

I sarti della meccatronica

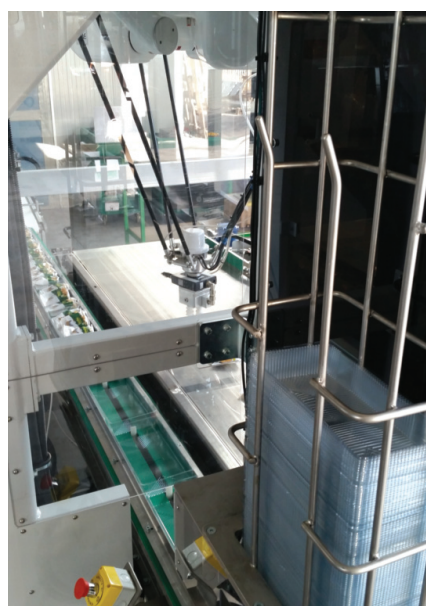
di Renato Ferretti

«L'automazione è un concetto importante perché oltre ad essere un enorme elemento

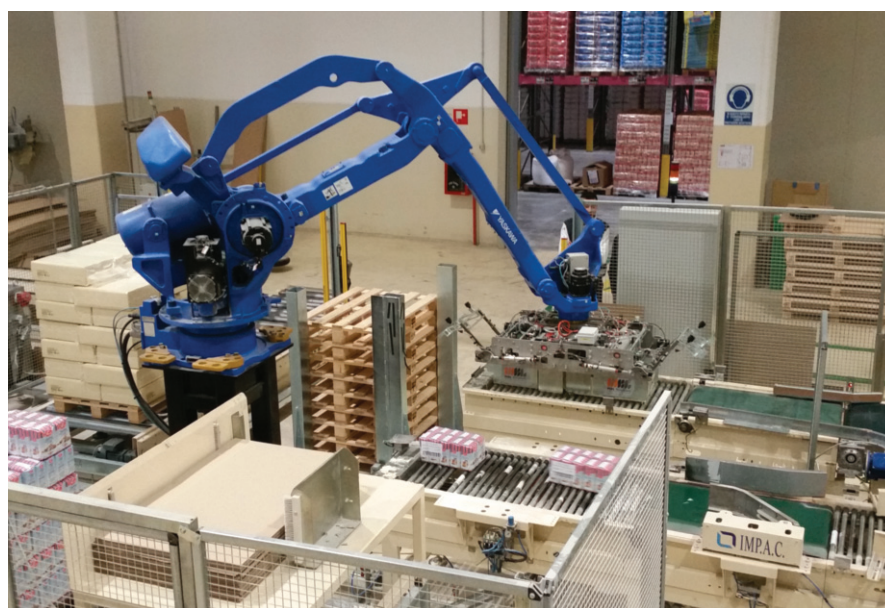
di risparmio in termini di costi per le aziende è anche un modo per sollevare il personale da lavori meccanici, di routine, che spesso portano a problemi legati alla salute per via di mansioni che non giovano alla salute e non danno valore aggiunto all'azienda». L'ingegner Luigi Maldera, general manager e amministratore unico della barese MBL Solutions, introduce così l'attuale configurazione dell'industria, non solo italiana, con riferimento al campo meccatronico odierno. La ricerca in questo ambito continua la sua marcia fatta di progressi costanti, che generano nuove possibilità date da strumenti sempre più performanti. L'obiettivo degli specialisti impegnati nel settore è automatizzare i processi produttivi mirando alla riduzione dei costi diretti di produzione, aumentando così la redditività, i vantaggi e le opportunità. «Per questo – precisa Maldera – ciò su cui puntiamo è l'introduzione di tecnologie meccatroniche all'avanguardia che portano a una maggiore qualità dei prodotti, integrando scenari innovativi e smart negli ambienti esistenti».

Come nasce e come è strutturata la MBL Solutions?

«Nasce nel 2005 a Corato (nell'hinterland barese) da un solido know-how nel campo dell'automazione industriale e della robotica. L'azienda è composta da un team multidisciplinare di ingegneri e tecnici specializzati, a cui piace definirsi "sarti" della meccatronica. Dalla MBL Solutions escono solo macchine su misu-



AUTOMAZIONE E ROBOTICA SONO I VERI PROTAGONISTI DELL'INDUSTRIA NEL NUOVO MILLENNIO, PER UNA PRODUZIONE "SMART" CHE SI AVVALE DI STRUMENTI DI ULTIMA GENERAZIONE COME ARTI BIONICI ULTRASENSIBILI. IL PUNTO DELL'INGEGNER LUIGI MALDERA



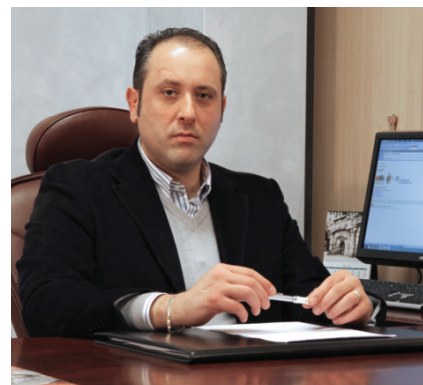
ra. Tutti gli impianti che vengono realizzati sono pezzi unici, irripetibili, perché vengono progettati e sviluppati sulle specifiche richieste del cliente, mai adattati. Siamo attivi da diversi anni nello sviluppo di applicazioni industriali con l'utilizzo di robot collaborativi di ultima generazione, dotati di arti bionici ultrasensibili e sistemi di visione artificiale per il controllo smart dei movimenti».

Quali sono i settori cui si rivolge la vostra attività?

«Sono numerosi i settori industriali che hanno già integrato le nostre soluzioni, tra cui quello agroalimentare, con tecnologie attivate nella produzione di prodotti da forno e nell'industria casearia. Il settore dell'agroalimentare è in forte crescita e sono diversi i gruppi industriali che si sono affidati a noi per lo sviluppo sartoriale di soluzioni smart capaci di rendere flessibili i processi produttivi. Ci siamo distinti anche offrendo un importante contributo all'innovazione tecnologica nel settore agricolo: la nostra azienda è infatti capofila del Progetto Perform Tech - Puglia Emerging Food Technology "La sicurezza alimentare mediante l'impiego di tecnologie emergenti per l'elaborazione di prodotti funzionali, recupero di sostanze nutraceutiche dai sottoprodotti e valorizzazione energetica degli scarti».

Di cosa si tratta?

«Questo è uno dei 19 progetti finanziati dal bando "Aiuti a sostegno dei Clu-



L'ingegner Luigi Maldera, general manager e amministratore unico della barese MBL Solutions, con sede a Corato (Ba)
www.mblsolutions.it

ster Tecnologici Regionali". Con l'Università degli Studi e il Politecnico di Bari, gli ingegneri di MBL Solutions hanno messo a punto un innovativo impianto per l'estrazione dell'olio extravergine di oliva implementato con la tecnologia a ultrasuoni, che garantisce all'olio estratto un contenuto di molecole ad azione salutistica superiore rispetto al prodotto tradizionale, conservando tutti i pregi organolettici di un alimento di alta qualità. Una imminente e possibile rivoluzione dell'olio d'oliva pugliese, dunque, vedrà protagonista l'industria di Corato».

Spesso il timore riguardo a strumenti di questo tipo sta nella possibilità di fare a meno della forza lavoro, con conseguenti licenziamenti e crisi occupazionale.

«L'obiettivo del nostro lavoro non è mettere in condizione le aziende che auto-

matizzano di licenziare personale, ma migliorare l'ambiente di lavoro utilizzando il personale in quelle mansioni dove l'artigianalità dell'operazione dà il vero valore aggiunto al prodotto finale».

Quali sono le possibilità di export che avete registrato?

«In pochi anni di vita siamo riusciti ad attrarre l'interesse di importanti gruppi internazionali, come la britannica Vancor, che ha deciso non soltanto di avvalersi di noi per specifici settori di attività, ma persino di investire nell'azienda attraverso un'importante partecipazione societaria».

DAL SETTORE OFTALMICO AI PRODOTTI DA FORNO

L'ingegner Luigi Maldera, general manager e amministratore unico della barese MBL Solutions, porta alcuni esempi di settori su cui si sono dedicati gli specialisti dell'azienda barese. «È stata avviata – dice Maldera – un'innovazione per una nota azienda pugliese nel settore oftalmico, che ha visto la realizzazione da parte nostra di un impianto completamente robotizzato per la logistica interna intelligente, tramite l'integrazione di navette intelligenti per lo smistamento delle lenti verso i vari reparti dello stabilimento. Nel campo dei prodotti da forno, poi, MBL Solutions ha sviluppato e integrato sistemi robotizzati in grado di movimentare e vuotare teglie, nonché confezionare ad altissima velocità il prodotto finito. I processi producono un incremento della produttività oraria dell'azienda, rendendo possibile l'impiego degli addetti in altre operazioni a più valore aggiunto. Infine, ma non meno importante, nell'industria del PVC è in corso di installazione un impianto automatico per l'assemblaggio robotizzato di antine per box doccia».