

in COPERTINA



AUTOMATION SYSTEMS



UN MOVIMENTO **d'avanguardia**

Nata come “costola” torinese della società lombarda Colombo Filippetti, CFT Rizzardi è oggi una realtà autonoma, specializzata nello studio e applicazione dei sistemi di movimentazione a camma per la produzione di componenti per macchine utensili e per l'automazione industriale. Dalla progettazione al post vendita, i prodotti CFT Rizzardi hanno come obiettivo primario i settori industriali dove velocità, dolcezza e precisione della movimentazione sono la prerogativa principale. Una miscela perfetta di continuità e innovazione, capitalismo familiare e proiezione internazionale, intelligenza “artigianale” e ingegneria hi-tech contraddistingue la storia di quest'azienda in continua evoluzione.

di Anna Guida

All'inizio degli anni Sessanta l'antropologo Claude Lévi-Strauss nel suo saggio "Il pensiero selvaggio" scriveva, a proposito dell'opposizione tra scienziato e "bricoleur", che il primo ragiona a partire da un problema che merita una soluzione senza vincoli a priori, mentre il secondo è condizionato dagli oggetti e dagli strumenti con cui si confronta quotidianamente. Come ben sottolinea l'economista Stefano Micelli nel suo libro "Futuro artigiano", anche se nell'ultimo secolo ci siamo convinti che l'unico depositario del sapere sia lo scienziato, in realtà esiste una conoscenza profonda costruita nella pratica del fare: questo sapere è anche possibilità d'innovazione e procede spesso attraverso una capacità "ricombinatoria" che ha potenzialità superiori a quanto ci

Renzo Rizzardi, amministratore delegato.

si aspetti. Progettare e costruire macchine uniche, verificarne la qualità, saperle trasformare continuamente per modificarne gli usi finali o per adattarle a nuovi contesti sono tutte attività che richiedono un'integrazione costante tra teoria e pratica, tra mestieri tradizionali e ingegneria hi-tech. La capacità di artigiani, diventati imprenditori, di immaginare e realizzare oggetti innovativi è tipica di molti settori della produzione industriale italiana, in particolare quello della meccanica. Molta di questa creatività rappresenta un aspetto centrale della competitività



delle nostre imprese. È questo il caso di CFT Rizzardi, un'azienda familiare con una forte proiezione internazionale che ha saputo coniugare l'innovazione di processo e di prodotto con una genuina vocazione "artigiana", nel senso positivo che connota da un lato tutte le attività che richiedono un dialogo serrato tra saperi astratti e pratica, dall'altro tutte le persone che amano il lavoro fatto "a regola d'arte" e che si impegnano nella realizzazione di uno standard sempre superiore. Ma a questo punto occorre fare un passo indietro e cedere la parola a Renzo Rizzardi, fondatore e amministratore delegato, nonché "memoria storica" di quest'azienda che ci ha schiuso le porte del suo moderno ed efficiente stabilimento alle porte di Torino.



Attraverso l'applicazione delle camme e delle leggi del moto la CFT Rizzardi ha studiato e prodotto sistemi avanzati di movimentazione utilizzati da più di 20 anni nell'automazione industriale e nel settore delle macchine utensili.

LA MEMORIA STORICA

"All'inizio degli anni Ottanta avevo uno studio tecnico di progettazione ed ero diventato agente per il Piemonte della Colombo Filippetti S.p.A. di Casirate d'Adda, azienda leader in Europa nel settore dei meccanismi a camme per l'automazione", ricorda Renzo Rizzardi. "Qui a Torino entrai ben presto in contatto con Comau e con Fiat. Poiché il settore automotive richiedeva sistemi molto particolari, nel 1987 l'ingegner Colombo mi propose di costituire insieme la società Colombo Filippetti Torino S.r.l., con la partecipazione maggioritaria dell'azienda lombarda, con lo scopo di promuovere l'introduzione dei sistemi a camma in particolare nelle automazioni del settore automobilistico, dove le alte cadenze produttive richiedevano elevati standard di sicurezza e affidabilità". Nata con lo scopo di implementare e studiare nuove applicazioni dei sistemi di movimentazione a camma, l'azienda ha quindi iniziato a sviluppare una serie di prodotti quali traslatori, elevatori e manipolatori per le linee



L'applicazione dei meccanismi a camma consente di ottenere elevate velocità con movimenti silenziosi e precisi, richiedendo una manutenzione ridotta e un basso costo di esercizio.

di produzione automobilistiche e per altri settori. Con l'acquisizione di un'officina meccanica torinese nel 1990, la Colombo Filippetti Torino, da semplice società commerciale che era, cominciò a progettare e costruire dei gruppi molto innovativi per l'automotive e il packaging. "Nel 1994 decisi di diversificare la produzione e mi cimentai nel settore delle macchine utensili, progettando e realizzando dei sistemi automatici di cambia utensili e di cambio pallet con meccanismi a camma. L'occasione fu data da una richiesta di fornitura di cambia utensili, fatta alla Colombo Filippetti, da parte di un importante costruttore di macchine utensili inglese, alla quale forniva i soli scambiatori a camma. La richiesta era di fornire l'intero cambia utensile completo di magazzino, poco attinente alla loro produzione. Mi proposi di intraprendere questa attività, anche con l'obiettivo di diversificare la

nostra produzione, troppo incentrata nel settore automotive". "Progettai", prosegue Renzo Rizzardi, "sfruttando le mie conoscenze dei meccanismi a camma e delle automazioni, un sistema di cambia utensile meccanico veloce e affidabile, rispetto a quanto allora in commercio (generalmente con azionamenti pneumatici o idraulici). Seguì una standardizzazione del prodotto, che unitamente alla semplicità di applicazione portò a un rapido utilizzo del nostro cambia utensile dapprima sui centri di lavoro verticali, e successivamente su centri orizzontali, transfer, torni, e recentemente su macchine fresa-alesa e taglio laser, talvolta in sostituzione di sistemi obsoleti. In pochi anni riuscimmo a conquistare la fiducia dei costruttori di macchine utensili e una buona fetta di mercato allora prevalentemente dominato da spagnoli e giapponesi".

LA NUOVA DENOMINAZIONE

"Abbiamo cambiato la denominazione della società da Colombo Filippetti Torino S.r.l. in CFT Rizzardi S.r.l. nel



Rossana Rizzardi, responsabile marketing e comunicazione.



Roberto Rizzardi, responsabile dell'organizzazione della produzione.

attività, non sempre commercialmente compatibili: alla CFT Rizzardi S.r.l. il settore macchine utensili, alla Colombo Filippetti S.p.A. il settore automazione", spiega il CEO. Oggi la produzione dell'azienda di Rivalta di Torino è rivolta per l'80% circa alla componentistica per macchine utensili e per il 20% alla produzione di sistemi di movimentazione a camma per l'automazione. Nello stabilimento di circa 1300 m², suddiviso in 850 m² di officina e 450 m² di uffici, viene svolta completamente l'attività di progettazione, montaggio, collaudo, commercializzazione, nonché l'assistenza tecnica, con l'ausilio di personale altamente qualificato. "Oggi abbiamo 19 dipendenti, di cui 5 in ufficio tecnico e 9 operai specializzati in officina. La CFT Rizzardi è di proprietà della mia famiglia che, lo dico con grande orgoglio, lavora tutta al mio fianco. Io mi occupo della commercializzazione e della impostazione tecnica e

2013, a seguito dell'acquisizione, avvenuta in pieno accordo, da parte della famiglia Rizzardi delle quote della Colombo Filippetti S.p.A., con la quale però è stato stipulato un accordo di collaborazione, in modo da dare continuità all'attività finora intrapresa. Con questa operazione sono stati delimitati i settori di

progettuale, mio figlio Roberto, ingegnere gestionale, si occupa dell'organizzazione della produzione, mia figlia Rossana, dottoressa in lingue straniere, è la responsabile marketing e comunicazione. E per finire mia moglie Renata si occupa della gestione del personale. Con l'ingresso dei miei figli in azienda abbiamo raggiunto il mix perfetto tra continuità e modernizzazione", racconta Rizzardi.

IL VANTAGGIO COMPETITIVO

La continua ricerca e l'innovazione tecnica permettono a CFT Rizzardi di essere all'avanguardia nel proprio settore di attività e molto competitiva sul mercato. "Nel settore delle macchine utensili funziona bene il passaparola: appena un'azienda importante scopre un prodotto di qualità molti lo adottano", spiega Rossana Rizzardi. "E così i nostri prodotti si sono diffusi a macchia d'olio prima in Italia, poi in Germania, Svizzera, Usa, Brasile, Turchia, Russia per citare solo i mercati più importanti. Attualmente esportiamo il 30-35% della nostra produzione. La nostra struttura commerciale è



Lo stabilimento di circa 1300 m² è suddiviso in 850 m² di officina e 450 m² di uffici. È equipaggiato con moderni ed efficienti magazzini automatici collegati direttamente con la produzione. Dispone anche di un reparto di collaudo dotato di macchina di misura CN per il collaudo dimensionale sia dei particolari forniti da fornitori esterni che del prodotto finito.



Nei vari reparti produttivi e di gestione lavorano 19 dipendenti altamente specializzati. Il ciclo produttivo è svolto completamente in azienda, dal commerciale alla progettazione, dal montaggio all'assistenza post-vendita.





Cambia utensili a navetta CTNE 50.

costituita da agenti e rappresentanti operanti nelle principali aree industrializzate del mondo. Recentemente abbiamo aperto un ufficio commerciale a Monaco di Baviera per seguire da vicino l'importante mercato tedesco". L'attività di CFT Rizzardi si sviluppa e si evolve in tutte le automazioni dove la velocità, la dolcezza della movimentazione e la precisione sono la prerogativa essenziale del sistema. "La nostra caratteristica peculiare è il tempo di cambio utensile che

è davvero molto veloce rispetto ad altri sistemi. Poichè questo costituisce il tempo passivo della macchina utensile, accorciare questo intervallo consente di aumentare la produttività", spiega Roberto Rizzardi. "La nostra missione è sempre più rivolta a sviluppare prodotti innovativi. L'innovazione continua ci consente di avere un vantaggio di 2-3 anni rispetto ai nostri concorrenti asiatici, che prendendo spunto da quanto da noi proposto, propongono poi al mercato i loro prodotti a un

In sistema cambia utensili CTA 20 HSL è adatto alle installazioni su fresatrici CN, centri di lavoro verticale e orizzontali, torni.

prezzo inferiore, grazie a quantitativi maggiori e a un minor costo del lavoro. Quando loro ci 'agguantano', noi dobbiamo essere già un passo avanti, dobbiamo aver già progettato altri sistemi ancora più all'avanguardia". Molto spesso CFT Rizzardi lavora in stretta collaborazione con i propri clienti per sviluppare insieme i sistemi più adatti alle loro esigenze. "Abbiamo una struttura molto flessibile e un ufficio tecnico con un know-how molto sviluppato; ciò ci consente di rispondere velocemente alle richieste dei nostri partner, e sviluppare talvolta progetti in co-engineering molto preziosi e apprezzati dai nostri clienti".

CAPACITÀ DI ADATTAMENTO

In media ogni anno CFT Rizzardi riesce a proporre un prodotto nuovo e a presentarlo alle fiere internazionali di riferimento. Tra le novità più interessanti c'è il sistema cambia utensili CTA – HSL adatto alle installazioni su fresatrici CN, centri di lavoro verticale e orizzontali, torni. Il magazzino utensili è conformato in modo che possa essere installato anche in spazi e volumi ridotti ed è quindi particolarmente adatto all'installazione su macchine utensili piccole, quando sia richiesto un numero di utensili elevato. Il magazzino ad anello con sviluppo ad "S" può essere personalizzato e adattato agli spazi esistenti nella





Il cambia utensile CTM è adatto per installazioni su fresatrici a controllo numerico, centri di lavoro orizzontali e verticali e viene prodotto in diverse grandezze a seconda della tipologia del cono utensile.

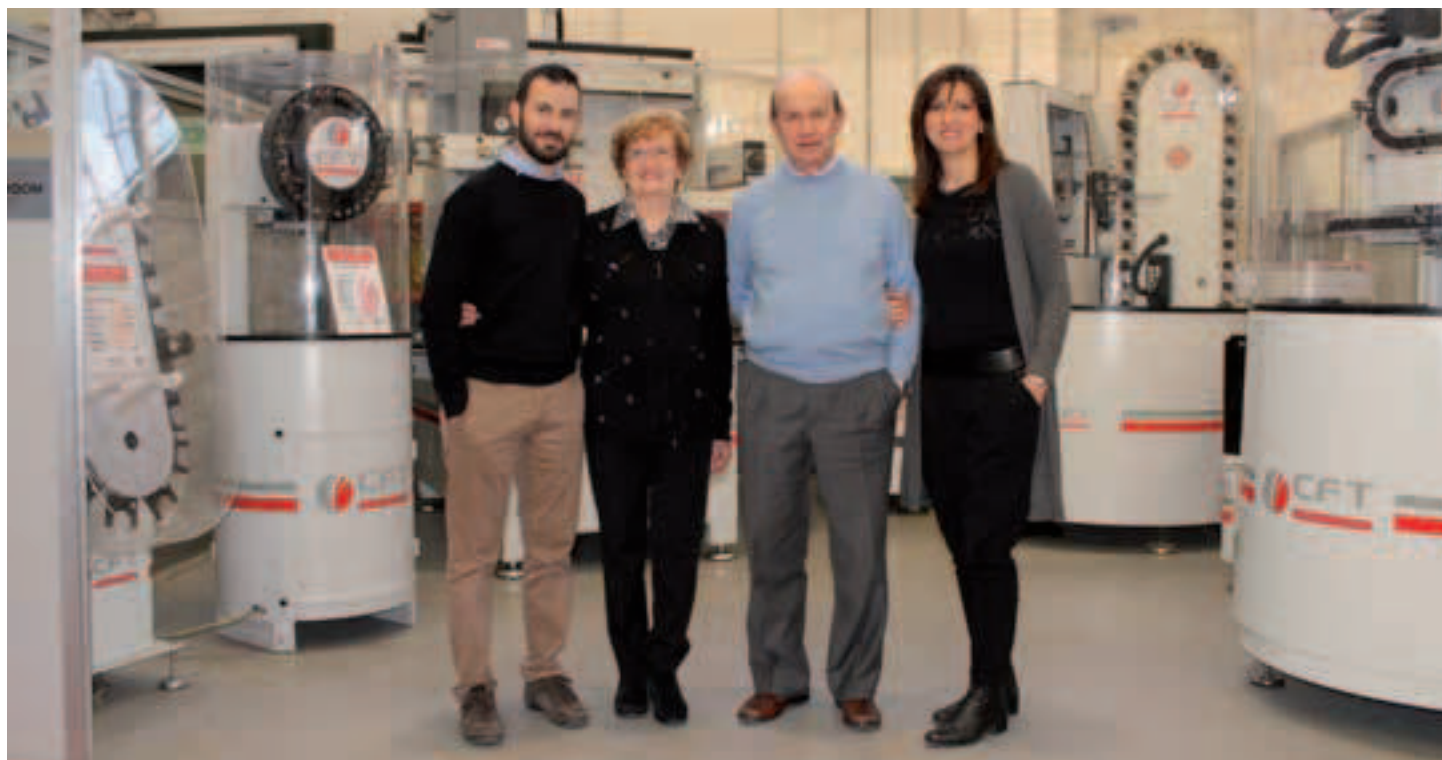
ogni cliente a seconda delle esigenze e degli ingombri delle sue macchine. Una capacità di adattamento davvero molto apprezzata", spiega Renzo Rizzardi.

UNA NAVETTA INNOVATIVA

Il gruppo CTNE 50 è invece un sistema cambia utensili a navetta che, contrariamente ai sistemi attualmente in commercio, non utilizza alcun dispositivo oleodinamico, ma esclusivamente azionamenti elettrici e pneumatici, con notevoli vantaggi nella gestione del ciclo e nella velocità e con una sensibile riduzione dell'inquinamento acustico e ambientale. È costituito da un gruppo scambiatore montato su una navetta azionata da servomotore, scorrevole mediante rulli, su una guida

prismatica temprata. Il ciclo di scambio (estrazione utensile e rotazione di 180°) viene effettuato mediante uno scambiatore a camma azionato da un motore autofrenante in un tempo variabile da 2,5 a 3,5 sec., un riduttore di precisione con servomotore mentre la corsa di estrazione cono è comandata da un cilindro oleo-pneumatico. Nella versione (O+V) può effettuare lo scambio con mandrino sia orizzontale che verticale. Il braccio pinza è a comando meccanico irreversibile. Il CTNE 50 può essere completato da diverse tipologie di magazzino: ad anello, con conformazione ad "S" e a ruota con capacità di utensili variabile da 20 a 120 con peso massimo di 25 kg e per tutte le tipologie di coni. Nella versione CTNE 50W il peso utensile massimo è di 35 kg.

macchina. "Questo prodotto nasce dalla richiesta di alcuni nostri clienti svizzeri e tedeschi operanti nel settore dell'orologeria. Hanno macchine utensili piccole che necessitano di un numero elevato di utensili in magazzino. Abbiamo pertanto realizzato questo sistema che permette di utilizzare tutti i volumi disponibili della macchina, mantenendo i componenti standard ma conformando opportunamente il supporto di base. Oggi siamo in grado di customizzare questo prodotto per



La famiglia Rizzardi di fronte allo spazio espositivo dei prodotti più recenti.