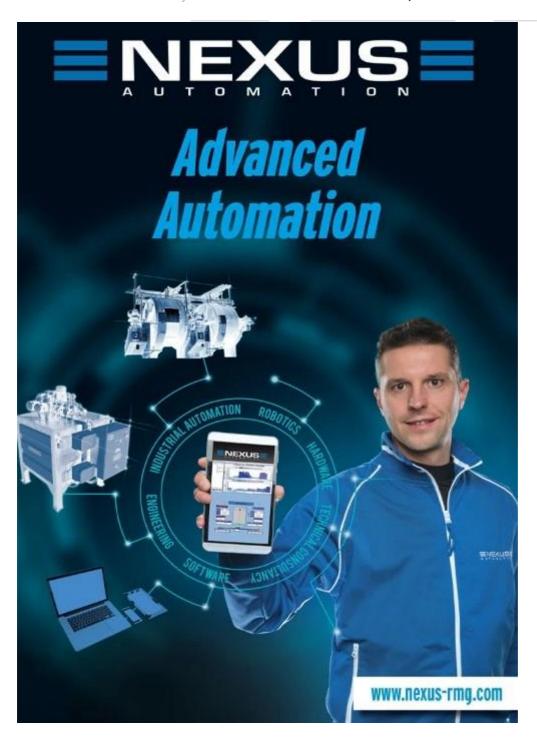
NEXUS Automation, sistemi di automazione sotto controllo

by **MPASTYLE**

on **DICEMBRE 10, 2019**

in **NEWS**



NEXUS Automation, azienda di Montorso (Vicenza) propone un'ampia gamma di soluzioni, con collegamenti da remoto in tempo reale. I più importanti gruppi conciari si affidano a questa tecnologia.

Alla NEXUS Automation i sistemi di automazione industriale sono sotto controllo in tempo reale da ogni parte del mondo. E' questo uno dei punti di forza dell'azienda di Montorso (Vicenza), nel distretto conciario di Arzignano, fondata nel 1998 e composta da uno staff di tecnici con pluriennale esperienza. Leader nella progettazione e realizzazione di equipaggiamenti elettronici per l'automazione di impianti e macchine destinate all'industria, la NEXUS, con un garantisce ad ogni cliente soluzioni personalizzate a seconda delle esigenze. "Solamente 15 anni fa – racconta Mirco Roncolato, uno dei soci fondatori e amministratore di NEXUS Automation – un computer in conceria sembrava un azzardo e ora la sua presenza è praticamente indispensabile. Noi ci abbiamo creduto fin da subito, e quando l'industria della moda, ma soprattutto quella dell'automotive, hanno iniziato a richiedere standard di produzione e parametri di tracciabilità sui pellami molto elevati, monitorare e digitalizzare i processi produttivi è diventata una prassi e non più un'eccezione. Utilizzando l'elettronica presente in commercio, abbiamo sviluppato software utili ai conciatori per ottenere le certificazioni ISO/TS. E' proprio grazie ai loro preziosi consigli e alle loro richieste particolari, che abbiamo sviluppato i supervisori per gestire le fasi reali del processo conciario: a partire dall'arrivo in fabbrica del prodotto chimico, per poi proseguire con lo stoccaggio in magazzino con codice a barre, il carico nell'impianto automatico, tutto reportizzato con giorno e orario di lavorazione, relativi costi e nome dell'operatore".



Che ulteriori parametri sono inseriti nel processo?

Tantissimi altri, in base alle necessità, come il dosaggio acqua, i cicli di rotazione e i controlli all'interno del macchinario, come il Ph, la penetrazione del colore, la temperatura. Le botti sono dotate di un lettore barcode per tracciare ogni movimento e vengono generati dei file in formato "database mysql", esportabili ed importabili su sistemi di gestione superiori. Tutti i dati vengono inseriti nel server aziendale, con la possibilità, anche a distanza di mesi o di anni, di risalire al momento esatto in cui si è lavorato su una determinata partita di pelle.

Quali sono i vantaggi principali per il cliente?

Il vantaggio è che ognuno può fare la scelta più congeniale per sé, che può essere la quantità d'acqua o i costi dei prodotti chimico-fisici della pelle. Il sistema poi prevede la manutenzione preventiva del bottale, che ad esempio dopo 20 mila giri avvisa della necessità del cambio della cartuccia del grasso, evitando così problemi o rotture nel macchinario: l'obiettivo è consentire al manutentore di avere la situazione sotto controllo. Un'altra prerogativa è che il nostro sistema è modulare, si può acquistare "step by step", e la totalità delle aziende, anche piccole, che hanno montato nostri componenti, sono arrivati alla fine all'impianto completo. Non lo prevede il contratto, ma il vantaggio è evidente.

Che rapporto avete con le aziende conciarie?

"Seguendo direttamente il software, con costi limitati, possiamo lavorare con i bottali di tutte le marche. La nostra automazione si cala nella realtà produttiva del cliente, che non deve sentirsi legato a noi, il fatto di poter utilizzare componentistica elettronica di mercato lo rende libero di cambiare. Su un'importante conceria della Toscana abbiamo formato un tecnico, poi diventato il manutentore interno: su quell'impianto, automatizzato nel 2013, in sei anni siamo intervenuti solamente due volte per ampliamenti".



Qual è il valore aggiunto del sistema NEXUS?

Il processo tecnologico tracciato, sposato oltre che dai team dell'auto anche dai grandi marchi della moda, è replicabile in tutto il mondo. I nostri sistemi, teleassistiti e controllabili da remoto, consentono di preparare le "ricette" ad Arzignano e di spedirle ad esempio in una conceria presente in Brasile o in qualsiasi altro continente. Se una macchina ha un guasto, i nostri tecnici si collegano in tempo reale, diagnosticando dove sta il problema e segnalando l'eventuale pezzo da cambiare. Il segreto sta nel risolvere il problema in tempi brevissimi, perché le grandi industrie conciarie non possono per nessuna ragione fare dei "fermi macchina". La nostra automazione prevede inoltre sistemi di ridondanza, ossia consente a uno degli impianti collegati di lavorare per l'altro quando questo è fermo.

E' vero che siete partner delle più importanti realtà conciarie al mondo?

Nel distretto di Arzignano, tutte le più grandi aziende sono nostri clienti, per uno di essi in particolare, il 100% degli impianti sono gestiti dai software NEXUS. La parte del fatturato che viene dal comparto della pelle è per il 90% Italia, dove il lavoro è suddiviso per circa il 60% nel distretto di Arzignano, per il 30% in Toscana, e il rimanente 10% nel sud Italia.



Le commesse estere sono destinate a crescere?

Sicuramente nell'export potremmo avere margini di crescita notevoli. Dall'estero in questo momento abbiamo molte richieste e stiamo preparando diversi preventivi. Guardiamo fuori dall'Italia con interesse, ma anche con cautela.



Che prospettive avete per il futuro?

Vogliamo crescere gradualmente com'è stato negli ultimi anni. Il settore conciario rimane strategico, ma i nostri software sono diffusi in tutto il mondo anche in molti altri settori. Recentemente abbiamo ottenuto una prestigiosa commessa legata all'elettronica marina. Qui la specializzazione necessaria è altissima e partecipare a questi progetti ti obbliga ad avere standard di innovazione veramente elevati, è un bagaglio che poi, trasferito nell'industria manifatturiera, rende tutto più facile.

www.nexus-rmg.com