



# I nuovi distretti industriali

Adriano Antonelli

IBIX S.r.l. - DIVISIONE TECNO SUPPLY, Santa Maria in Fabriago (RA), Italy ✉ adriano.antonelli@tecnosupply.com

Ultimamente si è molto dibattuto di concorrenza internazionale: di come il mercato possa influenzare il processo produttivo domestico e di come affrontare le nuove sfide che ci attendono. La ripresa infatti, che sembrava sostenuta e vigorosa, si sta indebolendo, frutto anche di scelte politiche che frenano e ostacolano la libera circolazione delle merci.

Come affrontare dunque i nuovi assetti economici internazionali e le scelte unilaterali, come ad esempio quelle riguardanti i pesanti dazi imposti dagli USA al nostro Continente? Mentre la Germania ha un tessuto di aziende stabili sia dal punto di vista finanziario sia da quello produttivo, l'Italia è da sempre il Paese delle piccole imprese. Chiaramente con il termine "piccole aziende" non s'intendono le micro o le nano imprese che oggi tendono sempre più ad avere problemi a causa della difficoltà di adattarsi alla ormai imprescindibile internazionalizzazione dei processi, quanto piuttosto quelle piccole ma solide realtà che hanno saputo affrontare le difficili sfide del mercato globale pur non avendo la struttura e la dimensione di molti fra i loro competitor europei.

Il Distretto Produttivo è stata la risposta del Bel Paese. Tutti conosciamo, ad esempio, la forza del distretto della Ceramica del

Modenese, quella dell'Occhialeria Bellunese o della Farmaceutica Laziale, ma come è cambiato il Distretto negli ultimi anni di sfide economiche? Il distretto produttivo ha sicuramente cambiato pelle. Le competenze necessarie per vendere globalmente le proprie merci sono sempre più complesse e sfidanti e può capitare che le risposte necessarie non siano disponibili nel proprio fortino di conoscenze custodite gelosamente, che fino a qualche decennio fa costituiva uno dei più preziosi *asset* per le piccole realtà produttive.

Basti pensare che per mantenere i livelli di vendita dei propri prodotti, le merci delle aziende nazionali devono percorrere in media 400 km in più rispetto a soli 10 anni fa. La risposta a tutto questo è dunque non più il distretto, ma il "dislargo". La filiera che porta il prodotto finito al di là dei confini nazionali può ormai essere dislocata in tutto il territorio nazionale nelle varie zone industriali specializzate, un sistema che mette in rete le aziende e che sta consentendo di mantenere alti gli standard qualitativi e i prezzi più bassi.

La verniciatura di parti e componenti meccanici è certamente un importante spaccato del tessuto produttivo del nostro paese: un processo importante sia per quanto riguarda la protezione del prodotto sia il suo *packaging*. La verniciatura è diventata dunque un punto focale anche per prodotti altamente tecnologici. Per chi deve affrontare la verniciatura in tempi ristretti e con pezzi che cambiano le proprie geometrie in modo unilaterale essere pronti è sempre complicato e costoso.

Il concetto di base è quello di aumentare la densità produttiva. Alcune foto possono aiutare a comprendere come il cambiamento nel modo di appendere possa portare enormi vantaggi in termini di costi e risparmio di tempo (fig. 1).

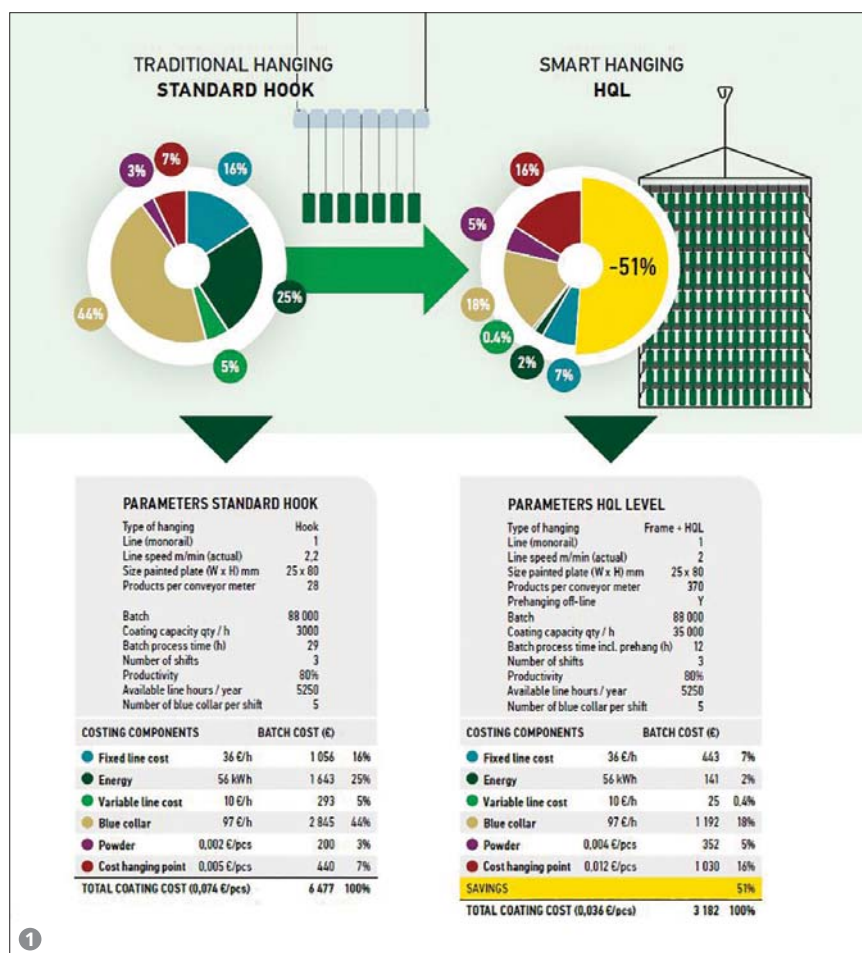


Figura 1: L'ottimizzazione dell'appensione può portare enormi vantaggi in termini di costi e risparmio di tempo.



© HangOn

Figura 2: Sistema di appensione HQC, dotato di porta barre con protezione silconica.

“ La verniciatura di parti e componenti meccanici è certamente un importante spaccato del tessuto produttivo del nostro paese: un processo importante sia per quanto riguarda la protezione del prodotto sia il suo *packaging*. La verniciatura è diventata dunque un punto focale anche per prodotti altamente tecnologici. Per chi deve affrontare la verniciatura in tempi ristretti e con pezzi che cambiano le proprie geometrie in modo unilaterale essere pronti è sempre complicato e costoso. Il concetto di base è quello di aumentare la densità produttiva.”

Passare dal gancio singolo a telai strutturati e flessibili (per evitare un aumento esponenziale del parco telaistico), può portare da subito sensibili miglioramenti. Le attrezzature che andremo a presentare qui di seguito come HQL, HQC, HQS, hanno dei costi paragonabili ai ganci singoli dando però un vantaggio nella velocità di appensione, nella densità produttiva e nello scarico.

Alcune novità dal mondo HangOn possono aiutare a prendere opportune decisioni sulle modalità migliori di verniciatura. Una soluzione innovativa appena presentata sono i livelli di appensione HQC. Le barre già pronte sono un'evoluzione della barra HQL. I ganci in acciaio armonico sono già inseriti sulla barra e pronti all'uso. Il livello verrà alloggiato in un porta-barra BH R58 saldato su di un gancio da 10 mm (fig. 2).



© HangOn

Figura 3: Sistema di appensione HQS (a sinistra) a confronto con un sistema ad appensione singola.



## Spare Parts for Industrial Plants

- Catalytic panel for fixing oven
- Components for pre treatment tunnel
- Transport systems, Water treatment
- Electric Motors, Electrical components
- Filtering elements for Industrial Filters
- Gearboxes for various applications
- Normal and special Fans for high temperature
- Oven Burners, Pumps
- Spare parts for conveyor



**ANTARES S.r.l.**

Via F.lli Cervi 12/B - 37036  
San Martino Buon Albergo (Vr)  
ITALY

T. +39 045 8780567

F. +39 045 994606

email: [info@anteresitaly.net](mailto:info@anteresitaly.net)

[WWW.ANTERESITALY.NET](http://WWW.ANTERESITALY.NET)

In questo modo si avrà sempre la conducibilità libera, grazie alla protezione silconica. La barra è stata studiata per essere prodotta interamente in modo automatico. In questo modo le barre, che possono essere utilizzate per una grande quantità pezzi, risultano estremamente economiche. Il loro costo si aggira intorno ai due euro a barra. Inoltre, all'interno del porta-barra è possibile inserire una serie di ganci che possono essere utilizzati per appendere pezzi di media dimensione, dato che il gancio centrale è del diametro di 10 mm. Un altro telaio ad albero, prodotto interamente in modo automatico e dunque con costi sempre minori di due euro, è il modello HQS (fig. 3). Il telaio presenta delle lamelle metalliche per poter appendere singoli pezzi fino a profili. Il gancio centrale da 4 o da 5 mm permette una resistenza del telaio nel suo complesso fino a 100 kg. HQS è stato da poco lanciato sul mercato con varie tipologie di ganci grazie ai quali ogni cliente potrà avere a disposizione la configurazione più congeniale per il suo utilizzo specifico. La lunghezza dell'albero può essere fino a 2400 mm, lo spessore della lamiera è 1,0 mm, la sua altezza di 18 mm.

È possibile inoltre realizzare diverse configurazioni: lamelle solo da una parte (dunque tranciate), a zig zag o piegate da 0 a 180°. La barra HQL, infine, è già in gamma da alcuni anni (fig. 4). È possibile inserirla nel telaio universale. Il gancio da 1 mm permette di lasciare un segno minimo sul pezzo verniciato. Anche per questa famiglia di barre è



Figura 4: Sistema di appensione HQL.



Figura 5: Lo speciale GHA, sistema di mascheratura e appensione.

“HQs presenta delle lamelle metalliche per poter appendere singoli pezzi fino a profili. Il gancio centrale da 4 o da 5 mm permette una resistenza del telaio nel suo complesso fino a 100 kg. HQs è stato da poco lanciato sul mercato con varie tipologie di ganci grazie ai quali ogni cliente potrà avere a disposizione la configurazione più congeniale per il suo utilizzo specifico.”

stata lanciata la barra con la tripla V per evitare che i pezzi possano sganciarsi durante il pre-lavaggio. Come però sappiamo, non ci sono solamente pezzi semplici da appendere. A volte è necessario appendere e mascherare nello stesso momento. L'unico punto disponibile per l'appensione ad esempio può essere un perno. In questo caso HangOn ha creato l'accessorio GHA

compatibile con la barra HCL BHL che permette di alloggiarlo all'interno (fig. 5). In questo modo con una semplice azione si potrà mascherare e appendere. Il cappuccio in questione ha delle scanalature che permettono al metallo di far passare la conducibilità. ○