



Tutto quello che volevate sapere sulle selezioni dello XIA, il premio per l'innovazione a Xylexpo 2016, e che avete pure osato chiedere.

**N**ell'organizzazione del **premio all'innovazione a Xylexpo**, sono stato incaricato dalla direzione di gestire le candidature degli espositori e di comporre e accogliere la giuria, mentre il nostro ufficio stampa ha invitato gli espositori a presentare le loro proposte e ha curato la serata della premiazione.

Per l'edizione di quest'anno il consiglio direttivo di Acimall, organizzatore di Xylexpo, ha deciso che la giuria fosse composta da rappresentanti del mondo accademico, inteso in senso lato, cioè non solo università, ma anche istituti di ricerca, laboratori di prove, inclusi centri di formazione e scuole superiori professionali.

Ho interpellato le personalità di nostra conoscenza, in modo che ci fossero anche competenze in tutte e tre le sezioni del premio: prime lavorazioni e trasformazione del massiccio, trasformazione del pannello e finitura delle superfici. Tutti i professori contattati hanno aderito con entusiasmo al nostro invito di far parte della giuria XIA e hanno volentieri dedicato del tempo alla selezione, nonostante altri impegni professionali negli stessi giorni, partecipando tutti alle visite in fiera almeno per una giornata.

Essi sono, in ordine sparso: **Stefano Berti**, e dirigente di Ricerca Cnr presso **Ivalsa** di Sesto Fiorentino, nominato presidente della giuria; **Franco Bulian**, dal 1997 vicedirettore del **Catas** - laboratorio analisi legno arredo, istituto italiano per la certificazione, ricerca e prove nel settore legno-arredo; **Felice Ragazzo**, docente di corsi di alta formazione nel corso di laurea in Disegno industriale presso l'**Università La Sapienza di Roma**; **Frieder Scholz**, professore presso la **Hochschule Rosenheim** -

University of Applied Sciences, di cui è direttore del corso Master Tecnologia del legno; **Roberto Zanuttini**, professore associato di Tecnologia del legno presso l'**Università degli Studi di Torino**, Dipartimento di Scienze agrarie, forestali e alimentari (DiSAFA).

Il bando è stato pubblicato e inviato a tutti gli espositori iscritti alla rassegna verso la fine di febbraio, ma alla scadenza del 30 aprile erano arrivate ancora poche candidature. L'organizzazione perciò ha ritenuto di prorogare il termine, inviando ulteriori solleciti, ottenendo l'effetto sperato di ricevere un numero sufficiente di candidature: ben 18 per la sezione lavorazione del pannello, 13 per massiccio e prime lavorazioni, 9 per la finitura. Il modulo di adesione era accompagnato, come richiesto, da foto, filmati (o meglio link ad essi) e documenti esplicativi. Io ho inoltrato tutto ai giurati, i quali, come richiesto dal regolamento, hanno selezionato, sulla base della documentazione ricevuta, una rosa di 10 proposte per ciascuna sezione, che sono state ammesse alla fase successiva del premio.

Per dovere di cronaca le riporto di seguito.

**PRIMA LAVORAZIONE E TRASFORMAZIONE MASSICCIO**  
**Ake Knebel**, "**Cutting 2.0**", utensili che ottimizzano l'estrazione trucioli, riducono il rumore e migliorano la finitura;

**Bottene**, "**GluLam line**", linea completa di produzione GluLam;

**Griggio**, "**Unica safe**", sistema di ritrazione della lama in 5ms, sensibile alla diversa conduttività elettrica del corpo, per prevenire infortuni;

**Homag, "Venture 115"**, tecnologia 5 assi **"Freestyle"**: fresatrice a cnc di nuova concezione, più sicura ed ergonomica;

**Imal, "GreenJoist"**, produzione di travetti da legno riciclati;

**Imal, "FBC200"**, sistema per rilevare zone non incollate, delaminate, scoppiate o a bassa densità, bolle, spaccature e altri difetti interni in pannelli di ogni tipo (Pb, Mdf o Osb);

**Leitz, "Profilcut Q"**, utensili per serramenti e pavimenti ad alte redditività, qualità, maneggevolezza;

**Salvador, "Superangle 600"**, linea unificata per la produzione di divani;

**Wde Maspell, "Vacwood®"**, essiccazione sotto vuoto che cambia caratteristiche chimiche e fisiche del legno;

**Weinig, "Powermat 1500"**, scorniciatrice innovativa nei settaggi, prestazioni, efficienza energetica.

#### LAVORAZIONE DEL PANNELLO

**Baumer Inspection, "ColourBrain® SiZE"**, sistema modulare di misura con controllo ottico di alta precisione per la verifica dei pannelli lavorati;

**Biesse, "Heat Control System"**, Sistema di monitoraggio della temperatura della colla applicata sul pannello in bordatura per incollaggio ottimale;

**Biesse, "Winstore"**, magazzino automatico di pannelli asservito al centro di lavoro per nesting;

**Bi-matic, "Challenge 7"**; **"3 PNE L-Tec"**, bordatura e finitura bordi di ogni materiale, specie bordi co-estrusi, con sistema di riscaldamento colla a bassa pressione per risparmio energetico;

**Fraval, Universal Multifunctional Tool**, utensile fresatore con profilo universale per l'arrotondatura angolare di bordi in plastica di pannelli;

**Holz-Her, "Lumina"**, bordatrice con unità intercambiabili con adattatori Hsk;

**Homag, "woodFlex"**, gestione di celle di produzione flessibili con visualizzazione dei flussi;

**Metal World, "Turbo System"**, utensile che rimuove il 97 per cento di trucioli generando un getto di aria compressa e l'effetto sottovuoto;

**Scm, Stefani "J-Shape"**, processo di bordatura Softforming per superfici complesse;

**Scm, Morbidelli "Planet P800"**, centro di lavoro cnc per la fresa-bordatura di pannelli sagomati.

**FINITURA** (sono state ammesse tutte le nove proposte presentate)

**Biesse, "Opera R"**, tecnologia **Viet** per la levigatura con automazione di operazioni manuali;

**Cefla, "iGiottoApp X2"**, due robot antropomorfi per la verniciatura;

**Costa Levigatrici, "Costalock"**, sistema brevettato di bloccaggio spazzole verticali;

**Dsm Coating resins, "Uralac Ultra"**, soluzione integrata di rivestimento a polveri per substrati sensibili al calore;

**Emc, "R-Evo"**, levigatrice per superfinitura multidirezionale con sistema rotativo;

**Finiture, "Rac"**, carteggiatura automatica di serramenti appesi a trasportatore aereo;

**Giardina, "Glossy"**, spalmatrice a rulli con forno Uv pressurizzati solo internamente e forno Uv a risparmio energetico con recupero di calore;

**Ica con Superfici-Elmag, "Led uP"**, completa polimerizzazione Uv di rivestimenti con fonti multiple Uv monocromatiche con potenza e dose regolabili singolarmente;

**Makor, "New UV Putty line"**, riparazione di difetti con verniciatura locale in linea.

Il fatto di aver rimandato il termine di consegna ha purtroppo ritardato questa fase di selezione. Il primo giorno di fiera comunque, entro l'apertura ai visitatori, ho po-



Stefano Berti (a sinistra), consegna il premio ad Alberto Maestri per il primo posto di Cefla nella sezione "Finitura".



Paolo Griggio, a sinistra ed Ennio Griggio ritirano il premio per il primo posto di Griggio nella sezione "Prima lavorazione e trasformazione del massiccio".



Da sinistra: Matteo Simonetta, responsabile ufficio tecnico Acimall con i membri della giuria presenti alla serata Felice Ragazzo, Stefano Berti, Franco Bulian e Frieder Scholz.

tuto consegnare agli stand i trenta cartelli di prodotto segnalato XIA da esibire vicino allo stesso (una proposta era stata sviluppata in collaborazione tra due espositori). Ho poi avuto l'onore e il piacere di accompagnare i giurati in visita agli stand delle proposte selezionate, nonché di supportarli nel processo valutativo e nella logistica della loro presenza a Milano e in fiera. Giustamente i professori hanno voluto visitare tutti i prodotti selezionati, inclusi quelli i cui documenti non lasciavano dubbi sull'interesse della proposta, anche per corrispondere all'impegno profuso dagli espositori nel formularla.

I giurati hanno iniziato le visite tutti insieme e le hanno proseguite divisi in due squadre per ragioni di tempo. Infatti la premiazione XIA doveva confluire nella festa per i 50 anni di Acimall e i 25 di Xylexpo, già fissata per la sera del secondo giorno di manifestazione, mercoledì 25 maggio 2016. Se per la prossima edizione ci sarà solo lo XIA, chiederemo all'organizzazione di posticipare la serata di un giorno, in modo da avere almeno un giorno in più per svolgere le visite con tutto il tempo che richiedono e meritano.

Dopodiché la giuria si è ritirata in consulta e io le ho fatto da segretario. I giurati hanno condiviso le loro considerazioni sulle proposte selezionate e viste, e poi indipendentemente hanno attribuito i punteggi (1, 2, 3) alle loro preferenze, come previsto dal regolamento. A posteriori abbiamo constatato una bassa dispersione dei punteggi solo su 4 o 5 proposte per sezione, con una convergenza di intenti espressi in autonomia che sta a riprova dell'effettivo maggior interesse dei prodotti vincitori all'interno delle rispettive selezioni. I totali dei punteggi non sono per fortuna mai sfociati in pareggi né in altre situazioni incerte; i giurati hanno comunque voluto valutare nel merito in plenaria tutte le proposte migliori, confermando poi la validità dell'esito numerico. Infine hanno espresso le motivazioni delle scelte, destinate ad essere lette alla premiazione. La serata però era particolarmente ricca e per un suo più agile svolgimento i conduttori hanno preferito non leggerle; perciò le riporto qui per completezza di informazione.

Per la sezione **"Prima lavorazione e trasformazione del massiccio"**, il **primo posto** se lo è aggiudicato la **Griggio**



Federico Ratti (Scm Group) ritira il premio per il primo posto nella sezione "Lavorazione del pannello".

di Reschigliano di Campodarsego (Padova) per "Unica Safe", con la motivazione: "Proposta significativa in tema di sicurezza per l'operatore, che applica alternative più efficienti rispetto a precedenti soluzioni similari, e calibrata particolarmente per la piccola e media impresa".

Al **secondo posto** si classifica l'azienda **Imal** di San Damaso (Modena) per "Fbc200". La motivazione: "Evoluzione dell'esistente con prestazioni più elevate: estensione del campo di controllo, alta risoluzione del monitoraggio, autoapprendimento".

**Terzo posto** per "Superangle 600" della **Salvador** di San Vendemiano (Treviso). La motivazione: "Nell'ambito della produzione dei divani, utile integrazione di ottimizzazione, taglio inclinato e foratura finora separati, gestito da un software particolarmente flessibile".

Della sezione "**Lavorazione del pannello**", il **primo posto** lo ha conquistato **Scm Group** di Rimini con la soluzione Stefani per la bordatura "J-Shape". La motivazione: "Risponde in modo eccellente alle esigenze del mercato per la bordatura di profili ergonomici con riduzione dello spazio operativo, usando adesivi poliuretani con raggi di curvatura piccoli e bordi spessi".

Al **secondo posto** **Biesse Group** di Pesaro per "Heat Control System". La motivazione recita: "Il dispositivo risolve i problemi legati alla misurazione della temperatura in posizioni lontane dal punto di applicazione, facilitando la corretta regolazione dei parametri del processo".

Al **terzo posto** la **Metal World** di Pavia di Udine con "Turbo System". Motivazione: "L'azione di turbolenza generata da un getto di aria compressa garantisce una potente eliminazione delle scorie generate nella lavorazione".



Pierluigi Tacchi (Biesse Group) ritira i premi per il secondo posto nella sezione "Lavorazione del pannello" e il secondo posto nella sezione "Finitura".



A destra Ivano Coveri (Emc) ritira il premio per il terzo posto nella sezione "Finitura".

La giuria ha assegnato, all'ultimo momento, una **menzione speciale** alla tedesca **Baumer Inspection** per "**Colour Brain Size**".

Per la sezione "**Finitura**" al **primo posto** **Cefla** di Imola per "iGiottoApp X2". Motivazione: "Felice integrazione tra meccanica e informatica per gestire un flusso di materiale continuo in posizionamento casuale, con elevato grado di libertà operativa e capacità di interazione dei due robot in area comune, e conseguente elevata produttività".

Al **secondo posto** ancora **Biesse Group** di Pesaro con "Opera R". La motivazione: "Proficua applicazione di tecnologie robotiche alla levigatura e particolari finiture superficiali, finalizzata a colmare i limiti del processo manuale".

Al terzo posto la **Emc** di Imola con "R-Evo". Motivazione: "Sistema avanzato che integra efficiente ciclo del nastro con la rotazione del suo supporto, ottimizzando l'efficienza delle lavorazioni ed il risultato".

Sono contento di aver avuto l'opportunità di conoscere o incontrare persone così colte e interessanti e di collaborare con loro, anche solo per una attività breve, ma interessante per l'approfondimento sull'innovazione tecnologica, condita con stimolanti aneddoti sulle costruzioni in legno ma non solo. È stata per me davvero un'occasione di arricchimento sia professionale sia umano personale. Anche i giurati hanno espresso entusiasmo e soddisfazione sia per l'attività sia per il contesto.

Perciò, che altro dire ... arrieverci alla prossima edizione di Xylexpo!

**Matteo Simonetta**  
Responsabile ufficio tecnico Acimall ■