

Case Study

Rittal S.p.A.



Qualità e servizio Rittal per un'eccellenza del packaging

Prestazioni a cui brindare

L'eccellenza di un'azienda si costruisce in ogni sua azione, a partire dalle collaborazioni che mette in atto. Non a caso, ACMI S.p.A. pone una cura notevole nella selezione dei propri fornitori e partner tecnologici.

ACMI S.p.A. di Fornovo di Taro, in provincia di Parma, è un'azienda specializzata nella produzione di linee complete d'imbottigliamento e confezionamento a elevata tecnologia. Forte di circa 270 addetti e di oltre 30 anni di esperienza, ACMI si propone come fornitore di linee complete chiavi in mano e presenta al mercato un sistema di soluzioni completo e integrato.

L'elevata tecnologia, affidabilità e minima manutenzione che caratterizza ogni singolo prodotto dell'azienda, fa di ACMI il fornitore ideale di linee complete d'imbottigliamento a elevate prestazioni. Per questo motivo l'azienda è considerata il partner ideale dagli imbottiglieri di acque minerali, succhi e soft drinks, birra, vino e prodotti alcolici. Ma l'azienda opera anche in settori dove sono richieste velocità più basse, quali il settore del latte, dei prodotti dairy, dell'olio alimentare e del food in generale.

“Per tenere fede alla sua mission, ovvero tendere all'eccellenza nella soddisfazione del Cliente, ACMI impegna tutte le risorse nella ricerca della migliore soluzione possibile e mantiene un rapporto serio e corretto con clienti, dipendenti e stakeholders” spiega Marino Grassani, responsabile settore hardware del reparto elettrico di ACMI.

Easymax è un esempio di quali risultati possano essere raggiunti attraverso questo impegno. Si tratta di un sistema rivoluzionario di confezionamento che consente la realizzazione di un pacco logistico pronto per essere palettizzato. Easymax riceve le bottiglie sfuse e consegna una confezione pronta per la fase di palettizzazione. Il pacco logistico, composto da tre bipack manigliati, è studiato per assolvere alle esigenze d'immagazzinaggio e trasporto, mentre i tre bipack contenuti al suo interno rappresentano delle unità di vendita complete e di grande impatto comunicativo. Dal punto di vista operativo, la macchina è caratterizzata dal raggiungere una velocità tale da poter gestire una moderna linea d'imbottigliamento e rappresenta un'interessante alternativa per la realizzazione di confezioni innovative che vanno incontro alle esigenze del consumatore moderno sia in termini di praticità, che di aspetto estetico.

Case Study

Rittal S.p.A.

I vantaggi che l'impiego di Easymax può fornire sono svariati, a partire dalla semplicità di funzionamento, dalla ridotta manutenzione richiesta e dall'ingombro complessivo particolarmente contenuto. Il sistema permette inoltre una grande flessibilità di confezionamento, così da consentire anche di miscelare prodotti con gusti differenti anche all'interno dello stesso bipack. Easyamax è il sistema ideale anche per applicazione di re-packing.

Dal un punto di vista tecnico, la macchina non utilizza né colla né calore, cosa che si ripercuote con effetti positivi sull'ambiente sia esterno che del luogo di lavoro. Inoltre, si riducono notevolmente i costi di acquisto, esercizio e manutenzione e i costi del film per il confezionamento.



Ovviamente, la ricerca dell'eccellenza si riflette anche nella scelta dei fornitori, che devono essere in grado di garantire standard molto elevati in termini sia di tecnologia che di servizio. "ACMI stabilisce poi un rapporto stretto con i suoi più importanti fornitori, che coinvolge nelle varie fasi di realizzazione di una macchina, a partire dalla fase di progettazione, in cui si avvale del loro supporto per selezionare le soluzioni più idonee, fino al conseguimento della fornitura dei materiali nei tempi sempre più stringenti necessari ad allestire la macchina" prosegue Grassani.



Un presupposto imprescindibile nella selezione dei fornitori è legato al fatto che oltre il 90% delle macchine prodotte da ACMI vengono vendute ed installate all'estero: diventa quindi fondamentale per l'azienda utilizzare componentistica di qualità e fornitori che possono assicurare un pronto servizio di ricambi o eventuale service praticamente in tutti i continenti. "Avendo poi nel proprio portafoglio le più importanti multinazionali del settore, ACMI punta anche sul fatto di utilizzare fornitori con brand riconosciuto" spiega ancora Grassani.

Case Study

Rittal S.p.A.



Rittal è stata riconosciuta e adottata da ACMI tra i suoi fornitori di prodotti commerciali proprio per la sua capacità di fornire prodotti idonei all'impiego in ogni continente e di rispondere in modo puntuale e capillare alle richieste del cliente in ogni parte del globo. "Lavorando con ogni angolo del mondo, capita poi di imbattersi in richieste particolari relativamente a certificazioni necessarie per i paesi di destinazione, così come a documentazione specifica sui componenti utilizzati. Rittal è in grado di assecondare il nostro lavoro

anche sotto questo aspetto" continua Grassani.

Sulle proprie macchine ACMI utilizza dunque sistemi di contenimento Rittal, destinati sia al bordo macchina che ai quadri di comando. A seconda della destinazione d'uso, i contenitori adottati sono selezionati all'interno delle gamme in lamiera verniciata o in acciaio inox, per una maggiore igienicità del sistema.



Rittal si è inoltre rivelato un partner di primaria importanza anche per i sistemi di climatizzazione, sempre più importanti per via della densità di componenti elettronici presenti nella macchina. Grazie a Rittal è stato possibile dimensionare e scegliere in modo appropriato i sistemi di climatizzazione, in particolare i condizionatori, ottenendo una soluzione in grado di raggiungere un'efficienza energetica superiore agli standard di mercato e di creare i presupposti utili a garantire il corretto funzionamento e la lunga vita dei componenti.

Inoltre, i sistemi Rittal di distribuzione di corrente su sbarre si sono dimostrati particolarmente utili in alcune tipologie di quadri di comando per favorire un'efficace progettazione degli allestimenti interni, facilitandone il cablaggio e la messa in servizio.

Case Study

Rittal S.p.A.



La possibilità di attingere da un catalogo di prodotti che offre soluzioni complete per vari ambiti di progettazione della macchina è stata fondamentale per l'ufficio tecnico, che in questo modo ha potuto disporre di soluzioni standard perfettamente combinabili tra loro e sempre disponibili a magazzino, cosa strategica dati i tempi sempre più compressi che intercorrono tra l'acquisizione dell'ordine e la consegna della macchina al cliente. "È di fondamentale importanza per noi anche la copertura a livello mondiale del servizio di assistenza tecnica, specialmente per quanto riguarda i condizionatori" conclude Grassani.

Anche grazie a collaborazioni come questa, ACMI è in grado di rappresentare un'eccellenza nel settore del packaging, un marchio "Made in Italy" riconosciuto a livello mondiale da tutti i più grandi gruppi internazionali attivi nel campo dell'imbottigliamento.

Rittal

Rittal, con sede ad Herborn in Germania, è un fornitore mondiale leader in soluzioni per armadi di comando, distribuzione di corrente, sistemi di climatizzazione, infrastrutture IT, Software & Service. I sistemi Rittal sono impiegati in molte applicazioni nei diversi settori industriali e dell'Information Technology, inclusi i settori verticali, quali trasporti, power generation, macchine utensili, impiantistica, IT e telecomunicazioni. Rittal è presente in tutto il mondo con circa 10.000 collaboratori e 58 filiali.

L'ampia gamma di prodotti include anche infrastrutture modulari per Data Center ad alta efficienza energetica e soluzioni innovative per la protezione dei dati e la sicurezza fisica dei sistemi. Eplan e Cideon, fornitori leader di software, si integrano nella catena del valore grazie a soluzioni ingegneristiche applicabili in ogni ambito. La nuova business unit Rittal Automation System offre sistemi automatizzati per quadristi e integratori elettrici.

Fondata nel 1961 a Herborn (Germania), Rittal è la più grande società del Friedhelm Loh Group, presente nel mondo con 18 siti produttivi e 78 filiali. L'intero Gruppo si avvale di oltre 11.500 collaboratori e nel 2015 ha conseguito un fatturato di circa 2,2 miliardi di Euro. Nel 2016, per l'ottava volta consecutiva, alla "family company" è stato assegnato il "Top German Employer". Inoltre il Friedhelm Loh Group è stato riconosciuto come "Top vocational trainer" secondo uno studio di mercato condotto da Deutschland Test e Focus-Money.