



REMEC
Your Strategic
Partner in
Machining

www.remec.it

Alta specializzazione e precisione

CONTINUA L'EVOLUZIONE TECNOLOGICA IN REMEC E DUE A CON L'OBIETTIVO DI RISPONDERE IN MODO QUALIFICATO ALLE ESIGENZE SEMPRE PIÙ STRINGENTI DEL MERCATO. NEI VARI REPARTI DI PRODUZIONE E NELLA QUALITÀ INTRODOTTE SOLUZIONI TECNOLOGICHE INNOVATIVE.

di Ernesto Imperio ed Ezio Zibetti

“Evoluzione continua”: è quello che hanno ben chiaro i titolari di Remec e Due A, Michele Murolo e Nicola De Bari, che hanno posto come punto chiave della loro strategia la continua innovazione 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” meccanica

In Italia, a livello imprenditoriale, esiste una miriade di piccole e medie aziende che hanno costituito negli anni 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, lanciandosi in avventure che hanno portato negli anni queste imprese a essere apprezzate prima in Italia e poi anche all'estero. Stiamo parlando di un'azienda meccanica del Sud del nostro Paese, la Remec, e la sua collocazione geografica ci porta a volerle conoscere la storia, le sfumature, le potenzialità che la caratterizzano e



Reparto di lavorazione con le macchine utensili a 3, 4 e 5 assi

soprattutto cosa può offrire al settore meccanico e della macchina utensile e non solo. Quest'ultimo rappresenta uno dei principali settori di sbocco della società pugliese.

La storia inizia a Bisceglie, in Puglia, dove due imprenditori italiani 25 anni fa hanno avviato, nello scetticismo generale, la propria attività e sono riusciti con il loro impegno, la loro determinazione e una grande professionalità a guadagnarsi una posizione di rispetto

nel settore della produzione di componenti meccanici di precisione. Stiamo parlando di Michele Murolo, classe 64, e Nicola De Bari, classe 70, che nel 1995 nella cittadina pugliese hanno dato vita a Remec in un piccolo capannone di 250 m² alla quale ha fatto seguito, sei anni dopo, 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



Le lavorazioni di rettifica sono particolarmente curate, in Remec. 12 sono le rettificatrici installate nell'azienda pugliese

Nel reparto di controllo qualità sono installate 4 macchine di misura a coordinate oltre a 4 altimetri digitali



L'ultima rettificatrice installata in Remec



COL TEMPO REMEC SI È SPECIALIZZATA **NELLA PRODUZIONE DI PARTICOLARI** SEMPRE PIÙ COMPLESSI E ARTICOLATI

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 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.

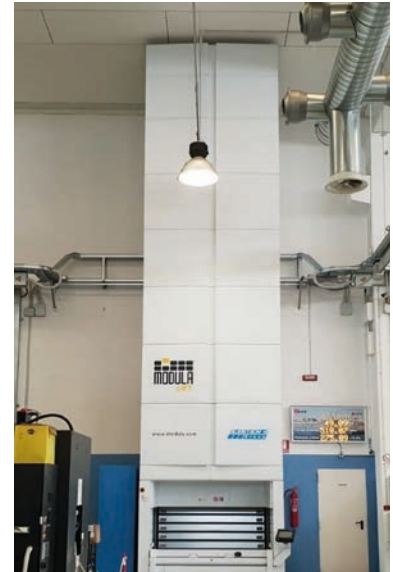
Obiettivo raggiunto e consolidato nel tempo per giungere fino a oggi, quando le due aziende operano per l'80% sul mercato nazionale con clienti che a loro volta servono il mercato internazionale e per il restante 20% in Europa.

«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 nella produzione di particolari sempre più complessi e articolati. Continuiamo a lavorare, dopo 25 anni, con la stessa grinta e determinazione; nulla è cambiato da allora».

Uno dei principali fattori che hanno influito sulla crescita di Remec e Due A riguarda gli investimenti nelle strutture e negli impianti di produzione.

«Negli anni - sottolinea Nicola De Bari

Il reparto di tornitura



Remec punta sull'automazione. Nella foto il nuovo magazzino automatizzato

- l'attività gestita all'inizio da due persone è cresciuta e attualmente può contare su circa 80 addetti suddivisi tra le due società, per non parlare del nuovo stabilimento inaugurato nel 2009 nella zona industriale di Molfetta (BA).

La struttura, 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, 4.500 m² di capannone di cui 3.000 m² climatizzati, 5.000 m² di area scoperta per lo stoccaggio delle materie prime e 1.800 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 ben 4 macchine di misura dei brand più importanti e 4 altimetri digitali dove operano 6 collaudatori; inoltre nel reparto di produzione 4 aree attrezzate per il controllo in process. Notevole anche il parco macchine delle due aziende, composto da 18 centri di lavoro a 3, 4 e 5 assi, di cui 2 a portale equipaggiate per forature profonde, 6 torni a controllo numerico, 12 rettificatrici tra rettificca per piani e rettificca interna/esterna a controllo numerico, una macchina per

l'elettroerosione a tuffo e due a filo e diverse macchine manuali tra torni e fresatrici. L'obiettivo è realizzare qualsiasi lavorazione di asportazione che copra l'intero processo produttivo e proporsi ai clienti come fornitore unico per i prodotti di cui hanno bisogno - continua De Bari - Remec e Due A sono strutturate per rispondere alle esigenze dei clienti e dare loro un servizio sempre più completo e qualitativamente elevato, garantendo la puntualità nelle consegne. Ci affidiamo solo a fornitori certificati per quanto riguarda le materie prime e i trattamenti termici di vario tipo, anche superficiali ed estetici, che vengono comunque controllati in entrata».

Negli ultimi anni Remec e Due A hanno affinato il processo produttivo, incrementando attività anche sulla formazione del personale. Nell'anno in corso tale formazione punterà sulla presenza di docenze esterne.

Remec e Due A realizzano su misura, come una "sartoria meccanica", le più svariate richieste di lavorazioni meccaniche di precisione.

«Oggi, in un mercato sempre più complesso ed esigente - sostiene Murolo - realizzare componenti unici e curati nel minimo dettaglio richiede tempo,

professionalità ed esperienza artigianale. Remec e Due A riescono a soddisfare queste esigenze. 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 che sono sempre il nostro punto di riferimento. Le nostre aziende sono costantemente impegnate nel miglioramento delle loro performance, dell'affidabilità, della qualità dei prodotti e del servizio».

Ma l'evoluzione di Remec e Due A continua. Il recente ampliamento della superficie coperta offre nuove opportunità di sviluppo alle aziende e aumenta la capacità produttiva, offrendo di conseguenza un migliore servizio alla clientela. Questo ampliamento ha comportato l'inserimento di nuove macchine utensili, tre centri di lavoro a 4 e 5 assi e una macchina di misura. In tal modo il parco macchine di Remec e Due A è sempre più all'avanguardia, in linea con gli standard tecnologici di Industria 4.0.

Qualità innanzitutto

Le due aziende possono vantare la certificazione di qualità UNI EN ISO 9001 ottenuta da Remec già nel 1997, seguita successivamente dalla certificazione



Uno dei magazzini di Remec

➤ NEGLI ANNI REMEC E DUE A HANNO AFFINATO IL PROCESSO PRODUTTIVO INCREMENTANDO ATTIVITÀ ANCHE SULLA FORMAZIONE DEL PERSONALE

ambientale UNI EN ISO 14001: oggi Remec e Due A sono entrambe certificate ambiente e qualità.

Ma non è tutto. I due imprenditori già dai primi anni hanno investito molto anche nel controllo in process e precisamente dal 2010, quando le due aziende si sono trasferite nella nuova sede, anticipando il processo di trasformazione tecnologica e digitale previsto oggi dal Piano Nazionale Impresa 4.0. 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 sofisticato software gestionale sempre aggiornato permette la gestione del processo pro-

duuttivo 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 riscontrare eventuali non conformità e intervenire di conseguenza, per poi arrivare al collaudo generale e passare al



25 ANNI DI tecnologia

La Remec nasce nel 1995 a Bisceglie, in Puglia, in un capannone di 250 mq grazie alla determinazione, alla competenza e alla professionalità di due imprenditori, Michele Murolo e Nicola De Bari. Nel 2010 si è trasferita nella zona industriale di Molfetta su un'ampia superficie. La società punta a un'evoluzione continua investendo costantemente in macchine utensili, nel controllo in process, nel personale. Dispone di un ampio parco macchine e conta su circa 80 addetti. Ad aprile ricorrono 25 anni di attività.

magazzino, dove l'operatore confeziona e identifica, mediante una apposita etichetta personalizzata, tutte le informazioni del prodotto.

Le imperfezioni, dunque, vengono corrette direttamente nella postazione di lavoro: il che riduce notevolmente la possibilità di ottenere un pezzo finito che non rispetti le specifiche segnalate dal cliente.

«Ma è necessario investire anche nell'ambiente di lavoro per renderlo sicuro e confortevole - aggiunge Nicola 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 particelle contaminanti. 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 rispetto dell'ambiente». ■