

Italiana Keller Grigliati da diversi anni ha avviato un processo di diversificazione produttiva, affiancando alla produzione di grigliati metallici la realizzazione di carpenterie strutturali di grandi dimensioni per l'edilizia civile e industriale. In questo contesto un impianto di piegatura in tandem Ermaksan, acquistato da CO.MA.F., costituisce il primo step fondamentale per internalizzare e controllare l'intera attività produttiva anche in questo segmento.

La case history realizzata presso Italiana Keller Grigliati a Narni è stata una piacevole sorpresa, non tanto sotto l'aspetto dei contenuti tecnici poiché ero a conoscenza di ciò che stavo andando a vedere, nel caso specifico un grosso impianto di piegatura in tandem Ermaksan acquistato da CO.MA.F., bensì sotto l'aspetto istituzionale o giuridico, che dir si voglia, della società che ho scoperto essere una grande cooperativa. 50 dei 65 dipendenti dell'azienda sono infatti i soci e fanno parte del Consiglio di Amministrazione dell'azienda. Ma è meglio procedere con ordine e iniziare con il dire che l'impianto di piegatura, composto da due presse piegatrici da 400 tonnellate ciascuna e 4 m di lunghezza piega poste in tandem, costituisce il cuore attorno cui ruota un vero e proprio processo evolutivo di questa realtà che, nata per produrre a livello industriale grigliati metallici, da alcuni anni sta diversificando il proprio operato affiancando alla sua vocazione produttiva originaria la realizzazione conto terzi di importanti carpenterie strutturali medio-grandi per il comparto edilizio civile e industriale. Un caso applicativo molto interessante non solo dal punto di vista tecnologico ma anche, come detto, dal punto di vista societario per il quale abbiamo incontrato l'ingegner Sandro Leonardi e Andrea Santi, rispettivamente Direttore di stabilimento e Responsabile di produzione di Italiana Keller Grigliati che ci hanno spiegato le ragioni legate alla scelta dell'impianto acquistato da CO.MA.F. e l'evoluzione che ha portato a trasformare l'azienda in quello che potremmo definire l'esempio più virtuoso di cooperativa.

Diversificare per tornare a crescere

«Keller Grigliati nasce nel 1972 come branca produttiva di una multinazionale che però, nel giro di pochi anni, cambia stra-

La diversificazione passa dall'impianto di **piegatura** in tandem



Italiana Keller Grigliati realizza carpenterie strutturali di grandi dimensioni per l'edilizia civile e industriale

tegia produttiva vendendo, di fatto, questo stabilimento produttivo di Narni a un imprenditore romano che guida l'azienda in maniera anche lungimirante per circa un ventennio fino agli anni 90 quando, per sopraggiunti limiti di età, non avendo in famiglia un successore decide di passare la società. Non riuscendo a venderla in maniera commercialmente conveniente, decide di venderla ai suoi operai», racconta Sandro Leonardi, che poi prosegue: «Nel 1996 si costituisce quindi una cooperativa che inizialmente affitta il ramo d'azienda ma che, successivamente, acquista l'azienda stessa, il capannone e i macchinari costituendo, di fatto, Italiana Keller Grigliati nella forma attuale, composta da 50 soci su un totale di 65 dipendenti. La finalità produttiva rimane quella dei grigliati fino al 2008, quando ci fu un'importante crisi del nostro settore che credo ricordiamo in molti. Ci trovammo davanti a un bivio: ridimensionarsi o evolversi e diversificare per riprendere un percorso di sviluppo aziendale. Capite bene che ristrutturare una cooperativa è molto complesso poiché è praticamente impossibile stabilire quale sia la parte aziendale "sacrificabile" in un processo di ridimensionamento. "Facendo di necessità virtù" abbiamo quindi deciso di iniziare a differenziare e ampliare i settori di sbocco della produzione. Abbiamo quindi allargato le nostre competenze andando a proporre la nostra capacità ingegneristica, il nostro know-how e la competenza tecnologica a un comparto attiguo e affine a quello che ci aveva visti impegnati fino a quel momento, ovvero quello delle carpenterie metalliche strutturali. Ci rivolgiamo sostanzialmente al settore dell'edilizia civile e industriale su opere spesso importanti. Il nostro contributo parte fin dalla fase progettuale, calcoli strutturali compresi, prosegue con la costruzione di tutte le parti componenti e arriva fino al loro montaggio in cantiere. Diamo un servizio completo,



Da sinistra: Andrea Santi, Sandro Leonardi ed Edoardo Silvani, rispettivamente Responsabile di produzione, Responsabile di stabilimento e referente per l'ufficio amministrativo di Italiana Keller Grigliati

"chiavi in mano" per main contractor che lavorano nel settore edilizio con una soddisfazione via via sempre crescente, visto che oggi il nostro fatturato si divide equamente tra questo settore e la produzione di grigliati per cui restiamo un riferimento assoluto in Italia ed Europa».

La soluzione ideale per piegare lamiera da 8 m e spesse 20 mm

«L'acquisto che abbiamo fatto, di recente, nell'impianto di piegatura Ermaksan rientra a pieno titolo in questa nuova vocazione produttiva dell'azienda poiché avevamo necessità di portare al nostro interno anche la fase di piegatura delle lamiere di grosso formato, che consideriamo strategica per quello che andiamo a fare. Oggi possiamo piegare lamiere lunghe fino a 8 m con spessore di 20 mm e abbiamo sotto controllo sia la qualità e la precisione dei manufatti piegati che le tempistiche di realizzazione e consegna delle carpenterie», spiega Andrea Santi, che in Italiana Keller Grigliati segue la produzione. L'impianto Ermaksan si compone di due presse piegatrici idrauliche sincronizzate della serie Sped-Bend a 7 assi ciascuna con 4.100 mm di lunghezza di piega e 400 tonnellate di potenza per una capacità complessiva dell'impianto di 800 tonnellate e più di 8 m di lunghezza massima di piega, entrambe dotate di tavola di centinatura WILA. «In precedenza davamo in outsourcing la piegatura di questo tipo di lamiere così importanti, ma vista la frequenza con cui ci siamo imbattuti in questo tipo di esigenza e la sua strategicità abbiamo ritenuto fosse utile dotarci in forma diretta di una soluzione di piegatura che ci rendesse autonomi anche da questo punto vista. Abbiamo quindi fatto un'attenta analisi di mercato, al termine della quale abbiamo scelto CO.MA.F.



L'impianto Ermaksan si compone di due presse piegatrici idrauliche sincronizzate della serie Sped-Bend a 7 assi ciascuna con 4.100 mm di lunghezza di piega e 400 tonnellate di potenza



La cesoia a ghigliottina Ermaksan CNC HGD da 4.100 mm di lunghezza per 6 mm di spessore installata in Keller



Entrambe le piegatrici Ermaksan sono dotate di tavola di centinatura WILA

poiché ci ha proposto quella che consideriamo tutti come la soluzione ideale per le nostre necessità, sia sotto l'aspetto tecnologico che di servizio pre e post vendita, vista una sua presenza diretta in zona, ma anche sotto l'aspetto dell'investimento che ci garantisce il migliore rapporto costo/beneficio: aspetto che, in virtù delle ingenti cifre in gioco, non è mai da trascurare».



Italiana Keller Grigliati

CO.MA.F.

La cesoia a ghigliottina abbinata

Contemporaneamente all'impianto di piegatura Italiana Keller ha scelto di acquistare, sempre da CO.MA.F., anche una cesoia a ghigliottina Ermaksan CNC HGD da 4.100 mm di lunghezza per 6 mm di spessore, per il taglio dei formati lamiera più piccoli da asservire alle due singole piegatrici quando non usate in sincrono. Ricordiamo infatti che la soluzione delle piegatrici in tandem consente di usare alternativamente le macchine in maniera combinata per piegare le lamiere più lunghe e spesse oppure singolarmente e in modo indipendente pezzi più corti e con spessore più basso che costituiscono la base dell'attività quotidiana; nel caso specifico possono processare formati fino a 4.100 mm, che coincide con il campo di lavoro della suddetta cesoia.

Angoli precisi e costanti su tutte la lunghezza di piega

«La nostra scelta è ricaduta sull'impianto Ermaksan perché ci dava ottime garanzie sotto l'aspetto della precisione e della correttezza degli angoli, cosa che nell'esecuzione di manufatti particolarmente grandi spesso viene erroneamente trascurata - spiega nuovamente il Direttore di stabilimento Sandro Leonardi - Al pari dei manufatti più piccoli, è invece un aspetto fondamentale cui Ermaksan pone molta attenzione dotando le macchine del sistema di centinatura brevettato WILA che compensa completamente la tendenza alla deflessione delle presse piegatrici, curvandosi automaticamente a seconda di quanto impostato nel CNC della macchina. Il risultato consiste in un angolo costante lungo l'intera lunghezza di piega, anche di 8 m, ottenuto grazie a una serie brevettata di tavole ondulate regolabili conosciute come Onde Wila». Questa tecnologia a onde opposte supporta automaticamente le matrici per tutta la lunghezza della pressa piegatrice. I diversi angoli incorporati nelle onde compensano automaticamente la deflessione della macchina da un singolo punto di regolazione. Sono inoltre possibili regolazioni laterali per correggere le tolleranze della macchina e degli utensili in punti specifici. «Questo aspetto è importante sia nel caso di un utilizzo sincrono di entrambe le macchine, quindi per le lamiere più lunghe, sia nel caso di un loro impiego singolo di uso quotidiano», afferma Andrea Santi.

Un progetto ancora in via di sviluppo

«Attualmente siamo ancora in una fase di sviluppo poiché quello fatto con CO.MA.F. è solo il primo step di quel processo di internalizzazione delle attività più strategiche cui faceva riferimento Santi - spiega ancora Leonardi - Per questo segmento di mercato nell'ambito delle carpenterie prevediamo, infatti, la realizzazione di un nuovo sito produttivo di 5.000 mq adiacente al plant già esistente dove andremo a installare altri macchinari importanti e in questo progetto CO.MA.F. sarà certamente parte in causa essendosi dimostrata, anche grazie a una sua presenza diretta sul territorio, partner affidabile e competente, capace di affiancarci e accompagnarci in questo processo di sviluppo».