



**AMPLIAMENTO DELLA
SUPERFICIE COPERTA,
INVESTIMENTO IN NUOVE
MACCHINE UTENSILI,
ATTUAZIONE DELLA
TECNOLOGIA INDUSTRIA 4.0
UNITE ALLA COSTANTE QUALITÀ
E A UN SERVIZIO AL CLIENTE
QUALIFICATO E PUNTUALE
SONO I PUNTI CHIAVE DI UNA
STRATEGIA DI SVILUPPO CHE
CARATTERIZZA LE AZIENDE
PUGLIESI REMEC E DUE A.**

[ALLA REMEC E DUE A]

di Marcello Reale ed Ezio Zibetti

Investire in tecnologia

Chi si ferma è perduto, dice un famoso e veritiero motto. E questo è ben chiaro ai titolari di Remec e Due A Michele Murolo e Nicola De Bari, che hanno posto come punto chiave della loro strategia la continua evoluzione dell'azienda finalizzata a rispondere ai bisogni di un mercato sempre più esigente. Ma andiamo con ordine, presentando chi sono Remec e Due A.

"Sartoria" tecnologica

L'Italia è costellata, a livello imprenditoriale, di una miriade di piccole e medie aziende che hanno costituito negli anni, dal dopoguerra in poi, la struttura economica e industriale del nostro Paese. Imprese che hanno alle spalle uomini che hanno saputo rischiare, trascinati dalla passione per il proprio lavoro e il proprio settore lanciandosi in avventure che hanno portato negli anni queste imprese a essere apprezzate prima in Italia e poi anche oltre frontiera.

Di storie di questo tipo ce ne sarebbero molte da raccontare, ma quando a essere coinvolta è un'azienda meccanica del Sud del nostro Paese, a Molfetta (BA), si rimane ancora più interessati a conoscerne la storia e le sfumature e soprattutto le potenzialità che la caratterizzano oggi e cosa può offrire al settore meccanico e della macchina



Il reparto di controllo qualità, dove sono installate tre macchine di misura a coordinate

utensile e non solo. Quest'ultimo rappresenta uno dei principali settori di sbocco della società pugliese. La storia inizia a Bisceglie dove due imprenditori italiani, circa 23 anni fa, hanno avviato nello scetticismo generale la propria attività e sono riusciti con il loro impegno, la loro determinazione e soprattutto una grande professionalità a guadagnarsi una posizione di rispetto nel settore della produzione di componenti meccanici di precisione. Stiamo parlando di Michele Murolo e Nicola De Bari, che nel 1995 nella cittadina pugliese hanno dato vita a Remec in un piccolo capannone di 250 mq alla quale ha fatto seguito, sei anni dop, l'azienda gemella Due A.

Due realtà che, trasferitesi poi nella nuova e moderna sede, sono societariamente distinte ma accomunate da una politica degli investimenti fortemente orientata all'efficienza e all'ottimizzazione produttiva.

Siamo di fronte a un esemplare caso di quella Puglia operosa che si distingue per un comparto manifatturiero che è in grado di affrontare il mercato spesso complesso e articolato grazie a lungimiranti strategie di crescita aziendale basate sull'aggiornamento tecnologico. Il tutto permeato da una costante attenzione verso la ricerca della qualità, da riversare sui propri prodotti e sulle attività interne all'azienda. Infatti i due soci, il primo con

INVESTIRE IN TECNOLOGIA



Uno dei reparti di lavorazioni meccaniche dell'azienda pugliese

funzioni di Responsabile Amministrativo e Commerciale e il secondo con funzioni di Responsabile della Produzione, in perfetta simbiosi si sono impegnati nel perseguire un ambizioso obiettivo: diventare un punto di riferimento per tutti quei committenti che necessitano di componenti di medio-piccole dimensioni e di elevata precisione, dal singolo particolare a piccoli lotti.

Obiettivo raggiunto e consolidato nel tempo per giungere fino a oggi, quando le due aziende operano per l'80% sul mercato nazionale clienti che a loro volta servono il mercato internazionale e per il restante 20% in Europa.

«Dopo circa 15 anni di esperienza come

dipendenti in aziende metalmeccaniche della zona io e Nicola abbiamo deciso di affrontare questa sfida nonostante nessuno fosse pronto a scommettere su di noi - afferma Michele Murolo - Così nel 1995 abbiamo fondato Remec, azienda che si è specializzata negli anni nella produzione, in piccoli lotti, di componenti medio-piccoli di elevata precisione. A distanza di 23 anni da quel giorno possiamo affermare con soddisfazione di avere raggiunto una posizione di prim'ordine in questo ambito». Uno dei principali fattori che hanno influito sulla crescita e lo sviluppo di Remec e Due A riguarda gli investimenti nelle strutture e negli impianti di produzione.

«Negli anni - sottolinea Nicola De Bari - l'attività gestita all'inizio da 3 persone con 250 m² a disposizione è cresciuta e attualmente può contare su 70 addetti suddivisi tra le due società, per non parlare del nuovo stabilimento inaugurato nel 2009 nella zona industriale di Molfetta».

La struttura che è oggi la sede delle due aziende si estende su un'area di circa 10.000 m² all'interno della quale trovano posto le aree per le lavorazioni meccaniche, esattamente 3.000 m² di capannone climatizzati per mantenere la temperatura costante e controllata. 5.000 m² di area scoperta per lo stoccaggio delle materie prime e area parcheggi. In più 1800 m² di uffici.

«Gli investimenti - sottolinea De Bari - hanno coinvolto anche l'ufficio programmazione CAD/CAM, che ora dispone di quattro stazioni di programmazione, e il reparto collaudo all'interno del quale trovano posto 3 macchine di misura dei brand più importanti e 3 altimetri digitali dove operano 6 collaudatori; inoltre, nel reparto di produzione 4 aeree attrezzate per il controllo in processo. Notevole anche il parco macchine delle due aziende, composto da 17 centri di lavoro a 3, 4 e 5 assi equipaggiate per forature profonde, 7 torni a controllo numerico, 13 rettificatrici tra rettifica per piani e per rettifica interna/



L'aggiornamento tecnologico del parco macchine è uno degli obiettivi strategici di Remec e Due A. Recenti gli acquisti di due rettificatrici

esterna a controllo numerico, una macchina per l'elettroerosione a tuffo e due a filo e diverse macchine manuali tra torni e fresatrici. Ci siamo impegnati a sostenere questi investimenti con l'obiettivo di realizzare qualsiasi lavorazione di asportazione ma coprendo di fatto l'intero processo produttivo, e proponendoci ai clienti come fornitore unico per i prodotti di cui hanno bisogno - continua De Bari - Il fatto di doversi rivolgere a diverse aziende per le materie prime, i processi di asportazione e i trattamenti termici, infatti, rappresenta uno sforzo notevole per i clienti.

Remec e Due A sono strutturate per rispondere alle esigenze dei clienti e dare loro un servizio sempre più completo e qualitativamente elevato. Ci affidiamo solo a fornitori certificati per quanto riguarda le materie prime e i trattamenti termici di vario tipo anche superficiale ed estetico che vengono comunque controllate in entrata. Con questa struttura oggi Remec e Due A sono in grado di soddisfare le esigenze dei clienti andando a realizzare su misura, come una "sartoria meccanica", le più svariate richieste di lavorazioni meccaniche di precisione.

«Oggi, in un mercato complesso ed esigente come l'attuale - sostiene Murolo - realizzare componenti unici, curati nel minimo dettaglio, richiede tempo, professionalità ed esperienza artigianale. Remec e Due A riescono a rispondere a queste esigenze perché tutto ciò che viene realizzato nasce nel rispetto della qualità, delle consegne, delle persone e dell'ambiente. Remec e Due A oggi non sono solo due aziende in grado di concepire soluzioni innovative, ma un vero e proprio partner affidabile per i propri clienti. Per noi è irrinunciabile porsi traguardi sempre più ambiziosi sapendo che il cliente è sempre il nostro punto di riferimento: i suoi obiettivi sono i nostri obiettivi. Le nostre aziende sono costantemente impegnate nel migliora-



Remec e Due A sono in grado di soddisfare le esigenze dei singoli clienti andando a realizzare su misura, come una "sartoria meccanica", le più svariate richieste di lavorazioni meccaniche di precisione



L'OPERATORE A BORDO MACCHINA DISPONE DI TUTTE LE INFORMAZIONI UTILI A CARICARE IL PROGRAMMA PIÙ ADATTO TRAMITE UN SISTEMA WI-FI

mento delle loro performance, dell'affidabilità, della qualità dei prodotti e del servizio. L'esempio della sartoria che abbiamo utilizzato come leit motiv nel nostro catalogo di presentazione della società ci sembra possa rappresentare in modo chiaro e puntuale quella che è la nostra filosofia produttiva e di servizio al cliente». Ma l'evoluzione di Re-

mec e Due A non si ferma, trascinata dalla dinamicità e voglia di fare dei due imprenditori. Ed ecco il recente ampliamento di 1.000 m² della superficie coperta che offre nuove opportunità di sviluppo alle aziende e aumenta la capacità produttiva, offrendo di conseguenza un migliore servizio alla clientela. Questo ampliamento porta con



Notevole il parco macchine composto da 17 centri di lavoro, 7 torni a controllo numerico, 13 rettificatrici, una macchina per l'elettroerosione a tuffo e due a filo e diverse macchine manuali tra torni e fresatrici

sé anche l'inserimento di nuove macchine utensili. Si tratta di tre centri di lavoro a 4 e 5 assi. In tal modo il parco macchine di Remec e Due A è sempre più aggiornato, secondo i nuovi standard tecnologici di Industria 4.0.

Qualità innanzitutto

L'attenta selezione delle materie prime e i controlli sul materiale in ingresso non sono i soli elementi che certificano la qualità dei prodotti di Remec e Due A. Le due aziende possono vantare la certificazione di qualità ISO 9001 ottenuta da Remec già nel 1997, seguita successivamente dalla certificazione ambientale ISO 14001: oggi Remec e Due A sono entrambe certificate ambiente e qualità. Ma questo non è tutto. I due imprenditori già dai primi anni hanno investito molto anche nel controllo in process. E proprio su questo argomento Remec e Due A hanno investito nella digitalizzazione ormai da alcuni anni, esattamente dal 2010, quando le due aziende si sono trasferite nella nuova sede. Attraverso software dedicati in Remec e Due A è ormai una realtà il dialogo tra le macchine utensili e il sistema gestionale aziendale. Soluzione che consente di garantire un migliore servizio alla clientela. Nello specifico, un

REMEC E DUE A SONO UN PUNTO DI RIFERIMENTO PER TUTTI QUEI COMMITTENTI CHE NECESSITANO DI COMPONENTI DI MEDIO-PICCOLE DIMENSIONI E DI ELEVATA PRECISIONE

sofisticato software gestionale sempre aggiornato permette la gestione del processo produttivo a 360°. Tale filosofia prevede che durante il ciclo di lavoro il pezzo venga accompagnato da file che contengono informazioni sul componente e sulle operazioni da eseguire. In questo modo l'operatore a bordo macchina dispone di tutte le informazioni necessarie per caricare il programma più adatto tramite un sistema Wi-Fi, così da portare a termine le lavorazioni richieste nel migliore dei modi e soddisfare pienamente le richieste del cliente. Concluso il ciclo l'operatore effettua una serie di controlli sul pezzo per valutare eventuali non conformità e interviene di conseguenza, per poi arrivare al collaudo generale e passare al magazzino, dove l'operatore confeziona e identifica mediante una apposita etichetta personalizzata tutte le informazioni del prodotto. Grazie a queste procedure le imperfezioni vengono corrette di-

rettamente nella postazione di lavoro, il che riduce notevolmente la possibilità di ottenere un pezzo finito che non rispetta le specifiche segnalate dal cliente.

«A ogni modo, per mantenere elevati standard qualitativi gli impianti e le strutture da soli non bastano: è necessario investire anche nell'ambiente di lavoro per renderlo sicuro e confortevole, in modo che gli operatori possano lavorare in tutta tranquillità - aggiunge De Bari - Il posto di lavoro deve essere quasi come una seconda casa, motivo per cui abbiamo verniciato il pavimento in resina per mantenere la qualità ambientale e abbiamo installato macchine con aspiratori per ridurre al minimo la presenza nell'aria di fumi e di particelle contaminanti; inoltre, non mancano il verde e le isole per la raccolta differenziata. Grazie a questi e ad altri investimenti riusciamo a rispondere a tutti i requisiti vigenti in termini, appunto, di sicurezza e di rispetto dell'ambiente».