



STAMPAGGIO

e l'efficienza

Alta produttività e affidabilità qualitativa e del servizio sono alla base del collaudato rapporto fra 2P e Galdabini che hanno accettato (e vinto) un sfida tecnologica di grande rilievo

di Paolo Beducci

È proprio vero che spesso le cose più belle sono a portata di mano e che non le vediamo, esclusivamente per una abitudine che ci porta a pensare che tutto ciò che viene da lontano, sia necessariamente più bello o interessante di ciò che abbiamo davanti a noi. L'azienda di cui parliamo in queste pagine, è proprio il caso tipico che abbiamo appena esposto. Da una parte perché la 2P di Bulciago (Lecco) è una bellissima realtà contoterzista che dedica gran parte del proprio lavoro al mondo dell'elettrodomestico, dall'altra perché all'interno di questa realtà, opera uno degli impianti più interessanti che ci è capitato di vedere nel corso degli ultimi anni, nel campo dello stampaggio nel mondo dell'elettrodomestico.

La 2P è la classica realtà cresciuta nel tempo, grazie alla voglia di fare e di farcela delle persone che ci lavorano. In primo luogo di chi l'ha fondata e l'ha resa importante nel proprio comparto. Perché, accanto alle certificazioni che hanno comunque un valore più che significativo nel mondo dell'industria (e la 2P sotto questo punto di vista non è seconda a nessuno), gli aspetti legati alla qualità produttiva sono tutti lì da vedere, semplicemente facendo un giro in azienda. Ma non basta sapere che questa realtà di Bul-

ciago, pochi chilometri da Lecco, è una delle principali fornitrici di semilavorati per l'industria dell'elettrodomestico, per rendersi conto del suo reale valore. Che a nostro parere, passa anche attraverso il grande lavoro di perfezionamento e di raggiungimento della qualità (come dicevamo prima anche attraverso numerose certificazioni) che comunque non si ferma e precede verso nuovi importanti traguardi: primo fra tutti la certificazione ambientale. Un passo significativo che rende ancor meglio l'idea di grande rilevanza sociale che i responsabili dell'azienda danno al proprio lavoro.

2P nasce all'inizio degli anni Ottanta dalla volontà di Bruno Panzeri, che lasciò il proprio lavoro da dipendente per iniziare nel più classico dei modi e che gradualmente ha costruito una realtà che oggi è considerata, e a ragione, una delle aziende più interessanti del comparto contoterzista che opera, fra gli altri, nel settore degli elettrodomestici.

«Ai tempi - ci racconta Panzeri - lavoravo come attrezzista in una azienda che produceva ciclomotori. Ma avevo voglia di qualcosa di mio e quindi decisi di mettermi in proprio. All'inizio lavoravo nella cantina della casa di mio padre e da lì passo dopo passo, unendomi anche a mio fratello che già produceva stampi e che



Uno scorcio dell'area produttiva della 2P

mi permise di dare un servizio più ampio alla clientela, iniziammo a far crescere l'azienda. In seguito la struttura della 2P si è ulteriormente ampliata, anche grazie all'intervento del terzo socio, Giorgio Besana, che ha dato la giusta spinta alla parte commerciale. Le funzioni strategiche sono quindi coperte da tre elementi che si completano e si integrano tra loro». Grazie a questo gruppo vincente oggi la 2P è un esempio di efficienza e competitività. Il processo ideativo e realizzativo della 2P è estremamente completo, e parte dalla progettazione degli stampi passa

L'impianto realizzato con Galdabini ha ridotto drasticamente i tempi di riattrezzaggio della produzione



Una storica pressa Galdabini: è fra le motivazioni per cui alla 2P hanno scelto di continuare nella collaborazione con l'azienda varesina

Particolare dell'impianto realizzato con Galdabini



attraverso la loro realizzazione lo stampaggio dei pezzi per finire all'assemblaggio di più pezzi per la creazione di sottogruppi realizzati con più articoli stampati per fornire direttamente le linee di produzione delle industrie clienti.

Il passaggio definitivo verso il ruolo di azienda partner di dimensioni primarie per il cliente è avvenuto con la decisione di soddisfare la richiesta di un cliente di primaria importanza che ha esplicitamente chiesto agli uomini 2P di ridurre drasticamente il costo di produzione di alcuni particolari destinati a prodotti di grande serie. «La riduzione dei costi - ci spiega Bruno Panzeri - è diventata in questi anni, assieme alla qualità il tema dominante dell'industria. E a questo ritornello non possiamo sottrarci neppure noi. Così quando un nostro cliente è venuto a chiederci di dimezzare tout court il costo di produzione di un pezzo che correva il rischio di essere acquistato in aree geografiche a basso costo di manodopera, ci siamo ingegnati. Guardi che parlo di ingegno non nel senso del bravo artigiano che si dà da fare per far crescere la propria produttività di qualche punto. Avevamo proprio bisogno di rivedere da cima a fondo quell'impianto. L'unica strada percorribile era studiare un sistema partendo da zero e in collaborazione con

un fornitore fidato. Che nel nostro caso, vista l'ottima esperienza pregressa non poteva che essere Galdabini».

La buona esperienza con le presse e gli impianti Galdabini nasce da una frequentazione industriale vecchia di molti anni in cui Bruno Panzeri, non solo ha avuto modo di apprezzare la robustezza e la grande versatilità produttiva delle presse Galdabini, ma ha avuto anche l'opportunità di toccare con mano la grande serietà dell'azienda varesina che anche a distanza di anni è in grado di fornire in tempo reale ricambi anche minimi di presse magari fuori produzione da anni e anni. Una opportunità che rende certamente più facile e stabile il rapporto fra produttore di macchine e utilizzatore il quale, per evidenti necessità ha la necessità di sentirsi tutelato nel migliore dei modi rispetto alla propria capacità produttiva.

«Guardi - ci spiega ancora Bruno Panzeri - che non è facile trovare un'azienda capace di assisterti su macchine magari vecchie di 20 o 30 anni. A me è capitato di trovarmi davanti a fornitori che mi dicevano di non essere in grado di darmi pezzi di ricambi per un prodotto fuori listino da tre o quattro anni. E questo al momento delle decisioni di investimento importanti vale più del prezzo». La scelta quindi è caduta, oltre che per la

capacità di realizzare il pezzo nei tempi previsti, anche per l'ottima esperienza pregressa, su Galdabini che ha ideato un sistema di stampaggio assolutamente interessante: l'ingresso della linea ideata per lo stampaggio di questi particolari prevede la presenza di due magazzini in ingresso gestiti da un'unità pick and place in modo che non ci sia mai un fermo di alimentazione. Una volta prelevato il foglio di lamiera viene gestito da un transfer monobarra elettronico che ha il compito di alimentare contemporaneamente due presse poste in sequenza provvedendo anche allo scarico su linea finale dei pezzi completi. Caratteristica di questo impianto è la perfetta sincronizzazione e ripetibilità del transfer ab-



L'area di alimentazione delle prime presse e sotto un particolare dell'area di lavoro



L'uscita dei pezzi lavorati dalle linee di produzione



binata a una grande velocità produttiva. Questa comporta la realizzazione di un sistema di transfer estremamente veloce, ma anche dolce nei movimenti per essere certi del perfetto posizionamento del pezzo sotto la pressa. La fornitura effettuata da Galdabini è basata su due presse da 600 tonnellate ciascuna. Anche se si tratta di macchine dotate della medesima architettura, la differenza fra le due è notevole: infatti la prima delle due è caratterizzata da un circuito idraulico completamente customizzato sulle necessità produttive legate a un tempo ciclo di 2,7 secondi. Per questo il circuito idraulico è di tipo ultraveloce composto da quattro pompe e quattro motori. Il tutto progettato espressamente dai tecnici della Galdabini. La seconda pressa invece è più tradizionale visto che ha il compito di effettuare operazioni di rifilo perimetrale. In questo caso il lavoro importante è stato svolto sul software (proprietario) oggi divenuto standard su tutte le presse Galdabini, che ha il compito di agire in modo da eliminare, grazie al controllo della forza di tranciatura, il classico colpo d'ariete che si verifica normalmente in genere durante questo genere di operazione. Questo dispositivo che interviene nel lasso di tempo che intercorre fra l'ap-

plicazione della forza e lo spacco della lamiera, ha il pregio di eliminare i classici ammortizzatori che oltre a occupare spazio necessitano spesso di regolazioni in funzione del pezzo da tranciare. Accanto a queste caratteristiche tecniche di rilievo, c'è da segnalare anche un altro elemento che non è certamente secondario in tutta la vicenda: la linea realizzata da Galdabini con l'intervento di alcuni partner per la parte di movimentazione, pur essendo nata per la produzione di un pezzo specifico, è estremamente versatile. Tanto che oggi, su questa linea, sono in regolare produzione 22 differenti tipologie di pezzi con un tempo di attrezzamento fra un articolo e l'altro che non supera mai i 60 minuti, compresa la sostituzione degli stampi e il reset della parte elettronica. Sessanta minuti da produzione a produzione.

«Oltre alla grande qualità del lavoro svolto - ci spiega ancora Bruno Panzeri di 2P - ciò che più ci ha fatto piacere nell'utilizzo quotidiano di questa linea è la sua grande robustezza. Funziona ormai da oltre cinque anni su due turni senza soste e in alcuni periodi ha operato anche su tre turni per dare una mano ai picchi produttivi di altre aree dell'azienda. «E non mi risulta che in questo periodo

ci sia stato qualche impianto più moderno o efficiente entrato in funzione da altre parti.

«Ma non è tutto: pensi che nelle scorse settimane ho pensato che, dopo cinque anni, fosse giunto il momento di cambiare l'olio delle presse. «Quindi, prima di procedere ho fatto analizzare l'olio per vedere a che punto di usura era arrivato. Bene: il responso delle analisi ha detto che non è il caso di cambiare nulla perché l'olio utilizzato è ancora in condizioni perfette per la produzione. Segno che oltre a funzionare bene, le macchine che Galdabini ci ha fornito non stressano neppure l'olio che le fa marciare da molte migliaia di ore senza soluzione di continuità, giorno dopo giorno. «Per carità, sarà anche merito della qualità dell'olio che negli ultimi anni è senza dubbio cresciuta molto. Ma gran parte del merito deve andare alla Galdabini che ha creato un prodotto molto ben dimensionato sotto tutti i punti di vista».