

Tale sistema di punzonatura trova il suo naturale impiego nella rivettatura dei cancelletti metallici estensibili ma, con le opportune modifiche, può essere esteso anche ad altre lavorazioni, rendendo l'impianto altamente produttivo. L'impianto è composto da due macchine gestite da Plc: una dedicata all'assemblaggio dei pantografi; l'altra dedicata all'assemblaggio dei cancelletti. «Il processo di produzione – sottolinea l'ing. Palmieri – si articola nella fase di assemblaggio del pantografo, seguita dall'assemblaggio del cancelletto. Grazie al sistema laser di scansione automatica, la macchina è in grado di individuare la posizione dei rivetti, permettendone quindi la rivettatura in tempi brevi. E con brevi intendiamo circa trenta secondi necessari per processare un cancelletto di tre metri d'altezza. In sintesi, bassi tempi di esecuzione ma, al tempo stesso, alta qualità di processo». Più in generale la macchina permette di lavorare cancelletti formati fino a 40 aste e di rivettare 40 pioli contemporaneamente. L'innovativo sistema di punzonatura, insieme al software dedicato, caratterizzato volutamente da un'interfaccia facile e intuitiva, permettono di rendere veloce e autonoma la lavorazione, eliminando il rumore prodotto da altri tipi di rivettatura con utensili pneumatici. Da segnalare che la Rivettatrice Automatica, come del resto tutte le macchine concepite e costruite negli ultimi anni dall'azienda di Baronissi (SA), rispetta i più recenti requisiti di Industria 4.0, rendendo quindi l'investimento agevolato dagli incentivi previsti dalla legge per tale tipologia di impianti.

### Il valore aggiunto della ricerca e sviluppo

Come già sottolinea oPm da sempre dimostra uno spiccato orientamento all'innovazione continua, cui sottendono rigorose metodologie di analisi, di ricerca e sviluppo, nonché un lavoro di squadra strutturato e sistematico affinché ogni progetto possa essere affrontato con avanzati ed evoluti sistemi di progettazione e simulazione virtuale. Un contesto operativo che ha portato la stessa oPm a ricevere il prestigioso accreditamento del proprio Laboratorio di Ricerca quale Centro Pilota di Progettazione Industriale (D.D. Ministero Università e Ricerca 740/07). Il tutto secondo criteri e procedure di qualità garantita dalle acquisite certificazioni in termini di Qualità del Processo Produttivo (UNI EN ISO 9001:2015), Qualità dell'Ambiente (EN ISO 14001/2015, Sicurezza sul Lavoro (BS OHSAS 18001:2007). «Un fattore distintivo della nostra azienda – osserva l'ing. Palmieri – riguarda il nostro staff giovane, dinamico e motivato. Un gruppo di lavoro composto da dipendenti e collaboratori per la maggior parte provenienti dalla Valle dell'Irno, con tanti giovani laureati nella vicina Unisa, ovvero la qualificata Università degli Studi di Salerno». Uno staff che ormai da qualche anno vede attivamente coinvolto anche la terza generazione in azienda, con l'ing. Clemente Palmieri, laureato in Ingegneria dell'Automazione. «Un ingresso – conclude l'ing. Palmieri – che ha segnato il passo, accelerando ulteriormente il passaggio e la migrazione verso tecnologie sempre più evolute. Un importante apporto che ha visto anche la realizzazione di soluzioni brevettate, confermando ulteriormente la capacità di poter guardare con grande dinamismo verso il futuro e le nuove sfide che il mercato propone. Non di rado anticipandone le tendenze tecnologiche e i potenziali trend applicativi degli impianti da noi realizzati».

**LA NOSTRA GAMMA  
SODDISFA QUALSIASI IMPIEGO**

**OLEODINAMICA GECO S.r.l.**  
Via Asti, 16 10044 Pianezza (TO) ITALY  
Tel +39 0119671875 - Fax +39 0119672164  
info@oleodinamicageco.com - sales@oleodinamicageco.com  
www.oleodinamicageco.com