



# Mantenersi competitivi

UNENDO PORTACENTER A UN DIFFERENTE APPROCCIO ALLA PRODUZIONE **LE REALTÀ INDUSTRIALI POSSONO MANTENERSI COMPETITIVE IN UN MERCATO SEMPRE PIÙ DIFFICILE DA AFFRONTARE**, IN CUI TROVARE IL GIUSTO BILANCIAMENTO TRA FLESSIBILITÀ E PRODUTTIVITÀ RAPPRESENTA LA CHIAVE DEL SUCCESSO.

a cura della redazione

**C**ambiare modo di lavorare per molte aziende rappresenta una sfida molto difficile da affrontare, talvolta anche più complessa di quelle tecnologiche legate alla propria attività. Abbandonare un modello inizialmente funzionante crea sempre timori, ma al giorno d'oggi non è più possibile rimanere (troppo) vincolati alle tradizioni. È necessario affrontare nuove sfide adattandosi ai cambiamenti del mercato. Questo vuole dire aggiornare con continuità macchine e strumenti di lavoro e modificare le proprie strategie di produzione nell'ottica di ridurre al minimo gli sprechi, nel senso più largo del termine: energia, tempo, operatori, spazio a terra, pezzi non conformi solo per citare alcuni aspetti. Oggi sono molteplici i fattori da tenere in considerazione per evitare spese non necessarie e ridurre il rapporto costo/pezzo. Una situazione ben nota a PORTA SOLUTIONS, che da anni attraverso PORTACENTER e PORTA PRODUCTION METHOD apre ai clienti la strada per abbracciare un nuovo metodo di lavoro votato proprio all'ottimizzazione delle risorse in funzione di un corretto bilanciamento tra i

vari parametri produttivi, fra tutti produttività e flessibilità.

#### Obiettivo efficienza

«Negli ultimi due anni il mercato si è evoluto per sia per necessità interne legate a un costante incremento dell'efficienza produttiva, sia per rispondere a fattori esterni che ormai tutti ben conosciamo - esordisce Maurizio Porta, CEO di PORTA SOLU-

TIONS - Il risultato di questi cambiamenti è l'esigenza da parte dei clienti di potere ricevere le soluzioni acquistate in brevissimo tempo, per potere evadere tutte le commesse senza ritardi. In questo scenario, la capacità di un costruttore di essere reattivo e fornire consegne in tempi ridotti è sicuramente un elemento di forza. A tale proposito mi piace sottolineare come PORTA SOLUTIONS mediamente

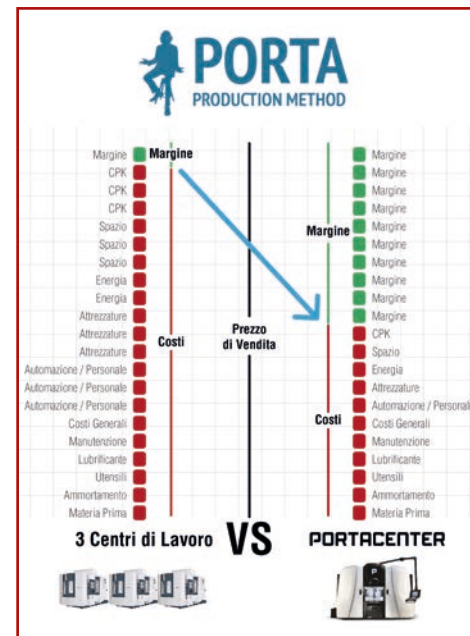


Una sezione del reparto produttivo di Porta Solutions

nel 2021 abbia consegnato macchine con una media di 3/4 mesi dalla data dell'ordine». Essere pronti e reattivi in uno scenario tanto articolato non è cosa semplice: servono un'accurata organizzazione dei processi e una corretta strategia di approccio al mercato. Da questo punto di vista la filosofia del costruttore bresciano si è dimostrata vincente. Realizzando macchine standard costruite in serie, e presentandosi sul mercato con un unico prodotto disponibile in due taglie differenti, ovvero PORTACENTER 250 per componenti da lavorare che rientrano nel cubo 250 mm e il PORTACENTER 500 per componenti da lavorare che rientrano nel cubo 500 mm, PORTA SOLUTIONS è riuscita a mantenersi competitiva anche in un particolare momento storico in cui le criticità di approvvigionamento di materie prime e componenti rischiano di dilatare notevolmente i tempi di consegna, se non si riesce a gestire correttamente questo aspetto.



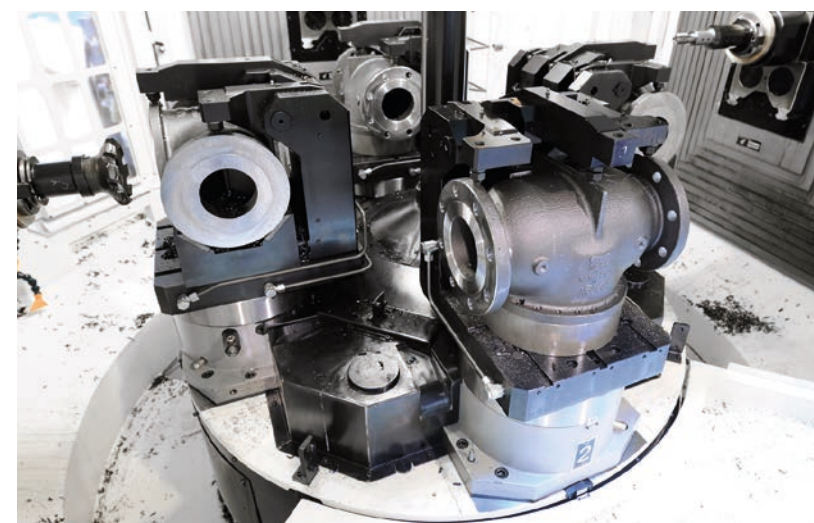
Sopra: Maurizio Porta, CEO di Porta Solutions  
A destra: comparazione elementi di costo



### Un cambio di mentalità

Ciò che la realtà bresciana fornisce ai propri clienti però non è solo uno strumento di la-

avoro, ma un vero e proprio metodo (il Porta Production Method, appunto), che a fronte di ordini sempre meno costanti e formati da lotti medio-piccoli aiuta le aziende a mantenersi competitive sul piano del costo/pezzo sfruttando processi di produzione snelli. «Tradizionalmente il mercato si è sempre diviso tra "mass production", caratterizzata da tanti numeri e prezzi bassi, e "custom" in cui prevalgono pochi numeri e prezzi alti - prosegue Porta - Oggi stiamo vivendo un importante cambiamento che ci porta a una situazione intermedia, la cosiddetta "custom mass", ovvero la realizzazione di prodotti customizzati in elevati volumi e a prezzi bassi. Questo scenario per un'azienda abituata alle elevate produzioni in serie significa dovere trovare modalità alternative a come ha sempre lavorato, andando alla ricerca di un bilanciamento tra flessibilità e produttività. Lo scopo del Porta Production Method è proprio quello di individuare tale bilanciamento tramite strumenti applicativi che fanno parte del metodo stesso. Ma non è tutto, poiché attraverso il nostro metodo aiutiamo le imprese ad abbattere il costo pezzo per recuperare competitività in questo momento storico di rincari energetici e di materia prima e ritornare competitivi come una volta restando in Italia». Questo nuovo metodo di lavoro rappresenta un



In alto a sinistra: area di lavoro del PORTACENTER

In alto a destra: Il PORTACENTER 250

A destra: il CEO Maurizio Porta in uno dei reparti produttivi



importante cambiamento, che per le realtà del nostro Paese non è sempre semplice da affrontare. Consapevole delle criticità che può incontrare un'azienda in tale momento di passaggio, PORTA SOLUTIONS durante la fase di proposta di una macchina apre un dialogo con il cliente mettendo l'accento su tre aspetti indispensabili per l'abbattimento del costo pezzo: efficienza di processo, automazione, risparmio energetico. Affrontare insieme questi tre temi è molto importante per consentire al cliente di valutare correttamente azioni e strategie da intraprendere, e aumentare la sua consapevolezza nel momento in cui affronta la decisione dell'acquisto di un impianto produttivo.

### Toccare con mano

Per PORTA SOLUTIONS è dunque importante dare al mercato non solo strumenti tecnologicamente allo stato dell'arte come il PORTACENTER, ma anche una serie di informazioni indispensabili per sfruttarne il pieno potenziale. Un potenziale che può osservare da vicino in prima persona grazie al servizio "Test Drive Rischio ZERO". «Lo scopo di tale servizio è quello di dare la possibilità al cliente di verificare in pratica tramite la macchina DEMO quanto proposto su carta, il tutto prima di firmare l'ordine in modo che la decisione sarà presa a "Rischio ZERO" - commenta Porta - Dopo l'ordine viene concordato il servizio "chiavi in mano"; questo perché forniamo soluzioni

solo "chiavi in mano" per garantire il risultato finale del costo/pezzo assumendoci la responsabilità di tutte le variabili all'interno del progetto, attrezzature, utensili, isole robotizzate».

### Formare competenze

Oltre al service, PORTA SOLUTIONS è particolarmente attenta al tema della formazione e della condivisione di competenze. «Trasferire know how per noi è molto importante - continua Porta - Infatti, anni fa abbiamo dedicato un progetto al di fuori dell'azienda tramite la FONDAZIONE PORTA, un ente NON profit dove all'interno nasce la PORTA PRODUCTION SCHOOL, che viene utilizzata per trasferire know how sia ai nostri clienti tramite l'erogazione di corsi su vari temi, sia verso i nostri dipendenti per la loro crescita professionale. Grazie alla scuola diamo la possibilità di studiare, sperimentare su vere macchine utensili quanto spiegato a livello teorico. Il tutto in un ambiente che definisco "protetto", in quanto non si è in un reparto di produzione in cui la macchina deve funzionare a regime

per produrre pezzi da consegnare, ma in un ambiente dove si può sbagliare, correggere, riprovare senza alcun problema, per meglio accettare il tema del cambiamento e senza causare alcun danno. Chi frequenta i nostri percorsi formativi poi ritorna nella propria azienda con più sicurezza, capacità e, in particolare, con una chiarezza mentale che serve a ottenere risultati non buoni ma straordinari. Perché non basta avere una monoposto da Formula 1 - la macchina utensile - ma anche ottimi piloti per potere vincere. Qui formiamo piloti che fanno la differenza». Oltre a questo progetto, PORTA SOLUTIONS è collegata sia a istituti tecnici tramite stage, che a università. ■

## Tecnologia **FRUIBILE**

PORTACENTER è dotato di una serie di sensori in grado di tenere sotto controllo numerosi parametri operativi come vibrazioni, temperature, funzionamento dei singoli dispositivi. Tutto è connesso al controllo numerico che, a sua volta, segnala eventuali necessità di intervento. Per sfruttare al meglio tutte queste informazioni è indispensabile una interfaccia chiara, completa e che consenta all'operatore di risolvere in autonomia il maggior numero possibile di interventi. Per questo sullo schermo del CNC (Siemens 840d SL o Fanuc 31iB, a seconda della preferenza del cliente) compaiono tutte le informazioni e gli allarmi (come per esempio l'intasamento filtro della vasca di evacuazione trucioli). Il particolare oggetto del problema viene mostrato in 3D e per ogni sensore (livelli, motori, pompe eccetera) è presente un semaforo che ne indica lo stato. Questo consente all'operatore di eseguire un primo intervento (spesso infatti è sufficiente semplicemente la sostituzione di materiale di consumo per ripristinare la perfetta operatività della macchina) basandosi sulle indicazioni che il CNC mostra. Ciascun ambiente presenta la propria grafica e una guida intuitiva; è possibile anche verificare il corretto funzionamento di alcuni dispositivi (come un semplice pulsante) entrando nella relativa pagina input/output e constatare visivamente se alla pressione del pulsante corrisponde un cambio di stato. Niente che un elettricista non possa fare con un tester, ma così facendo si evita di dovere intervenire fisicamente sulla macchina per accedere al particolare da testare.