa conoscenza di tutti i problemi a essa collegati, Olimpia 80 è in grado di costruire impianti "su misura" per la produzione di tubi in acciaio inossidabile, acciaio al carbonio, titanio, alluminio, rame e altri metalli non ferrosi.

liani, partendo da zero. All'epoca, non c'erano tante aziende che fornivano macchinari per la fabbricazione di tubi, così ha cominciato a costruire impianti per sé, vendendoli poi in Spagna e in Brasile.

Presentiamo brevemente le aziende che compongono il gruppo. Olimpia Surface

nasce dall'esperienza di Olimpia 80 nel campo della costruzione di macchine per la lavorazione di lamiera e tubi, con l'obiettivo di fornire uno strumento all'avanguardia per la lavorazione di satinatura, *scotch brite* e lucidatura *super mirror* dei piani come *coil*, lamiere, tubi quadrati e rettangolari. Toolflex invece pro-

Questo metodo Toolflex permette le lavorazioni a secco, senza l'utilizzo di acqua per il raffreddamento o oli emulsionanti, garantendo basse temperature d'esercizio. Un'altra azienda di Travini Group è Thema Inox, attiva nel settore delle lavorazioni in acciaio inossidabile, con la vendita all'ingrosso e al dettaglio



Impianto realizzato da Olimpia Surface per la satinatura con ruote lamellari abrasive.

di tubi e tubolari, canne fumarie, recinzioni e cancelli, arredo urbano, arredo bagno, pannelli solari. L'azienda si è sviluppata molto nel corso degli ultimi tre anni, occupando tre capannoni di cui uno dedicato alla produzione di tubi saldati, con TIG e con laser, ricotti e non ricotti, per varie applicazioni (tubi alimentari, chimici e via dicendo). Infine, Expo Inox è una realtà che opera da sempre nel settore delle lavorazioni in acciaio inossidabile, producendo canne fumarie, cancellate, pavimenti, parapetti e arredo urbano.

Il know how completo a disposizione del cliente

Da circa quindici anni, Olimpia 80 si dedica esclusivamente alla costruzione di macchinari. "Quello che colpisce i clienti, è la possibilità di imparare come si utilizzano gli impianti - afferma Gianluca Tarana, *Sales manager* di Olimpia 80 - Prima che sia effettuata la consegna, possono venire da noi in sede e, insieme ai nostri tecnici specializzati in grado di parlare svariate lingue, iniziano a produrre i tubi con le nostre macchine, che sono le gemelle di quelle che andremo a fornirgli. Vedono quindi come avviene la produzione fisica, ma non solo: seguono la gestione di tutto il *layout* produttivo, dall'ingresso del materiale al confezionamento dei pacchi. Siamo quindi in grado di offrirgli non una

semplice serie di macchine, ma un vero e proprio processo".

Sicuramente l'esperienza del cliente svolge un ruolo importante, ma se può contare su un fornitore come Olimpia 80 che non offre solo l'impianto ma rivela anche i "segreti del mestiere", allora parte con un notevole vantaggio. Infatti, l'azienda dà indicazioni di carattere commerciale a chi vuole produrre tubi, come per esempio le applicazioni a cui sono destinati tubi realizzati in un determinato materiale o con una determinata lavo-

Lo spirito innovativo nasce dall'esperienza diretta sul campo

All'interno di Travini Group, per Olimpia 80 è molto importante poter contare su Tema Inox, in quanto consente di testare qualsiasi soluzione, come se fosse un banco di prova per tutte le innovazioni che scaturiscono dalla conoscenza del mercato da parte dell'ufficio tecnico, che si è molto sviluppato negli ultimi dieci anni. Il *team* di ingegneri meccanici ha permesso di ottenere più di 25 brevetti



L'utensile Toolflex permette di satinare, realizzare finiture *Scotch Brite*, lucidature in *super mirror* e mantenere le finiture H9.

razione. Sottolinea Marco Bosini, *Sales manager* di Olimpia Surface: "Utilizzando una metafora, non siamo solo un concessionario che si limita a vendere l'automobile, ma insegniamo a guidarla. È una *partnership* che si instaura con il cliente, a cui offriamo la possibilità di diventare un tubificio".

internazionali per il settore delle macchine per la produzione di tubi e per la finitura.

"Questo rappresenta un grande beneficio anche verso la concorrenza asiatica, che è molto aggressiva ma rimane sempre qualche passo indietro rispetto alle nostre innovazioni, perché noi sia-

mo produttori di tubi" sostiene Bosini. "I concorrenti non sono in grado di realizzare determinate costruzioni tecniche in quanto non possono fare affidamento sull'esperienza che vantiamo noi nella fabbricazione. Essendo noi stessi degli utilizzatori, possiamo prevedere le richieste di altri utilizzatori. Molto spesso, l'innovazione nasce da un nostro impulso perché, costruendo sia la macchina sia il prodotto finito, è lo stesso reparto di produzione a dare l'input e i suggerimenti, in modo da non far sperimentare ai clienti le problematiche che abbiamo incontrato".

Variare il diametro senza il cambio dei rulli

Fra i brevetti nati da questa conoscenza spiccano, per quanto riguarda per esempio la produzione di tubi in acciaio inossidabile, tutti quei macchinari sviluppati specificamente per la saldatura laser. Inoltre, da circa un anno Olimpia 80 si è concentrata molto su un progetto che ritiene rivoluzionario, un sistema di formatura del tubo a geometria variabile. Questa soluzione si avvale di una nuovissima tecnologia, realizzata da

Olimpia 80, che consente di variare il diametro del tubo senza dover cambiare i rulli. Un sistema unico e compatto costituito da otto stazioni in successione di cui sei con funzione di *break-down* e due con funzione di *finpass*, in modo da raggiungere una chiusura finale del tubo quasi totale. 114 assi indipendenti di posizionamento dei rulli di ciascun *break-down*, e i 13 di ciascun *finpass*, tutti azionati da servomotori a controllo computerizzato, consentono di raggiungere velocemente la posizione ottimale per la corretta formatura del tubo.

La movimentazione del nastro attraverso la macchina è garantita da sistemi *pinch-roll* indipendenti, posizionati sui primi sei passi. Il tubo prodotto è senza ammaccature o angolazioni, perfetto dal punto di vista superficiale. Olimpia 80 sta producendo questa macchina per sé stessa, e verrà presto utilizzata in Tema Inox con la saldatura laser.

Ruote abrasive assicurano una finitura costante

"Vedendo che il mercato era ormai pronto per recepire queste nuove macchi-



L'impianto di Olimpia Surface è ideale per satinare e lucidare tubi quadrati e rettangolari con una gamma dimensionale da 15 x 15 a 250 x 250 mm.



Linea per la produzione di tubi saldati in alta frequenza realizzata da Olimpia 80.

ne, per evitare confusione dal punto di vista del *marketing* abbiamo deciso di dividere la produzione, dedicandone una ai macchinari per produrre il tubo e un'altra alle finiture. Olimpia Surface è nata dall'esperienza di Olimpia 80 proprio per offrire un metodo industriale costante, veloce e preciso per la satinatura, la finitura e la lucidatura. La famiglia è sempre la stessa, così come la logica da seguire: sviluppiamo la macchina, la installiamo e la mostriamo al cliente" spiega Bosini.

Il nuovo sistema risulta particolarmente innovativo rispetto al nastro e a qualunque altro tipo di finitura superficiale, in quanto lavora con ruote lamellari abrasive che stanno alla base di tutte e tre le macchine (per i tubi quadri, tondi e per i piani). Lo scopo è garantire una finitura sempre costante, qualunque sia la richiesta del cliente, parlando in termini di rugosità, asportazione di materiale e riflesso di lucidatura. Il processo avviene totalmente a secco, evitando così la produzione di fanghi industriali che derivano da un insieme di acqua, emulsione, olio, tela abrasiva, polvere e residuo di materiale, smaltiti molto difficilmente e ad alto costo. La macchina è automatizzata, e viene settata una volta che si conosce il grado di finitura che si vuole raggiungere. Questo significa che, sia che si parli di tubo che di lamiera, la qualità del prodotto finale non dipende più esclusivamente dall'esperienza o dall'occhio dell'addetto. I vantaggi dall'utilizzo di questa tecnologia sono notevoli: non è più necessario fermarsi per cambiare i nastri, con evidenti conseguenze positive sulla produttività, ed è assicurata la costanza del risultato. I clienti principali sono centri servizi, acciaierie e tubifici che cercano di innalzare la propria qualità produttiva, distinguendosi dalla concorrenza.

Diversi tipi di finitura sulla stessa macchina

Il numero di teste da impiegare nell'impianto viene definito in base a quello che vuole ottenere il cliente. Un esempio: se la rugosità del materiale è alta e la si vuole abbassare molto, logicamente si dovrà passare attraverso più stazioni. Un altro aspetto importante è rappresentato dalla velocità con cui si

vuole portare avanti questo processo: se la produttività richiesta è di 10 m/min si possono calcolare sei teste, se si vogliono 20 m allora sono necessarie almeno dieci teste. Si tratta quindi di uno stretto rapporto che si viene a creare tra la qualità del prodotto finito e la velocità con cui la si vuole ottenere. Se vengono richiesti sullo stesso impianto i tre tipi di finitura (lucidato a specchio, *scotch brite* e satinato), non è necessario aumentare il numero delle stazioni. Questa tecnologia consente infatti di organizzarsi per qualsiasi esigenza, ba-

perché, sul mercato mondiale, in alcuni Paesi la capacità propositiva e la forza commerciale di Sacma o Olimpia 80 prese separatamente non erano sufficienti per dare al cliente la risposta che si aspettava: un pacchetto completo per la produzione dei tubi. Spesso a Olimpia 80 veniva richiesto non solo il prodotto finito, ma tutta la catena produttiva; doveva quindi forzatamente partire dal *coil*, fare il taglio longitudinale per poi arrivare alla creazione del tubo. Cesare Vernocchi, dell'area commerciale Sacma, ha sottolineato: "Ci siamo



Rulli per la produzione di tubi tondi realizzati in acciaio K110, 62 HRc.

sta cambiare le impostazioni e il programma, e si utilizzano solo le stazioni indicate.

"Qualora il cliente volesse una satinatura - afferma Bosini - siamo noi i primi a consigliargli di attrezzare le ultime due/tre teste, settando la macchina per poter lucidare anche il prodotto: in questo modo, con lo stesso impianto siamo in grado di fornirgli una flessibilità senza pari. Sulle nostre macchine infatti possiamo fare sia il satinato che il lucido. Ovviamente, dipende molto anche dal prodotto che fornisce il cliente stesso: se vuole un lucido a specchio, a esempio, deve fornirci un prodotto buono di partenza, con un elevato grado di riflettività".

Due aziende specializzate, un unico interlocutore

Negli ultimi cinque anni, Olimpia 80 ha stretto una proficua collaborazione con Sacma, uno specialista che opera nel settore delle macchine utensili da tre generazioni, producendo linee per il taglio della lamiera. Questa *partnership* è nata

trovati bene per serietà, metodi di lavoro ed esperienza, e questo ha portato alla realizzazione di due progetti completi e funzionanti in Russia, uno per tubi in carbonio per il settore *automotive* e uno più generico per tubi inox, in cui operano lo *slitter* Sacma e una linea Tube Mills Olimpia 80".

Quello che si è creato tra le due aziende è un rapporto che si basa sulla complementarità delle singole offerte. Il cliente sa di avere a che fare con un unico interlocutore: sono due realtà distinte che lavorano volentieri e bene insieme, e questo è sufficiente per portare a termine con successo una trattativa. La possibilità di avere un pacchetto completo consente di evitare lunghe perdite di tempo che derivano dal far "comunicare" macchine di diversi fornitori. Conclude Vernocchi: "Uniamo le conoscenze delle rispettive aziende per proporre la soluzione più funzionale. Dal deposito dei *coil* al magazzino dei fasci di tubi, tutto viene studiato insieme per garantire la massima soddisfazione ai nostri clienti".