

olimpia 80
SARONNO V. 101 - ITALY
TEL. 0362-86284 - FAX 0362-86285
WWW.OLIMPIA80.COM

EN 10217-7 X2CrNi 18-9 1.4307 304L Ø219.1 x 2 x 6000 UZ136783 2017

Vocazione tecnologica

**TECNOLOGIA, INNOVAZIONE ED ELEVATA
SPECIALIZZAZIONE** NELLA PRODUZIONE
DI SISTEMI PER LA SALDATURA DEI TUBI
SONO CIÒ CHE CONTRADDISTINGUE
LA OLIMPIA.

di Antonio Vendramini

Avevamo apprezzato Olimpia 80 in molte Fiere internazionali per l'originalità tecnica dei suoi sistemi per produrre tubi saldati, ma non avevamo mai potuto raccogliere l'invito che il fondatore Vittorio Travini e i figli Silvia e Livio ci facevano sempre. L'occasione di visitare l'azienda l'abbiamo alla fine del 2019, ma era già passato un anno dalla prematura scomparsa del fondatore. Ad accogliere due persone che, con ruoli e storie diverse, stanno proseguendo l'opera di Vittorio Travini: Gianluca Tarana e Cesare Vernocchi. Il primo, Direttore Generale dell'azienda, il secondo Area Manager nel settore commerciale.

Una storia lunga 40 anni

Anche se è dipendente di Olimpia 80 solamente dal 2012 è Cesare Vernocchi che ci racconta la storia dell'azienda: «Olimpia 80 è nata nel 1980 per produrre tubi in acciaio inossidabile saldati. Vittorio Travini era trentenne e, dopo gli studi a Torino, aveva fatto la sua prima esperienza lavorativa in Fiat Avio. Lui, originario della Val Tidone, fonda la sua società Olimpia Inox vicino a Vigevano (PV) perché li

aveva trovato un terreno industriale fertile per una nuova iniziativa produttiva. Nel produrre questi tubi inox saldati Vittorio Travini aveva messo a frutto la sua esperienza progettuale sviluppata nel torinese, disegnando e costruendo in maniera originale le macchine che dovevano produrre questi tubi. L'inizio della storia di Olimpia 80 e di tutto il Gruppo Travini che poi verrà realizzato nasce quindi come semplice produttore di componenti, utilizzando però macchine sviluppate internamente». Interrompiamo il nostro interlocutore e, grazie alle competenze maturate da anni di lavoro dedicati a cercare di introdurre la saldatura laser di tubi in Italia, chiediamo se ci può spiegare perché Vittorio Travini abbia voluto entrare in un settore già molto sviluppato in Italia in tante diverse realtà industriali.

«Certamente negli anni 80 (cifra che è entrata nel logo dell'azienda) il mercato dei tubi inox saldati - spiega Cesare Vernocchi - non era vergine, anzi direi che era quasi maturo, specialmente in Italia, ma Vittorio Travini molto probabilmente voleva mettere a frutto in questo settore



A sinistra: linea completamente automatica per la produzione di tubi con sezioni quadrato e rettangolo (da 80x80 mm a 200x200 mm, nella gamma di spessori da 2 a 10 mm. Non è richiesto alcun cambio di rulli lungo l'intera linea. Gli assi controllati sono 74. Installata in India nel 2019

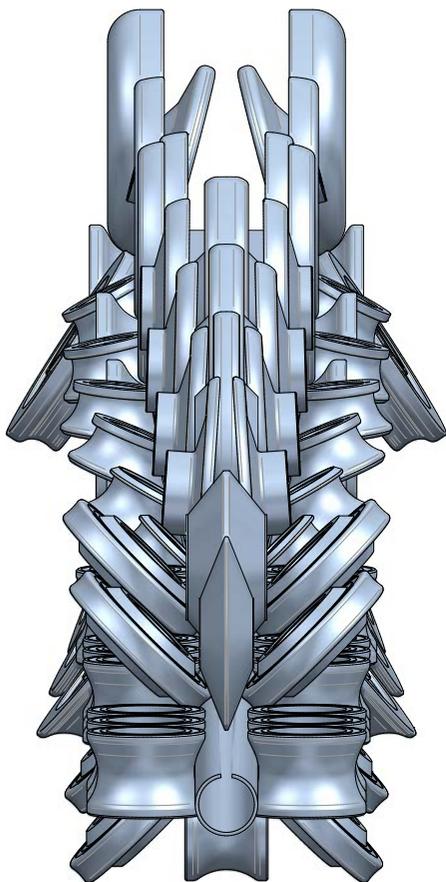
A destra: Vittorio Travini con il figlio Livio di fronte a una innovativa linea (con teste di turco universali motorizzate) installata in Spagna

la sua capacità di produrre macchine operatrici automatiche e innovative. Già dagli inizi lui aveva in testa quella che sarebbe poi stata l'evoluzione della sua attività. Questo passaggio da semplice produttore di tubi saldati a costruttore

di macchine per formare tubi è avvenuto progressivamente a cavallo del nuovo millennio. Un punto importante in questa evoluzione è stato il 1994 con il trasferimento delle sue fabbriche nella Val Tidone di origine: nella Zona Industriale Ca' Verde di Borgonovo VT (PC) per Olimpia 80, fondata già nel 1980 appunto per costruire macchine per la formatura e saldatura di tubi, e anche per Olimpia Inox fondata nel 1972: si andava così formando l'embrione del Gruppo Travini. Tra l'altro, occorre dire che per avere un supporto verso il mercato estero Vittorio Travini dal 2004 instaurò una collaborazione commerciale con la società Sacma di Varese di cui io in quegli anni ero dipendente. Quell'azienda produceva linee per il taglio longitudinale delle lamiere, utili per realizzare anche i nastri destinati per la formatura a freddo dei tubi. Sacma quindi aveva due buone caratteristiche: era ben nota sul mercato estero e, in più, conosceva in questo il settore dei tubifici. Da qui è nata una buona collaborazione che mi ha portato a percorrere per alcuni anni la strada tra Varese e Borgonovo VT, fino al 2012 in cui sono stato assunto direttamente da Olimpia 80 con cui collaboravo ormai da vari anni».

Chiediamo a Gianluca Tarana di chiarirci meglio questa transizione tra l'essere solamente produttore di componenti (tubi nel caso specifico) e anche delle macchine per realizzarli. L'Amministratore Delegato della società così ci

chiarisce questo passaggio: «Questa transizione era un passaggio ineludibile per lo spirito innovatore del nostro fondatore che voleva entrare con un ruolo importante nel mondo dei produttori di tubi saldati, offrendo ai clienti tutta l'assistenza tecnologica necessaria per consentire loro di realizzare prodotti di alta qualità, con macchine altamente automatiche e innovative. La decisione di arrivare a commercializzare queste macchine è stata una evoluzione naturale. La grande saggezza di mio suocero e dei suoi figli è stata quella di cercare di non mettere in conflitto queste due attività (che già venivano svolte da due diverse società, seppure all'interno di uno stesso Gruppo): i tubi venivano venduti in tutto il mondo (il mercato maggiore era rappresentato dall'Italia), le macchine solamente all'estero e non a tubifici concorrenti. Mia moglie Silvia Travini ha avuto un ruolo importante nella diffusione delle nostre macchine presso le aziende estere produttrici di tubi saldati, ma in questo un ruolo almeno altrettanto importante è stato dato dall'attenzione continua di mio suocero verso l'innovazione e l'automazione, elementi indispensabili per ottenere un'elevata qualità dei prodotti realizzati. Un altro fatto importante che deve essere qui segnalato è la grande flessibilità tecnologica che è stata impressa da mio suocero per cercare di soddisfare tutte le richieste speciali dei nostri clienti. Questo modo di operare si è rivelato



Schematizzazione del sistema di formatura a geometria variabile per tubi tondi (brevetto Olimpia 80)



A sinistra: sezione di formatura automatica senza cambio di rulli per la produzione di tubi tondi (con diametro da 30 a 88,9 mm e spessori fino a 3,5 mm); gli assi controllati elettronicamente sono 96

A destra: linea completa per tubi inox (diametro da 25 a 80 mm e spessore massimo di 2 mm) con saldatura laser (sorgente Rofin PSW da 6 kW)

estremamente utile poiché ci ha permesso di testare all'interno tutti gli sviluppi progettati dai nostri uffici tecnici e di proporre poi sul mercato soluzioni avanzate altamente affidabili; ora Olimpia 80 è a completa disposizione per offrire le soluzioni tecnicamente più idonee per la produzione di tubi in acciaio inossidabile, acciaio al carbonio, titanio e alcuni metalli non ferrosi». Al termine di questa breve storia del Gruppo Travi ni chiediamo al Gianluca Tarana alcuni sintetici dati sui fatturati recenti realizzati dalle aziende del Gruppo. Il nostro interlocutore ci dice: «L'ultimo fatturato del Gruppo è stato di poco oltre 50 M €, con le vendite di macchine e tubi per circa 35 M € e la parte restante data dalla erogazione di servizi fatta dalle altre aziende del Gruppo: ToolFlex (per la produzione di utensili abrasivi per la finitura di tubi e lamiere), Olimpia Surface (per la produzione di impianti di finitura per gli stessi prodotti), Thema Inox (per la satinatura e lucidatura di tubi inox e per la commercializzazione di vari prodotti in acciaio inox, come canne fumarie e accessori per il settore edilizio)».

Gli sviluppi tecnologici

Riteniamo che non sia necessario per i lettori della rivista ricordare completamente i componenti di una linea di formatura e realizzazione continua di elementi tubolari per cui nel seguito, con il supporto di Cesare Vernocchi, descriviamo i suoi componenti tecnologi-

camente più significativi, molti dei quali sono coperti da brevetti internazionali.

Unità di accumulo

«L'unità di accumulo del nastro di partenza può essere considerata una delle parti più importanti della linea, poiché consente una produzione in continua del tubo. È naturale che, per questo suo ruolo, essa debba essere caratterizzata da una grande affidabilità. Ne abbiamo due tipologie principali: una, ad accumulo orizzontale, adatta per lamiere con spessori medi e grandi e soprattutto destinata agli acciai al carbonio; l'altra, ad accumulo verticale, particolarmente indicata per lamiere di medio-basso spessore e normalmente più adatta a operare con gli acciai inossidabili».

Unità a geometria lineare variabile

«Di questa unità che dal punto di vista pratico si differenzia in due prodotti, per tubi tondi e per tubi quadrati e rettangolari, non possiamo dire molto poiché quanto detto abbastanza estesamen-

➤ FORSE PER MANCANZA DI ADEGUATE INFORMAZIONI SUI VANTAGGI DELL'USO DEL LASER E SULLA SUA RELATIVA SEMPLICITÀ DI IMPIEGO IL MERCATO È ANCORA MOLTO CONSERVATIVO

te negli anni scorsi è stato utilizzato da nostri concorrenti per cercare di copiarci, nonostante esistano su di essi due brevetti (MI2008A001662 per i primi e MI2009A001284 per i secondi). Questi sostanzialmente riguardano la presenza di più rulli aventi profili particolari (concavo a curvatura costante e/o profilo ellittico), singolarmente controllati e gestiti automaticamente dal software elettronico della linea al fine di potere produrre, all'interno della gamma di capacità di ogni macchina, il profilo richiesto senza richiedere l'intervento di regolazioni meccaniche dall'esterno». Per dare un esempio, nel caso della linea per tubi tondi RCF 60-127 essa è in grado di produrre in maniera automatica tubi con diametri variabili tra 60 mm e 127 mm, per spessori compresi tra 1,2 e 5 mm. «Per la geometria "tondi", il brevetto si limita alla sezione di formatura del tubo; per quella "quadrati-rettangoli", il brevetto è invece riferito alle sezioni complete di formatura, saldatura e calibrazione». Riteniamo che questa sia una

A sinistra: area di saldatura di una linea per la produzione di tubi inox. Su richiesta del cliente, il tubo può essere saldato in alternativa con tecnica TIG o laser a CO₂. Rofin affiancati in linea. Linea installata in Germania

A destra: linea per tubi inox di piccolo diametro (da 8 a 25 mm e spessore massimo di 2 mm) con saldatura laser a CO₂. Trumpf



importante carta vincente per Olimpia 80 potendo consentire un cambio di profilo in pochi minuti, invece di ore.

Unità di saldatura

Uno degli argomenti di maggiore interesse in questa visita riguardava la saldatura e in particolare l'utilizzo del laser nella saldatura dei tubi. Cesare Vernocchi in proposito ha affermato: «Nelle prime linee prodotte da Olimpia 80 la saldatura veniva effettuata utilizzando la tecnica TIG, successivamente ampliate con l'impiego anche di una testa plasma per aumentare la velocità di lavoro. Le nostre linee TIG sono in grado di produrre tubi in acciaio inossidabile, duplex e super duplex, leghe speciali, titanio e alcuni materiali non ferrosi. In tutte queste linee è possibile inserire la laminazione del cordone interno di saldatura e, a richiesta, anche il trattamento termico di ricottura in linea. È stato il cavallo da battaglia iniziale e sui suoi successi l'azienda ha costruito il suo sviluppo. Subito dopo si è impiegata anche l'alta frequenza per i tubi in acciaio inossidabile, acciai al carbonio laminato a caldo e a freddo, acciai al carbonio a bassa e alta resistenza e acciai zincati e alluminati. In questo caso si aveva il grande vantaggio della velocità di lavoro. Nel nostro catalogo non poteva poi mancare l'utilizzo della saldatura laser in cui si poteva abbinare una elevata velocità di lavoro (cioè una grande produttività) a una ottima qualità del prodotto (per esempio con ridotte estensioni

della zona termicamente alterata). Mi ricordo ancora i primi impianti prodotti alla fine del secolo scorso utilizzando sorgenti laser a CO₂ a flusso trasverso; il primo impianto realizzato per produrre tubi in acciaio ferritico. Da quegli anni abbiamo utilizzato tutte le sorgenti che venivano sviluppate dalla tecnologia, comprese quelle con emissione a 1 μm. Queste linee laser sono adatte alla produzione di tubi in acciai inossidabili austenitici, ferritici, duplex e super duplex, oltre a leghe speciali. Devo osservare però che, forse per una mancanza di adeguate informazioni sui vantaggi derivanti dall'uso del laser e sulla sua relativa semplicità di impiego, di fronte a una nostra capacità produttiva di 1 linea/mese, il mercato è ancora molto conservativo. Devo però notare nel contempo che, proprio per cercare di incentivare l'uso del laser, i tubi prodotti dalla consociata Olimpia Inox sono realizzati solo con questa tecnologia».

Per completezza di informazione, chiediamo al nostro interlocutore fino a quale spessore impieghino l'uso della saldatura laser. La risposta: «Normalmente per spessori inferiori a 6 mm. Recentemente abbiamo introdotto anche la saldatura con sorgenti laser fibra sia come proposta per gli impianti di Olimpia 80, sia come produzione in Olimpia Inox in cui abbiamo installato da oltre un anno una linea di questo tipo. Un nostro cliente sta utilizzando questo tipo di sorgenti in un nostro nuovo impianto installato nel Nord Europa».

Unità di taglio

Anche queste unità sono di grande importanza per la produttività di ogni linea poiché consentono la sezionatura del prodotto continuo secondo le richieste dell'applicazione: 6, 12 o 26 m nel caso in cui l'impiego non voglia numerose connessioni. Cesare Vernocchi ci spiega al riguardo: «Naturalmente la tecnica utilizzata nel taglio deve essere adeguata alla velocità di scorrimento della linea e quindi deve essere impiegata al volo seguendo (anzi, inseguendo) il tubo nella sua produzione continua che può essere anche elevata (come nelle linee HF). Olimpia 80 ha sviluppato diverse unità a questo dedicate (con taglio a disco, a ghigliottina, a doppia lama) in dipendenza della velocità della linea. Queste unità possono sembrare un accessorio, ma da esse molte volte dipende la produttività della linea intera e anche la qualità del prodotto: gli spezzoni di tubo».

Al termine dell'interessante incontro, accompagnati da Cesare Vernocchi abbiamo fatto un rapido giro negli ampi capannoni produttivi dove abbiamo visto direttamente all'opera tutte le unità che ci erano state precedentemente descritte, osservando che tutte queste erano state prodotte internamente al fine di conservare nel tempo l'originalità integrale delle stesse. In conclusione: abbiamo visto un Gruppo nato e vissuto con la vocazione di produrre tubi e macchine per la lavorazione di questi ultimi di elevata qualità. ■