

In questa sezione: [Economia](#) • [Uomini e Aziende](#) • [Leggi e norme](#) • [Lavoro](#)

CONTENUTO SPONSORIZZATO

Elettriche per l'elettrico

Lovato Electric ha scelto Arburg come fornitore di presse a iniezione, una collaborazione che dura da un quarto di secolo e confermata da recenti investimenti.

1 dicembre 2022 00:46



Non è raro che un'azienda che produce componenti in plastica, soprattutto se in-house, si affidi a un unico fornitore di presse ad iniezione, spostando il focus dal mero acquisto di macchinari al minor costo di investimento a una collaborazione che col tempo tende a consolidarsi sempre più, con tangibili benefici anche economici. È questo il caso di Lovato Electric e Arburg, che condividono anche un altro primato non comune raggiungimento dei primi cento anni di attività, a distanza di pochi mesi.

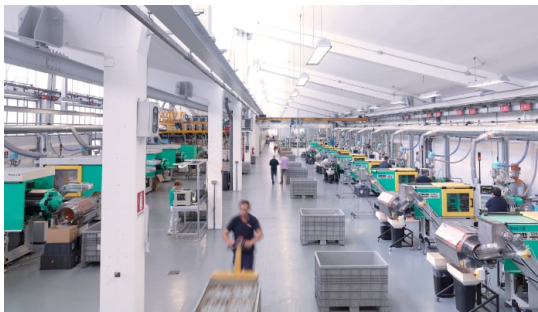
"C'è una grande e duratura collaborazione con Arburg - conferma Giuseppe Turelli, Responsabile reparto attrezzatura e stampaggio (nella foto) -. Il rapporto con la filiale italiana risale a 24 anni fa, al mio arrivo in azienda. Il responsabile di reparto dell'epoca volle provare un nuovo marchio, certo che si potesse migliorare il livello qualitativo dei pezzi prodotti e la produttività degli stampi: i risultati non tardarono ad arrivare e nel giro di qualche anno sostituimmo tutte le macchine presenti. Da quando ho iniziato a gestire il reparto, abbiamo iniziato una seconda era con l'acquisto di macchine elettriche".



La collaborazione tra le due aziende ha radici profonde: "Non si basa solo su professionalità, preparazione tecnica e rapidità, importanti punti di forza del costruttore tedesco - afferma Turelli -, ma anche su una

vicinanza negli obiettivi da perseguire. Stiamo parlando di innovazione e, quindi, della ricerca di livelli sempre più alti di tecnologia e di efficienza, senza dimenticare la sostenibilità, quindi riduzione dei consumi e risparmio energetico. In questo, le visioni sono comuni".

“Oggi come ieri la collaborazione con il fornitore è decisiva per il raggiungimento di obiettivi sempre più ambiziosi e la cura di ogni minimo dettaglio fa la differenza tra un successo o un fallimento - aggiunge -. Sperimentazione, produzione e produttività si possono ottenere solo con macchine di alto livello in grado di rispondere alle nostre specifiche. La sinergia tra venditore e cliente è quindi il passaggio chiave per raggiungere questo scopo.”



Fondata nel 1922 a Bergamo, Lovato Electric progetta e produce componenti elettrici in bassa tensione per applicazioni industriali, specializzandosi negli ultimi anni nell'energy management. Ancora oggi, a distanza di un secolo, è gestita dalla stessa famiglia di imprenditori, giunti alla quarta generazione. Tra le prime realtà italiane a ottenere nel 1999 la certificazione ISO 9001, Lovato ha in catalogo oltre 20.000 prodotti, che devono rispondere ai severi requisiti di omologazione

internazionali.

La sede centrale è situata a Gorle (BG) su una superficie di circa 38.000 m², dove lavorano 330 persone. È qui che hanno sede gli uffici di progettazione elettronica ed elettromeccanica, il laboratorio prove, l'industrializzazione dei processi produttivi, i reparti produttivi, i magazzini, gli uffici commerciali e amministrativi. Nel sito bergamasco trovano posto anche un reparto di stampaggio di materie plastiche e l'attrezzatura per la costruzione e la manutenzione degli stampi.

Nei reparti dedicati alla produzione dei componenti sono presenti presse a iniezione (tutte rigorosamente Arburg), isole di lavoro con elettroerosioni a filo e a tuffo, centri di lavoro a 5 assi e un tomografo per il controllo dei pezzi prodotti. L'attrezzatura occupa invece 24 addetti - di cui 5 progettisti - e, in sinergia con l'ufficio progettazione, è in grado di realizzare fino a 40 stampi l'anno, occupandosi di ogni fase del processo

Il reparto di stampaggio vero e proprio è ritenuto strategico da Lovato. Occupa 21 addetti suddivisi in 4 squadre che si alternano su 6 giorni lavorativi. Durante il settimo giorno, metà delle presse continua a stampare senza la presenza di operatori, se non per brevi monitoraggi periodici ogni 8 ore.

Il parco macchine conta 19 presse con forza di chiusura da 50 a 300 tonnellate, di cui 11 ad azionamento elettrico serie "A" e due con doppia unità d'iniezione e tavola rotante per co-stampaggio. Un impianto centralizzato per lo stoccaggio, essiccazione e distribuzione della materia prima e svariati robot cartesiani a 3 assi completano la dotazione tecnologica.

Quest'anno Lovato ha acquistato due presse gemelle Arburg 470 A 1000 (nella foto) e una 720 A 3200, con l'obiettivo di aumentare la qualità dei pezzi e migliorare l'efficienza energetica.

Il consumo energetico è un aspetto attentamente valutato dall'azienda: viene monitorato in modo puntuale a partire dall'ultimo ampliamento del reparto, avvenuto nel 2012, quindi in tempi non sospetti. Ogni macchina, insieme con le sue attrezzature ausiliarie, è dotata di un sistema per il controllo dei consumi, sfruttando il know-how che Lovato Electric ha maturato internamente, con sistemi di rilevamento che comunicano con Synergy, il software proprietario per l'energy management. Grazie alle informazioni raccolte, vengono costantemente implementate soluzioni volte a ridurre i consumi energetici, aspetto che con l'impennata dei consumi energetici è diventato critico.



Per la riduzione di sprechi vengono adottate tecnologie eco-efficienti, tra cui presse di ultima generazione dotate di azionamento ibrido o elettrico e controlli dedicati, oltre a soluzioni come l'impianto di condizionamento stampi/presse con sistema adiabatico e impianti fotovoltaici in grado di coprire parte del fabbisogno elettrico dello stabilimento. In tema di sostenibilità, va ricordato che parte degli sforzi di



produzione, in diminuzione di anno in anno, vengono riciclati internamente e riutilizzati.

Oltre all'efficienza energetica, Lovato Electric tiene in alta considerazione i benefici della digitalizzazione, che ha introdotto in azienda ben prima che vi fossero gli incentivi per Industria 4.0, ritenendo che il monitoraggio dei dati sia alla base del miglioramento continuo. La naturale conseguenza è l'utilizzo del software Arburg A integrato con i sistemi aziendali MES ed ERP per la gestione dei cicli di stampaggio, gli ordini di produzione manutenzione delle macchine/attrezzi e della produzione. Un pannello per la Visual Factory in tempo reale, allestito grazie al software Arburg Infoterminal, è visibile in reparto e remotabile da qualsiasi PC.

Una parte del successo dell'azienda nella produzione di componenti in plastica è dovuta alla gestione interna degli stampi. Tutti i nuovi componenti plastici vengono analizzati con un software per la simulazione del riempimento e modificati fino ad ottenere un ciclo di stampaggio ottimale. "Il grande lavoro fatto negli ultimi anni in questa direzione ha portato ad ottenere un grado di confidenza dei parametri di stampaggio simulati talmente elevato che spesso il collaudo degli stampi è solo un'ottimizzazione finale di quanto già precedentemente calcolato - sottolinea Turelli -. La conseguenza è un generale miglioramento della produttività degli stampi, con indubbi benefici nelle prestazioni e nei rendimenti delle macchine".



Cento anni sono passati dalla fondazione e lo sguardo è sempre rivolto al futuro, alle innovazioni e a nuove sfide. "Abbiamo grandi prospettive di crescita – sottolinea Massimiliano Cacciavillani, CEO di Lovato Electric (nella foto a destra) -. La grande importanza strategica che ricopre il reparto di progettazione, produzione stampaggio per la nostra azienda è stata recentemente confermata dall'acquisto di un nuovo terreno adiacente alla nostra sede di Bergamo, dove nel 2023 verranno avviati i lavori per la realizzazione di Lovato Plastic: un nuovo spazio di 8.000 metri quadrati dove potremo migliorare ed aumentare ulteriormente la nostra capacità di produrre componenti plastici".

Con il contributo di:

Arburg Italia

Via G. di Vittorio 31 B - 20068 Peschiera Borromeo MI

Tel. +39 02 553 79 91

Fax +39 02 553 02 206

italy@arburg.com

www.arburg.it

© Polimerica - Riproduzione riservata

LEGGI ANCHE

[Scomparso il fondatore di Husky](#)

[Troppo caldo, protestano gli operai di Stellantis](#)

[Granulatore a bordo pressa taglia XL](#)

Lascia il CFO di KraussMaffei

Europlastics si alimenta col sole

Una duo da 5.500 ton nel centro tecnico Engel

BLOG



Ma è vero che l'Italia non ha bisogno di un DRS in quanto "eccellenza del riciclo"?

di: silvia ricci



Lego abbandona l'rPET? Meglio così...

di: Carlo Latorre



Plast 2023: fu vera gloria?

di: Carlo Latorre



Ebbene si... Quest'anno sono 20

di: Carlo Latorre

[Finanza e mercati](#)
[- Economia -](#)
[Uomini e Aziende - Leggi e norme -](#)
[Lavoro](#)
[Tecnologie](#)
[- Industria 4.0 -](#)
[Stampaggio -](#)
[Estrusione -](#)
[Soffiaggio -](#)
[Termoformatura](#)
[- Stampi e filiere -](#)
[Stampa 3D - Altre tecnologie -](#)
[Trasporti](#)
[Logistica](#)
[Materie prime](#)
[- Poliolefine -](#)
[PVC - PS ABS](#)
[SAN - EPS -](#)
[PET -](#)
[Poliammidi -](#)
[Tecnopolimeri -](#)
[Gomme -](#)
[Compositi -](#)
[Bioplastiche -](#)
[Altre specialità](#)
[- Prezzi](#)
[Ambiente](#)
[- Riciclo -](#)
[Bioplastiche -](#)
[Legislazione](#)
[Ricerca e formazione](#)
[- Ricerca e formazione](#)
[Appuntamenti](#)
[- Appuntamenti](#)
[VIDEO](#)
[- Interviste](#)

Polimerica -
Attualità e
notizie dal
mondo della
plastica

Testata giornalistica
registrata al Tribunale di
Milano n.710 del
11/10/2004

Direttore responsabile:
Carlo Latorre - ISSN
1824-8241 - P.Iva
03143330961

Redazione:
redazione@polimerica.it
- Editore: [Cronoart Srl](#)

© 2024 Cronoart Srl | E'
vietata la riproduzione
di articoli, notizie e
immagini pubblicati su
Polimerica senza
espressa autorizzazione

scritta dell'editore.
L'Editore non si assume
alcuna responsabilità
per eventuali errori
contenuti negli articoli
né per i commenti
inviati dai lettori. Per la
privacy [leggi qui](#)

WebDesigned and
Powered by [JoyADV](#)
[snc](#)