

DOSSIER/LAMIERA

CABINE E CARROZZERIE PER MEZZI INDUSTRIALI

Strumento di innovazione

La qualità e il livello evolutivo di un prodotto nascono lungo tutto il processo ideativo e realizzativo. Servono le idee

ma anche gli strumenti per metterle in pratica: la vicenda che vede legate Escar e BLM ne è la riprova.

di Paolo Beduoci

Era il 1978 quando Giuseppe Franchi, direttore commerciale di una grande azienda specializzata nella produzione di escavatori decise di cambiare mestiere. Le prospettive per costruirsi il proprio futuro non mancavano di certo, ma Franchi decise di prendere le cose con la dovuta calma e dopo un periodo di un paio di mesi di decompressione dallo stress accumulato con il vecchio lavoro valutò ciò che la vita gli proponeva. A Giuseppe Franchi non mancavano certo il DNA da imprenditore: da una parte un caseificio di proprietà familiare, dall'altra l'esperienza fatta anni prima con un amico nella produzione di borsette da donna.

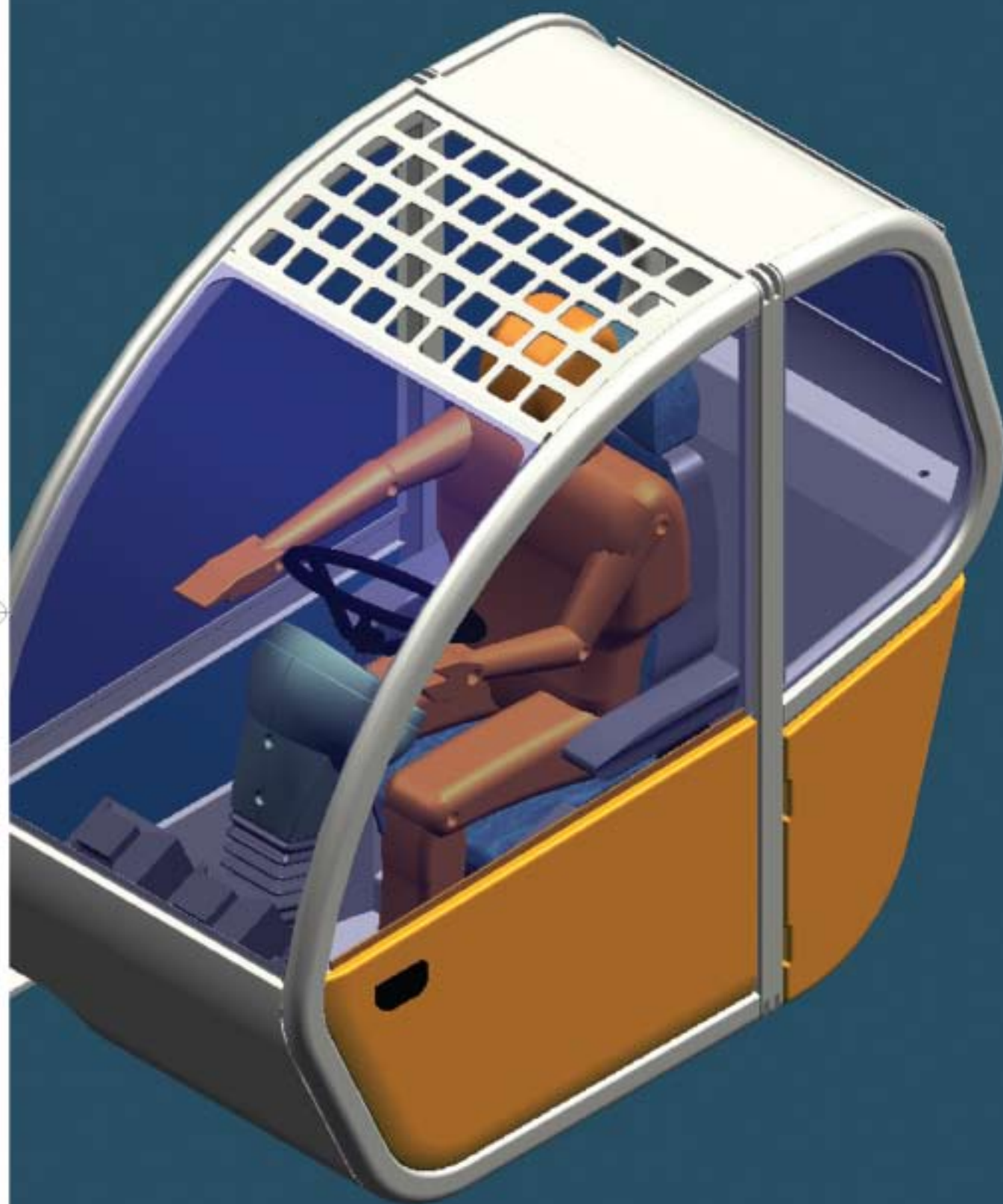
«Il problema non era certo la paura di fare l'imprenditore - ci racconta Giuseppe Franchi - ma individuare il settore giusto per fare qualcosa che avesse un futuro di sviluppo: Penso che il mestiere dell'imprenditore sia simile in tutti i settori in cui si può operare. Basta un po' di tempo per imparare a conoscere il mondo in cui si è entrati e le sue dinamiche produttive. Dell'azienda da cui ero appena uscito conoscevo bene i meccanismi e i problemi che si vivevano tutti i giorni e sapevo che una delle aree in cui

si poteva fare un buon business era proprio quella della produzione delle cabine di guida. Questo perché il rapporto con il fornitore abituale stentava e non c'era un rapporto solido e fruttuoso. Per questo decisi di propormi proprio alla mia ex azienda come fornitore di cabine. Così iniziai».

Nacque quindi la Escar (Escavatori carrozzerie): all'inizio il lavoro di Giuseppe Franchi era concentrato principalmente sull'acquisizione degli ordini e sulla loro gestione attraverso una serie di artigiani. Però i passi seguenti, furono proprio quelli di affrancarsi dal ruolo di semplice commerciante: l'occasione venne dalla creazione di un consorzio in quel di Cortemaggiore destinato alle attività imprenditoriali. «Allora la Regione Emilia Romagna - ci spiega Franchi - finanziava l'urbanizzazione di determinate aree produttive e io ne approfittai per prendere un lotto per costruire un capannone. La forma del terreno è un po' particolare perché questo era l'ultimo lotto disponibile e quindi dovetti prendere ciò che passava il convento. Se fosse stato più piccolo l'avrei preso più piccolo e se fosse stato più grande l'avrei comprato più grande. Qui c'era l'erba e



**STRUMENTO
DI INNOVAZIONE**



DOSSIER/LAMIERA



I tubi utilizzati per le strutture delle cabine prodotte dalla Escar

su quest'erba in tre fasi abbiamo realizzato l'azienda come è oggi. L'ultima fase riguarda la recente acquisizione di un lotto accanto al nostro che si è liberato. Un acquisto per noi importante perché ci ha permesso di avere un po' più di spazio. Qui a Cortemaggiore complessivamente abbiamo 3700 metri quadrati coperti su una superficie complessiva di circa 8000 metri e nel frattempo abbiamo aperto in Bosnia un altro stabilimento di 3000 metri quadrati coperti su un'area di circa diecimila metri quadrati».

Complessivamente oggi Escar può contare su una forza lavoro di circa quaranta dipendenti cui vanno aggiunte le persone che operano nell'indotto dell'azienda emiliana. La logica produttiva dell'azienda è assolutamente integrata e verticalizzata.

L'operatività di Escar non è quella di un semplice esecutore di progetti altrui. Uno degli impegni principali dell'azienda guidata da Giuseppe Franchi e dai suoi tre figli (Massimo è agli acquisti e qualità, Sara è il responsabile amministrativo e Simone è il responsabile di produzione) è proprio l'offerta completa al proprio cliente. Offerta che parte dalla proposta di design e termina solo con la consegna alla fase di montaggio dell'azienda committente. Non si deve credere che progettare cabine di guida per veicoli particolari sia un lavoro di poco con-

to. Perché se la ricerca stilistica è cosa gradevole, la realizzabilità a prezzi accettabili è fondamentale per la sua proponibilità alla clientela.

«La scelta di perseguire questa strada - ci racconta ancora Giuseppe Franchi - nasce dalla constatazione che in ciascuno dei diversi settori in cui operiamo, le cabine richieste hanno caratteristiche differenti fra loro. Per questo motivo il nostro ciclo è assolutamente com-

pleto: parte dalla concezione stilistica, prosegue con il progetto esecutivo, la lavorazione dei tubi, delle lamiera, la verniciatura e il montaggio».

Tutta la parte di lavorazione di tubi e taglio laser della lamiera è realizzata nell'unità di Cortemaggiore, mentre per la fase di saldatura sono in atto tre soluzioni differenti a seconda della tipologia di prodotto da realizzare. All'interno restano le produzioni speciali che hanno nu-

Il pannello di controllo delle macchine BLM in uso alla Escar



STRUMENTO
DI INNOVAZIONE

meri produttivi bassi, fino al limite dei cinquanta pezzi circa, a subfornitori esterni sono invece demandate alcune tipologie di prodotti realizzate in quantità medie, il limite in questo caso è attorno ai duecento pezzi, mentre nell'unità bosniaca vengono inviate le parti da saldare in grandi serie. In ogni caso dalla verniciatura in poi tutto rientra a Cortemaggiore.

La scelta di investire in Bosnia è figlia della conoscenza di quell'area in cui la Escar si riforniva proprio per le operazioni di saldatura da diversi anni: «D'altra parte - ci spiega ancora Franchi - se da una parte c'è un indubbio risparmio economico, dall'altra la scelta di continuare a lavorare in quell'area è figlia anche del fatto che le quantità di cabine che noi produciamo, per quanto possano essere per noi grandi, rappresentano sempre piccoli numeri per giustificare l'automazione delle fasi di saldatura. Un investimento che non avrebbe senso. A questo aggiunga che spesso si tratta di produzioni non meccanizzabili, o comunque difficilmente meccanizzabili se si desidera ottenere un livello qualitativo elevato come nel nostro caso. In Italia oltre tutto la manodopera specializzata come quella che utilizziamo noi è

Un particolare della lavorazione del tubo

me quelle destinate ai carrelli ferroviari per le manutenzioni, alle poche decine di pezzi per le frese da neve, o le produzioni nel comparto delle motospazzatrici dove i numeri sono decisamente superiori o nel mercato dei teleender dove la produzione raggiunge oggi le millecinquecento cabine l'anno e dove i numeri sono ancora in crescita. A queste aree deve essere aggiunto il mondo dei carrelli elevatori che grazie alle innovazioni produttive apportate in azienda sarà una delle aree di prossimo sviluppo.

Proprio per quanto riguarda il processo produttivo, la capacità realizzativa della Escar è davvero interessante: in particolare nel lavoro di piegatura del tubo, che è fondamentale per la qualità del manufatto finale la Escar ha recentemente

acquisito una nuova macchina della BLM

«La scelta di acquisire la macchina della BLM - ci racconta ancora Giuseppe Franchi - è stata dettata proprio dal desiderio di avere al nostro interno tutto il controllo del ciclo produttivo e incrementare il livello qualitativo del prodotto. Anche perché si tratta di un elemento strategico del nostro lavoro. Avevamo bisogno di una macchina molto particolare che ci permettesse di eseguire curvature a raggio variabile su tubi a sezione speciale senza incorrere nei problemi di spancatura che possono capitare. Quindi il nostro desiderio era poter avere una macchina in grado di calandrare certe parti del tubo e di piegarne altre.» Il problema in questi casi è legato al fatto che si deve effettuare le due



Due viste delle macchine utilizzate nell'officina della Escar



davvero difficile da trovare». Accanto alla capacità di offrire un servizio davvero completo che regolarmente si spinge verso la proposta alla clientela di innovazioni l'altro aspetto significativo del marketing aziendale è proprio quello di essere in grado di coprire un'offerta numericamente molto varia. Dalla tipologia di cabine costruite in poche unità, a volte anche singole, co-

DOSSIER/LAMIERA



Due fasi di montaggio di alcune cabine Escar e, sotto Giuseppe Franchi davanti a una cabina completa

lavorazioni su macchine differenti e al momento di saldare i tubi per ottenere un struttura solidale se i pezzi sono lavorati su macchine differenti non permettono una perfetta chiusura. In questo caso con la macchina di BLM c'è una continuità di lavorazione e inoltre la presenza di un'anima all'interno del tubo anche per le operazioni di calandatura ha permesso di ridurre al minimo le differenze fra le aree piegate e quelle calandrate.

«In queste operazioni - ci spiega ancora Franchi - la presenza dell'anima anche nelle calandrate a raggio variabile permette di ridurre al minimo queste differenze. Ma non solo. La macchina che abbiamo scelto ci mette anche nelle condizioni di ridurre drasticamente le operazioni di saldatura da effettuare. E avere pezzi con meno giunzioni significa anche produrre pezzi più robusti. Nel caso di una fiancata di una cabina - ci spiega ancora Giuseppe Franchi - il tubo che crea la struttura è generalmente composto da più spezzoni uniti fra loro con diverse saldature. Oggi grazie alla macchina della BLM riusciamo a ridurre a due gli spezzoni riducendo tempi e aumentando la resistenza. Questo significa anche maggior facilità nella certificazione di sicurezza del prodotto. Certe tipologie di cabine, o le fai con



questa macchina o non le fai. Non c'è altro modo. E non sottovaluti i vantaggi economici della cosa, perché non è aspetto di secondaria importanza».

Un ragionamento semplice e schietto che riassume in poche parole il punto di vista di chi, in questo settore ci vive da quasi trent'anni e che sicuramente conosce bene il proprio mestiere. Oltre agli aspetti tecnici che ci sono stati illustrati c'è il desiderio di poter disporre di una macchina sempre più flessibile e capace di effettuare lavorazioni di qualità. Una abbinata

che permette alla Escar di poter proporre cabine con design e soluzioni ergonomiche innovative che non possono che essere particolarmente apprezzate dalla clientela. E poi, siamo convinti noi stessi che come accade per altre tipologie di veicoli, ad esempio i trattori, un posto di manovra bello, moderno confortevole e sicuro sia decisivo nella scelta di uno strumento di lavoro al posto di un altro.

«La nostra BLM - prosegue Franchi - ci permette oggi di fare lavorazioni che non sarebbero possibili con altre macchine. Una soddisfazione accresciuta dalla ottima collaborazione che siamo riusciti a costruire passo dopo passo. Perché anche per BLM si trattava di un approccio a una tipologia di prodotto diversa dalla loro tradizione. Ma ci siamo capiti, abbiamo lavorato insieme e abbiamo raggiunto un livello di soddisfazione reciproca che ritengo assolutamente elevato. Quando abbiamo deciso di scegliere BLM, sapevamo di metterci a collaborare con degli specialisti e con un'azienda seria e sicuramente BLM ha onorato il buon nome che il mercato le riconosce. D'altra parte quando decidi di fare un investimento importante o trovi un interlocutore serio o rischi di scivolare in problemi senza fine. Anche per questo abbiamo scelto BLM». ■