

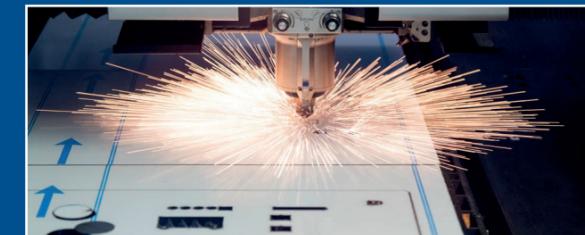
Wenn die prozesse auf qualität aufbauen, spiegelt sich das im produkt wider

DIESE THESE FASST AM BESTEN DIE PHILOSOPHIE DES IM RAUM VERONA ANSÄSSIGEN UNTERNEHMENS ZUSAMMEN. MIT HILFE MODERNSTER MASCHINEN VERFOLGT DAS FACHPERSONAL JEDEN AUFTRAG VON DER DESIGNANALYSE BIS ZUR AUSLIEFERUNG DES FERTIGEN PRODUKTS. AUF DIESE WEISE WIRD DER KUNDE AUF DIESEM WEG STETS UNTERSTÜTZT UND BEGLEITET



SEIT 30 Jahren mittelleichter metallbau AUS VERONA

Der Name Verona Lamiera S.p.A. ist eng mit dem 1937 geborenen Remigio Lucchini verbunden. Entgegen den Erwartungen seines Vaters, der ihn zur Mitarbeit in der Familienmetzgerei bewegen wollte, ging er gemäß seiner Ausbildung zum Ingenieur in den Bereich der Mechanik, für die er sich sehr interessierte. Zuerst gründete er in den 50-iger Jahren in Campagnola di Zevio (VR) das Unternehmen iCI Caldaie, das Industriekessel für große Dampferzeuger herstellte, und 1989 die Tochtergesellschaft Verona Lamiera, in der die nötigen Halbfertigprodukte für die Produktion hergestellt werden. Unter der Leitung des Schwiegersohnes des Gründers und Umweltingenieurs Gaetano Carcano werden heute in diesem Werk aus C-Stahlblechen (60-65%), Edelstahl und Speziallegierungen (25-30%) und Aluminium (10%) mit Dicken von 0,5 bis 20 mm mittelleichte Metallteile mit einem Gewicht von bis zu 300-400 kg gefertigt, zusammgebaut und lackiert, die für verschiedene Bereiche bestimmt sind. Dazu gehören neben dem Metallbau auch die Bereiche Möbel, Gabelstapler, Industriefahrzeuge, Elektrik, Elektronik, Verkaufsautomaten usw. Das venetische Unternehmen, das alle Zertifizierungen im Zusammenhang mit seiner Arbeit (ISO 9001, OHSAS 18001:2007, UN EN 15085-2 und UNI EN ISO 3834 Teil 2) besitzt, verarbeitet etwa 8-9.000 Tonnen Rohmaterial pro Monat, beliefert hunderte Kunden, beschäftigt 200 Mitarbeiter und hat einen Umsatz von 30 Millionen Euro, wovon 30% auf Direktexporte zurückzuführen sind.



An einer Wand des Konferenzraums, in dem uns Ing. Gaetano Carcano, Generaldirektor der Verona Lamiera S.p.A. in Campagnola di Zevio (VR) empfängt, sticht die fotografische Reproduktion eines Gemäldes hervor, das einen Korbessel des französischen Schriftstellers Charles Péguy (1874-1914) darstellt, unter dem ein Text die Vision beschreibt, die Péguy selbst dem Werk zugeschrieben hat. Es folgt ein Auszug: „Einst hatten die Arbeiter einen Ehrenkodex, der absolut war, wie es sich für einen Ehrenkodex geziemt. Das Stuhlbein musste gut gemacht sein. Das war klar, etwas Selbstverständliches. Es musste weder wegen des erhaltenen Lohns noch proportional zum erhaltenen Lohn gut gemacht sein. Er musste weder für den Arbeitgeber, noch für die Kenner oder Kunden des Arbeitsgebers gut gemacht sein. Er musste für sich, in sich und wegen seines Wesens

gut gemacht sein. Und jeder Teil des Stuhls, den man nicht sehen konnte, wurde mit der gleichen Perfektion gefertigt, wie die Teile, die man sehen konnte. Nach dem gleichen Prinzip wie die Kathedralen“. Mit diesen Worten hat sich Remigio Lucchini, der Gründer des venezianischen Unternehmens, der trotz seiner 83 Jahren immer noch arbeitet, stets identifiziert. Sie haben auch zur Erreichung prestigeträchtiger Ziele beigetragen.

Herr Gaetano, aus den obigen Ausführungen geht eine hohe Wertschätzung für die Arbeit derjenigen hervor, die bei der Ausführung ihrer Arbeit nach qualitativer Perfektion streben. Ist es Ihnen wirklich gelungen, diese Perfektion zu verwirklichen?

Wir glauben schon. Auf jeden Fall arbeiten wir hart daran, dass bestimmte Konzep-

te von der gesamten Belegschaft des Unternehmens übernommen werden. Darin ist der Gründer ein wahrer Meister, der als erstes Beispiel für einen tugendhaften und leidenschaftlichen Fachmann dient und es geschafft hat, dieses Unternehmen in eine große Familie zu verwandeln. Ein weiteres Beispiel ist die kürzlich stattgefundene Feier zum 30-jährigen Firmenjubiläum, an der auch die Familienmitglieder der Mitarbeiter teilnahmen.

Nun wollen wir das Thema eingehender behandeln. Können Sie uns Ihre Vorstellung von Qualität erklären?

Für uns ist Qualität in erster Linie die Qualität der Prozesse, dann die Qualität aller technologischen Mittel, die in den verschiedenen Phasen der Produktionskette zum Einsatz kommen, d.h.: Designanalyse, Qualitätskontrolle, Laserschneiden Bohren/Stanzen, Bie-



Gaetano Carcano, Verona Lamiera S.p.A.

gen, Montage und Schweißen, Pressen, Formen- und Werkzeugbau, Vorbehandlungen und Lackierungen, Verpackung oder Fertigproduktmanagement. Wenn jede dieser Phasen mit höchster Qualität ausgeführt wird, kann das entstandene Produkt nur von herausragender Qualität sein. Das haben die Kunden sofort verstanden, denn bevor wir sie zu unserem Kundenstamm zählen konnten, wollten sie unsere Produktionsabteilungen sehen und unsere Produktionsprozesse durch spezielle Audits genauer überprüfen.

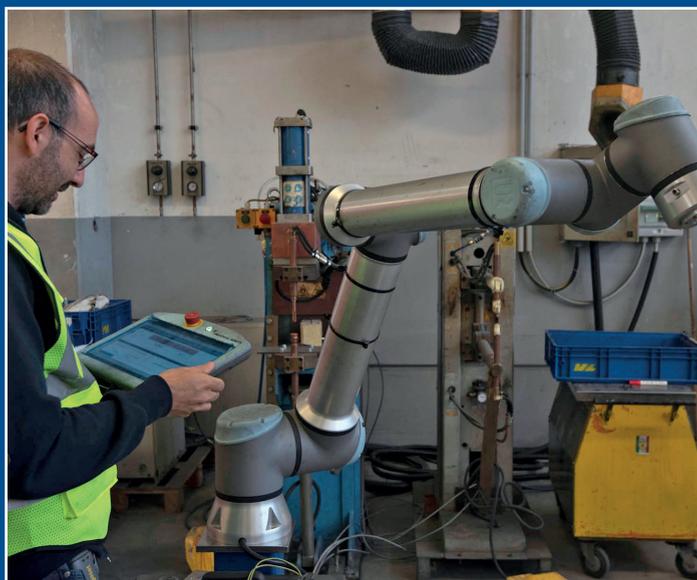
Welche Produkte werden hergestellt und insbesondere für welche Sektoren?

Angesichts der großen Vielfalt unserer Produktion für eine unbegrenzte Anzahl von Sektoren, die variable Chargen mit einem Stück bis zu 3-4.000 Stück pro Jahr umfassen, könnte meine Antwort sehr umfangreich

ausfallen. Einerseits ist dies wegen offensichtlicher und anspruchsvoller Verpflichtungen auf organisatorischer Ebene eine Bürde, andererseits eine Freude, weil wir dadurch immer wachsam bleiben müssen, was uns jung hält. In diesem Zusammenhang besteht die große tägliche Herausforderung darin, trotz unserer mittelgroßen Unternehmensstruktur äußerst flexibel und wettbewerbsfähig zu sein.

Welche anderen Stärken zeichnen das Unternehmen aus?

Die Fähigkeit, ab der ersten und entscheidenden Phase der Produktbemusterung zusammenzuarbeiten. Dafür haben wir im den letzten Jahr viel Energie aufgewendet und eine eigene Software entwickelt, die von der Optimierung des Produkts aus qualitativer, technischer und wirtschaftlicher Sicht bis hin zur Lieferung des fertigen Teils alle Phasen umfasst.



Können Sie uns ein paar Aufträge zeigen, die Ihre technischen und organisatorischen Fähigkeiten auf eine große Belastungsprobe gestellt haben?

Der erste war die Dachkonstruktion eines Zugwaggons, die aus bis zu 5-6 Meter langen Elementen aus Aluminium und Edelstahl besteht, in der die Klimaanlage untergebracht ist. Der zweite, den wir vor kurzem ausgeführt haben, waren Teile für Schalttafeln im Notfallkrankenhaus, das in den Hallen der Mailänder Messe zur Bewältigung der Covid-19-Pandemie errichtet wurde. Dank dieses und einiger anderer Aufträge während des Lockdowns konnten wir 20-30 % der Produktionskapazität aufrechterhalten.

Welche sind die größten Schwierigkeiten bei der Blechbearbeitung?

Aus technischer Sicht stellen die Restspannungen (aus den vorangegangenen Bearbeitungen, z.B. das Walzen) und die Anisotropie (das Material reagiert also je nach Richtung unterschiedlich) das größte Problem bei der Blechbearbeitung dar. Diese Faktoren sind für eine gewisse Variabilität des Ergebnisses nach der Bearbeitung verantwortlich. Die Einhaltung der immer engeren Toleranzwerte, die von den Kunden gefordert werden, sind ebenfalls eine große Herausforderung. Die Stahlwerke unterstützen uns dabei nicht wirklich, weil sie noch Normen mit viel größeren Toleranzen heranziehen. Im Wesentlichen arbeiten wir an Blechen, die zum Beispiel Ebenheitstoleranzen von wenigen Millimetern pro Me-

ter aufweisen, während der Kunde von uns Produkte mit Zehntelmillimetertoleranzen und sehr hohen ästhetischen Merkmalen verlangt. Wir müssen uns also mit technologisch fortschrittlichen Maschinen und hochentwickelten Kontrollgeräten ausstatten, um dieses nicht einfache Unterfangen zu bewältigen.

Und in diesem Zusammenhang muss gesagt werden, dass angesichts der zahlreichen Anlagen nichts fehlt. Für diese wurden in den letzten 3 Jahren 5 Millionen Euro investiert. Welche möchten Sie uns als erstes vorstellen?

Ich würde sagen, die vielseitigsten und leistungsstärksten, also die Laserschneidsysteme: 5 mit CO₂ und 3 mit Faser, den 2 kombinierten Laser-/Stanzmaschinen und den 4 Stanzmaschinen mit robotisierter Be- und Entladung und Palettieranlage. In der Biegeabteilung verwenden wir 3 Plattenbiegemaschinen, 15 Abkantpressen und 7 Roboter-Biegesysteme. Im Bereich der Formgebung verfügen wir über 6 mechanische Pressen mit 40 bis 500 Tonnen und 3 hydraulische Pressen von 100 bis 200 Tonnen, die ebenfalls mit automatischen Zuführeinheiten ausgestattet sind. In der Bearbeitungsabteilung, die auch als Werkzeugmacherei für den Bau von Formen und verschiedenen Produktionsausrüstungen dient, gibt es 3 Bearbeitungszentren mit einem Arbeitsbereich bis zu 8 Metern, Fräsmaschinen und Drehmaschinen. Die Schweiß- und Montageabteilung hat hingegen einen Bereich für das Schweißen von Edelstahl und Alu-

minium mit 15 manuellen Stationen und 3 WIG-Roboterstationen, einem Bereich für das Schweißen von C-Stahl mit 2 Roboterstationen und 10 manuellen Stationen und einem Bereich für die Montage und das Punktschweißen. Diese Abteilung ist dann mit 2 3D-Messsystemen ausgestattet. Im Bereich der Lackierung und Endbearbeitung verfügen wir schließlich über 1 automatische Pulverbeschichtungs- und Nanokeramik-Vorbehandlungslinie und 1 halbautomatische Pulver- oder Flüssigkeitslinie.

Welche Investition haben Sie als nächstes geplant?

Sie läuft bereits. Ich spreche vom Bau einer neuen Halle neben den drei bereits bestehenden. Mit ihrer 17.000m² großen Fläche ermöglicht sie eine bessere logistische Struktur des Unternehmens. Wir möchten auch an der Automatisierung der Produktionsprozessen arbeiten und kollaborative Roboter einführen, die vor allem in Prozessen, die bisher nur manuell ausgeführt wurden, Hand in Hand arbeiten.

Wer sind die größten Konkurrenten im starken internationalen Wettbewerb?

Heutzutage ist der Wettbewerb nicht nur unter uns Auftragnehmern, sondern auch unter unseren Kunden sehr stark. Seit einigen Jahren vergleichen uns unsere Kunden nicht nur mit den italienischen, sondern auch mit den ausländischen Konkurrenten, daher sehen wir uns gezwungen, unsere Kunden selbst für kleinere Chargen in sehr weit entfernten Ländern wie China und Türkei zu suchen.