

STORIA DI SUCCESSO

Cliente: Zilli & Bellini

Sicurezza delle macchine: il prodotto è fondamentale, ma la consulenza è tutto



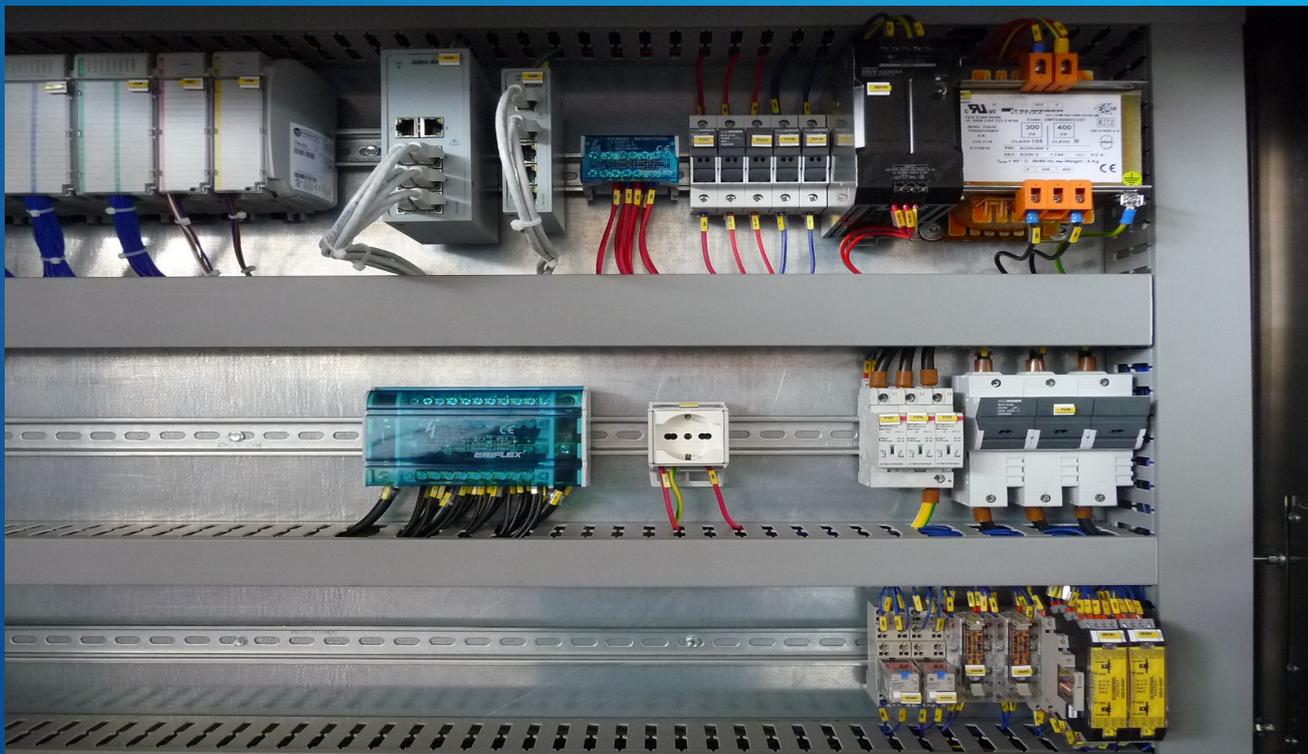
Parma (PR) - Correva l'anno 1961 quando nei pressi di Parma nasceva un'azienda artigianale specializzata nella produzione conto terzi di componenti ed equipaggiamenti meccanici di macchine automatiche per l'industria alimentare. Oggi, a oltre sessant'anni di distanza, Zilli & Bellini è divenuta un punto di riferimento globale nella progettazione e costruzione di linee per il riempimento e la chiusura di prodotti alimentari in contenitori rigidi: vasi e bottiglie, sia in vetro che in plastica, barattoli in alluminio e in banda stagnata. "Le nostre macchine trovano applicazione non solo nel settore del food and beverage, per il quale proponiamo soluzioni per prodotti solidi, granulari e in polvere, ma anche in quello del confezionamento di cibi per animali e di prodotti chimici", spiega Stefano Zilli, Sales Area Manager di Zilli & Bellini. "L'azienda negli anni ha sviluppato una gamma di soluzioni che consentono di confezionare prodotti in volumi da 30 a 5000 ml e con cadenze che possono addirittura raggiungere i 1200 colpi al minuto".

Zilli & Bellini progetta e produce macchine per il packaging di prodotti alimentari che vengono esportate in tutto il mondo. Per la sicurezza ha scelto di affidarsi a Schmersal. Senz'altro per la qualità dei suoi prodotti, ma anche per la sua grande esperienza in materia e per la consulenza puntuale, specifica che è sempre in grado di erogare. Un valore aggiunto che per Zilli & Bellini è impagabile.

Tutta la progettazione, non solo delle parti meccaniche, ma anche dell'automazione, viene gestita internamente. Ciò in quanto la produzione di Zilli & Bellini è molto customizzata; a tal proposito, grazie a un laboratorio attrezzato di tutto punto ed equipaggiato con una serie di macchine monotesta, i suoi tecnici R&S possono effettuare sperimentazioni e realizzare prototipi per testare le soluzioni e ottimizzarle in funzione di produttività, qualità dei risultati ed efficienza.

L'importanza del fattore sicurezza per chi esporta in tutto il mondo

Oltre l'80% della produzione di Zilli & Bellini è destinata all'export. Si pensi che ad oggi sono circa 1500 le macchine che dal 1983, anno in cui l'azienda ha iniziato a varcare in modo strutturato i confini nazionali, si trovano installate in ben 85 paesi. Con riferimento alla frammentazione globale delle sue macchine nei cinque continenti, è facile comprendere quanto sia importante la scelta dei sistemi



di automazione e sicurezza che le equipaggiano: innanzitutto per l'affidabilità che devono garantire, quindi per la capacità di soddisfare i vari standard internazionali, che si differenziano a seconda del paese di destinazione. La scelta dei componenti da montare a bordo macchina assume dunque una duplice valenza, in quanto oltre a qualità e performance, devono garantire la conformità alle norme richieste dalle autorità regolatorie dei vari paesi. La sicurezza, dunque, costituisce un aspetto molto importante. E Zilli & Bellini, soprattutto in relazione alle forniture effettuate per alcuni importanti clienti, su questo tema da tempo pone una particolare attenzione.

“La scelta che, oramai da anni, abbiamo fatto è stata quella di affidarci a Schmersal, della quale utilizziamo più tipologie di prodotti: micro, elettroserrature, sistemi di connettività, centraline di sicurezza e altro ancora”, afferma Michael Lombardi, Automation Manager di Zilli & Bellini. Schmersal è stata identificata dall'azienda quale fornitore strategico non solo per la sua ampia e specifica gamma di prodotti, ma anche per la sua grande esperienza in tema di sicurezza e per i servizi di consulenza che è in grado di erogare con il suo personale. Un vero valore aggiunto che per Zilli & Bellini è impagabile.

Schmersal, un marchio accettato a livello globale

Essendo destinati al confezionamento di prodotti alimentari, le macchine di Zilli & Bellini nascono predisposte per l'esecuzione di cicli di lavaggio automatici, che a volte vengono eseguiti con lance in pressione o con detergenti chimici che possono anche sviluppare esalazioni. È quindi necessario che le apparecchiature montate a bordo macchina, tra cui quelle di sicurezza, soddisfino una serie di requisiti, non solo in relazione al loro utilizzo negli ambienti umidi, ma anche di igienic design e sicurezza alimentare, in conformità al regolamento n. 1907/2006 dell'Unione Europea concernente i pericoli e i rischi derivanti dall'impiego di sostanze chimiche (Reach). Requisiti che Schmersal è in grado di soddisfare con un'ampia gamma di prodotti che, per l'appunto, sono stati progettati in conformità alle normative regolatorie dei vari ambiti produttivi, tra cui quelle dell'industria alimentare.

È anche per questo motivo che - sottolinea Stefano Zilli - accade spesso che siano gli stessi clienti a richiedere Schmersal da capitolato, in quanto già ne conoscono le caratteristiche e vedono nel marchio blu dell'azienda tedesca un'indiscutibile garanzia di qualità e sicurezza a norma di legge.



I vantaggi della Safety Fieldbox SFB

Tra i prodotti Schmersal che Zilli & Bellini utilizza a bordo delle sue macchine vi sono le Safety Fieldbox SFB. La sigla SFB identifica una famiglia di moduli di connessione da campo, che permettono di effettuare collegamenti fail-safe di dispositivi di sicurezza in modo semplice e veloce. I moduli SFB permettono di “allacciare” in modalità “plug&play” fino a otto dispositivi di sicurezza, di svariate tipologie e non necessariamente Schmersal. Mediante la disponibilità di interfacce universali con connettore M12 a 8 poli, è possibile connettere elettroserrature elettromeccaniche ed elettroniche, interruttori, sensori, barriere ottiche e finanche pannelli di controllo con pulsanti di arresto d'emergenza. E altro ancora. Come vedremo, il suo impiego si traduce in numerosi vantaggi, che per Zilli & Bellini riguardano ben più del semplice cablaggio a bordo macchina. “Di norma, sulle nostre macchine utilizziamo Profinet ed Ethernet/IP, ciascuno con i relativi profili di sicurezza Profisafe e CIP Safety per il trasferimento dei dati orientati alla sicurezza”, riprende Lombardi. “L'impiego di un prodotto come il modulo di connessione da campo SFB ci offre numerosi vantaggi, in primis quello di disporre di un prodotto esteticamente identico che, a fronte di due diversi codici, ci consente di ottimizzare la progettazione, mante-

nendo la stessa architettura di macchina e quindi anche la stessa architettura di cablaggio, indipendentemente dal protocollo utilizzato, che sia Profinet o Ethernet/IP”. La capacità di portare segnali sicuri provenienti dai dispositivi dislocati a bordo macchina si accompagna a quella di utilizzare la ‘ciabatta’ SFB anche per collegare i normali sensori, il che rende la Safety Field Box un vero e proprio hub di connessione, un dispositivo aperto e multifunzionale in ottica di cablaggio strutturato. ‘ciabatta’ SFB anche per collegare i normali sensori, il che rende la Safety Field Box un vero e proprio hub di connessione, un dispositivo aperto e multifunzionale in ottica di cablaggio strutturato.

Diagnosi rapida e precisa dei dispositivi di sicurezza in teleassistenza

Rispetto a una tradizionale architettura di tipo cablato, l'impiego della comunicazione fieldbus, supportata dalla connettività offerta dai moduli SFB, porta con sé un altro indiscutibile beneficio: la possibilità di effettuare diagnosi in teleassistenza sui dispositivi di sicurezza. “Oggi ci stiamo spostando verso la servitizzazione: non è più sufficiente fornire un bene, si deve fornire un servizio, un supporto a tutto tondo”, afferma Stefano Zilli. Durante il ciclo di vita del prodotto il cliente necessita di minimizza-

re i fermi macchina, con interventi che, all'occorrenza, devono essere mirati, veloci e affidabili: per un costruttore di macchine come Zilli & Bellini, che esporta la gran parte della sua produzione, offrire un servizio di questo tipo è un must imprescindibile.

Grazie all'utilizzo a bordo macchina della comunicazione Profinet ed Ethernet/IP e della Safety Field Box di Schmersal, i tecnici dell'azienda, qualora ve ne fosse la necessità, sono in grado di intervenire velocemente in teleassistenza, effettuando la diagnosi accurata canale per canale dei dispositivi di safety a bordo impianto per indirizzare a colpo sicuro l'operatore locale - magari situato a migliaia di chilometri di distanza - su ciò che è necessario fare per il ripristino dell'operatività. Infine, collegare i dispositivi in un'architettura fieldbus con i moduli SFB di Schmersal rappresenta un ulteriore fattore di sicurezza, in quanto le logiche di sistema, non essendo quest'ultimo cablato bensì interconnesso, sono gestite via software e non in elettrico. "Questa soluzione garantisce una sicurezza ancor più robusta, poiché si evitano possibili manomissioni della circuiteria cablata e, essendo la logica codificata software, l'utilizzo di tecniche basate su verifica CRC ne garantisce l'integrità", sottolinea Lombardi.

Una collaborazione a tutto tondo

Quella tra Zilli & Bellini e Schmersal è una collaborazione che può dirsi incanalata su due distinti binari, quello dei prodotti e quello della consulenza. Due binari che corrono paralleli e che convergono verso un obiettivo comune: la sicurezza.

Di norma si valuta insieme il progetto, si analizzano le alternative, si effettuano le opportune valutazioni economiche e, magari anche con un ulteriore colpo di telefono, si fugano gli eventuali dubbi, mettendo definitivamente a fuoco la soluzione. Sulla base di questi presupposti la collaborazione tra Zilli & Bellini e Schmersal è destinata a proseguire, anzi a rinforzarsi, magari anche attingendo agli ulteriori servizi erogati dalla divisione Tecni.cum di Schmersal che, tra le varie attività, effettua l'analisi dei rischi e realizza i fascicoli tecnici di legge: in conformità alla direttiva 2006/42/CE e anche ai regolamenti UL e NR-12.

"Per il nostro lavoro non servono cataloghi da 500 pagine da sfogliare, ma un supporto mirato, che sappia fornire una consulenza competente in ottica collaborativa", conclude Michael Lombardi: "Questo è il valore aggiunto che abbiamo trovato in Schmersal".

SCHMERSAL ITALIA S.R.L.

Via Molino Vecchio, 206
25010 Borgosatollo (BS)

Tel: 030 2507411
Mail: info-it@schmersal.com

Informazioni sul Gruppo Schmersal

Nel complesso ambito della sicurezza delle macchine, il Gruppo Schmersal è annoverato fra i leader di mercato e di competenze a livello internazionale. Facendo leva sul portafoglio di dispositivi di sicurezza più vasto al mondo, il gruppo sviluppa sistemi e soluzioni di sicurezza per i requisiti speciali di svariati settori applicativi. L'offerta di soluzioni di Schmersal è poi integrata dall'ampio programma di servizi della divisione tec.nicum. Fondata nel 1945, è presente in tre continenti con sette stabilimenti produttivi e in oltre 60 nazioni con proprie società e partner commerciali. Il Gruppo Schmersal impiega più di 1.900 dipendenti in tutto il mondo.

© 2023 Schmersal Italia S.R.L. a socio unico - Tutti i dati sono riservati. Questo documento è protetto dalla legge sul copyright.