



HINOWA

FATTI COME SI DEVE

Tra pezzi evergreen suonati dal vivo, grigliate di carne e ottimi risotti a fine giugno, a Nogara (Vr), si sono celebrati i National Open Days, l'opportunità per circa 300 persone, rappresentanti di 150 aziende, di osservare come nascono e vengono costruiti i prodotti Hinowa. L'occasione anche per toccare con mano una bella serie di

novità frutto di un'intensa attività di Ricerca e Sviluppo seguita attraverso otto progettisti che beneficiano di un investimento annuo di circa il 5% del fatturato (1,8 milioni di euro). Investimenti che riguardano l'intero sito produttivo Hinowa, il continuo miglioramento del layout di fabbrica, l'attenzione estrema per ogni particolare: dalle saldature agli assemblaggi, dalla verniciatura ai collaudi, alle prove a ciclo continuo volte a simulare l'intera vita di una macchina. Macchine (ragni, dumper



Un layout
in evoluzione

L'area produttiva Hinowa con i suoi 18.000 mq coperti insiste su 90.000 mq complessivi, dà lavoro a 130 persone che diventano 400 con l'indotto. Lo stabilimento è suddiviso in base ai

prodotti realizzati: sottocarri, ple e dumper, così come risulta diviso in due aree il comparto verniciatura con cataforesi, che sarà oggetto di implementazione anche per far fronte

alle richieste di personalizzazione. Detto dell'area prototipi e di collaudo, il layout dello stabilimento appare in continua evoluzione e nell'area delle PLE adotta la filosofia



numeri

Con una produzione complessiva di 1.500 macchine (PLE e dumper) all'anno, in maggioranza su commessa, il fatturato Hinowa al 55% è dato dalle piattaforme cingolate, seguito dai dumper con il 35% e dai sottocarri (circa 1.000 all'anno) per il rimanente 15%. Molto importante l'export che raggiunge circa l'80%, così come il noleggio che pesa per il 50% sull'intera produzione. Notevole anche l'attività formativa con corsi mensili dedicati alle PLE in qualità di Centro di formazione IPAF.

o sottocarri) fatte come si deve, con componentistica eccellente e con una cura tipica della migliore produzione made in Italy. Caratteristiche che ritroviamo nei nuovi prodotti presentati alla platea italiana durante l'evento. In particolare le novità hanno riguardato il segmento piattaforme aeree cingolate, con la nuova Lightliff 26.14, top di gamma dell'apprezzata famiglia Performances IIIS; il TranXporter TX2500 e una bella serie di minidumper: HS 701, HS 1102 e HS 1103. La nuova piattaforma aerea cingolata – che tra l'altro abbiamo visto impegnata in una prova continua della durata di circa 8 mesi – è una macchina con prestazioni di tutto rispetto: 25,7 m di altezza operativa, uno sbraccio di 13,6 m e una portata di 230 kg sull'intero arco di lavoro. Il braccio, realizzato in acciaio Domex 700 per spessori da 3 a 5 mm, consente traiettorie filo muro e regala un'estrema facilità nel superamento degli ostacoli in quota. Il sottocar-

ro, autentico cavallo di battaglia del costruttore veronese, è a carreggiata variabile: completamente esteso raggiunge i 1.490 mm per la massima stabilità, mentre retratto i 990 mm consentono di accedere anche ai cantieri più disagiati. La stabilizzazione è automatica e la luce dal suolo raggiunge la ragguardevole quota di 700 mm. Sottocarro variabile, lunghezza di trasporto al di sotto dei 6 m e altezza contenuta nei 2 m permettono la massima trasportabilità e un utilizzo davvero flessibile. La doppia



motorizzazione vede un diesel Kubota a tre cilindri raffreddato a liquido, in linea con la normativa Tier4, e un motore elettrico 110-220V che, nella versione applicata alla nuova Lightliff 26.14, beneficia di valori di coppia ulteriormente migliorati. Di tutto rispetto anche il nuovo TX2500 che si caratterizza per una portata massima di 2.500 kg (da qui la sigla) pari a 1,49 metri cubi. Una capacità che non va certo a inficiare la velocità di ben 12 km/h. Il motore è un quattro cilindri Kubota in grado di erogare una potenza massima di 35,9 kW per un'ottima capacità di traino che abbiamo visto messa alla prova lungo un percorso tutto fango e dislivelli. La versatilità della macchina è assicurata dal sedile operatore girevole e dal cassone rotante di 180° con ralla e freno negativo al fine di garantire un efficiente angolo di ribaltamento. La cingolatura in gomma si fonda su un sistema rulli flottante che agevola la trazione e il comfort. □



Gantt di Toyota, per ottenere il prodotto migliore ottimizzando i tempi, i costi e la qualità della vita dell'operatore. La linea delle PLE è un'unica U con 9 postazioni che

assemblano tutti i modelli in gamma. Ogni postazione ha 3 h e 20 min per completare le sue fasi poi la macchina prosegue alla stazione successiva. In corrispondenza di ogni stazione

sono posizionati i pezzi preassemblati necessari secondo il sistema Kanban. Una decima postazione "di scorta" è posta fuori linea per risolvere eventuali problemi evitando di fermare il flusso.

