



Un progetto chiamato persona

di Daniele Pascucci

La ricorrenza dei trent'anni di attività della Sinteco ci permette di andare a vedere più da vicino questa realtà produttiva, alla scoperta di un'azienda che basa il proprio sviluppo sulla piena attuazione di concetti come efficienza, flessibilità, affidabilità e altissima qualità. Ma il vero segreto, ci dice Andrea Dametto, responsabile dell'ufficio dei progettisti meccanici, è il fattore umano

Sinteco, fondata nel 1984, si occupa di progettazione e realizzazione di macchine e impianti complessi per l'automazione e la robotica industriale. Forte di un team altamente specializzato, è in grado di soddisfare le esigenze di automazione espresse dai settori industriali più diversi: dall'automotive, al medicale, dall'elettronica al consumer. Sinteco offre soluzioni che 'coniugano tecnologia all'avanguardia, efficienza, flessibilità, affidabilità e altissima qualità'. La sfida è quella di continuare a essere al passo con l'evoluzione del mercato globale e mettendo in campo le tecnologie più avanzate. Sinteco compie trent'anni e continua a valutare nuove opportunità, anche all'estero, per fare conoscere l'eccellenza delle proprie soluzioni nel mondo.

Vuole spiegarci in che cosa consiste la sua carica in azienda e di quali problematiche si deve occupare?

"Mi occupo di progettare macchine e impianti complessi per l'assemblaggio in automatico dei prodotti industriali. Il mio lavoro consiste nel rendere reali



Un particolare di un impianto realizzato da Sinteco e uno scorcio della sede.



le esigenze e le aspettative del nostro cliente, creando la soluzione perfetta per il suo business, anche se questo, a volte, comporta intraprendere un progetto solo con poche informazioni... ma è proprio qui che inizia la sfida! Occorre semplicemente essere flessibili, ovvero: avere l'orientamento al cliente. Essere progettista meccanico significa, non solo redigere il progetto ma soprattutto essere dotati di una vivida inventiva pronta a concepire prima ciò che verrà costruito dopo. A volte il cliente ha necessità di costruire linee complete e interi stabilimenti automatici, ma anche piccole automazioni, singole stazioni automatiche o semiautomatiche. Il team di Sinteco è pronto a rispondere in modo efficace a ogni tipo di esigenza. Il nostro ufficio tecnico è orientato a creare una prospettiva di stabilità e sicurezza, evitando tutti quei colli di bottiglia, che possano rallentare le attività successive. Sviluppiamo, infatti, sistemi e soluzioni con la massima trasversalità e apertura mentale, necessaria per generare il migliore impianto; la nostra customer satisfaction è effettiva, non è un mezzo di promozione. Il cliente si affida completamente a noi. Il nostro compito è: rassicurarlo in tutte le fasi creando quelle sinergie necessarie per risolvere e realizzare la commessa richiesta. Empatia, capacità dell'impresa e relazione con il cliente sono i nostri punti di forza".

Progettare e realizzare soluzioni e impianti complessi implica una grande capacità di vero ascolto di quelle che sono le esigenze di un cliente. Questa capacità di ascolto probabilmente deve aumentare di pari passo col livello di complessità...

"Il nostro compito è ascoltare e comprendere

le necessità del cliente per soddisfarle appieno. L'ascolto è una delle chiavi per migliorare la comunicazione ed è uno dei nostri punti cardine. Solitamente, il cliente conosce meglio di chiunque altro il suo prodotto e può fornire informazioni fondamentali per lo sviluppo del processo, a Sinteco spetta poi il compito di studiare e proporre la soluzione più performante. La capacità di semplificare il concetto è un fattore essenziale per facilitare la progettazione e soddisfare le richieste. Di fronte a clienti in difficoltà a illustrare, nell'effettivo, il loro reale bisogno, entra in gioco la nostra sensibilità ed esperienza trentennale finalizzata a tradurre quelle necessità. Le esigenze della domanda sono inderogabili sia sulle caratteristiche dei prodotti sia nei controlli che li garantiscono; mentre sul metodo di assemblaggio e la complessità dei sistemi è bene cercare comunque soluzioni snelle, che diano un buon ritorno dell'investimento. Inizia così un connubio di sinergie: un percorso e una cooperazione tra noi e il cliente. Una miscela di idee ed esperienze che permette di mettere in relazione le persone, di appassionarle a progetti e invogliarle alla partecipazione".

Che tipo di automazione richiede oggi l'industria? Si tratta meramente di una domanda di risparmio di tempo e di risorse o c'è anche dell'altro?

"Per quanto riguarda il settore in cui opera Sinteco direi che in generale viene sempre di più richiesta una ottimizzazione dei processi produttivi tale da renderli semplici e veloci. Una razionalizzazione delle attività di assemblaggio, sia per quanto riguarda il giusto utilizzo di manodopera sia per l'im-

piego e l'efficienza delle attrezzature di montaggio e di manipolazione. Nello specifico dobbiamo rispondere alle necessità di un mercato vivo in cui le esigenze aumentano giorno dopo giorno. La tendenza del mercato attuale è sensibile verso l'automazione vista come miglioria delle prestazioni, riduzione di sprechi e apertura a nuovi mercati. In Europa, il mondo del manifatturiero è una fonte fondamentale di innovazione e competitività. Tuttavia, aumentando la concorrenza ed essendo in atto un vorticoso progresso dello sviluppo tecnologico, si crea un bisogno costante per le aziende di evolvere e di adottare nuovi metodi di produzione. Sinteco monitora e promuove la nuova tecnologia come esportatore di know how, ad esempio, attraverso la realizzazione e la partecipazione ad eventi, infatti, quest'anno saremo presenti alla 33° edizione della fiera internazionale dell'automazione: Motek, a Stoccarda".

In produzione, la richiesta di razionalizzazione dei flussi e di una sempre maggiore velocità di attraversamento deve conciliarsi con livelli di affidabilità elevatissimi: voi come vi muovete in questo dualismo?

"È diffusa l'idea che nel flusso produttivo quei materiali che non sono in movimento o che non stiano subendo una qualsiasi lavorazione, rappresentino un costo, tuttavia un impianto complesso senza qualche zona di 'parcheggio' non lascia spazio per gestire l'imprevisto. Il risultato in termini di resa può talvolta deludere le aspettative dell'investitore. In realtà, l'inserzione mirata di qualche buffer, automatico o a movimentazione manuale, dà maggiore respiro alla produzione e agevola la conduzione. Nel mondo dell'assemblaggio si gestiscono prodotti dalle piccole dimensioni assemblabili in un secondo, ma anche oggetti più grandi e

complessi ottenibili in trenta secondi; le problematiche sono quindi molto diverse e ogni impostazione va adattata alle caratteristiche del prodotto e al flusso dei semilavorati. La professionalità e la specializzazione di Sinteco nella robotica e automazione nasce da uno standard qualitativo rispondente a tutte le normative internazionali in materia di certificazione e collaudo. L'affiancamento al cliente nelle fasi di validazione e qualificazione del processo ha permesso di realizzare linee per prodotti complessi ed estremamente delicati. Le linee Sinteco sono progettate con grande cura e alta tecnologia per una alta produttività che duri nel tempo. Inoltre l'applicazione costante di concetti quali la standardizzazione, la modularità e l'utilizzo di apparecchiature che garantiscono flessibilità e il controllo via software consentono rapidi tempi di produzione e, successivamente, agevoli modifiche, per permettere al produttore di rispondere prontamente alle mutate esigenze di mercato".

La continua richiesta proveniente dal mercato di nuovi prodotti e nuovi modelli impone un ritmo spinto alle doti di flessibilità che si devono mettere in campo: come rispondete a questa esigenza?

"Il nostro lavoro è creare impianti 'customizzati'. Vuol dire che ogni linea viene progettata su misura per il cliente. Non si mette in dubbio che ci possano essere delle scelte, ma per restare competitivi in questo settore si deve dare la massima disponibilità nel diversificarsi. Questo, lo sappiamo, ha un costo. Tra la flessibilità della domanda e l'essere trasversali, la squadra Sinteco è in grado di soddisfare le esigenze di automazione espresse dai settori industriali più diversi: dall'automotive, al medicale, dall'elettronica al consumer. Offriamo



Andrea Dametto è nato a Belluno nel 1968. Dopo gli studi in Ingegneria meccanica a Padova conclusi



a pieni voti, nel 1994 entra a far parte del team di Sinteco. Nel ruolo di progettista, da subito, dimostra grandi doti e passione. Nel tempo ha seguito e progettato brillanti soluzioni di automazione industriale per aziende di fama nazionale e internazionale. Dal 2004 è responsabile dell'ufficio dei progettisti meccanici di Sinteco.

le soluzioni che coniughino tecnologia all'avanguardia, efficienza, flessibilità, affidabilità e non ultima l'altissima qualità. Fin dall'inizio della propria attività, Sinteco ha scelto di mettersi alla prova con soluzioni di automazione molto complesse, al di fuori degli standard, automazioni che innovano il processo produttivo, elevandone significativamente qualità e produttività. Il livello di complessità delle operazioni da automatizzare deriva da molteplici fattori generalmente interdipendenti tra di loro: il grado di manipolabilità dei componenti, la velocità di esecuzione, la precisione, la ripetibilità e la complessità intrinseca delle operazioni. Per esempio, l'incremento della velocità trasforma una semplice manipolazione in un'operazione ad alto contenuto tecnologico. Quando è assolutamente necessario raggiungere i limiti massimi di precisione, velocità e

ripetibilità, si esce completamente dagli standard. Questo è il terreno preferito da Sinteco".

In tempi di crisi economica, il fatto di avere un output di alta qualità forse può diventare anche un limite. Si devono fare compromessi ad esempio sul tema dell'ergonomia e sul versante della politica dei prezzi?

"Avere un output di alta qualità può comportare dei limiti, come è vero che non esiste un mercato senza compromessi, altrimenti sarebbe un monopolio. I nostri prototipi sono unici anche nel senso delle soluzioni adottate, che in molti casi vengono brevettate. Il mercato a cui Sinteco si propone è trasversale, e oltre che essere domestico è sicuramente internazionale. In generale i mercati ideali sono quelli a industrializzazione avanzata, ma non estrema. Definito il progetto e approvato l'investimento, il cliente sostanzialmente chiede che un impianto sia ai massimi livelli in termini di affidabilità, produttività, qualità, versatilità e facilità d'utilizzo; da sottolineare che l'esigenza 'prezzo' cade in secondo piano di fronte a un impianto studiato e proposto all'insegna dell'estrema flessibilità. L'organizzazione aziendale è tesa a massimizzare la soddisfazione del cliente durante l'intero ciclo di progettazione, di costruzione, della messa a punto, dell'installazione e dell'assistenza tecnica. Qualità molto apprezzate dal cliente. In Sinteco non viene ammessa alcuna discussione sulla sicurezza fisica delle persone intesa anche come ergonomia dei posti di lavoro. L'attenzione dei progettisti è tesa a migliorare e a rendere più confortevoli e sicure le condizioni di lavoro".

Ricerca, sviluppo, innovazione, sono oggi l'ABC delle aziende moderne e chiunque oramai declina questi concetti... allora forse la vera competizione sta nel



Alcuni momenti della fase di progettazione all'interno di Sinteco.



come si applicano davvero alla propria organizzazione aziendale... che ne pensa?

"Sono belle parole che vanno sostenute con buone idee, dal coraggio e dall'entusiasmo nel portarle avanti e renderle reali. Essere attuali nel settore in cui opera la Sinteco è anche la capacità di conoscere e sapersi muovere nello stato dell'arte proponendo innovazione per caratterizzarsi. Il nostro punto centrale è il gruppo ricerca e sviluppo. Esso serve e sovrintende gli altri gruppi di lavoro: progettazione, costruzione, montaggio, collaudo. L'obiettivo è high tech-low cost per unit: la continua ricerca di nuove tecnologie affidabili permette al contempo il contenimento del prezzo finale per unità di prodotto e l'alto livello qualitativo. Nelle attività di design e di realizzazione è importante avere l'ottimo risultato, 'ad hoc'. Sinteco propone nuove soluzioni di assemblaggio che nella maggior parte dei casi mutua da esperienze precedenti e addirittura alcune volte da ambiti diversi; questo semplifica molte volte la soluzione che magari il cliente aveva ipotizzato, e in alcuni casi permette al cliente stesso di non modificare il prodotto in funzione di un processo di assemblaggio automatico. In ogni caso il cliente di Sinteco è già propenso a innovare dal momento in cui decide di dotarsi di una automazione fortemente personalizzata. Da questo punto di vista, per noi la spinta di innovazione dei nostri clienti diventa un punto fondamentale e vitale".

Quali sono, dal suo punto di vista, i fattori che entrano in gioco per garantire all'azienda una spinta dinamica che non conosca soluzioni di continuità?

"La necessità da parte di tutti di fare del proprio meglio, sempre. Parallelamente una buona organizzazione è comunque fondamentale per collegare al meglio le attività interne. Nel nostro ufficio di progettazione meccanica si lavora a stretto contatto, se pure in progetti diversi, ci trasmettiamo le reciproche esperienze. Non ci si limita solo agli aspetti di meccanica ma anche ad aspetti gestionali, al rispetto delle tempistiche di consegna, alla capacità di assorbire lo stress o la momentanea difficoltà da superare nello sviluppo di un progetto. Il risultato di un lavoro dipende sia dall'apporto del singolo sia dall'affiatamento del gruppo. Per fare in modo che i lavori procedano bene il contributo deve essere, in modo responsabile, di tutti, ognuno per quello che può dare in conoscenza ed esperienza".

All'interno delle sue funzioni e per quanto le compete come valuta l'apporto del fattore umano dei suoi collaboratori? In generale la valorizzazione delle persone all'interno delle aziende è solo una 'moda' o è davvero un fattore strategico?

"La capacità di sviluppo dei prototipi e di proporre soluzioni è molto personale e, positivamente contagiosa. Ognuno è responsabile del lavoro che fa e così porta motivazione. Penso che il concetto della valorizzazione delle persone all'interno dell'azienda sia improprio definirlo un aspetto strategico, perché le persone sono il nostro vero patrimonio. Il nostro sviluppo è orientato a creare una prospettiva di stabilità e sicurezza. Amiamo investire nelle persone, nella loro crescita professionale e valorizzare le loro competenze nel rispetto degli individui e dei valori aziendali. L'importanza del fattore umano si sente molto dal fatto che per formare un tecnico autonomo in Sinteco servono diversi anni. Riconosciamo il valore del lavoro. La collaborazione tra di noi è creativa: questo metodo trionfa sulla concorrenza, perché due teste sono, davvero, meglio di una. Talvolta all'inizio di un lavoro su un impianto nuovo, anche dopo anni in azienda, ho comunque ancora la sensazione di sfida come se fossi un neo assunto. In definitiva, il fattore umano non è moda ma un fattore imprescindibile. Sia nella parte commerciale sia nel tecnico, il contributo personale è ciò che maggiormente caratterizza la nostra principale attività di costruzione dei prototipi. Ad esempio, i nostri clienti conoscono nome e cognome delle persone che contribuiscono a costruire e a mettere a punto le loro automazioni".