Mario Palmisano

Se la qualità è nei processi, **si riflette nel prodotto**

QUESTO ASSUNTO SINTETIZZA AL MEGLIO LA FILOSOFIA SPOSATA DALL'IMPRESA INCONTRATA NEL VERONESE. QUI, GRAZIE A MACCHINARI ALL'AVANGUARDIA E A PERSONALE SPECIALIZZATO, OGNI COMMESSA VIENE SEGUITA DALL'ANALISI PROGETTUALE FINO ALLA CONSEGNA DEL PRODOTTO FINITO. UN PERCORSO NEL QUALE IL CLIENTE VIENE PRESO LETTERALMENTE A BRACCETTO

Dettagli di componenti tagliati e piegati

In una parete della sala riunioni in cui ci riceve l'ing. Gaetano Carcano, direttore generale della Verona Lamiere S.p.A. di Campagnola di Zevio (VR), spicca la riproduzione fotografica di un dipinto, raffigurante una sedia impagliata, dello scrittore francese Charles Pèguy (1874-1914) sotto cui un testo descrive la visione che lo stesso Pèguy attribuiva al lavoro. Eccone uno stralcio: "Un tempo gli operai coltivavano un onore, assoluto, come si addice a un onore. La gamba di una sedia doveva essere ben fatta. Era naturale, era inteso. Non occorreva che fosse ben fatta per il salario, o in modo proporzionale al salario. Non doveva essere ben fatta per il padrone, né per gli intenditori, né per i clienti del padrone. Doveva essere ben fatta di per sé, in sé, nella sua stessa natura. E ogni parte della sedia che non si vedeva era lavorata con la medesima perfezione delle parti che si vedevano. Secondo lo stesso principio delle cattedrali". Parole nelle quali il fondatore della ditta veneta, Remigio Lucchini, ancora in attività a dispetto delle sue 83 primavere, si è sempre identificato portandolo alla conquista di prestigiosi traguardi.

Signor Gaetano, da quanto sopra esposto emerge una grande considerazione del lavoro, visto come nobile gesto teso, soprattutto, ad appagare chi lo svolge attraverso il perseguimento della perfezione qualitativa. Ma siete davvero riusciti a rendere ciò realtà?

Noi riteniamo di sì, e comunque ci adoperiamo con tutte le nostre forze affinché certi concetti vengano abbracciati dall'intero staff aziendale. In questo un vero maestro è stato il fondatore, il quale, dando per primo l'esempio di uomo virtuoso e appassionato del mestiere, è riuscito a trasformare questa ditta in una grande famiglia, e ne è un esempio la recente festa per il 30° anniversario alla quale hanno partecipato anche gli affetti più cari dei dipendenti.

Entriamo più nell'aspetto concreto della questione, ci spieghi bene la vostra idea di qualità?

Per noi la qualità, innanzitutto, è la qualità dei processi, quindi di tutti i mezzi tecnologici che entrano in campo nelle varie fasi della catena produttiva, ovvero: analisi progettuale, controllo qualità, taglio laser foratura/punzonatura, piegatura, assiemaggio e saldatura, stampaggio, costruzione stampi e attrezzature, pretrattamenti e verniciature, imballaggio, gestione del prodotto finito. Se ognuna di esse si esplica ai massimi livelli il prodotto che ne scaturisce non può che essere

Da **30 ANNI** CARPENTERIE MEDIO-LEGGERE **targate VR**

Il nome Verona Lamiere S.p.A. è strettamente legato a Remigio Lucchini, classe 1937. Egli, disattendendo le aspettative del padre, macellaio, che lo avrebbe voluto con sé nell'attività di famiglia, coerentemente al diploma di perito meccanico conseguito si getta nel mondo della meccanica a lui caro, fondando, dapprima, negli anni '50, a Campagnola di Zevio (VR), la ICI Caldaie, azienda produttrice di caldaie industriali per grossi generatori di vapore e, nel 1989, a supporto di quest'ultima, per la realizzazione dei semilavorati ad essa necessari, la Verona Lamiera, appunto, ubicata proprio di fianco alla consociata. Guidata dal genero del fondatore, Gaetano Carcano, laureato in ingegneria ambientale, in tale realtà oggi, partendo da lamiere di acciaio al carbonio (60-65%), di acciaio inox e in leghe speciali (25-30%) e di alluminio (10%), con spessori da 0,5 a 20 mm, si costruiscono particolari di carpenteria medio-leggera, con pesi fino a 300-400 kg, anche assemblati e verniciati, destinati a svariati comparti, fra i quali, oltre al suddetto, troviamo l'arredamento, i carrelli elevatori, i veicoli industriali, l'elettrico, l'elettronico, i distributori automatici e così via. In possesso di tutte le certificazioni connesse al suo operato (ISO 9001, OHSAS 18001:2007, UN EN 15085-2 e UNI EN ISO 3834 part 2), la ditta veneta trasforma circa 8-9.000 tonnellate di materia prima al mese, serve un centinaio di clienti, dà occupazione a 200 persone e fattura 30 milioni di euro, di cui il 30% dovuto dell'export diretto.

Gaetano Carcano, Direttore generale di Verona Lamiere S.p.A.

Componente del telaio di un mezzo di trasporto pesante

Carpenterie in alluminio per il settore ferroviario

Struttura interna macchina per il vending

Piegatrice idraulica con asservimento robotizzato

Taglio laser su acciaio inox

Piegatrice idraulica con controllo dell'angolo di piega

d'eccellenza. Cosa che hanno capito benissimo i clienti, i quali, non a caso, prima di diventare tali desiderano osservare i nostri reparti produttivi e verificare in dettaglio i nostri processi produttivi tramite appositi audit.

Che tipo di prodotti realizzate e per quali settori in particolare?

Potrei rispondere di tutto è di più, vista l'estesa variabilità della nostra produzione, indirizzata ad un illimitato numero di settori, in lotti variabili dal pezzo singolo ai 3-4.000 pezzi anno. E ciò, se da un lato è la nostra croce, per gli ovvi e impegnativi oneri sul piano organizzativo, dall'altro è delizia, perché ci obbliga e tenere sempre sveglia la mente, il che mantiene giovani. In questo contesto la grossa sfida quotidiana è quella di essere estremamente flessibili e competitivi, malgrado la nostra struttura di medio-grande azienda.

Quale altro punto di forza vi contraddistingue?

La capacità di lavorare a braccetto con il cliente, dalla iniziale, e cruciale, fase della campionatura del prodotto, sulla quale abbiamo speso tante energie nell'ultimo anno, sviluppando internamente un software ad essa appositamente dedicata, passando per quella dell'ottimizzazione del prodotto stesso dal punto di vista qualitativo, tecnico ed economico, fino ad arrivare, in ultimo, alla consegna del particolare finito.

Ci illustri un paio di commesse che hanno messo a dura prova le vostre capacità tecniche ed organizzative?

La prima riguarda la struttura del tetto di una carrozza di un treno, costituita da elementi lunghi fino a 5-6 metri in alluminio e in acciaio inox, all'interno della quale viene alloggiato l'impianto di condizionamento; la secon-

Robot di saldatura su tornio rotante

Pannellatrice semiautomatica

Operatore in fase di saldatura su maschera dedicata

Operatore in fase di programmazione del robot collaborativo

da, molto recente, si riferisce a particolari per quadri elettrici collocati nell'ospedale d'emergenza costruito nei padiglioni della Fiera di Milano per fronteggiare la pandemia del Covid-19. Grazie a questa e ad altre poche commesse nel periodo del lockdown abbiamo potuto mantenere attiva il 20-30% della capacità produttiva.

Nella lavorazione della lamiera quali sono le difficoltà maggiori che incontrate?

Dal punto di vista tecnico i principali problemi che si incontrano durante la lavorazione della lamiera sono le tensioni residue (dalle precedenti lavorazioni, ad esempio di laminazione) e l'anisotropia (per cui il materiale risponde diversamente a seconda della direzione). Questi fattori sono responsabili di una certa variabilità nel risultato ottenuto dopo lavorazione. È anche molto sfidante riuscire a garantire le tolleranze sempre più ristrette richieste dai clienti, e in questo non siamo certo aiutati dalle acciaierie le quali su questo fronte fanno ancora riferimento a normative con tolleranze molto larghe. In sostanza noi ci troviamo a operare su lamiere che, per esempio, hanno tolleranze di planarità di qualche millimetro al metro, mentre a noi il committente chiede manufatti con tolleranze di decimi e con requisiti estetici molto elevati. Sta a noi, dunque, attrezzarci per riuscire in questa non facile impresa, sia con macchinari tecnologicamente all'avanguardia, sia con sofisticate apparecchiature di controllo.

E a tal proposito, va detto che voi, non vi fate proprio mancare nulla, visto l'esercito di impianti di cui disponete, molti dei quali frutto dei 5 milioni di euro investiti negli ultimi 3 anni.

Da quali vuole partire per presentarcele?

Direi da quelli più versatili e performanti, ovvero gli impianti di taglio laser, 5 a CO_2 e 3 a fibra, le 2 combinate laser/punzonatrice e le 4 punzonatrici con sistema robotizzato di carico e scarico e pallettizzazione. Nel reparto piegatura ci avvaliamo di 3 pannellatrici, 15 pressopiegatrici e 7 impianti di piegatura robotizzati. Nell'area stampaggio disponiamo invece di 6 presse meccaniche da 40 a 500 tonnellate, 3 presse idrauliche da 100 a 200 tonnellate anche equipaggiate con gruppi di alimentazione automatica. Nel reparto di asportazione di truciolo che funge anche da attrezzeria per la costruzione di stampi e attrezzature varie per la produzione, sono disponibili 3 centri di lavoro, fino a 8 metri di campo di lavoro, fresatrici e torni. Il reparto di saldatura e assemblaggio, invece, è organizzato con un'area dedicata alla saldatura di acciaio inox e alluminio con 15 postazioni manuali e 3 stazioni robotizzate TIG, un'area per la saldatura di acciaio al carbonio con 2 stazioni robotizzate e 10 stazioni manuali e un'area dedicata ai montaggi e alla puntatura elettrica. Questo reparto è poi equipaggiato con 2 sistemi di misurazione 3D. Nell'area verniciatura e finitura, infine, disponiamo di 1 linea automatica di verniciatura a polveri e pretrattamento nanoceramico e 1 linea semi-automatica a polvere o liquido.

Qual è il prossimo investimento che avete in animo di fare?

È già in corso, e mi riferisco alla costruzione di un nuovo capannone, di fianco ai tre esistenti, che con i suoi 17.000 m^2 ci permetterà di dare all'azienda un assetto logistico migliore. È nostra intenzione, poi lavorare sull'automazione dei processi produttivi introducendo anche robot collaborativi che agiranno in simbiosi con il personale, specie nelle lavorazioni finora eseguite solo manualmente.

Nella competizione, combattuta ormai in campo internazionale, chi sono i concorrenti più agguerriti?

Oggigiorno la competizione è molto forte non solo fra noi contoterzisti, ma anche fra i nostri clienti. Questi ultimi poi, in effetti, da qualche anno a questa parte, ci confrontano, oltre che con i nostri concorrenti italiani, pure con quelli stranieri, spingendosi a cercarli, anche per piccoli lotti, persino in paesi molto lontani come Cina e Turchia.