



*Cecomp, azienda specializzata nella costruzione di modelli e stampi per carrozzeria, ha scelto il centro di fresatura*

*verticale eVer7 di Jobs per le sue elevate prestazioni e capacità di lavorazione*



**LE MACCHINE DELLA JOBS IMPREZIOSISCONO DA OLTRE 30 ANNI IL PARCO MACCHINE UTENSILI DEL GRUPPO CECOMP, REALTÀ TORINESE SPECIALIZZATA NELLA COSTRUZIONE DI MODELLI, STAMPI E PROTOTIPI PER AUTO. IL CENTRO EVER 7 È IL NUOVO INVESTIMENTO CHE AMPLIA LA FASCIA DI MACCHINE DI GRANDI DIMENSIONI.**

**[FRESATRICI]**

di Edoardo Oldrati ed Ernesto Imperio

# High-tech per high speed

Cecomp, acronimo di Centro Esperienze COstruzione Modelli e Prototipi, è la casa madre di un Gruppo industriale italiano di proprietà della famiglia Forneris fondata nel 1978 che oggi è composto da cinque aziende sparse nel mondo, frutto di creazioni ex novo o di acquisizioni di realtà produttive operanti nello stesso settore. Nata in quel territorio italiano che è considerato la patria dell'automobile, l'azienda Cecomp di La Loggia, in provincia di Torino, è impegnata da quasi 40 anni nel dare forme alle idee sviluppate da designers, centri stile, enti di ricerca & sviluppo per le case automobilistiche di tutto il mondo.

Dopo le prime attività di piccolo carrozziere la società di Giovanni Forneris, formatosi al Centro Stile della Fiat, si è gradualmente evoluta in una realtà industriale di prestigio internazionale che oggi è in grado di supportare tutte le fasi del ciclo di vita del prodotto: definizione stile, realizzazione prototipi, preindustrializzazione e industrializzazione, fornitura di parti, sistemi e veicoli completi per bassi volumi.

La costante crescita che Cecomp ha registrato negli anni, basata principalmente sui continui investimenti in nuove tecnologie e infrastrutture e sull'estensione della propria gamma di prodotti e servizi, ha visto ulteriori impulsi con l'ingresso in azienda dei figli Paolo e Gianluca i quali hanno gradualmente preso le redini operative della società: Gianluca, Responsabile delle attività tecniche e commerciali, e Paolo, Responsabile

*Lo stabilimento di La Loggia (TO), quartier generale di Cecomp, che ospita anche il reparto di fresatura del Gruppo*



*Il fondatore di Cecomp, Giovanni Forneris*

*Da sinistra Gianluca e Paolo Forneris, oggi alla guida di Cecomp*

delle questioni finanziarie e amministrative. La creazione dell'attuale assetto societario prende le prime mosse con l'inizio del nuovo secolo, dopo che l'azienda torinese era riuscita a estendere il proprio mercato sia in termini geografici sia in termini di porta-

foglio clienti. Le tappe principali del Gruppo Cecomp si possono così riassumere: nel 2005 acquisto di una società di Carmagnola (TO) specializzata nella costruzione di parti e sottogruppi prototipali per la carrozzeria, che ha consentito di diversificare

## HIGH TECH PER HIGH SPEED

il business fino alla produzione di serie di componenti di carrozzeria di vetture appartenenti alla fascia Premium; nel 2010 la fondazione di Icona in Italia e l'apertura di una sede operativa in Cina, Icona Shanghai, che svolge attività di design e ingegneria per le case costruttrici locali e nella quale operano circa 80 persone, un terzo delle quali provenienti dal Vecchio Continente con il compito di trasferire nel Paese asiatico l'approccio europeo al settore automotive; nel 2013, grazie a un accordo con un costruttore automobilistico francese, l'apertura dello stabilimento della Cecom DOO in Slovenia, dedicato alla produzione massiva di lamierati e all'assemblaggio di alcuni sottogruppi per auto; nel 2016 apertura del centro stile Icona in California; nel 2014 acquisizione di una storica azienda di Moncalieri, leader del comparto automobilistico italiano, con la quale Cecom raddoppia la propria capacità produttiva; nella primavera di quest'anno apertura di un modernissimo stabilimento a Piobesi, in provincia di Torino, dedicato alla produzione di particolari di carrozzeria e di telai per bassi volumi e strutturato secondo i più avanzati principi dell'Industria 4.0.

Traspare dunque evidente una evoluzione tecnologica e una crescita aziendale di grande respiro che porta lustro in tutto il mondo al "Made in Italy"; a conferma di ciò, può essere utile segnalare alcuni dei principali clienti del Gruppo Cecom, quali Alpine, Aston Martin, BMW, Daimler, FCA, Ford, Opel, Porsche, Renault, Volkswagen e Volvo, e altri costruttori automobilistici ancora anche nell'ambito dell'autotrazione elettrica.

### Tecnologie avanzate

«Includendo tutte le società che appartengono alla holding a cui fa capo Cecom - spiega Paolo Forneris - oggi siamo in grado di realizzare prototipi, show car, preserie, produzione di serie di bassi e/o alti volumi, produzione di attrezzature per lo stampaggio e l'assemblaggio e di svolgere attività di ingegnerizzazione dei prodotti e dei processi. La nostra strategia per il futuro a breve termine è quella di riorganizzare le attività dei vari siti produttivi, specializzando ogni sito per una specifica tipologia di processo, allo scopo di razionalizzare tutte le attività aziendali e ottimizzare l'efficienza di ciascuno stabilimento».

Questo virtuoso scenario industriale è frutto delle lungimiranti strategie perseguite in Cecom, che hanno sempre privilegiato la professionalità del proprio personale a tutti i livelli di fabbrica e gli investimenti in tecnologie avanzate di produzione e di progettazione. Per esempio, attualmente nello stabilimento di La Loggia, quartier generale di Cecom, il reparto di fresatura si avvale di 14 centri di fresatura a controllo numerico diviso in due aree differenti, una per la lavorazione dei metalli e l'altra per la lavorazione delle resine polimeriche, che diventeranno 22 dopo l'accorpamento del reparto "gemello" dello stabilimento ex Model Master di Moncalieri, mentre il reparto di taglio laser conta 9 macchine di ultima generazione e nel reparto di assemblaggio veicoli sono installati 2 robot per la saldatura dei sottogruppi critici dell'autotelaio, una linea di assemblaggio telaio, una linea di assemblaggio scocca e un impianto per rilievi fotometrici della scocca completa. Sono solo alcuni esempi che giustificano il prestigioso portafoglio clienti della Cecom e il volume d'affari di tutto rispetto che nel 2016 ha registrato un fatturato complessivo di 63 milioni di euro, raddoppiando quello del 2014, con una previsione per il 2017 di 75 milioni di euro.

«Negli ultimi 5 anni - sottolinea Forneris - abbiamo fatto investimenti per circa 40 milioni di euro; per il biennio 2017-2018 stiamo facendo altri investimenti per mi-

## TRASPAIANO EVIDENTI L'EVOLUZIONE TECNOLOGICA E LA CRESCITA AZIENDALE DI GRANDE RESPIRO

*A sinistra: il centro di fresatura verticale ad alta velocità Jobs eVer 7 recentemente installato nello stabilimento di La Loggia (TO)*

*A destra: il centro eVer 7 si caratterizza per un'architettura a traversa mobile. Le banchine dell'asse X sono fissate su colonne in metallo elettrosaldato*



La testa continua T3K può essere equipaggiata con due elettromandri intercambiabili

Negli anni Cecomp si è dotata di numerose macchine Jobs



## LA STRATEGIA PER IL FUTURO A BREVE TERMINE È OTTIMIZZARE L'EFFICIENZA DI OGNI STABILIMENTO

gliorare gli stabilimenti di La Loggia e di Moncalieri, anche in un'ottica di Industria 4.0, e per ampliare lo stabilimento in Slovenia. Fa parte di questo programma di investimenti il centro di fresatura eVer7 della Jobs recentemente installato a La Loggia, dando così continuità a un rapporto di vera e propria partnership che abbiamo instaurato con l'azienda piacentina».

### Cecomp e Jobs: partner da 30 anni

Erano i primi anni 80 quando Cecomp introdusse la prima fresatrice Jobs, modello Jobs33, una macchina che fu progettata con il sostanziale contributo tecnico e ingegneristico del fondatore dell'azienda torinese il quale aveva ben chiare le sue esigenze nel reparto di modelliera dove venivano lavorate le resine e il gesso. Da allora numerose macchine della Jobs sono state installate nel corso degli anni, di pari passo con la crescita del business e con l'esigenza di disporre di un parco macchine sempre aggiornato,

adeguato alle varie tipologie di attività e prodotti offerti da Cecomp.

In questo quadro complessivo, si inserisce la recente installazione del centro di fresatura verticale ad alta velocità eVer7 che «è andato a sostituire - sottolinea Forneris - proprio la Jobs33 e che affiancherà il modello eVer5 dello stabilimento di Moncalieri. Questo nuovo centro di fresatura della Jobs è configurato in maniera più completa rispetto all'altro e, conseguentemente, ci permette di lavorare gli stampi in sgrossatura, finitura e superfinitura senza doverlo spostare, con evidenti vantaggi di precisione e di tempi di lavorazione, grazie anche alle elevate prestazioni dinamiche della macchina».

Il centro eVer 7 si caratterizza per un'architettura a traversa mobile. Le banchine dell'asse X sono fissate su colonne in metallo elettrosaldato. Il carro scorre trasversalmente lungo la traversa, mentre il canotto assicura il movimento verticale.

Questo centro è stato concepito utilizzando le più avanzate tecnologie di progettazione strutturale per assicurare il migliore grado possibile di rigidità e le più elevate prestazioni dinamiche e di precisione.

Il modello eVer7 installato in Cecomp è dotato di due teste: Twist T3K Buss continua e Buss Universale indexata a 45° Kosmo 3. La prima è una testa a forcella, con bloccaggio idraulico, realizzata in acciaio e consiste di due assi polari coordinati, "C" e "A", che permettono di orientare l'utensile in qualsiasi posizione. La testa T3K può, inoltre, essere equipaggiata con due elettromandri intercambiabili e un magazzino cartucce che permette il cambio semiautomatico degli elettromandri in modo semplice e rapido. La testa Buss Universale indexata a 45° Kosmo 3 è provvista di bloccaggio automatico dell'utensile con comando idraulico di sbloccaggio. I due semicorpi della testa sono posizionabili automaticamente con sistema di indexaggio sui 360° a mezzo motore mandrino e i due piani di movimentazione sono a 45° l'uno rispetto all'altro. La risoluzione minima di posizionamento è di 0,02°. Le corse degli assi X, Y e Z sono rispettivamente pari a 6.000, 3.500 e 1.500 mm, per una velocità massima degli assi di 32 m/min, accelerazione massima di 1,5 m/sec<sup>2</sup> e spinta massima di 10.000 N. Le dimensioni della tavola portapezzo sono pari a 6.000x3.000x250 mm, con capacità di carico di 5.000 kg/m<sup>2</sup>; il magazzino utensili a catena ha 32 posti HSK-A-100 a presa diretta.

«Siamo molto soddisfatti di quest'ultimo investimento - conclude Forneris - perché ci ha permesso di fare un importante passo in avanti verso il miglioramento della produzione e, non meno importante, ci ha permesso di rafforzare il nostro rapporto con Jobs che, in questo momento di riorganizzazione all'interno del nostro Gruppo, ci sta affiancando nell'installazione delle altre macchine Jobs che stiamo trasferendo da uno stabilimento all'altro. Un prezioso contributo di service che stiamo apprezzando, sia in termini di professionalità sia in termini di tempestività degli interventi». ■