

# A&L

Aluminium  
Alloys  
Pressure Diecasting  
Foundry Techniques

metef

عربال  
arabal  
ARAB INTERNATIONAL  
ALUMINIUM CONFERENCE

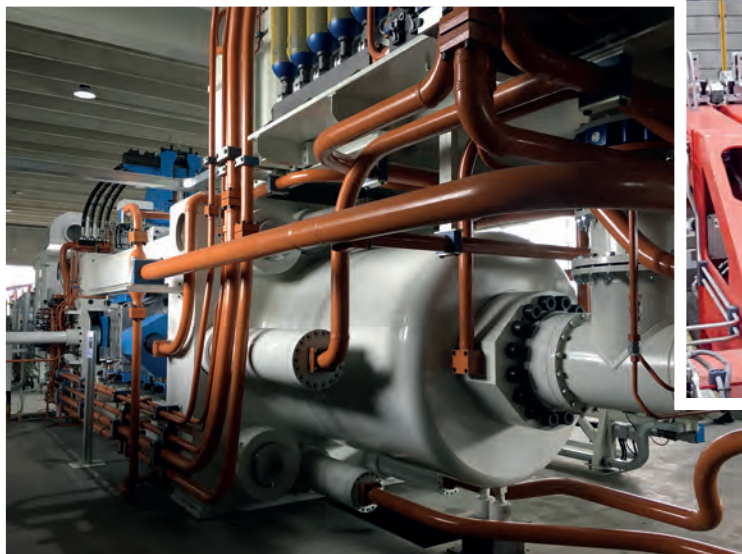
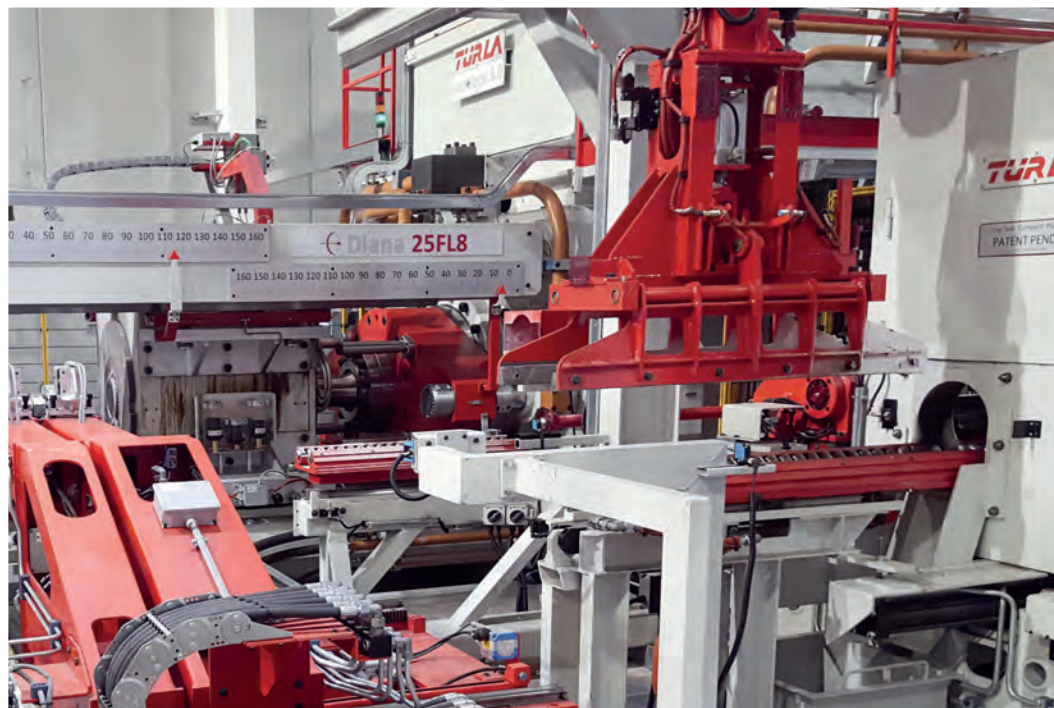
OCTOBER 2017  
5

**Turla and Aluminium Extrusion**  
*Interview with Davide Turla*

**Turla e l'estruzione dell'alluminio**  
*Intervista a Davide Turla*

**Assofond annual meeting 2017**  
*Assofond, assemblea generale 2017*

**SOHAR Aluminium to host ARABAL 2017**  
*SOHAR Aluminium ospita Arabal 2017*



50 1967 2017 TURLA  
years of excellence



# A&L

Aluminium  
Alloys  
Pressure Diecasting  
Foundry Techniques

5 OCTOBER 2017

In This Issue  
*In questo numero*

ISSN 1122-1429

## Summary / Sommario

**Turla and Aluminium Extrusion**  
*Turla e l'estrusione dell'alluminio*  
by **Mario Conserva** 12



**Metef 2017, Key Players And Opinions**  
*Metef 2017, protagonisti e testimonianze*  
by **Giuseppe Giordano** 20



**Italy and Europe Need Aluminium. And India is an Opportunity**  
*L'Italia e l'Europa hanno necessità di alluminio e l'India è un'opportunità*  
by **Francesca Bruni** 28

**Assofond, foundries look ahead**  
*Assofond, la fonderia guarda avanti*  
by **Roberto Guccione** 32



**The European Union and Anti-Dumping Measures**  
*l'Unione Europea e le misure anti-dumping*  
by **Edward Borovikov and Bogdan Evtimov** 40



**EGA Extends Research Partnership with MIT**  
*EGA estende la collaborazione con il MIT per lo sviluppo tecnologico*  
by **Mario Conserva** 44



**Industry 4.0: What Does this Mean to Idra?**  
*Industry 4.0: cosa vuole dire per Idra?*  
by **Mario Conserva** 46



# A&L

Aluminium  
Alloys  
Pressure Diecasting  
Foundry Techniques

## On the Cover / In Copertina



Brescia, the centre of a territory rich in centuries-old metallurgical tradition, is considered the cradle of aluminium extrusion: here at the turn of the Sixties several plants for the production of light alloy profiles came into being, set up by brave entrepreneurs who were able to detect correctly the new material's potential development. This was the path chosen by Franco Turla, who in 1967, aged 23, founded the small steel machining company in Valtrompia that bears his name, starting off with a lathe and little more equipment. At the start of the Seventies he decided to deal with plants for aluminium extrusion, focusing on equipment and machinery downstream of presses. In fifty years the company became a top level supplier on the international market of complete extrusion plants, from the press to all auxiliary equipment, both downstream and upstream of the machine, with 120 employees and sales revenues in 2016 adding up to 32 million Euro. Half a century after its foundation we met Davide Turla, son of the founder and current CEO of the company, at the headquarters in Paderno Franciacorta, to ask him about this success story which summarizes the evolution of extrusion technology worldwide: fifty years of progress which Turla, along with other Italian companies in this segment, provided with fundamental support.

*Brescia, al centro di un territorio ricco di tradizione metallurgica da secoli, è considerata la culla dell'estrusione dell'alluminio; qui a cavallo degli anni '60 presero vita diversi impianti per la produzione di profilati in lega leggera, inventati da coraggiosi imprenditori che seppero leggere bene le prospettive di sviluppo del nuovo materiale. È la via che scelse anche Franco Turla, che aveva fondato nel 1967, a 23 anni, la sua piccola azienda in Valtrompia, la Turla appunto, per la lavorazione dell'acciaio, partendo con un tornio e poche altre attrezzature. Agli inizi degli anni '70 decise di occuparsi dell'impiantistica per l'estrusione dell'alluminio, concentrando l'interesse su equipaggiamenti e attrezzature a valle delle presse. In cinquant'anni l'azienda è diventata un fornitore di primo piano sul mercato internazionale di impianti completi di estrusione, dalla pressa a monte sia a valle della macchina, con 120 dipendenti e vendite nel 2016 per 32 milioni euro. A mezzo secolo dalla fondazione, incontriamo nella sede di Paderno Franciacorta Davide Turla, figlio del fondatore e attuale CEO dell'azienda, per farci raccontare questo percorso di successo che sintetizza l'evoluzione della tecnologia dell'estrusione a livello mondiale: cinquant'anni di progressi ai quali la Turla, insieme con altre imprese italiane del comparto, ha dato un contributo fondamentale.*

# A&L

Rivista ufficiale di:

**metef**

Anno XXVIII – Ottobre 2017 n. 5

Pubblicazione iscritta al n. 43 del registro di cancelleria del Tribunale di Milano, in data 25/02/2015.

**Direttore Responsabile:**  
Mario Conserva

La testata è di proprietà di:

**edimet**  
ALFONSO EDIMET

Via Castegnato 8 - 25050  
Rodengo Saiano (Brescia)

**Editore:**  
© **PubliTec**  
Via Passo Pordoi 10 - 20139 Milano  
Tel. +39 02 535781 - fax +39 02 56814579

PubliTec S.r.l. è iscritta al Registro degli Operatori di Comunicazione al n. 2181 in data 28 settembre 2001.

Questa rivista le è stata inviata tramite abbonamento. Le comunichiamo, ai sensi del Dlgs 196/2003, articolo 13, che i suoi dati sono custoditi con la massima cura e trattati al fine di inviare questa rivista o altre riviste da noi edite o per l'invio di proposte di abbonamento.

Ai sensi dell'art. 7 della stessa Legge, lei potrà rivolgersi al titolare del trattamento, al numero 02 53578.1, chiedendo dell'ufficio abbonamenti e diffusione, per la consultazione dei dati, per la cessazione dell'invio o per l'aggiornamento dei dati.  
Titolare del trattamento è PubliTec S.r.l. - Via Passo Pordoi 10 - 20139 Milano.

La riproduzione totale o parziale degli articoli e delle illustrazioni pubblicati su questa rivista è permessa previa autorizzazione. Non si assume responsabilità per le opinioni espresse dagli Autori degli articoli e per i contenuti dei messaggi pubblicitari.

**Responsabile di Redazione:**  
Roberto Guccione  
aluminio\_leghe@publitec.it

**Redazione:**  
Giuseppe Giordano

**Hanno collaborato a questo numero:**  
Edward Borovikov, Francesca Bruni, Stefano Chiarello, Mauro De Santi, Fabrizio Dalle Nogare, Bogdan Evtimov, Giampietro Scarpa, Lorenzo Trevisan

**Produzione, impaginazione, pubblicità:**  
Cristian Bellani  
Tel. +39 02 53578303  
c.bellani@publitec.it

**Ufficio Abbonamenti:**  
Irene Barozzi  
Tel. +39 02 53578204  
abbonamenti@publitec.it

Il costo dell'abbonamento annuale è di Euro 63,00 per l'Italia e di Euro 120,00 per l'estero. Per abbonarsi alla rivista è sufficiente versare l'importo sul conto corrente postale n. 19449206 oppure a mezzo assegno bancario da inviare a PubliTec.

Prezzo di una copia Euro 2,60 - Arretrati Euro 5,20

**Segreteria Vendite:**  
Giusi Quartino  
Tel. +39 02 53578205  
g.quartino@publitec.it

**Organizzazione Commerciale:**  
Tel. +39 030 9981045

**Responsabile:**  
Agnieszka Moscibrodzka  
agnieszka.moscibrodzka@metef.com

Leda Ariceto - leda.ariceto@edimet.com  
Sergio Bartoli - bartoli.sergio@tiscali.it  
Cell. 339 8550499  
Luisa Inganni - luisa.inganni@edimet.com  
Cell. 335 6826155

**Stampa:** Grafica FBM - Gorgonzola (Mi)  
**Traduzioni:** Claudio Dorigo (Mi)

Dichiarazione dell'editore: La diffusione di questo fascicolo (carta + on-line) è di 12000 copie.

**ANES** ASSOCIAZIONE NAZIONALE EDITORIALE DI SETTORE  
Aderente a: Confindustria Cultura Italiana



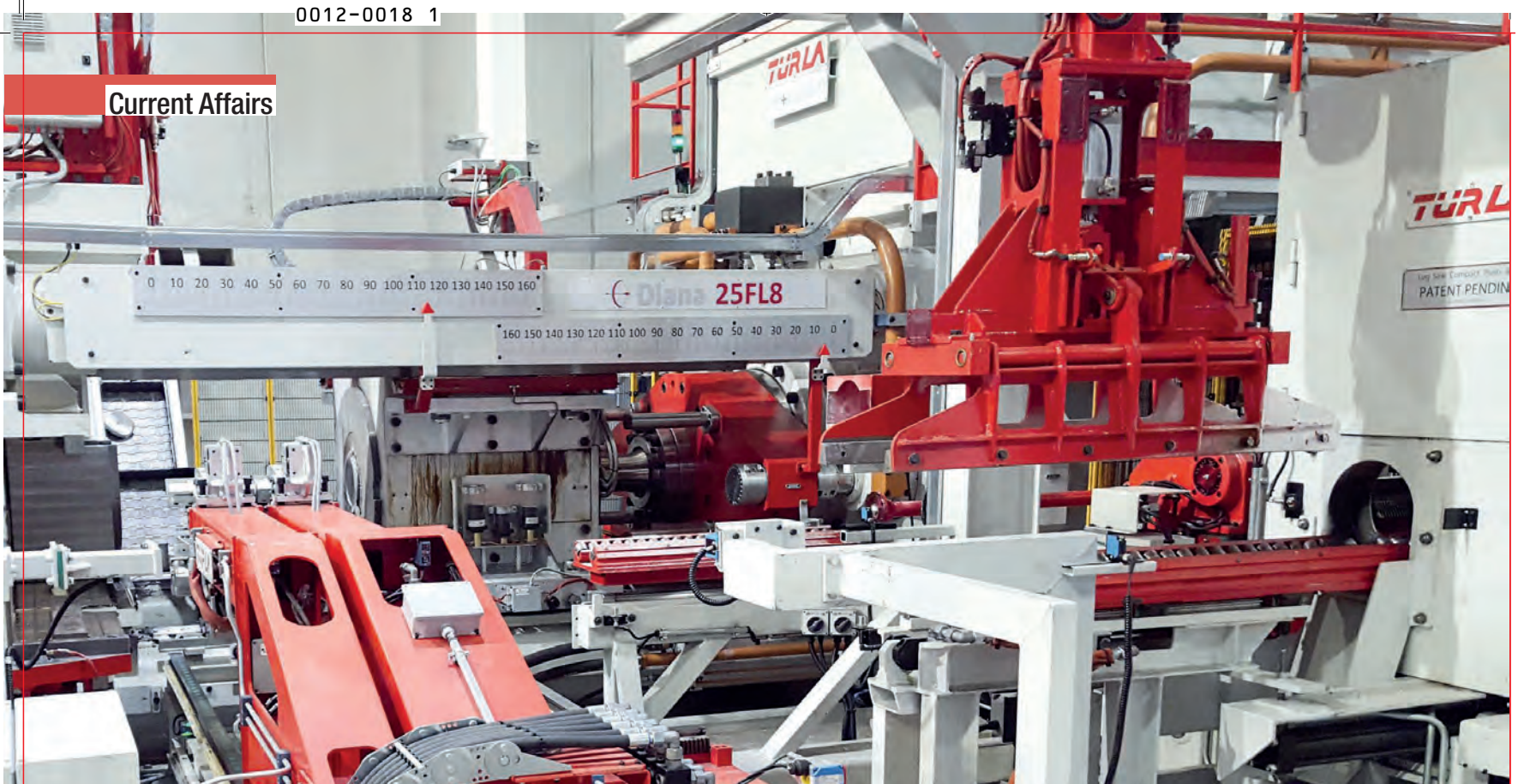


quality answers to all of your questions

Paderno Franciacorta  
via del Pavione 6/8  
Brescia - Italy  
T +390306857555  
[www.turla.it](http://www.turla.it)  
[i@turla.it](mailto:i@turla.it)







# Turla and Aluminium Extrusion

## *A history spanning 50 years. A conversation with Ceo Davide Turla*

by Mario Conserva

**25FL8 Turla press side view with log saw and billet overhead manipulator**

*Pressa Turla 25FL8 con troncatrice e manipolatore delle billette*

**B**rescia, the centre of a territory rich in centuries-old metallurgical tradition, is considered the cradle of aluminium extrusion: here at the turn of the Sixties several plants for the production of light alloy profiles came into being, set up by brave entrepreneurs who were able to detect correctly the new material's potential development. This was the path chosen by Franco Turla, who in 1967, aged 23, founded the small steel machining company in Valtrompia that bears his name, starting off with a lathe and little more equipment.

At the start of the Seventies he decided to deal with plants for aluminium extrusion, focusing on equipment and machinery downstream of presses. In fifty years the company became a top level supplier on the international market of complete extrusion plants, from the press to all auxiliary equipment, both downstream and upstream of the machine, with 120 employees and sales revenues in 2016 adding up to 32 million Euro. Half a century after its foundation we met Davide Turla, son of the founder and current CEO of the company, at the headquarters in Paderno Franciacorta, to ask him about this success story which summarizes the evolution of extrusion technology worldwide: fifty years of progress which Turla, along with other Italian companies in this segment, provided with fundamental support.

“The company was founded in 1967”, Davide Turla explains, “like many others in this territory, to perform mechanical machining. My father chose aluminium and extrusion almost immediately, it was a relatively new segment, not well-known and therefore lacking certainty, but also without many competitors and in any case with interesting aspects for people willing to work”. As from 1972 Turla's productions therefore came to include plants downstream of the extrusion press, that is, manufacturing wrapping machines and complete packing lines for aluminium profiles, progressing to designing and manufacturing single machines for the extrusion process such as pullers and walking beams.

A few years later the company, which in the meantime had grown in terms of employees and machinery, covered the entire extrusion production line from the billet furnace to the ageing oven, establishing a solid reputation in Europe for the quality of its products. Across the late 80's and the early 90's Turla became one of the major suppliers to Hydro Aluminium for handling systems. “We supplied the Norwegian multinational with 52 plants”, Davide Turla continues, “and we hardly need to mention that we are talking about a company which, in those years, was a global reference point for extrusion, on account of its pres-

ence worldwide and its remarkable capability of interpreting in a very innovative way the industry's technological development. At any rate, there was more than just Hydro, we were cooperating on new solutions with other world wide aluminium extrusion companies such as Alcan, Alcoa, SAPA and others in 16 different countries, with a total of 115 plants installed so far”.

**New solutions and a close cooperation with large international companies defined in detail your concept of the extrusion plant, as something which needs to be shaped with ingenuity and creativity. The creation of profiles, more than the production of standard shapes, is a typical requirement of the market's leading manufacturers, constantly engaged in the making of complex elements capable of solving the designer's and end user's problems by means of extruded aluminium's versatility...**

“This is indeed the case, in the Eighties Turla's motto already stated that our job was creating plants to allow tailor-made productions for users' demands, and ours were not the typical marketing consultant's claims but matter-of-fact data, supported by our clients' reviews. On the other hand, during so many years of work in the extrusion sector, we built a constantly updated know-how and competence which allow us to offer the market innovative



**Davide Turla,**  
CEO, Turla srl

technological solutions which are suitable for different requirements”.

**Afterwards you decided to broaden your offer as press manufacturers, an important step which follows the wealth of knowledge obtained in decades of experience in this field. When did this turning point occur?**

Attualità

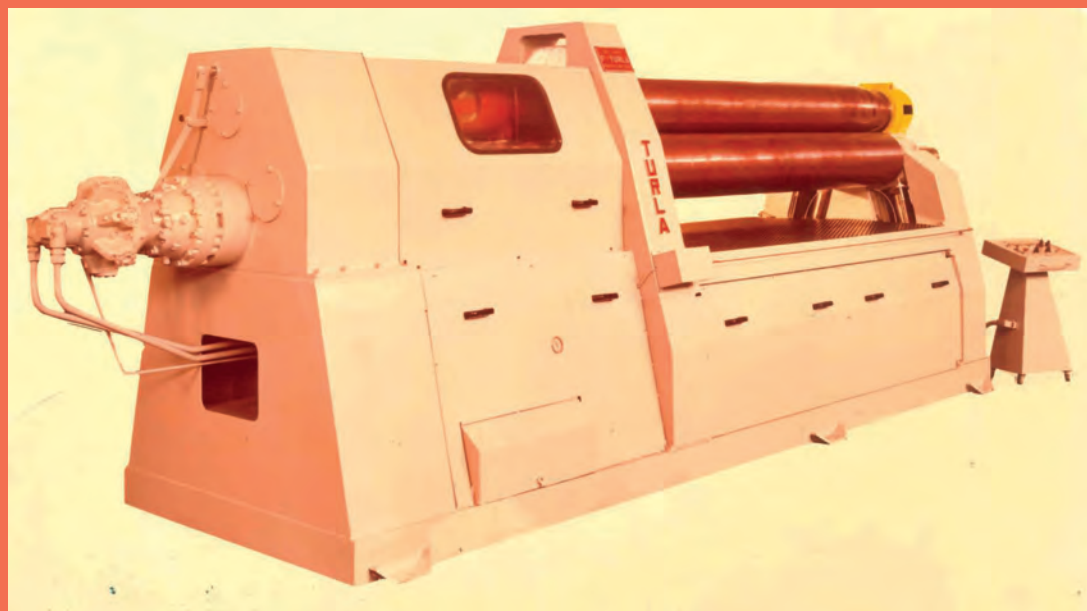
## Turla e l'estrusione dell'alluminio

*Una storia lunga 50 anni. Conversazione con il Ceo Davide Turla*

*Brescia, al centro di un territorio ricco di tradizione metallurgica da secoli, è considerata la culla dell'estrusione dell'alluminio; qui a cavallo degli anni '60 presero vita diversi impianti per la produzione di profilati in lega leggera, inventati da coraggiosi imprenditori che seppero leggere bene le prospettive di sviluppo del nuovo materiale. E' la via che scelse anche Franco Turla, che aveva fondato nel 1967, a 23 anni, la sua piccola azienda in Valtrompia, la Turla appunto, per la lavorazione dell'acciaio, partendo con un tornio e poche altre attrezzature.*

*Agli inizi degli anni '70 decise di occuparsi dell'impiantistica per l'estrusione dell'alluminio, concentrando l'interesse su equipaggiamenti e attrezzature a valle delle presse. In cinquant'anni l'azienda è diventata un fornitore di primo piano sul mercato internazionale di impianti completi di estrusione, dalla pressa a tutti gli equipaggiamenti ausiliari sia a monte sia a valle della macchina, con 120 dipendenti e vendite nel*

*2016 per 32 milioni euro. A mezzo secolo dalla fondazione, incontriamo nella sede di Paderno Franciacorta Davide Turla, figlio del fondatore e attuale CEO dell'azienda, per farci raccontare questo percorso di successo che sintetizza l'e-*







**STeP5 Log gas heated furnace and hot log saw**

“We made this decision in 2008, it was the beginning of the downturn and of the great change in the global market, we considered that there were all the premises to redefine our

**Forno di riscaldamento a gas STeP5 con sistema di troncatura a caldo**

*evoluzione della tecnologia dell'estrusione a livello mondiale: cinquant'anni di progressi ai quali la Turla, insieme con altre imprese italiane del comparto, ha dato un contributo fondamentale.*

“L'azienda è nata nel 1967”, spiega Davide Turla, “come molte altre nel territorio per fare lavorazioni meccaniche. Mio padre scelse l'alluminio e l'estrusione quasi subito, si trattava di un segmento relativamente nuovo, poco conosciuto quindi senza certezze, ma anche senza tanti competitor e comunque con interessanti attrattive per chi aveva tanta voglia di fare”. Dal 1972 le produzioni della Turla riguardarono quindi l'impiantistica dopo la pressa di estrusione, vale a dire la produzione di macchine per avvolgimento e linee complete di imballaggio per profili in alluminio, per proseguire con la progettazione e realizzazione di singole macchine per il processo di estrusione come vie a rulli e sistemi di estrazione a longheroni.

Pochi anni dopo l'azienda, che intanto era cresciuta sia come personale sia come macchinari, copriva l'intera filiera dell'estrusione, dal forno di riscaldamento delle billette fino al forno di trattamento termico, conquistandosi una solida reputazione in Europa per la qualità dei suoi prodotti. Sul finire degli anni '80 e nei primi anni '90, Turla divenne uno dei principali fornitori di Hydro Aluminium per i sistemi di movimentazione. “Abbiamo fornito alla multinazionale norvegese 52 impianti”, continua Davide Turla, “ed è superfluo ricordare che stiamo parlando di un'azienda che in quegli anni era il punto di riferimento mondiale per l'estrusione, con la sua presenza in ogni parte del mondo e con la spiccata attitudine a interpretare in chiave fortemente innovativa lo sviluppo tecnologico del settore. Comunque, non c'era solo Hydro, abbiamo colla-

strategies by broadening our field of action and moving on to the construction and delivery of complete extrusion plants, including presses, built with innovative concepts and with forty years of experience in this specific domain. The market proved us right, up till now we produced 14 machines, 5 of them in Europe and the rest in Australia, New Zealand, Argentina and Saudi Arabia. These presses come in a wide range of power and size, from 15 to 40 MN in power, all front loading, conceived and manufactured, as we normally do, following clients' specifications. Of course, we complied with the deep changes which the market underwent in these years, demand is more variable and differentiated everywhere, but also more precise: the quest for quality is increasingly intense, which is why we approach the market stating that only quality can give rise to quality, and we consolidated our position as suppliers of complete systems for aluminium extrusion especially for the most demanding markets, from building and structural constructions to the automotive, railway and aerospace industries, using machines and components which we strictly and completely manufacture in-house”.

### **How could you present in a nutshell the most significant properties of your products?**

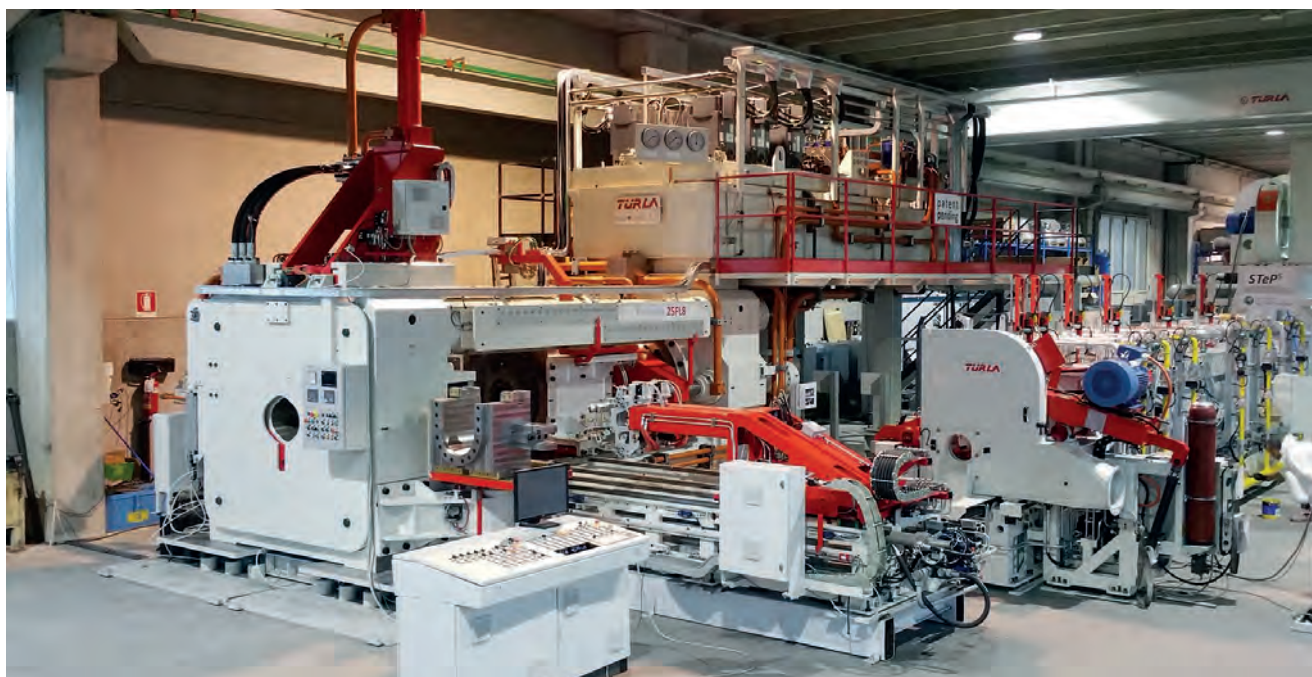
“Our new extrusion systems are a set of high technology solutions which correspond, in a few words, to the

*borato a nuove soluzioni con altre aziende di estrusione global, tra cui Alcan, Alcoa, SAPA e altri, in 16 paesi diversi, con un totale a oggi di 115 impianti installati”.*

**Nuove soluzioni e la stretta collaborazione con grandi aziende internazionali hanno dato un'impronta ben precisa al vostro modo di concepire l'impianto di estrusione, qualche cosa da plasmare con ingegno e creatività. La fabbricazione di profilati più che la produzione di sagome standard è un'esigenza tipica dei produttori leader di mercato, costantemente impegnati nella realizzazione di figure complesse in grado di risolvere i problemi del progettista e dell'utilizzatore finale grazie alla versatilità dell'alluminio estruso...**

“E' così, già negli anni '80 il motto della Turla diceva che il nostro mestiere era quello di realizzare impianti per consentire produzioni a misura delle esigenze degli utilizzatori e le nostre non erano le solite dichiarazioni da consulente di marketing ma dati di fatto avvalorati dalle referenze dei nostri clienti. D'altra parte, in tanti anni di lavoro sull'estrusione, a contatto con utilizzatori di alto livello, ci siamo costruiti una competenza e un know-how continuamente aggiornato che ci hanno consentito di proporre al mercato soluzioni tecnologiche innovative e adeguate alle diverse esigenze”.

**Poi avete deciso di completare la vostra offerta proponendovi anche come fabbricanti della pressa, un passo importante conseguente alla ricchezza di conoscenze maturata in decenni di esperienza sul campo. Quando è avvenuta questa svolta?**



Overall view  
of 25FL8 press  
with log saw and  
STeP5 log heater

Vista d'insieme  
di una pressa  
25FL8 con  
troncatrice  
e forno di riscaldamento  
STeP5

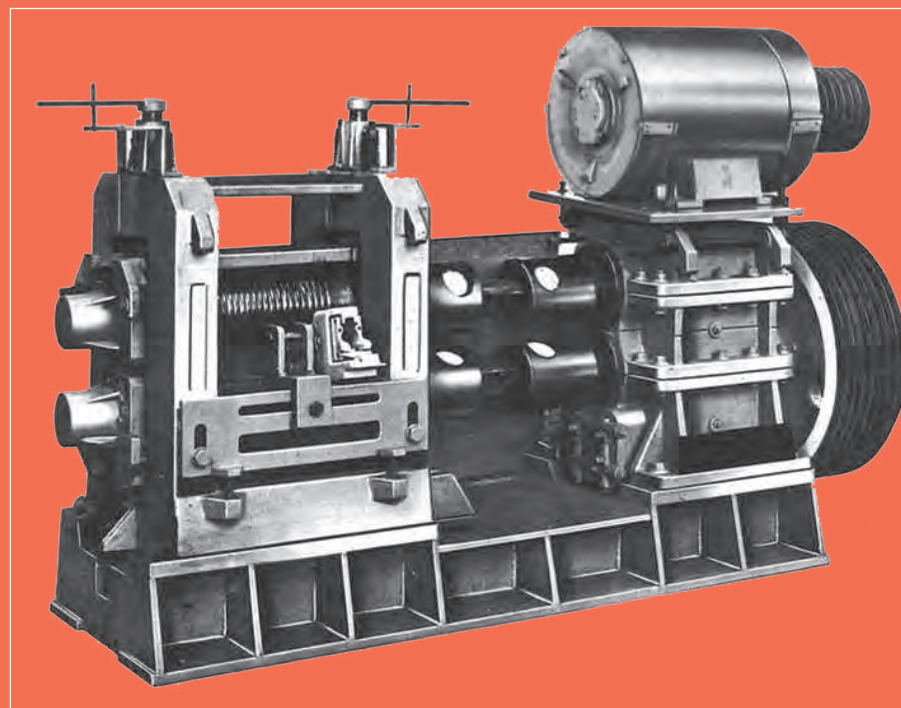
following general principles: a guarantee of longer working life; maximum reliability thanks to pairs of sensors, encoders and controls; easy and cheap maintenance;

great savings in civil works since foundations are not needed (just a solid base to support the weight of the press); high productivity thanks to an accurate speed

*“Prendemmo questa decisione nel 2008, era l'inizio del periodo di crisi e delle grandi trasformazioni del mercato globale, ritenemmo che ci fossero tutte le premesse per ridefinire le nostre strategie allargando il campo di azione e passare alla costruzione e alla fornitura di impianti completi di estrusione, comprendenti quindi anche le presse, realizzate con concetti innovativi e con un'esperienza quarantennale nella filiera specifica. Il mercato ci ha dato ragione, sino a oggi abbiamo realizzato 14 macchine delle quali 5 in Europa e il resto in Australia, Nuova Zelanda, Argentina e Arabia Saudita. Si tratta di presse in un'ampia gamma di potenza e dimensioni, da 15 a 40 MN di potenza, tutte front loading, concepite e realizzate, come di consueto per noi, sulle caratteristiche richieste dall'utilizzatore. Ci siamo naturalmente adeguati alle profonde mutazioni del mercato di questi ultimi anni, la domanda è dovunque più fluida e differenziata, ma anche più esigente: la ricerca della qualità è sempre più esasperata, per questo ci proponiamo sul mercato dicendo che solo con la qualità si può produrre qualità, e abbiamo consolidato la nostra posizione di fornitore di sistemi completi per l'estrusione dell'alluminio specialmente per mercati più esigenti, dall'edilizia e costruzioni strutturali all'automotive, al ferroviario e aerospaziale, il tutto con macchine e componenti realizzati rigorosamente e completamente in casa”.*

**Come presenterebbe in estrema sintesi le caratteristiche più significative dei vostri prodotti?**

*“I nostri nuovi sistemi di estrusione sono un insieme di soluzioni ad alta tecnologia che rispondono in poche parole ai seguenti principi generali: garanzia di maggior durata; mas-*

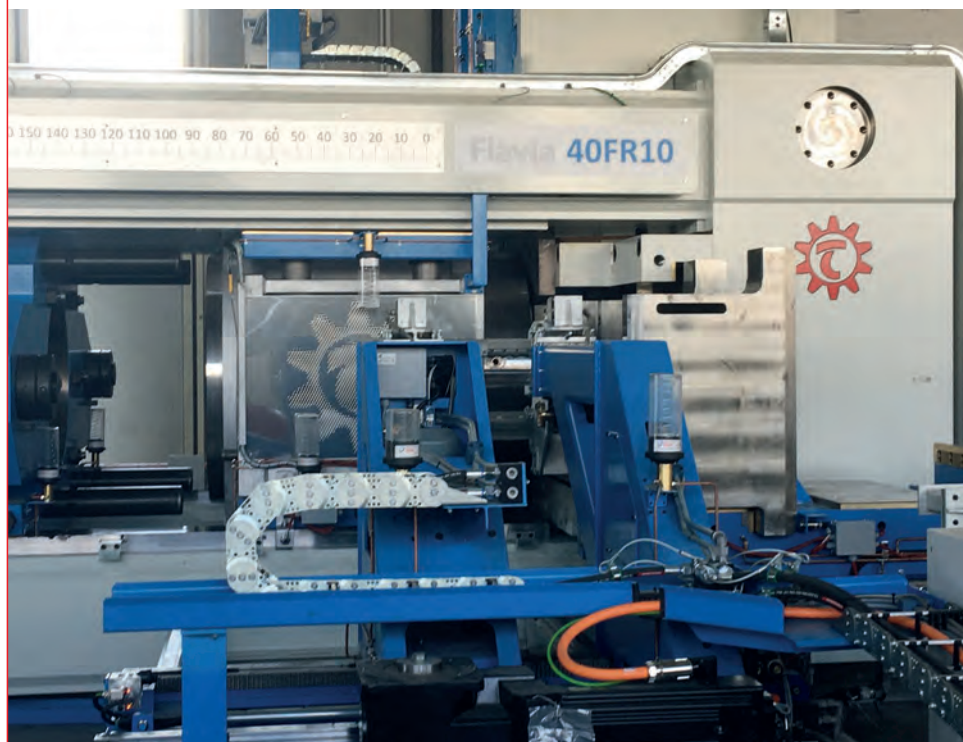


*sima affidabilità grazie a coppie di sensori, codificatori e controlli; manutenzione facile ed economica; grande risparmio in opere civili, grazie all'assenza di fondamenta (serve solo una solida base per sostenere il peso della pressa); elevata produttività grazie a un accurato controllo della velocità e massimizzazione delle prestazioni della pressa grazie a un software di ottimizzazione molto preciso e collaudato. Senza entrare troppo nei dettagli ricordo ad esempio che*

Lamination Duo

Duo di laminazione





**40 MN 10" Front loading press with billet overhead manipulator**

control and maximization of the performance of the press by means of a very precise and well-tested optimization software. Without going into too many details I might mention, for instance, that by using the Eco+

**Pressa 40 MN 10" a caricamento frontale con manipolatore delle billette**

con il pacchetto Eco+Logic 2.0, l'estrusore può risparmiare fino al 20% di energia elettrica: il sistema controlla la potenza delle pompe durante l'estrusione mediante un software complesso e intelligente, sviluppato al nostro interno in tanti anni di esperienza. E ancora, il nostro ADAM (Advanced Data Acquisition & Management) è uno strumento di straordinaria efficacia contro uno dei punti più deboli delle catene di produzione di estrusi di alluminio, cioè la trasmissione dei dati disponibili nel PLC verso l'ERP e viceversa e, soprattutto, la frequente incapacità di utilizzare questi dati per migliorare le diverse componenti del processo. Con i suoi moduli dedicati infatti, ADAM può gestire la situazione in corso, ridurre i tempi di inattività delle macchine, massimizzare la produttività, ridurre il consumo di energia. Da citare anche il sistema di tempra alla pressa "QAH", potente sia in modalità acqua sia in modalità aria, dato che entrambi i sistemi sono totalmente indipendenti e possono essere impostati autonomamente l'uno dall'altro quando è prodotta una determinata lega. E così potremmo andare avanti per delle ore nella descrizione di particolari innovativi dei nostri sistemi completi di estrusione, ma il concetto di fondo che vorrei far emergere da questa conversazione è che abbiamo l'orgoglio di poter celebrare i nostri cinquanta anni di vita con un patrimonio di conoscenze tecnologiche che ci ha arricchito di soluzioni da offrire ai nostri clienti. Merito delle scelte strategiche che via via abbiamo deciso nel tempo, ma anche grande merito della qualità dei nostri tecnici e di tutti i collaboratori che sono la forza dell'azienda".

The brochure of one of the first Turla extrusion packaging machines (year 1970)

Il depliant di una delle prime macchine imballatrici Turla per estrusi (anno 1970)

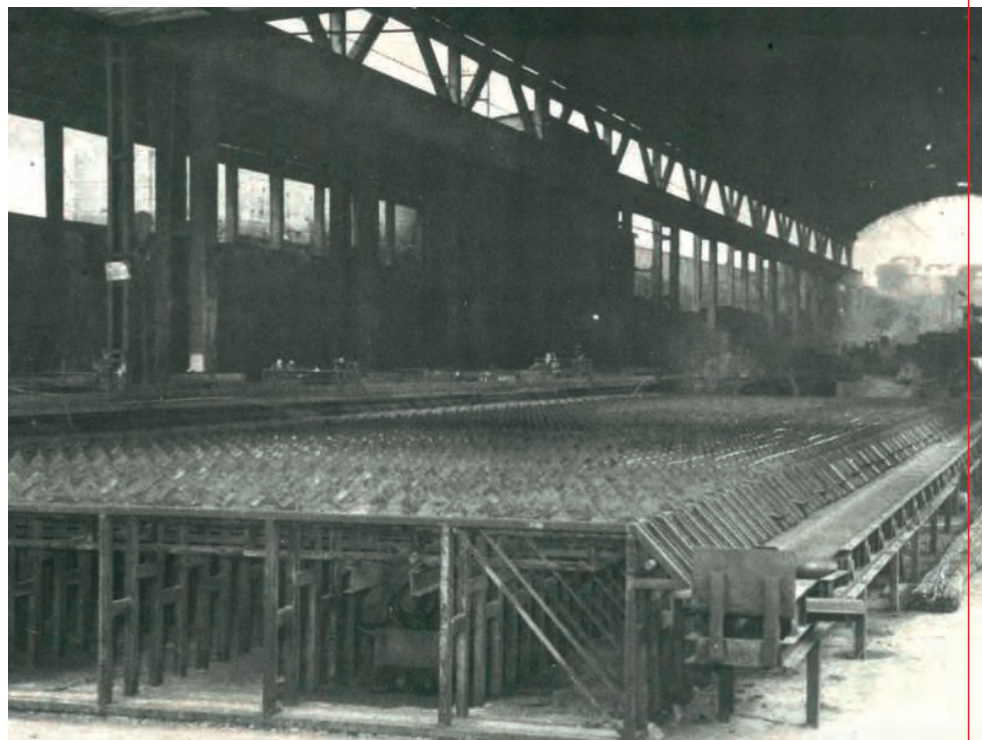
Logic 2.0 package, the extruder may save up to 20% of electricity; the system monitors the power of the pumps during extrusion using a complex and intelligent software, developed internally during many years of experience. Besides, our ADAM (Advanced Data Acquisition & Management) is an extraordinarily efficient tool against one of the greatest weaknesses in the aluminium extrusion production chain, that is, the transmission of available data from the PLC towards the ERP and vice versa, and, above all, the frequent lack of capability to use these data to improve the different components of the process. By means of its dedicated modules, ADAM can manage the current situation, reduce the machines' inactivity periods, maximize productivity, reduce energy consumption. The "QAH" system for quenching at the press should also be mentioned: it is powerful both in water and air modes, since both systems are totally independent and may be programmed autonomously when a specific alloy is produced. We could go on for hours describing innovative details of our complete extrusion systems, but the basic concept which I would like to convey during this conversation is that we take pride in being able to celebrate our fifty years in business with a wealth of technological knowledge which enriched our offer with solutions for our clients. This is due to strategic choices we made over the years, but much of the credit also goes to the quality of our technicians and all of our staff, who are the strength of the company".





**We were mentioning that the worldwide extrusion industry went through a deep, revolutionary change during these past ten years, suffice it to think of the impressive figures describing China's growth, of the crisis which hit the USA and then Europe, of the current upswing which still has not brought the old continent and Italy back to the pre-2007 situation. How do you envisage the near future of this industry?**

“Many things changed in the extrusion world during the past few years, in Italy there was a deep reorganization of the segment during the toughest years, now things are improving, more on account of the flow of exports than of the actual domestic demand for aluminium profiles, where the weakness of the building sector is still felt. AS far as we are concerned, our main markets, besides Central and Northern Europe, are North America, Australia and New Zealand, that is the areas where innovation in aluminium machining was, and still is, defined, and where we serve the market bracket requiring quality and the technological content needed to be competitive. China definitely has a guiding role in the whole of the light metal's value chain, certainly on account of the clout of its figures: in the future it is likely that it will conquer a leading role even from a technological development standpoint, but for the moment there is not a complete support to this hypothesis”.



**You took the opportunity provided by Metef to organize a meeting with your numerous clients to celebrate your fiftieth anniversary, are you happy with the result?**

**Wilmler-type cooling plate for steel rods and sections (Year 1970)**

*Dicevamo che il sistema mondiale dell'estrusione ha vissuto negli ultimi dieci anni una profonda trasformazione-rivoluzione, basti pensare ai numeri impressionanti della crescita cinese, alla crisi prima in USA poi in Europa, all'attuale fase di ripresa che nel vecchio continente e in Italia non ci ha comunque riportato alla situazione precedente al 2007. Come vede il prossimo futuro del settore?*

“Molte cose sono cambiate nell'estrusione in pochi anni, in Italia c'è stato un profondo riassetto del comparto negli anni più difficili, ora le cose si stanno riprendendo più per effetto del flusso di esportazione che non per l'effettiva domanda interna di profilati di alluminio, dove si avverte la debolezza dell'edilizia. Per quanto ci riguarda, i nostri principali mercati sono comunque, oltre a Centro e Nord Europa, il Nord America, l'Australia e la Nuova Zelanda, vale a dire le aree dove è stata scritta e ancora viene scritta l'innovazione delle lavorazioni dell'alluminio e dove noi curiamo quella fascia di mercato che cerca la qualità e i contenuti tecnologici per essere competitiva.

La Cina ha senza dubbio un ruolo guida nell'intera filiera del metallo leggero, certamente per la forza dei numeri in gioco; nel futuro è probabile che la conquisti anche sotto l'aspetto degli sviluppi tecnologici, per il momento però non ci sono tutti i riscontri a questa ipotesi”.

*Avete colto l'occasione di Metef per organizzare un incontro con numerosi vostri clienti in celebrazione del cinquantenario, siete rimasti soddisfatti del risultato?*

“Prendendo lo spunto da Metef, ci siamo in effetti inventati 'MEETef TURLA - 2017'; il primo evento aziendale TURLA, organizzato nella nostra sede durante il periodo del Metef a Verona.

All'incontro hanno preso parte 27 estrusori provenienti da Argentina, Israele, USA, Spagna, Cina, Italia, Australia, Venezuela, Turchia e Russia, ai quali abbiamo illustrato in vivo i nostri più recenti sviluppi sulla tecnologia dell'estrusione alluminio. Al centro dell'attenzione le due nuove presse che abbiamo esposto, una pressa a estrusione diretta da 40 MN 10”, completamente assemblata e nella fase di prova a ciclo secco, comprensiva del sistema 'eco+logic 2.0'. Questa pressa sarà installata nel nord del Portogallo presso Aluminio do Navarra, produttore di sistemi per l'architettura e profili industriali. La macchina comprende le nostre ultime tecnologie, come il sistema di auto-misurazione del magazzino utensili dello stampo DSM e altre soluzioni molto innovative, che rendono le presse TURLA uniche sia per il design, sia per le prestazioni. Il nostro sistema eco+logic 2.0 permette consumi elettrici per l'estrusione minori di 100 kWh per ogni tonnellata prodotta. I nostri ospiti hanno anche avuto la possibilità di osservare l'assemblaggio di una pressa aggiuntiva a carica frontale da 35 MN, che sarà consegnata con il resto della linea in Nuova Zelanda. Considerando che la creazio-

*Placca di raffreddamento tipo Wilmler per tondi e profilati di acciaio (anno 1970)*



## Current Affairs

"Inspired by Metef, we created 'MEETef TURLA - 2017', the first TURLA company event, organized in its house during the period of Metef exhibition in Verona. 27 extruders coming from Argentina, Israel, USA, Spain, China, Italy, Australia, Venezuela, Turkey and Russia took part in the event; we provided them with a direct experience of our most recent developments in aluminium extrusion technology.

At the centre of attention 2 new presses were shown, a direct extrusion press 40 MN 10", completely assembled and in dry cycle test phase, featuring 'eco+logic 2.0' system. This press will be installed in Northern Portugal at Aluminio do Navarra, producer of architectural systems and industrial profiles. The machine is equipped with our last technologies, such as the DSM die toolstack self measurement system and other very innovative solutions, that make TURLA presses unique both in design and performance. Our system eco+logic 2.0 allows an extrusion electrical consumption than 100 kWh per ton produced. Our visitors also had the possibility to watch the assembly of an additional 35MN front loading press, a press to be delivered with the rest of the line in New Zealand. Considering the fact that complete production line and assembly of every single machinery in house is a unique prerogative and a principle of quality of Turla, our guests also had the opportunity to see the assembly and test phases of log management systems and log hot saws, two intensive cooling systems, model QAH (Air+Water), various models of pullers and stretchers, stackers and fully electric finishing saw, roller and belt models for profile movement".

**Packing line with automatic loading and unloading (Year 1972)**



**Linea d'imballaggio per estrusi con carico e scarico automatico (anno 1972)**

ne di linee di produzione complete e l'assemblaggio in azienda di ogni singolo macchinario sono prerogative uniche e un principio di qualità di Turla, i nostri ospiti hanno potuto vedere anche le fasi di assemblaggio e di prova dei sistemi di gestione dei tempi e di troncatura a caldo, due sistemi di raffreddamento intensivi, il modello QAH (Aria e Acqua), vari modelli di estrattori e spianatori, impilatori e modelli com-

**We might conclude by saying that you bought the press back to the centre of the stage in the context of the extrusion plant. Up to now the focus had been on implementing the upstream and downstream phases of the production process. Backed by your global outlook and fifty years of experience, may we say you started off a new optimization process?**

"Undoubtedly within the context of the extrusion plant the press itself was during the past years less considered with respect to upstream and downstream plants, and especially with respect to digitization: it is therefore almost consequential that today the uncharted territory should be explored more intensely. Our credit and asset was probably being able to evaluate with total understanding the entire process, since we build everything in house and therefore know every single construction detail by heart: for us it was not so difficult to transfer to the press the good things which we applied over the years to upstream and downstream plants. I would like to conclude by going back to our fifty years of experience, work, research and development, a wealth of knowledge acquired in the extrusion field: our satisfaction, mine and of all those who operate within Turla at all levels, is the acknowledgement that we have been able to put our know-how and human capital to good use, since many extruders worldwide believe in us as exhaustive suppliers of complete high quality plants". ■

*pletamente elettrici di segatrici, vie a rulli e nastri per la movimentazione dei profili".*

**Possiamo concludere dicendo che avete riportato la pressa al centro dell'attenzione nell'economia dell'impianto di estrusione. Sinora si era guardato molto a implementare le fasi a monte e a valle del processo produttivo. Forti di una prospettiva globale con cinquant'anni di esperienza, avete forse aperto un nuovo percorso di ottimizzazione?**

"Indubbiamente nel contesto dell'impianto di estrusione la pressa in sé è stata oggetto negli anni passati di minori attenzioni rispetto all'impiantistica a monte e a valle, in particolare riguardo alla digitalizzazione; è quasi un fatto fisiologico che oggi si tenda a esplorare con maggior intensità il terreno più vergine. Il nostro merito e punto di forza è probabilmente stato quello di poter valutare con assoluta cognizione di causa l'intero percorso, visto che tutto quanto produciamo è fabbricato in casa, quindi conosciamo a memoria ogni dettaglio costruttivo; per noi non è stato poi difficile trasferire sulla pressa quanto di buono abbiamo realizzato nel tempo sull'impiantistica a monte e a valle. Concludo ritornando ai nostri cinquant'anni di esperienza, di lavoro, di ricerca e sviluppo, di patrimonio conoscitivo accumulato nell'estrusione; la nostra soddisfazione, mia e di tutti quelli che ai vari livelli operano in Turla, è il constatare che siamo stati capaci di mettere a buon frutto il know-how e il capitale umano, dal momento che molti estrusori mondiali hanno creduto in noi come fornitori integrali di impianti completi di alto livello". ■