

IN SICILIA

Cambio di passo

Da assemblatori a produttori di impianti di carpenteria.

Un passo importante ma non sufficiente per la Meccanica Agrigentina

che ha deciso di dotarsi di impianti sempre più moderni per accrescere qualità e competitività

di Paolo Beducci

Metalmeccanica Agrigentina di Aragona a pochi chilometri dal capoluogo siciliano da cui prende il nome è una piccola (ma neppure troppo) isola dedicata alle lavorazioni di carpenteria metallica. Fondata nel 1984 La società guidata da Salvo La Porta è nata concentrando la propria attività sulla messa in opera di strutture di carpenteria metallica media e pesante: «un lavoro - ci spiega il sig. Salvo La Porta titolare dell'azienda - svolto quasi esclusivamente in conto terzi e con committenti generalmente composti da imprese private. È chiaro - prosegue Salvo La Porta - che dopo avere conquistato un buon nome presso i nostri clienti ci è parso utile e importante poter allargare il nostro raggio d'azione verso nuove operatività comunque affini al nostro lavoro originario».

Così da semplici installatori gli uomini della metalmeccanica agrigentina si sono trasformati in produttori di carpenteria metallica media e pesante, il medesimo comparto in cui avevano maturato una significativa esperienza nel corso degli anni.

I settori che la Metalmeccanica Agrigentina sono andati a coprire

dal punto di vista delle tipologie produttive sono il meccanico, il chimico, il petrolchimico e cementiero. «Oltre ad aver allargato la nostra attività verso questi comparti - ci spiega ancora il signor Salvo La Porta - abbiamo operato con grande intensità anche sul livello qualitativo della nostra offerta che ora, oltre a essere destinata anche a Enti pubblici e privati si riferisce a impianti completamente chiavi in mano. In questo modo - ci illustra ancora Salvo La Porta - diveniamo interlocutori unici dei nostri committenti in modo da poter dare loro assoluta serenità e tranquillità nella realizzazione o nel rinnovamento di impianti».

I punti di forza della Metalmeccanica Agrigentina risiedono oltre che nella elevata qualità dei manufatti prodotti, anche nella flessibilità e nella organizzazione e razionalizzazione delle tecniche produttive: peculiarità che permettono all'azienda siciliana di poter approcciare con grande efficacia e serietà qualsiasi tipologia di struttura o impianto e al tempo stesso formulare quindi le proposte più interessanti sia tecnicamente sia economicamente.

Ma non solo: accanto a questa atti-





CAMBIO DI PASSO



DOSSIER / LAVORAZIONE LAMIERA

ività di carattere produttivo Metalmeccanica Agrigentina offre anche la manutenzione delle proprie installazioni.

Accanto a questa attività resta attiva anche quella inerente le lavorazioni conto terzi relative a cesoiatu-

produzione.

Non sfugge a questa logica anche l'ultimo acquisto effettuato dalla Metalmeccanica Agrigentina: si tratta della «1101 DZB - Orient 11» della Ficep S.p.A., una foratrice monomandrino con testa rotante con-

settimana. La Orient - ci spiega ancora Salvo La Porta - è una macchina veramente bella. Basta mettere le travi sul banco di carico perché la macchina se le selezioni singolarmente, provveda a forarle, marcarle e completi il ciclo con le operazioni di taglio alla lunghezza desiderata e le scarichi automaticamente. Sono davvero molto contento di questa scelta «Di Ficep - ci spiega ancora Salvo La Porta - avevo già sentito parlare in diverse occasioni e in particolare da un rappresentante della nostra zona. Poi in occasione della Bimu sono stato a Milano e ho avuto modo di conoscere personalmente gli uomini della Ficep e anche di visitare i loro stabilimenti produttivi a Gazzada (Varese). Ho potuto constatare che si tratta di una realtà con un ruolo importante a livello internazionale nel proprio settore. Ora stiamo pensando di ampliare ancora il nostro parco macchine Ficep, sostituendo alcune macchine manuali tradizionali con quelle a controllo numerico della Ficep S.p.A.. Sotto questo



La disponibilità di utensili rende veloci tutte le lavorazioni

trollata dal CNC combinata con una segatrice a nastro. Questa macchina permette di forare travi o profilati su tre lati (ali e anima), marcarle e tagliarle (anche con taglio orientato fino a 60° di inclinazione) su ciclo continuo».

«Questa soluzione con testa di foratura rotante, rispetto a una macchina dotata di tre teste, rende la macchina di grande flessibilità infatti risulta ideale sia nella nostra abituale attività di produzione di carpenteria metallica sia in quella di conto terzi perché si adatta facilmente ai diversi lotti di produzione».

«L'acquisto di questa Ficep - ci spiega ancora Salvo La Porta - è stata per noi una vera e propria innovazione del processo produttivo. Pensi che la Orient 11 esegue in una giornata e con la presenza di un solo operatore, ciò che prima doveva essere realizzato da due persone e con un dispendio di tempo di una

Il particolare sistema di lavorazione rende la Orient molto flessibile



ra, foratura, calandratura, punzonatura, saldatura, tornitura e taglio.

Oggi la Metalmeccanica Agrigentina che sorge su una superficie complessiva di oltre diecimila metri quadrati può disporre di oltre 2.000 metri quadri di officina e 600 fra magazzini coperti e uffici. Proprio questi ultimi possono contare sulla presenza di una interessante dotazione a livello di CAD per effettuare la progettazione tridimensionale dei manufatti da realizzare. Quindi un'azienda moderna e ben attrezzata sia dal punto di vista della progettazione che della realizzazione. Le attrezzature produttive inoltre sono in perfetta linea con questa grande forza produttiva e sono generalmente strumenti di recente

1101 DZB - Orient 11 soluzione perfetta

La 1101 DZB Orient 11 è una foratrice Ficep di ultima generazione, studiata per lavorare travi e profilati in modo rapido, flessibile ed economico. Destinata al settore della carpenteria, ha prestazioni di tutto rilievo per quanto concerne le prestazioni tecnologiche e rappresenta al meglio lo stato dell'arte tecnologico dell'azienda di Gazzada Schianno (Varese).

1101 DZB è dotata di una testa di foratura rotante che si muove lungo due assi gestiti da CNC in grado di muoversi a grande velocità e con elevata precisione. Inoltre il potente motore del mandrino di foratura è inoltre ottimizzato anche per la rotazione della testa che, a mezzo di un riduttore a ingranaggi si posiziona in tre differenti posizioni in tempi rapidissimi e mascherati. Il mandrino ha una velocità massima di rotazione di 2500 giri al minuto.

Il materiale da processare è alimentato tramite una motrice con pinza a CNC: il serraggio avviene in modo rapido e sicuro attraverso morse a doppio staffaggio e a pressione differenziata per ridurre al minimo i tempi morti di chiusura.

Facile da installare. Inoltre la riduzione dei componenti meccanici (motori, guide ecc ecc) nonché l'adozione di un'impiantistica elettrica ed elettronica fondata su bus di campo, il CNC monoscheda ottimizzato, la totale riduzione del set up della macchina costituiscono il segreto dell'economicità di questa foratrice.

Alla foratrice stand alone poi si possono combinare una serie di gruppi (vedi gruppo di marcatura e taglio con segatrice a nastro come nel caso della Metalmeccanica Agrigentina) che permettono di creare una vera e propria cella di lavoro per forare, marcare e tagliare travi con un sistema di carico e scarico del materiale completamente automatizzato.

tutti gli elementi fondamentali che compongono una struttura di carpenteria metallica e di suggerirci le soluzioni ideali."

Anche sotto l'aspetto del servizio di assistenza tecnica, l'apprezzamento di Salvo La Porta per la Ficep è totale. «A dire il vero - ci spiega an-



punto di vista sono certo che la nostra decisione di affidarci a Ficep S.p.A. come partner per l'aggiornamento tecnologico del ciclo produttivo sia stata del tutto vincente per-

ché offrendo la gamma completa di macchine per lavorare piastre, angolari e travi in acciaio sarà in futuro in grado di capire le nostre esigenze relative alla lavorazione di

cora Salvo La Porta - non abbiamo avuto bisogno di molta assistenza, più che altro si è trattato di domande legate al fatto che si trattava di una macchina nuova di cui conoscevamo ovviamente il funzionamento, ma su cui avevamo ancora bisogno di un po' di rodaggio per prendere conoscenza con i piccoli trucchi del mestiere. In questi casi sono sempre intervenuti in modo tempestivo ed efficiente». Infatti il CNC dispone d'interfaccia uomo/macchina «user friendly» per cui non è richiesta conoscenza di programmazione: operatori macchina di media specializzazione, senza particolari qualifiche tecniche, sono in grado di beneficiare di tutti i vantaggi del software incorporato facile da usare. ■



Nella 1101 DZB Orient 11 i particolari sono estremamente curati