

# Macchinari specifici per il comparto delle pitture

La storia di Immea inizia nel 1978 con una proficua collaborazione con il gruppo OCME di Parma, grazie alla quale l'azienda affianca alle tradizionali macchine tessili, prodotte sin dal 1945, le macchine dosatrici, che OCME realizzava specificatamente per l'industria di pitture e vernici. Nel 1988 ha luogo la scissione dell'azienda da OCME, Immea abbandona il mercato della maglieria per dedicarsi interamente allo sviluppo e produzione di macchine sempre più versatili per offrire soluzioni specifiche e personalizzate al sempre più vasto e variegato mondo di pitture, vernici e prodotti chimici in generale. Dal 1988 si è verificato un continuo susseguirsi di nuove sfide per mantenere fede all'obiettivo prefissato da Immea: quello cioè di conquistare, o meglio riconquistare, il mercato abbandonato da OCME e proporsi come un'azienda capace di dare sempre una valida risposta ad ogni richiesta

■ **Immea risponde al mercato con grande flessibilità, mettendo a punto macchine dosatrici adatte alle diverse produzioni specializzate.**



“  
**Immea è un'azienda dalla lunga tradizione che dal 1988 produce macchine dosatrici per l'ambito delle pitture e quello chimico: ecco tutte le specificità ed i plus della sua produzione.**  
”

avanzata, in maniera proattiva e mirata. Con il tempo, perciò, l'offerta di macchine si è ampliata considerevolmente, per esempio con le macchine dosatrici a volume e ponderali, quelle semiautomatiche ed, infine, le macchine automatiche.

La filosofia costruttiva scelta è caratterizzata dall'assoluta priorità di realizzare prodotti di elevata qualità, imperativo che per l'azienda supera qualunque altro fattore produttivo. A tal proposito è stata richiesta ed ottenuta un'importante certificazione del Ministero dell'Industria, Ufficio Metrico Centrale, che ha emesso uno specifico Decreto Ministeriale (09/06/1994 n°361810), per la verifica prima delle macchine ponderali prodotte da Immea.

## **VERSATILITÀ e FLESSIBILITÀ per rispondere al mercato**

Il tradizionale mondo di pitture e vernici, sempre più frammentato in produzioni specializzate, presenta





**Nella pagina,**  
le immagini  
della sede  
produttiva di  
Immea a Rovato,  
in provincia di  
Brescia.



marginì di valore aggiunto, senza che qualità, affidabilità e precisione siano minimamente ridotte.

### Le strumentazioni per il SETTORE CHIMICO

Cercando poi di ampliare la propria clientela, Immea si sta da tempo rivolgendo anche al mondo dell'industria chimica, in cui molto spesso i prodotti vengono confezionati in contenitori con grande capacità: fusti da 50 a 200 litri e cisterne che raggiungono i 1500 litri. Con la consueta attenzione che li caratterizza, i tecnici Immea hanno affrontato queste nuove tematiche ed oggi sono in grado di far fronte ad ogni richiesta anche in questo segmento del mercato. Date le piccole quantità su cui le macchine di questo settore devono operare, queste sono puntualmente controllate da strumenti di pesatura molto precisi, come le bilance meccaniche, quelle elettroniche, o celle di carico, sia in versione normale che in versione ATEX, da impiegare in ambienti classificati pericolosi.

#### ■ *Macchine automatiche e semiautomatiche: tutte le caratteristiche*

La gamma disponibile comprende sia macchine semiautomatiche che automatiche.

Fra le più semplici, che si differenziano principalmente per lo strumento di pesatura, meccanico o elettronico, viene proposto un

di giorno in giorno nuove specifiche esigenze, richiedendo perciò al costruttore di macchinari una grande flessibilità. La macchina standard di serie, non serve più: occorre oggi essere in grado di risolvere le problematiche derivanti dalla messa a punto di nuovi prodotti che possono presentare, per esempio, diverse schiumosità, leggerezza e viscosità, o gestire le difficoltà derivanti dalla grande varietà di contenitori e chiusure -quali plastica, banda stagnata, vetro, bocchello eccentrico, forme, manici- oltre alle condizioni di produzione molto variabili che il mercato richiede -come per esempio la realizzazione di pochi pezzi al minuto o un ritmo di produzione che raggiunga migliaia di pezzi per ora-. Da qui nasce una ricerca continua di nuove soluzioni, di nuovi materiali, l'apertura a diverse collaborazioni con costruttori complementari, assieme ai quali dare risposte ampie e complete per ogni necessità, si tratti

di macchine complesse o linee complete di confezionamento, di pallet di vuoti o pallet di prodotto finito.

#### ■ *I macchinari di nuova generazione: performanti ed economici*

Un capitolo a parte è rappresentato dalle grandi produzioni di serie, una famiglia particolare di macchine -contraddistinte dalla sigla HC- oggi disponibili per il dosaggio ed il confezionamento di migliaia di contenitori ogni ora. Parallelamente ai macchinari HC è stata studiata e realizzata anche una serie di macchine automatiche volumetriche e ponderali, specifiche per la produzione di idropitture. Tali macchine, che rappresentano un'evoluzione dei precedenti modelli, sono state sottoposte ad un attento esame (Value Analysis) che ne valutasse l'effettiva economicità, incrementata rispetto al passato ed adeguata, perciò, alla lavorazione di prodotti che presentano limitati

tipo di macchinario che permette la lavorazione di un contenitore per volta o il riempimento successivo di 4 fusti movimentati su pallet.

In entrambi i casi si può avere la possibilità di dosare dall'esterno, dall'interno o dal fondo del contenitore. Ben più complessa è la casistica delle macchine automatiche, poiché, oltre alla differenziazione esaminata per le semiautomatiche, le problematiche che si possono presentare sono numerose e varie in funzione del tipo e del grado di automatizzazione richiesto: alimentazione dei vuoti, manuale, con carrello trasportatore-elevatore, o in automatico da 'magazzino', orientamento del bocchello, manuale o automatico, previo svitamento del tappo normalmente esistente, -operazione, questa, che può anche essere fatta automaticamente-.

Nel caso della rimozione automatica del tappo, la macchina può eseguire il trasferimento dello stesso tappo alla successiva stazione di chiusura. Queste operazioni meccanizzate, di rimozione del tappo, sono per il momento realizzate soltanto sulle macchine che lavorano un fusto per volta.

Le macchine realizzate, invece, per il riempimento di fusti su pallet (normalmente 4 fusti da 200 litri), richiedono, per la ricerca del bocchello, l'impiego di una telecamera che non può essere usata però in ambienti pericolosi e per la lavorazione



■ **L'ampia gamma di macchinari** proposta da Immea permette di dare una risposta tecnica per ogni tipo di prodotto e contenitore.

di prodotti infiammabili; in queste condizioni l'operazione di centratura bocchello deve essere fatta manualmente dall'operatore.

■ *Il riempimento ed il dosaggio*

Le operazioni di riempimento e dosaggio, secondo necessità, dall'esterno, o dall'interno del bocchello o, per prodotti schiumogeni, dal fondo del contenitore presentano diverse caratteristiche.

Nei dosaggi dal fondo si possono adottare due sistemi di raccolta del prodotto che bagna la superficie esterna dell'ugello: un apposito cucchiaio raccogliatore, che interviene quando l'ugello viene fatto uscire dal contenitore, oppure un sollevamento automatico dell'ugello che segue l'innalzamento del livello del prodotto, in modo da limitare a pochi millimetri la parte dell'ugello

immersa nel prodotto.

In alcuni casi sono state adottate 'testate calde' di dosaggio, per prodotti molto particolari che solidificano a temperatura ambiente. L'ampia gamma di ugelli disponibili consente di dare una specifica risposta tecnica ad ogni tipo di prodotto o di contenitore. I vari tipi di chiusura trovano sempre una valida risposta: tappi o coperchi a pressione, o a vite, graffatura o rullatura, con o senza sigillo di garanzia. Inoltre, occorre ricordare che l'identificazione del prodotto confezionato può essere fatta con qualsiasi sistema oggi in uso: etichettatura, marcatura a inchiostro a freddo o a caldo e a getto d'inchiostro. Ovviamente ognuno di questi sistemi può essere effettuato dopo l'orientamento del contenitore in modo da ricercare l'apposita area o zona dedicata all'applicazione dell'identificazione. Qualsiasi operazione successiva al riempimento e chiusura dei contenitori -reggiatura, protezione con film termoretraibile, movimentazione, pallettizzazione- può essere risolta grazie alla collaborazione con una serie di costruttori complementari delle cui forniture Immea risponde direttamente per ogni aspetto tecnico, commerciale e post vendita. ■

