



Gli armadi PC Rittal per realizzare auto da sogno

Maserati ha implementato armadi Rittal per il contenimento delle unità di comando, controllo e programmazione



Maserati ha rinnovato nel corso degli ultimi anni la propria area produttiva all'interno degli stabilimenti modenesi: sia internamente, con moderni sistemi di produzione, sia esternamente grazie al restauro e alla costruzione di nuovi edifici. Oggi Maserati può contare su un complesso industriale tecnologicamente avanzato.

La potenzialità produttiva varia in funzione del modello prodotto: berlina, coupè o spider. In due giorni per il modello Spider o Coupè ed in tre giorni per il Quattroporte, viene completamente assemblata un'auto, praticamente su ordine del cliente, tanto che già sulla linea sono noti il colore e gli allestimenti interni richiesti. Nonostante ciò la flessibilità degli impianti permette di mantenere una regolarità di produzione che si traduce in tempi di consegna compatibili con le esigenze di mercato.

Tra i test finali a cui sono sottoposte il 100% delle vetture, va particolarmente segnalato il banco a rulli per la prova dinamica dei sistemi elettronici di controllo della vettura. La simulazione, impostata con una velocità di 140-150 km/h, è controllata in modo automatico da un dispositivo centrale alloggiato in un armadio PC Rittal. Nella stazione vengono eseguiti una serie di controlli statici. Il tecnico ha l'esigenza di verificare alcuni parametri direttamente dall'abitacolo della vettura. Per questo motivo è necessario disporre di un sistema basculante del dispositivo di visualizzazione, che può essere posizionato all'altezza del finestrino.





Il tecnico ha a sua disposizione un mouse wireless che gli permette una maggiore libertà nell'eseguire i test.

L'assetto dell'auto - convergenza, incidenza, campanatura e altezza dell'auto in moto - viene effettuato attraverso un sistema di misurazione senza contatto. Tramite un raggio laser vengono registrate le variazioni d'assetto della vettura durante la prova.

Un sistema automatizzato predispone gli attrezzi per il serraggio, con i corretti parametri. I tecnici, situati nel 'pozzetto', che in realtà è un mini laboratorio equipaggiato con monitor, dispositivi input e attrezzi collegati ad elaboratori, devono solo posizionare gli utensili e verificare attraverso il monitor, che le operazioni avvengano in modo corretto. Nella stazione terminale di controllo viene eseguito il settaggio del sistema di antifurto. Tramite un dispositivo viene, dunque, configurata la centralina dell'auto, insieme alla chiave, dotata di transponder. 45 litri nel serbatoio, la chiave nel cruscotto... ed un'auto da sogno è pronta!

Componenti Rittal implementati: contenitore di comando Optipanel completo di componenti per la realizzazione di struttura a braccio portante e regolazione basculante. Armadi tipo PC per il contenimento delle unità di comando, controllo e programmazione.

Rittal S.p.A. è la filiale italiana del Gruppo Internazionale tedesco Rittal, la più grande società del Friedhelm Loh Group, gruppo multinazionale formato da 16 aziende sinergiche e 60 consociate. Rittal, fondata nel 1961 a Rittershausen (Germania) con l'obiettivo di produrre armadi per l'elettronica, è oggi leader a livello mondiale nel settore degli armadi per quadri di comando e in quello dei componenti per l'automazione industriale, per l'elettronica e per le telecomunicazioni. Presente nel mondo con 19 impianti produttivi collocati in Germania, Gran Bretagna, Stati Uniti, India, Cina, Canada e Francia, Rittal può contare su circa 11.600 collaboratori collocati in tutto il mondo, 60 filiali, 70 divisioni internazionali, 150 centri logistici e di distribuzione. In Italia Rittal è presente con la sede principale a Vignate (Milano), con filiali a Bologna, Padova e Roma e impiega circa 100 collaboratori.

Contatti: mkg@rittal.it

www.rittal.it