



FLASH SULLA REVAC:

dall'elettronica industriale all'alta fedeltà

La Società Revac è stata formata nel 1967 da un gruppo di neolaureati al Politecnico di Torino che intendevano riversare nel lavoro la loro passione per l'elettronica ed in particolare le conoscenze acquisite in veste di amatori di apparecchiature ad alta fedeltà. Quando ancora imperavano i push-pull di EL 34 ed i super raffinati giuravano e spergiuravano (allora senz'altro con ragione) che gli amplificatori a valvole suonavano meglio di quelli a transistori, la Revac iniziò a commercializzare i suoi primi amplificatori a transistori. Essi erano il frutto di una lunga esperienza amatoriale e di studi elaborati per alcune tesi di laurea: dimostrarono ben presto che i transistori quando ben utilizzati potevano dare la stessa affidabilità delle valvole con una maggior qualità di ascolto. La maggior parte di questi amplificatori è tutt'ora in funzione, sta accumulando un numero enorme di ore di lavoro e rappresenta senz'altro

un bagaglio di esperienza nel settore ben difficilmente eguagliabile. Era l'epoca in cui la parola psichedelico era conosciuta da pochi iniziati e sulla base di discussioni e di notizie relative agli abbinamenti immagine-musica furono pensate le prime apparecchiature per effetti luminosi che vennero realizzate con le allora sconosciute tecnologie dei diodi controllati al silicio.

Questi apparecchi ammirati quasi come oggetti magici nelle prime mostre del 1967/68 tra cui il « Festival du son » di Parigi rappresentarono una vera primizia tecnica nel vecchio continente e furono oggetto di imitazione per quella miriade di apparecchi che ora equipaggiano qualsiasi luogo di spettacolo e di ritrovo.

Con il passare del tempo furono dedicati molti sforzi oltre che alla ricerca e allo studio, anche alla organizzazione della pro-



Camera anecoica con in esame il nuovo radiatore acustico Revac RA 100.

duzione e dei metodi di controllo dei materiali e di collaudo degli apparecchi finiti. Questo settore molto spesso ignorato o sottovalutato è essenziale per una azienda che ha voluto passare dai prodotti di laboratorio ai prodotti industriali.

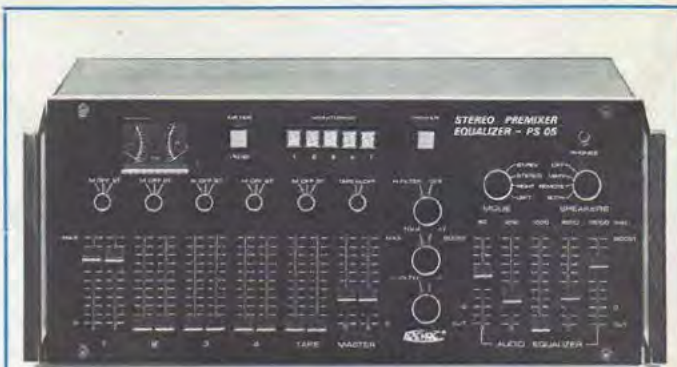
L'intendimento della Revac è di fornire degli apparecchi sofisticatissimi dalle prestazioni e dalle caratteristiche al di fuori del comune con la praticità di funzionamento e le caratteristiche di assistenza e rapporto qualità-prezzo dei migliori apparecchi commerciali. Frattanto la Revac grazie anche alla sua ubicazione in zona fortemente industrializzata ha visto svilupparsi parallelamente il settore dell'elettronica industriale. Si può dire che circa l'80% delle auto circolanti in Italia hanno saldature effettuate con gruppi digitali di controllo progettati o costruiti dalla Revac.

Le maggiori industrie automobilistiche europee utilizzano grandi presse equipaggiate con dispositivi di comando Revac. Le trasmissioni della filodiffusione sono automatizzate con dispositivi progettati e forniti dalla Revac a tutte le sedi Rai d'Italia. A tutt'oggi il 70% del fatturato della Società è costituito dalla produzione di dispositivi digitali per l'automazione. La produzione di sistemi di amplificazione ha dovuto quindi sempre essere condizionata come quantità dalla domanda rivolta al settore industriale.

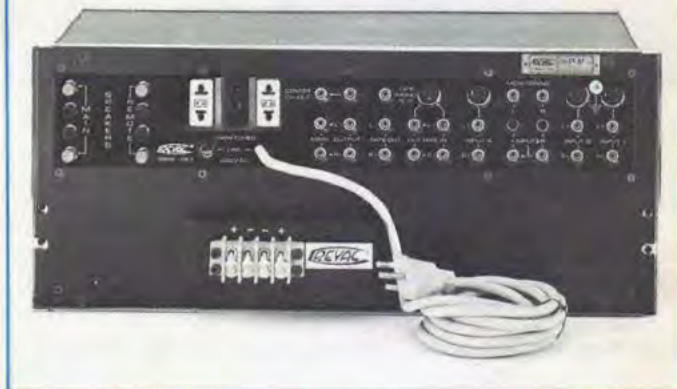
Comunque è certo che la produzione di amplificatori ha giovato d'altra parte di un preziosissimo apporto di nuove conoscenze tecnologiche come è facilmente riscontrabile a chiunque abbia occasione di esaminare attentamente soprattutto all'interno un PS 05 od un I 400/S. Dobbiamo riscontrare inoltre un fenomeno abbastanza singolare: i sistemi di amplificazione Revac sono stati subito ben accettati sul nostro mercato notoriamente molto diffidente verso ciò che è di produzione nazionale. La Revac ha goduto cioè quasi subito di una reputazione veramente invidiabile e che può trovare il classico e naturale paragone automobilistico con il nome di Ferrari, Maserati, etc. La sostenuta domanda sul mercato interno non avrebbe richiesto sbocchi all'estero se non fossero intervenute ben precise e pressanti segnalazioni: così a tutt'oggi gli amplificatori Revac soddisfano anche i più esigenti utilizzatori francesi e sono importati anche negli Stati Uniti.

Questo naturale sviluppo ha richiesto la sistemazione dell'azienda in una nuova sede che i titolari ci hanno invitato a visitare. Accolti dall'Ingegnere Milanese passiamo rapidamente attraverso alcuni uffici tra i quali notiamo un perfetto centro contabile, naturalmente elettronico, e veniamo introdotti nell'ufficio tecnico di progettazione. Notiamo che accuratamente sono state fatte sparire le tracce delle future novità ed interrogato in tal senso l'Ing. Milanese ha voluto mantenere il suo riserbo tipico piemontese: « Ulteriori novità ci saranno presto — ci dice — e tutti le conosceranno quando avremo

Sezione di imballaggio e cablaggio degli amplificatori



Frontale e retro del preamplificatore miscelatore PS-05. La Revac ha recentemente messo in produzione un modello meno sofisticato di preamplificatore, il PS-06, dall'estetica rivolta soprattutto all'uso domestico.



la possibilità di garantire anche le consegne. Al momento attuale riteniamo ancora una vera novità per il mercato il preamplificatore-miscelatore-equalizzatore PS05 che grazie alle sue doti di compattezza, completezza di comandi, precisione di funzionamento e alla sua possibilità di trasformarsi in un perfetto amplificatore integrato da 50+50 o 100+100 W ha ottenuto un lusinghiero successo di vendite: siamo indietro nelle consegne nonostante sia triplicato il ritmo produttivo programmato all'uscita. Le casse acustiche, presentate alla High Fidelity di settembre, accolte entusiasticamente e richieste con un ritmo imprevedibile hanno dimostrato che il pubblico italiano è molto maturo e sa giudicare la qualità non per sentito dire, ma sulla base di proprie valutazioni oggettive». Notiamo un vastissimo archivio di documentazione tecnica riguardante praticamente tutta la produzione di componenti elettronici. Un apposito settore è dedicato alle riviste tecniche di tutte le nazionalità, notiamo anche la collezione completa di Suono con in evidenza tutte le prove tecniche effettuate sugli ap-





Ufficio Tecnico di Progettazione. Si studiano i circuiti, si disegnano i particolari meccanici ed i circuiti stampati.

Sezione di produzione apparecchi industriali. Sulla sinistra si nota un simulatore per le prove di circuiti e sul tavolo in primo piano le attrezzature per il collaudo rapido e totale delle cartelle di circuiti stampati.

parecchi. Passiamo quindi alla sezione di produzione che ci stupisce per la nettezza e precisione delle zone di lavoro. L'assemblaggio ed i montaggi non sono effettuati come è consuetudine da donne, ma da giovani tecnici piuttosto esperti e soprattutto appassionati dell'elettronica.

Ce ne accorgiamo subito poiché dallo scambio di alcune parole siamo passati presto a disquisizioni propriamente tecniche che hanno visto la partecipazione accalorata di quasi tutto il reparto. Gli apparecchi finiti vengono inviati a una complessa serie di prove: dapprima vengono effettuate su ogni esemplare tutte le misure essenziali per garantire una rispondenza alle caratteristiche dichiarate, quindi l'apparecchio è sottoposto alle prove per scoprire eventuali difetti o mancanze sia meccaniche che elettroniche. Dopo un certo periodo detto « di stagionatura », in cui l'apparecchio è sottoposto con continuità alle tensioni nominali di funzionamento, viene collegato ad un'apposita attrezzatura che lo sollecita per ore ed ore al massimo delle sue possibilità in modo molto più pesante di qualsiasi utilizzatore. Dopo questo trattamento viene ulteriormente controllato e quindi può con certezza essere inviato all'utilizzatore. Vediamo in un altro settore le attrezzature per gli studi e le prove in sede di progettazione con un diabolico vibratore, in grado di scuotere con violenza un'intera persona, un forno termostatico, un frigorifero per bassissime temperature, e tanti altri congegni progettati ed utilizzati per controllare i comportamenti dei materiali e dei componenti in condizione limite.

Passiamo attraverso un settore, regno del'ing. Nutarelli, in cui fanno bella mostra una schiera di comandi per saldatrici e per presse, zeppi fino all'inverosimile di circuiti integrati ed arriviamo al magazzino dei componenti.

« Qui è la croce di qualsiasi attività produttiva al giorno d'oggi » ci dice il Sig. Fornasieri « in quanto è necessario prevedere con mesi di anticipo i componenti da approvvigionare ed in partico-

(segue a pag. 72)





(continua da pag. 70)

In alto a sinistra — Sezione per la misurazione ed il collaudo degli apparecchi.
 Al centro la console attrezzata per il carico e le sollecitazioni cicliche degli amplificatori.
 In alto a destra — Magazzino componenti.
 In basso — Controllo dei sistemi di amplificazione.
 In primo piano un finale di potenza sottoposto a vibrazione, sul banco un simulatore per il controllo dei circuiti del PS 05.
 A destra forno termostatico con all'interno un I 400/S.

lare per poter garantire una continuità di produzione dobbiamo immobilizzare decine di milioni in prodotti». Visitiamo una completa camera anecoica che viene utilizzata per gli studi di acustica, e passiamo in un grande ambiente con tempo di riverbero normale ove viene effettuata la prova finale di ogni singolo componente con il controllo acustico in condizioni pressoché ideali di ascolto. Qui vengono altresì effettuate continue comparazioni con gli apparecchi più importanti delle marche più rappresentative.

