

L'asse austro-ungarico dello stampaggio

Abbiamo visitato i due stabilimenti dove Wittmann Battenfeld costruisce le sue presse a iniezione, dal microstampaggio alle MacroPower, puntando sull'integrazione, l'automazione e la digitalizzazione.

27 giugno 2024 08:55



Tra Kottlingbrunn e Mosonmagyaróvár ci sono poco più di 100 chilometri, ma le due fabbriche di Wittmann, una in Austria e l'altra in Ungheria, fanno parte di un sistema di produzione integrato di presse e robot che potrebbe essere lo stesso complesso industriale, con qualche differenza.

Quella più evidente riguarda il costo e la flessibilità del lavoro, che fa sospingere il piatto della bilancia verso oriente.

Abbiamo visitato i due impianti - più un terzo dedicato ai robot - in occasione dei Competence Days del gruppo austriaco ([leggi articolo](#)), durante i quali Michael Wittmann (foto a destra) e Rainer Weingraber - rispettivamente CEO di gruppo e CEO di Wittmann Battenfeld - hanno fatto il punto sulla situazione economica e finanziaria. L'anno scorso il fatturato è andato bene: è cresciuto del +6,6% a 400 milioni di euro, ma le aspettative per il 2024 sono meno ottimistiche, tra i 360 e 370 milioni (-10%), riflesso di un rallentamento degli ordini nella prima parte dell'anno (anche se si attende una ripresa nel secondo semestre).

CAMBIARE PARADIGMA. La sfida che attende i costruttori europei, pressati dalla concorrenza asiatica, è migliorare la competitività sul fronte dei costi e della flessibilità.

L'Austria, come la Germania, sconta salari molto elevati e rigidità nella gestione del lavoro, che si scontra con la necessità di seguire le oscillazioni della domanda. Ecco perché, ormai da qualche anno, Wittmann investe nelle sue fabbriche non tanto per aumentare le capacità, quanto per razionalizzare la produzione, attraverso l'automazione e l'integrazione verticale, delocalizzando in alcuni casi nei paesi vicini.



Ritorniamo quindi ai due stabilimenti sull'asse austro-ungarico Kottlingbrunn-Mosonmagyaróvár, dove vengono prodotte presse e robot. Nella sede austriaca le macchine più grandi, a partire da 180 tonnellate di forza di chiusura. Nello stabilimento ungherese, invece, sono state spostate le presse più piccole e i robot di taglia ridotta (per quelli più grandi c'è uno stabilimento a Vienna).

A pochi chilometri da quest'ultimo, nella cittadina di Ikreny, sarà presto eretta una nuova fabbrica automatizzata, che si estenderà su 36mila metri quadrati, dove saranno spostate alcune lavorazioni meccaniche. Sempre in ottica di riduzione dei costi, alcune attività nei metalli e l'assemblaggio di attrezzature ausiliarie sono ora parzialmente delocalizzate in Turchia.

QUASI TUTTO IN CASA. A Kottlingbrunn come a Mosonmagyaróvár si produce quasi tutto internamente. Di recente, Wittmann si è integrata verticalmente anche nell'elettronica e nei quadri elettrici, riducendo ulteriormente la dipendenza da fornitori esterni e dai relativi problemi logistici, esasperati in anni recenti prima dal covid e poi dalle difficoltà di approvvigionamento di alcuni componenti.



Nella sede storica di Battenfeld, a Kottlingbrunn, oltre all'assemblaggio delle presse orizzontali di medio e grande tonnellaggio, di quelle verticali e per microstampaggio (MicroPower), vengono anche sagomate viti e punzoni ed effettuati, in silos interrati, i trattamenti di nitrurazione gassosa per l'indurimento superficiale, prima della lucidatura.

Imponenti centri di lavoro semiautomatici provvedono alle lavorazioni meccaniche di piani e telai. I semiassemblati vengono poi trasferiti nel reparto di assemblaggio finale, tranne nel caso delle grandi MacroPower, collocate in un reparto separato servito da due centri di lavoro dedicati, per evitare i trasferimenti interni delle grandi fusioni.

Recenti investimenti hanno consentito di automatizzare il magazzino verticale, che si estende su una superficie di oltre 3.000 m², con 1.700 postazioni di stoccaggio gestite in modo automatico. È stato anche creato un nuovo reparto per i quadri elettrici - frutto di un'acquisizione avvenuta due anni fa - e si stanno testando gli AGV con sistema di guida GPS per il trasporto automatico dei componenti.

La capacità produttiva di presse dello stabilimento austriaco si aggira intorno alle 1.500 unità l'anno, in funzione dei gruppi di chiusura, la cui forza di serraggio spazia da 180 a 2.200 tonnellate.

DALL'AUSTRIA ALL'UNGHERIA. Ci spostiamo nello stabilimento ungherese, avviato alla fine del secolo scorso e oggetto di quattro ampliamenti. Qui vengono prodotti oltre 1.800 robot fino a una portata di 15 kg, i prendi-materozza (sprue-picker) al ritmo di 800 l'anno, compreso il nuovo WX90 ad azionamento servoelettrico annunciato all'ultima Fakuma.

Recentemente, è stata trasferita nel sito magiaro anche la costruzione dei termoregolatori - 5mila ogni anno - e dei flussometri.

Da qualche anno vengono inoltre assemblate le presse servoidrauliche ed elettriche fino a 120 ton di forza di chiusura, in passato costruite a Kottlingbrunn. Come per il sito austriaco, anche qui la quasi totalità dei



componenti principali della pressa sono realizzati internamente, compresi i quadri elettrici e la carpenteria. Il 95% delle parti metalliche sono prodotte nello stabilimento: solo le viti, le fusioni, gli azionamenti e l'elettronica arrivano dagli stabilimenti viennesi del gruppo.



Tra i macchinari più interessanti troviamo un centro di saldatura laser automatico (nella foto), servito da due robot antropomorfi che si muovono su un binario lungo sei metri. Viene utilizzato per realizzare i basamenti delle presse, anche quelli destinati ai modelli di maggior tonnellaggio assemblati a Kottlingbrunn; processo che richiede circa tre

ore ed è in grado di sfornare fino 700 telai l'anno, praticamente senza intervento di operatori. La linea è infatti servita da un magazzino automatico ed è collegata al sistema ERP per la gestione delle commesse.

L'assemblaggio delle piccole presse avviene in tre stazioni, collegate da un binario lungo il quale si muovono: costruzione del telaio; pre-assemblaggio e montaggio del gruppo di chiusura; infine, si monta il gruppo di iniezione e si collega il tutto. Ogni pressa viene poi collaudata individualmente, con controllo di tutte le funzioni, processo che può durare 3-4 giorni. La linea è in grado di produrre mediamente sei macchine alla settimana.

ONE SHOP STOP. Con questo assetto industriale, che ha richiesto investimenti continui negli ultimi anni, anche nei periodi meno prosperi per il settore, il gruppo austriaco si prepara a fronteggiare la concorrenza europea e quella asiatica. Con una freccia in più nella faretra: la possibilità di fornire, oltre alla pressa, anche automazione e ausiliarie, con collegamento plug&play, elevata digitalizzazione e interconnessione; approccio che Wittmann ha voluto sottolineare ai Competence Days di quest'anno, che - non a caso - erano accompagnati dal motto "We live moulding".



© Polimerica - Riproduzione riservata