

Con l'avvicinarsi delle scadenze legate a una possibile estensione del sistema di labelling già in vigore per il pneumatico nuovo, il settore della ricostruzione pneumatici autocarro sta rapidamente evolvendo sia in relazione alle performance prestazionali che agli standard di uniformità ed efficienza che dovranno essere garantiti in presenza di una evoluzione normativa. Da sempre attivo nell'innovazione e nello sviluppo di nuove tecnologie di prodotto e di processo per la ricostruzione dei pneumatici autocarro e movimento terra, il Gruppo Marangoni ha recentemente lanciato e in buona parte realizzato un piano pluriennale di investimenti del valore circa 8 milioni di euro destinato ad aggiornare i diversi reparti produttivi dello stabilimento di Rovereto.

Le principali novità riguardano l'acquisto di un nuovo mescolatore di ultima generazione, in grado di soddisfare le richieste di mescole sempre più sofisticate e performanti. Il nuovo banbury, che è in fase di installazione e sarà completato entro il 2015, è dotato di rotori compenetranti con distanza variabile, che consentiranno di realizzare mescole con un alto grado di dispersione delle cariche, requisito fondamentale per ottenere battistrada ad elevata resa chilometrica e, contemporaneamente, a bassa resistenza al rotolamento. Il nuovo banbury permetterà, inoltre, di innalzare il livello delle mescole battistrada movimento terra, rendendole competitive anche nelle applicazioni più severe.

Un altro importante investimento realizzato in questi mesi riguarda la confezione dei pneumatici ricostruiti a caldo che viene realizzata in un'isola di confezione (vedi foto), ovvero in un impianto che, permette di ricostruire pneumatici integrali in modo completamente automatico e flessibile. Realizzata in esclusiva per lo stabilimento di Rovereto, la stazione di lavoro è dotata di quattro estrusori asserviti da un robot industriale in grado di applicare il sottostrato e il battistrada con l'impiego di mandrini con il controllo del quantitativo di gomma posto su ogni pneumatico tramite pesature e movimentazioni effettuate dal robot. Il tutto gestito e monitorato da un apposito software prototipale che permette di generare profili in modo interattivo.

La nuova tecnologia impiegata consente di ottenere notevoli miglioramenti del prodotto finale sia in termini qualitativi che prestazionali, rendendolo sempre più paragonabile ai pneumatici premium nuovi. L'elevata automatizzazione del processo, consente inoltre di raggiungere maggiore flessibilità ed efficienza, una riduzione dei tempi di lavorazione e una gestione più flessibile dei flussi produttivi.

Proseguono inoltre gli interventi di adeguamento nel reparto di vulcanizzazione con l'acquisto di presse adatte ad alloggiare stampi cilindrici a 12 settori che miglioreranno ulteriormente l'uniformità del prodotto riducendo i fenomeni di ovalizzazione e di sbilanciatura abbastanza frequenti quando si ricostruisce un pneumatico che ha già

effettuato una prima vita.

Massimo De Alessandri, Amministratore Delegato di Marangoni Spa, ha dichiarato "Sono sempre più convinto che ci sia un futuro ricco di opportunità per il ricostruito di qualità ed è in tal senso che vanno inquadrati gli sforzi profusi per migliorare i processi e recuperare efficienza all'interno dello stabilimento di Rovereto. Gli importanti investimenti che stiamo effettuando, mettendo a fattore comune le esperienze quotidiane di questa fabbrica con le innovazioni delle nostre aziende meccaniche, ci permetteranno di continuare ad affinare il processo di sviluppo tecnologico e di rafforzare i rapporti di collaborazione con operatori del settore che da sempre hanno trovato nella nostra azienda il partner di riferimento per lo sviluppo dei loro progetti nel settore della ricostruzione".

- Puoi leggere questo e molti altri articoli sulla ricostruzione nello speciale [PneusNews.it - focus on RICOSTRUZIONE](#)



© riproduzione riservata  
pubblicato il 3 / 04 / 2015