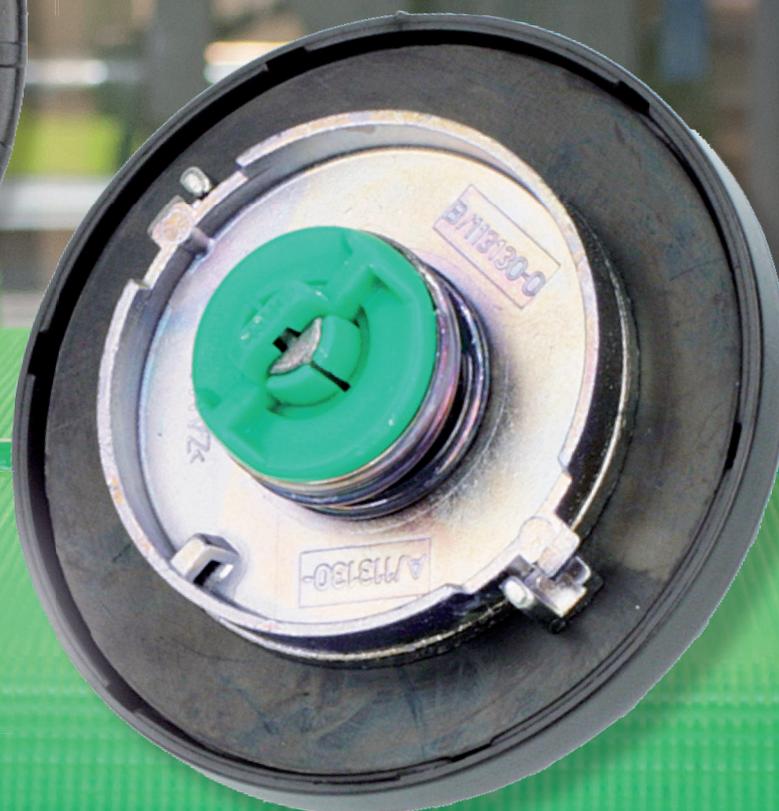


Farma Plastica&metallo: intesa vincente

testo e foto di Stefano Troilo

La pressofusione della zama e lo stampaggio a iniezione della plastica convivono nel ciclo produttivo di Farma, produttore di tappi per serbatoio, bocchettoni e componenti aftermarket per l'automotive che ha sede e stabilimenti a pochi chilometri da Bologna

La mission dell'azienda emiliana, che oggi vede al timone la famiglia Poma, si concretizza nell'incontro di due tecnologie: storica la prima, di recentissima implementazione la seconda. «Chi ordina manufatti in plastica talvolta ne chiede anche in zama, ma chiunque commissiona pezzi in zama finisce per richiederne anche in plastica. Per questo, passare allo stampaggio a iniezione è stato inevitabile. Inevitabile anche perché nel mondo dell'automotive, in cui operiamo, la leggerezza è diventata un imperativo. Dunque, non è possibile crescere continuando a realizzare solo tappi in metallo». La sintesi è di Armando Poma, classe 1952, presidente di Farma (Fossatone di Medicina,





Armando Poma, l'imprenditore

«La parola "impresa" presuppone la capacità di fare delle cose difficili. Un tempo, potevano bastare un garage, un tornio, un trapano e tanta buona volontà per diventare imprenditori. Oggi, fare impresa è estremamente entusiasmante, ma altrettanto logorante, soprattutto per chi – come me – ha deciso di continuare a produrre in Italia. Sono italiano, con tutti i pregi e i difetti del caso, e in qualità di esponente della seconda generazione, credo di averci messo tutto il coraggio e l'incoscienza possibili. I miei "ragazzi" non sono stati un giorno in cassa integrazione: è merito della Farma, che ha scelto me nel 1987, quando eravamo appena in 14».

Bologna). È affiancato da suo figlio Andrea che, seguendo le orme paterne, ha maturato una lunga esperienza nei diversi reparti produttivi. Significativo, nel corso degli anni, il riposizionamento dell'offerta: dagli accessori per automobili in genere, alla specializzazione nei tappi per serbatoio.

Cosa vi ha indotto a focalizzarvi in questo segmento dell'automotive?

Il progressivo arricchimento delle dotazioni delle automobili ha reso necessario il riposizionamento sul primo impianto, dove il tappo non è un semplice accessorio ma un dispositivo che "governa" il carburante. Approfondendo una serie di studi che avevamo già effettuato per i tappi con valvola, abbiamo poi approcciato al mondo delle macchine agricole, dei

“L'industria dell'auto non può che essere “imperativa” con i suoi fornitori”
Armando Poma



mezzi pesanti e delle macchine per il movimento terra.

Quali sono gli aspetti fondamentali di un tappo?

Anzitutto, il tappo è "figlio" del serbatoio e non esistono omologhe del primo senza il secondo, o viceversa. Nel funzionamento del tappo le valvole sono fondamentali: quella di depressione permette il passaggio dell'aria quando il carburante viene prelevato e, in caso di incidente, si chiude. Quella di sovrappressione, invece, impedisce la fuoriuscita dei vapori quando si arresta il veicolo. Un tappo non a regola d'arte può essere molto pericoloso, perché in caso di incidenti può provocare la fuoriuscita del carburante e quindi incendi. Anche dal punto di vista ambientale, i rischi sono tutt'altro che trascurabili. Per queste ragioni, i clienti pongono vincoli piuttosto severi riguardo la sicurezza e il rispetto delle normative, per esempio quella sull'antievaporazione.

Chi sono i vostri interlocutori tipo?

Gli uffici tecnici dei produttori dei veicoli, con i quali definiamo le caratteristiche del manufatto da realizzare, ci mettono in contatto con i produttori di serbatoi da loro prescelti.

Sul sito di Plastix l'intervista ad Armando Poma

<http://www.plastix.it/39918>



Bocchettone in poliammide 6.6 caricata con fibra di vetro (in alto) e tappo con serratura (a sinistra) per serbatoio del gasolio

La "fila di fuoco" dei test

I tappi Farma sono sottoposti a diverse prove. Tra queste, i 3.000 cicli di apertura e chiusura, che equivalgono a un rifornimento al giorno per 10 anni, la prova di caduta da 1.5 metri, il funzionamento a -40 °C e +75 °C, la compatibilità con i diversi carburanti, l'immersione in nebbia salina. Inoltre, i pezzi devono dimostrare di resistere ai raggi UV e agli agenti atmosferici.

A questi ultimi, noi consegniamo i tappi già montati sui loro stessi serbatoi.

Oltre a questa specifica produzione, avete allargato il focus a segmenti affini?

Sì. Oggi sviluppiamo tappi per olio e per i serbatoi dell'urea, soluzione di acqua e ammoniaca, montati sui motori diesel Euro 6. Inoltre, abbiamo allestito una sezione per i ricambi originali e quelli conformi all'originale.

subfornitura
plastica



Who's who

Farma (Fossatone di Medicina, Bologna) nasce nel 1975 come produttore di accessori per automobili e tappi per i serbatoi del carburante. Nel 1987 viene rilevata la principale concorrente – Faab – che viene accorpata nel Gruppo modificandone il nome ma lasciando in vita il marchio originale. Nello stesso anno, Armando Poma acquisisce le quote dello zio, uno dei soci fondatori. Nel 1992, Farma acquista Zamasystem, azienda di pressofusione della lega zama. Nel 1998 viene allestita l'attrezzatura, mentre nel 2009 avviene l'incorporazione di Zamasystem e Nuova Faab. Ancora, il 22 aprile 2014 è la data del varo del reparto per lo stampaggio a iniezione delle materie plastiche. Oggi l'azienda produce 2 milioni di tappi serbatoio ogni anno, ha all'attivo 86 dipendenti, il 40 per cento dei quali è di sesso femminile. Il fatturato annuo ammonta a 12,5 milioni di euro, con un'incidenza dell'export pari al 50 per cento. La metà degli ordini, che avviene just in time, è gestita attraverso il sistema kanban. Tra i clienti principali, Komatsu, CNH Industrial, Massey Ferguson, Iveco. ome produttore di accessori per automobili e tappi per i serbatoi del carburante. Nel 1987 viene rilevata la principale concorrente – Faab – che viene accorpata nel Gruppo modificandone il nome ma lasciando in vita il marchio originale. Nello stesso anno, Armando Poma acquisisce le quote dello zio, uno dei soci fondatori. Nel 1992, Farma acquista Zamasystem, azienda di pressofusione della lega zama. Nel 1998 viene allestita l'attrezzatura, mentre nel 2009 avviene l'incorporazione di Zamasystem e Nuova Faab. Ancora, il 22 aprile 2014 è la data del varo del reparto per lo stampaggio a iniezione delle materie plastiche. Oggi l'azienda produce 2 milioni di tappi serbatoio ogni anno, ha all'attivo 86 dipendenti, il 40 per cento dei quali è di sesso femminile. Il fatturato annuo ammonta a 12,5 milioni di euro, con un'incidenza dell'export pari al 50 per cento. La metà degli ordini, che avviene just in time, è gestita attraverso il sistema kanban. Tra i clienti principali, Komatsu, CNH Industrial, Massey Ferguson, Iveco.

DA SINISTRA IN SENSO ORARIO

Dal reparto di assemblaggio escono circa 5.000 pezzi al giorno, suddivisi su 20 referenze. Viste le quantità estremamente piccole in gioco non sono previste linee automatiche: tutte le operazioni di assemblaggio avvengono a mano

Il reparto di stampaggio delle materie plastiche gestisce circa 800 stampi in un anno, per una media di circa 1.000 a 200.000 pezzi prodotti ciascuno

Il reparto di pressofusione produce 1.000 tonnellate all'anno di prodotti in zama con 18 presse da 25 a 280 tonnellate

Quale aspetto ritiene più rilevante nell'automotive?

Ormai tutti chiedono qualità. Se acquistiamo un'automobile con un difetto – anche piccolissimo – sulla carrozzeria la riconsegniamo al concessionario. Per la stessa ragione, l'industria dell'auto non può che essere "imperativa" con i suoi fornitori.

In Farma come convivono la lavorazione del metallo e della plastica?

L'automotive richiede un'elevata reattività che, a mio avviso, è possibile soltanto attraverso il pieno controllo del processo produttivo. Basta pensare che circa la metà del nostro fatturato è generato da ordini just in time, gestiti attraverso il sistema kanban con un continuo ripristino delle scorte. È questo approccio al mercato che – sostanzialmente – ci ha spinto a investire su un reparto interno di stampaggio a iniezione, avvenuto circa un anno fa; prima appaltavamo a terzi la produzione dei componenti in plastica. Al contrario di quanto è avvenuto con la fonderia in zama, che abbiamo rilevato da un nostro ex fornitore, l'impianto di stampaggio è stato costruito insieme a un tecnico qualificato, che oggi è il responsabile dell'unità di produzione.

subfornitura plastica

La gamma comprende tappi per il serbatoio dell'urea con chiave, senza chiave e con serratura azionata dalla chiave di accensione del veicolo. A destra un bocchettone per serbatoio, in basso il tappo



Armando Poma è affiancato dal figlio Andrea che ha già maturato una lunga esperienza nei diversi reparti produttivi dell'azienda



Per la scelta delle macchine, per esempio, quale strada avete seguito?

Dopo aver valutato diversi fornitori, la scelta è caduta su cinque presse Engel victory di diverso tonnellaggio. Grazie alla tecnologia senza colonne, queste macchine offrono numerosi vantaggi: l'assenza di ostacoli nel gruppo di chiusura permette infatti di installare uno stampo di dimensioni più grandi su una macchina con forza di chiusura inferiore, ottimizzando così costi di investimento e consumi energetici. Questa possibilità contribuisce anche a snellire il ciclo produttivo e ci permette di soddisfare al meglio le richieste dei clienti.

Avete ancora dei subfornitori per i componenti in plastica?

Oggi il reparto interno di stampaggio soddisfa al 70 per cento il nostro fabbisogno; la quota restante proviene da un subfornitore. Non è escluso che in futuro potremmo potenziare il parco macchine, anche perché l'impianto è predisposto per allocarne altre quattro. Nel frattempo, abbiamo ritirato tutti gli stampi affidati agli ex fornitori e messo in produzione due nuovi articoli per clienti che non sono riconducibili al segmento del tappo.

Il nuovo reparto di stampaggio quali benefici ha apportato all'intera produzione?

Il controllo totale del processo produttivo si traduce nell'ottimizzazione dei cicli di lavoro, in una maggiore flessibilità della logistica e in una garanzia complessiva di qualità. Oltretutto, acquistare in prima persona la materia prima ci permette di rilasciare ai clienti tutte le certificazioni richieste.

Quali materiali utilizzate in prevalenza?

I tappi per i serbatoi del carburante sono stampati essenzialmente con resine acetali (la parte a contatto con il carburante) e poliammidi caricate con fibra di vetro (le parti in contatto con componenti metallici). Negli ultimi anni, vista la richiesta di parti alleggerite del settore automotive, abbiamo sviluppato anche tappi interamente in plastica che hanno avuto un buon successo.

Come funziona attualmente il reparto di pressofusione?

La divisione produce 1.000 tonnellate all'anno di prodotti in zama con 18 presse Agrati da 25 a 280 tonnellate. Oltre all'impianto di trasformazione, nel reparto è presente una linea per il riciclo delle materozze e degli scarti "puliti", che ci permette di produrre nuovi lin-

gotti la cui qualità viene certificata attraverso un apposito quantometro. I pezzi sabbiati e quelli sottoposti a particolari trattamenti, quindi che contengono delle impurità, vengono invece venduti come sfrido.

In prospettiva futura, la lavorazione del metallo potrebbe essere ridimensionata?

Tra i due reparti c'è una grande sinergia, in forza della quale i cali di fatturato dell'uno si compensano con la crescita dell'altro. Dunque, la logica della diversificazione è stata il volano dell'investimento per il reparto di stampaggio a iniezione. Sono inoltre convinto che in un mercato sempre più dominato dalle logiche di prezzo, dove la qualità rimane comunque una pretesa, non ci sia spazio per realtà che non siano in grado di offrire un ottimo servizio. Nella mia visione del futuro, già a breve termine, le grandi aziende non si accontenteranno più di dialogare con una miriade di piccoli subfornitori, preferendo rivolgersi a realtà che si configurano come "superfornitori" oppure come reparti distaccati dei nostri clienti, capaci di risolvere i loro problemi o di realizzare nuovi prodotti. Ed è quello che ci siamo proposti di essere. ■

© RIPRODUZIONE RISERVATA