

#The.
Cover
@HINOWA

Si amplia e si migliora
la sede produttiva
di **Hinowa** dedicata
alle **piattaforme**
aeree cingolate, ai
minidumper, e ai
sottocarri. L'**evoluzione**
della sede di **Nogara**
ha portato risultati
davvero notevoli:
90 minuti il tempo di
costruzione di una
piattaforma cingolata



DI CRISTIANO PINOTTI



DI HINOWA

Innovare è nel DNA di Hinowa. Un impulso continuo non solo per quanto concerne i modelli messi in commercio, ma anche per la struttura stessa in cui le piattaforme aeree, i minidumper e i sottocarri vengono concepiti. Lo scorso mese di marzo abbiamo avuto la possibilità di vedere il nuovo layout della sede produttiva di Nogara, che si caratterizza per un open space che permette l'asservimento laterale della linea produttiva soprattutto per quanto concerne i pre-assemblati. Un profondo restyling che ha permesso di raggiungere un risultato straordinario in termini di tempistiche di produzione: in Hinowa ogni 90 minuti si costruisce una piattaforma aerea a prescindere dal modello.

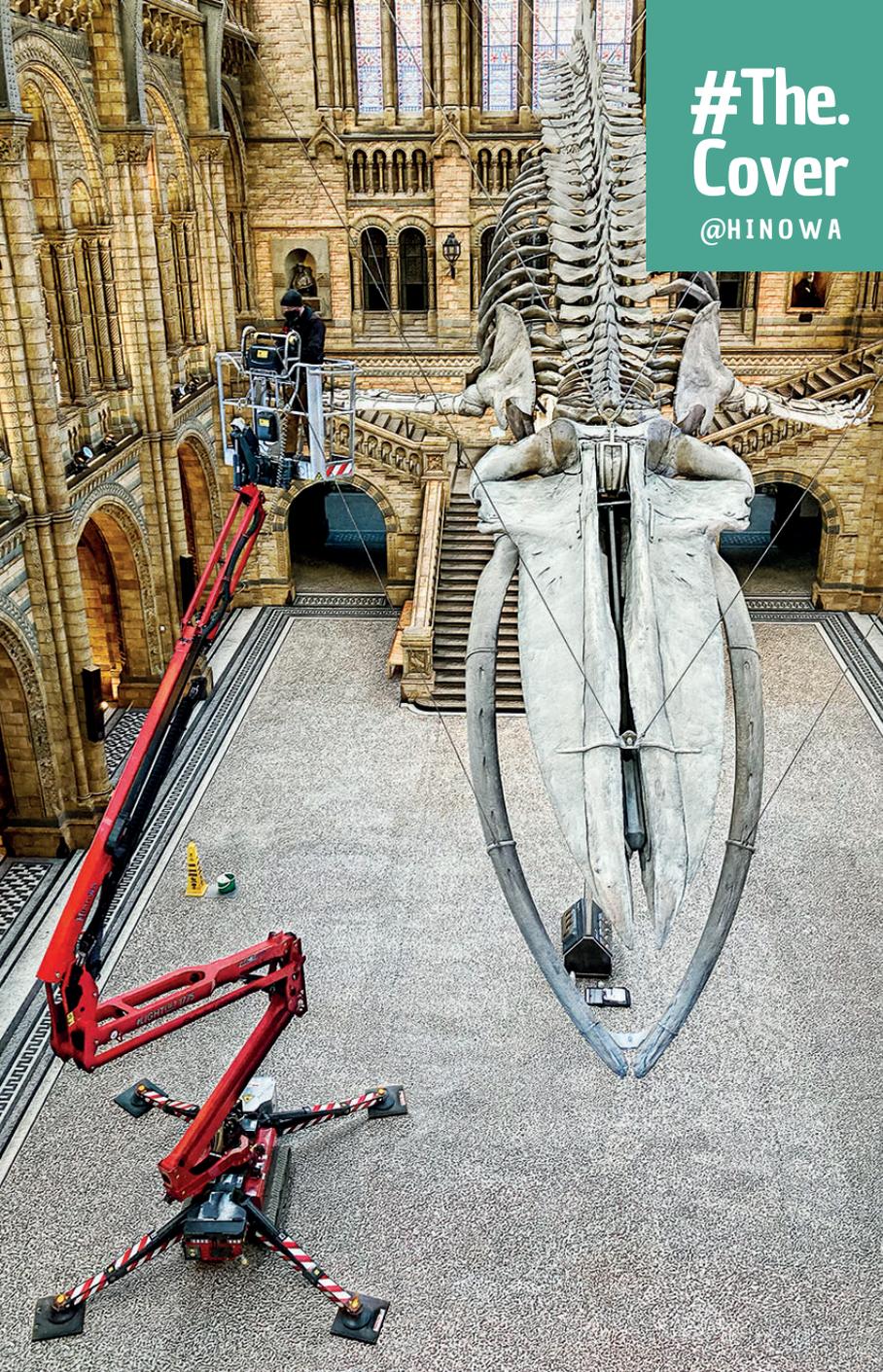


Un restyling che guarda al futuro

Il rinnovamento della sede Hinowa va inquadrato attraverso una serie di esigenze produttive e logistiche. “Visto l’aumento di personale (attualmente in Hinowa lavorano circa 200 persone, 25 delle quali sono impegnate nel comparto Ricerca e Sviluppo) e le problematiche legate al mantenimento delle distanze tra gli addetti”, ci spiega Davide Fracca, vicepresidente di Hinowa, “non solo abbiamo rivisto il lay-out dello stabilimento, ma abbiamo in previsione anche un ampliamento degli uffici, una nuova area mensa e nuovi spogliatoi”. A tale proposito vale la pena di ricordare che circa il 5% del fatturato Hinowa (che nel 2020 è stato attorno ai 70 milioni di Euro) è investito nel comparto Ricerca & Sviluppo. Un investimento che porta frutti decisamente interessanti.



#The.
Cover
@HINOWA



I presupposti

Hinowa copre 35.000 m² coperti su una superficie totale di 90.000 m². All'interno della sede di Nogara, le macchine nascono da zero: vengono inventate, disegnate, ingegnerizzate e assemblate. Un processo completamente Made in Hinowa che rispetta (e fa rispettare) elevatissimi standard di qualità. "A tale proposito", interviene ancora Davide Fracca, "spinti anche un po' dalle necessità legate al Covid, dallo scorso anno abbiamo intrapreso un percorso per omologare due fornitori per ogni componente, al fine di mitigare i rischi legati a problemi di consegne".

Ricambi, sottocarri e verniciatura

Iniziamo il nostro tour dal reparto ricambi. Per i rivenditori Hinowa è stato introdotto un sistema di ordine ricambi on-line, che permette di avere informazioni istantanee in merito a disponibilità e tempi di consegna, con l'80% dei ricambi spediti in giornata. "Questa organizzazione", sottolinea Davide Fracca "si traduce in un consistente risparmio di tempo e porta a una migliore organizzazione. Per tutte le nostre macchine teniamo uno stock di ricambi per 10 anni dalla data di produzione, ma si possono trovare la maggior parte dei ricambi anche per più anni. Alcuni ricambi, come i telecomandi, vengono anche ricondizionati".

Decisamente importante anche il comparto sottocarri, un vero e proprio fiore all'occhiello della società. In quest'area vengono prodotti oltre 100 modelli di sottocarro, non solo per le macchine Hinowa ma anche per altri costruttori, per i quali il prodotto può essere ampiamente personalizzato. I sottocarri Hinowa hanno una portata da 500 kg a 30 t e sono disegnati seguendo precise specifiche di portata, velocità di lavoro, dimensioni e in base al tipo di applicazione che deve montare.

La componentistica utilizzata è di eccellenza. Se per i motoriduttori parliamo di Brevini, Trasmital e Kayaba, per i cingoli (neri in gomma, bianchi antitraccia o anche in acciaio) i principali fornitori Hinowa sono Bridgestone e McLaren.

Il primo capannone si completa con il reparto verniciatura che utilizza vernici ad acqua.

Infatti, sono ancora parole di Davide Fracca, "nonostante la chiusura forzata di sei settimane e tutte le difficoltà legate alla mancanza di componentistica, il 2020 si è chiuso con una perdita minima, di un paio di punti percentuali. E benché alcuni mercati d'esportazione siano ancora fermi, per il 2021 ipotizziamo una crescita attorno al 5%". Un incremento che coinvolge l'intero mercato Hinowa. Continua Fracca: "in questo periodo l'Italia registra un bel movimento anche grazie agli incentivi di Industria 4.0, che di certo hanno accelerato il ricambio naturale delle flotte. Attualmente i nostri mercati principali, che presentano quote di vendita abbastanza proporzionate, rimangono Italia, Francia, Germania, Olanda e Inghilterra. Il cliente principale per le piattaforme aeree è sempre il noleggiatore, seguito dai manutentori del verde, dai lattonieri e dagli impiantisti. Il comparto noleggio, la cui quota è in continua crescita e per quanto ci riguarda pesa per circa il 60%, si divide poi equamente tra edilizia a giardinaggio". E ora entriamo in fabbrica.





La nuova TC22

Si amplia la gamma delle piattaforme telescopiche targate Hinowa con la nuova TC22

Dopo l'esordio della TC13 - la prima piattaforma aerea telescopica dotata di carro cingolato a traslazione full electric, una macchina progettata in maniera completamente diversa rispetto alle serie Goldlift, IIS e Performance IIS - Hinowa alza ancora l'asticella proponendo la nuova TC22. Anche in questo caso la piattaforma è proposta in due versioni: la N (light) con altezza di 22 m e sbraccio da 12,5 m con cesto monoposto (136 kg) e da 11 m con cesto standard da 230 kg; la S (3,5 t) con altezza di lavoro sempre di 22 m e sbraccio a 12,5 m con 2 persone nel cesto dual side entry, pari a una portata di 230 kg. Entrambe le versioni prevedono: sottocarro allargabile da 88 a 128 cm a trazione full electric; controllo automatico dell'estensione del braccio telescopico (scissor effect); funzioni Go Home e Go Back e stabilizzazione totale e ridotta. La funzione Go Home permette di chiudere e allineare il braccio telescopico - automaticamente e in sicurezza - per portare la macchina alla posizione di trasporto con un solo pulsante. Mentre la funzione Go Back memorizza l'ultima posizione di lavoro assunta così da poterci ritornare automaticamente premendo un solo pulsante. Il tutto per un importante risparmio di tempo e un incremento significativo della produttività. Il sottocarro è costruito utilizzando motori di trazione elettrici che consentono di eseguirne la traslazione in maniera completamente elettrica, senza l'utilizzo di oli idraulici. Il sistema full electric è infatti decisamente più efficiente rispetto a quello idraulico e consente di adottare un pacco batterie agli ioni di litio più compatto, con un valore di energia più contenuto, assicurando le medesime prestazioni di una piattaforma a trazione idraulica.

“Aver integrato tre robot di saldatura ci ha aiutati a sopperire ai picchi che la nostra catena di fornitori non riusciva a coprire in alcune parti dell’anno. Inoltre sarà sempre crescente la quota di carpenteria strutturale prodotta internamente, almeno per quanto riguarda le macchine di alta rotazione, anche per ottimizzare la logistica dei fornitori, che comunque sono concentrati in un’area di 80-100 km”.

Davide Fracca,
Vicepresidente di Hinowa



Da segnalare come sugli sfilii e su molti componenti sia usato un trattamento di cataforesi: un procedimento elettrostatico che rende la vernice più resistente alla ruggine, al tempo e alle intemperie.

La linea di produzione delle piattaforme

Siamo nel cuore dell'azienda dove, dal 2013, la società applica la filosofia Lean per migliorare la produttività. Obiettivo primario del Lean è infatti la massimizzazione del valore per il cliente e la contemporanea riduzione delle risorse necessarie a generarlo. “Con il suo sviluppo e la sua ottimizzazione”, continua Fracca, “sono stati coinvolti anche i dipendenti della produzione. Ancora oggi stiamo organizzando workshop per migliorare la produttività e anche per raccogliere proposte di miglioramento. In questo modo le decisioni non vengono imposte dall'alto ma vengono partecipate, con evidenti effetti positivi sulle persone e sulla produttività”. Il comparto pre-assemblaggio è suddiviso in sette postazioni dove vengono assemblati i macrocomponenti come motori, gruppo elettrico, sfilii, cesti, eccetera. La linea di produzione si compone invece di 12 stazioni con passaggi similari per tutte le tipologie di piattaforme aeree.



Al fine di un utilizzo versatile ai massimi livelli, la nuova piattaforma Hinowa TeleCrawler22 sarà disponibile in tre varianti di motorizzazione: diesel Kubota, Lithium-ion con motori di trazione elettrici e Bi-energy. I primi modelli della TC22 saranno pronti per la consegna il prossimo ottobre e di certo sapranno farsi ammirare al GIS.



#The.
Cover
@HINOWA

#Premiata



La piattaforma aerea cingolata telescopica Hinowa TeleCrawler13, la prima piattaforma cingolata a trazione elettrica diretta con filo muro automatico, è stata recentemente premiata nella categoria "The IAPA Innovative Technology Prize 2021".

Tra i premi più prestigiosi del settore, quest'anno gli IAPA si sono svolti come un evento virtuale durante il quale i vincitori sono stati annunciati e hanno ricevuto i loro trofei online.



Dal collaudo alla spedizione

Tutte le macchine di tutti i modelli vengono testate in modo approfondito, l'olio idraulico viene flussato e le velocità dei movimenti sono regolate da correnti e rampe per avere il movimento più morbido possibile, rimanendo all'interno dei limiti minimi di velocità. Vengono testati i tempi e le schede vengono calibrate per il massimo carico nel cesto. Terminato il lavoro dei cinque collaudatori, ogni macchina entra nel reparto finitura e poi nel comparto spedizioni dal quale vengono poi inviate a tutti i mercati attualmente coperti da Hinowa. Sul tetto di quest'ultimo capannone si trovano i pannelli solari la cui produzione energetica copre una buona parte del consumo elettrico dell'azienda.



Minidumper e magazzini

Detto del reparto dedicato ai minidumper, dove da poco è stata introdotta la filosofia Lean e che si compone di otto postazioni, decisamente importanti risultano essere i due magazzini, il secondo dei quali, costruito nel 2018, ha permesso di velocizzare il picking time e quindi l'intera fase di produzione delle piattaforme aeree.



Guido Pasqualini
è il Resp. Assistenza
e Post vendita Italia

Il controllo qualità e l'area prototipi

Tutti i componenti che arrivano dai fornitori vengono controllati e misurati dai tecnici Hinowa, i quali hanno il compito di decidere se un pezzo è conforme agli standard imposti dall'azienda.

All'accettazione dei materiali e al controllo qualità si verificano tutti i componenti critici. Tra questi le parti strutturali, quelle che hanno subito una revisione e le parti introdotte di recente. Questi componenti vengono analizzati in profondità, specialmente nei punti critici di saldatura e nei punti che devono reggere più stress o sforzo. Nell'area prototipi, che prossimamente sarà oggetto di un ulteriore ampliamento, vengono ovviamente testati i nuovi componenti e assemblati i prototipi per tutte le macchine prodotte, sia piattaforme che dumper, di pre-serie e pre-produzione.

Sui prototipi vengono eseguiti accurati test ciclici completi, che includono tutti i movimenti disponibili della macchina, come le aperture e chiusure del braccio con il massimo carico nel cesto. Prima che la macchina entri in produzione, vengono effettuati decine di migliaia di cicli, corrispondenti a una ventina d'anni di lavoro. Al termine dei test ogni prototipo viene completamente smontato e tutti i componenti sono minuziosamente controllati.

→ Un reparto assistenza **tutto nuovo**

Le novità Hinowa si allargano anche al reparto assistenza che è stato spostato in una nuova sede, di 3.000 m², posta a soli 2 km dal quartier generale della società. In questo comparto - capitanato da Guido Pasqualini e forte di otto tecnici specializzati - vengono eseguiti tutti i lavori di manutenzione ordinaria, come i semplici tagliandi, e di manutenzione straordinaria, come il cambio delle funi o il ricondizionamento di macchine usate. L'Hinowa Service Centro Usato (questa la denominazione dell'assistenza del costruttore veneto), è attivo dal lunedì al venerdì con orario continuato dalle 08:00 alle 18:00. Il sabato l'orario di apertura è dalle 08:00 alle 12:00. L'Hinowa Service Centro Usato risponde allo 0442 1795805 o, via e-mail (assistenza@hinowa.it).

