

RAME E ALLUMINIO

Ecco come produrre semilavorati praticamente finiti

di Fabrizio Garnero



ESPERIENZE
ELETTROMECCANICA

Promid sta per Progettazione Meccanica Industriale e Disegni ed è da questo acronimo che nasce l'attuale attività dell'azienda che, come raccontatoci da Andrea Nanni, che ne è il fondatore e titolare, è piuttosto diversa dall'originale. Nulla di nuovo poiché, come spesso accade, soprattutto parlando delle piccole e medie aziende tipiche del nostro manifatturiero, è il lavoro e le sue richieste a farti cambiare rotta nel quotidiano e a spostarti l'obiettivo quasi casualmente. Occorre però saper leggere i segnali del cambiamento in tempo utile, se non addirittura in anticipo, per attuare le scelte giuste, strutturandosi di conseguenza, per cavalcare l'onda e non esserne invece travolti.

È quanto accaduto a questa azienda di Castel San Niccolò in provincia di Arezzo che, seguendo le opportunità più vantaggiose offerte dal mercato si è trasformata in una realtà produttiva specializzata in montaggi elettromeccanici per conto di aziende produttrici di UPS e gruppi di continuità, ambito per cui la lavorazione della lamiera, in diversi spessori ma soprattutto di differenti materiali, riveste un'importanza preponderante. Talmente importante che oggi Promid ha una doppia anima poiché ai montaggi elettromeccanici affianca anche un servizio di lavorazione della lamiera conto terzi dedicato a quei clienti che necessitano unicamente di questo servizio. Necessità che ha richiesto di predisporre all'interno dell'azienda un reparto dedicato alla sola lavorazione della lamiera in cui sono

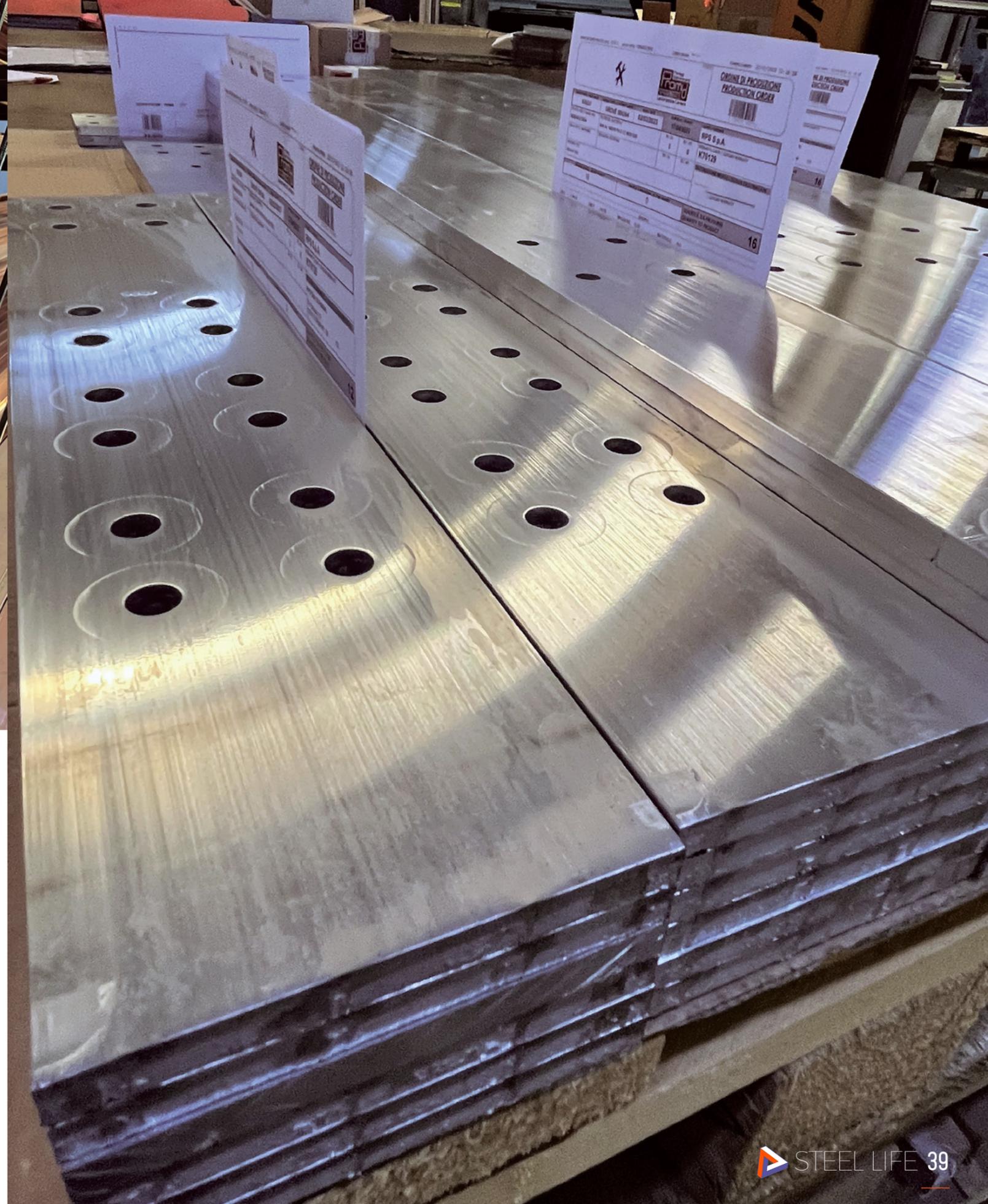


Promid di Andrea Nanni
Lavorazione lamiera
e montaggi elettromeccanici
industriali
www.promid.it



Andrea Nanni
titolare Promid
Castel San Niccolò (AR)

installate macchine innovative. È proprio questo parco macchine, o meglio una di queste, la ragione per cui il signor Nanni ha accettato di raccontare ai lettori di STEEL LIFE la sua esperienza. Parliamo della punzonatrice per barre di rame e alluminio Boschert CU Profi, una macchina per molti versi semplice ma talmente indicata per il lavoro di Promid da averne ordinata un'altra uguale in consegna nelle prossime settimane.



"Promid nasce nel 1999 come ufficio specializzato in CAD e disegno tecnico, stampe di vari formati ed elaborazioni grafiche" racconta Andrea Nanni. "All'epoca ero un operaio scontento poiché la mansione che svolgevo mi andava stretta come si dice dalle mie parti. Ho quindi deciso di reinventarmi, aperto la fatidica partita IVA e sono partito con l'obiettivo di fare appunto disegno meccanico e progettazione conto terzi, cosa che ho continuato a fare fin quando un cliente, che conservo tuttora, mi ha proposto di iniziare a fargli degli assemblaggi elettromeccanici; si faceva quadri elettrici su disegno e cablaggi. Lavorando in questo settore ho poi riscontrato che quasi tutte le aziende avevano l'esigenza di realizzare pezzi meccanici su disegno piuttosto particolari, non tanto per la loro natura, ma per i materiali impiegati. Parliamo di rame e alluminio, materiali complessi che

non tutte le carpenterie amano lavorare. Ho quindi intravisto una potenzialità e soprattutto la possibilità di distinguersi rispetto alla concorrenza; l'unica controindicazione erano le quantità in gioco, decisamente esigue, soprattutto all'inizio. Ciò nonostante, mi sono attrezzato in maniera adeguata e iniziato a lavorare per quel cliente per poi pian piano ampliare il mio raggio d'azione offrendo questo tipo di servizio e raccogliendo soddisfazione e consensi in un ambito, quello elettromeccanico, che è diventato quasi per scherzo l'ambito di specializzazione della Promid. Un sito aziendale semplice, ma con le parole chiave giuste, unito al passa parola, mi ha poi aiutato a far compiere all'azienda quel salto di qualità che ci ha portato a essere **una realtà di 17 persone che ha nelle competenze maturate sul campo, nella cura artigianale delle lavorazioni e nell'affidabilità le sue prerogative migliori**".

La flessibilità per gestire tanti piccoli lotti

Nonostante una parvenza ancora quasi artigianale, Promid è un'azienda strutturata per essere estremamente flessibile e abituata a gestire lotti produttivi decisamente bassi e questo la rende più unica che rara nel suo genere. "Per noi fare anche solo due pezzi non è un episodio sporadico ma quasi una regola quotidiana, tant'è vero che la prima fattura fatta a uno dei mie attuali clienti più importanti era di 22,00 euro" racconta ancora Nanni. "Oggi con lui facciamo più di un milione di euro all'anno di fatturato ma non pensate che i quantitativi

siano cresciuti; si fa un milione ma con tante piccole e medie tirature. È difficile che ci vengano commissionati i grandi numeri ma questo perché sanno che in Promid trovano la professionalità e la flessibilità adeguate alle loro necessità ed esigenze legate alle campionature e alle macchine custom, cioè quelle ordinate a loro volta in piccole quantità. Insomma, ci piace pensare e, soprattutto, dire che risolviamo non pochi problemi ai nostri clienti ma non solo per i quantitativi ogni volta in gioco ma anche per i materiali lavorati. Parliamo infatti per lo più di rame e alluminio anche se trattiamo pure policarbonato, materiali isolanti e acciaio inox".

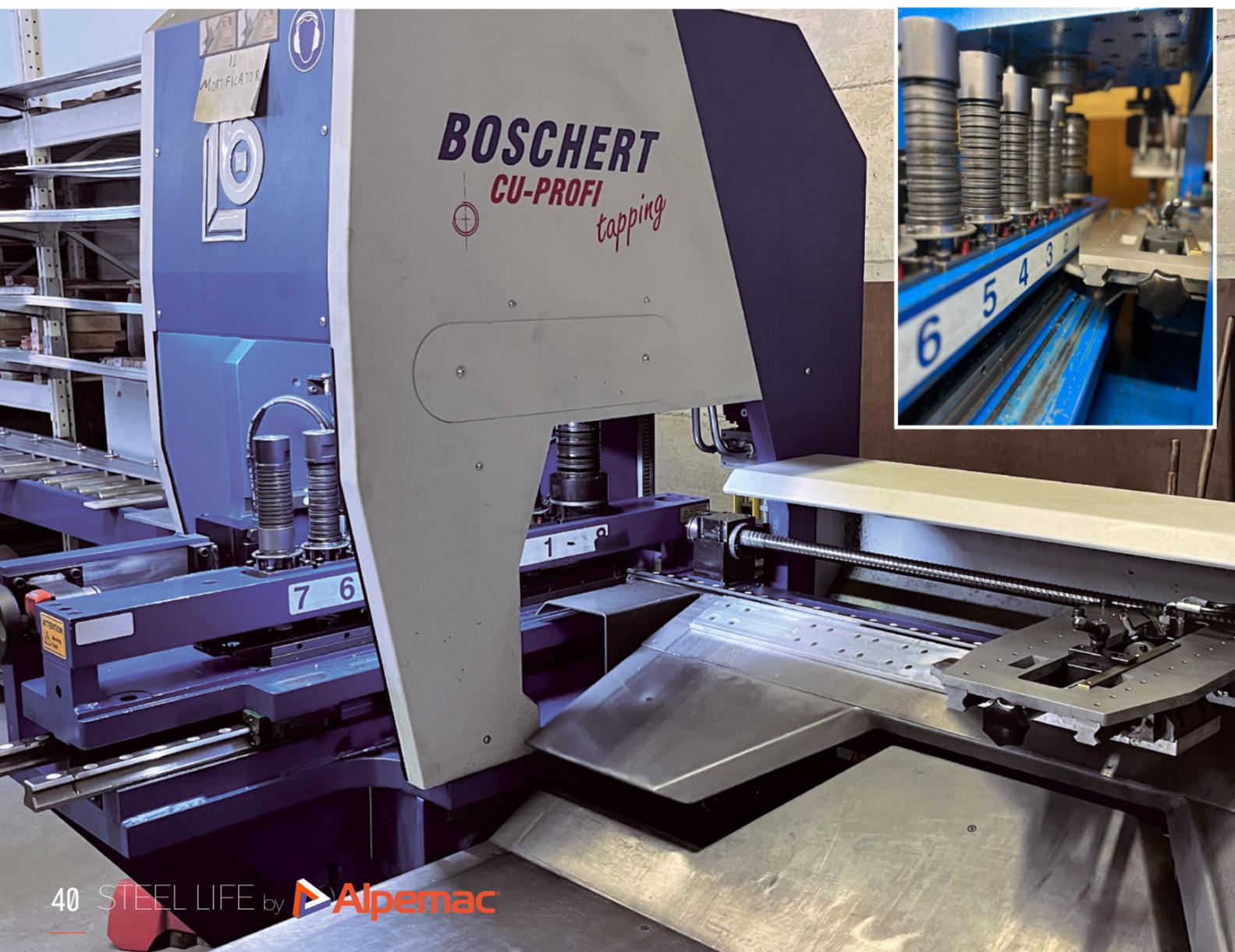


Le ragioni del raddoppio

"All'interno dell'azienda ci sono varie postazioni lavorative che hanno bisogno di essere rafforzate perché il mercato sta tirando e la prospettiva è che continui a farlo per diverso tempo" spiega nuovamente Andrea Nanni. "La prima macchina che ho quindi voluto mettere in azienda è stata una nuova punzonatrice CU Profi Boschert che ho acquistato da Alpemac con automazione di carico delle barre che ci consentirà di avere più autonomia e libertà di manovra nella gestione dei lotti maggiori e di quelli legati alle barre di alluminio. Ultimamente, stiamo lavorando parecchio questo materiale con frequenti cambi di attrezzaggio della macchina in quanto gli utensili necessari per punzonare il rame e l'alluminio differiscono abbastanza. L'idea è di dedicare ogni macchina a un materiale proprio per essere più veloci e recuperare ulteriormente efficienza e produttività in questa fase".

Semilavorati in rame praticamente finiti

È proprio legata alla lavorazione del rame, in particolare, che nasce l'interesse per una punzonatrice dedicata come la Boschert CU Profi in quanto all'interno dei gruppi di continuità o dei quadri elettrici ci sono molte barre fatte con questo materiale che inizialmente gestivamo manualmente. "Ogni barra veniva tagliata nella misura necessaria, forata e lavorata ma si faceva tutto esclusivamente a mano con qualità e precisioni che dipendevano troppo dall'abilità dell'operatore. Di conseguenza, con l'aumentare delle quantità, non prodotte ma dei prodotti - avevamo sempre più articoli da realizzare - è nata l'esigenza della Boschert, una macchina di nicchia che per le sue caratteristiche ci avrebbe aiutato a regolarizzare e stabilizzare il livello qualitativo che eravamo in grado di fornire riducendo drasticamente gli scarti. Oggi, a distanza di diversi anni dalla sua installazione posso dire che è stata una scelta azzeccata poiché, trattandosi di una macchina a controllo numerico, ha aumentato la precisione, fatto crescere i quantitativi prodotti, ridotto gli scarti e, soprattutto, permesso di finire direttamente in macchina le barre con la filettatura dei fori riducendo così il numero di passaggi e ottenendo di conseguenza un efficientamento del ciclo produttivo. Con la punzonatrice della Boschert otteniamo quindi dei semilavorati praticamente finiti pronti per essere piegati o inseriti nei quadri oppure inviati direttamente al cliente". Pur trattandosi di una macchina di nicchia, la punzonatrice CU Profi ha contribuito in maniera significativa a far fare a Promid un salto di qualità importante, tant'è vero che è stata da poco deciso di acquistarne una seconda in ragione di una ulteriore prospettiva di crescita del lavoro.





ogni lato, ottenendo pezzi piatti e rettilinei, quasi senza scarti. È, infatti, importante che le barre siano bloccate sia davanti che dietro la testa del punzone per evitare torsioni e piegature del materiale. I pezzi finiti vengono scaricati tramite il meccanismo di avanzamento. Schermo a colori TFT da 10,5", ergonomico e regolabile e il software grafico e conversazionale garantiscono una programmazione semplice e veloce.

“Stando a quanto ho potuto toccare con mano in questi anni, la CU Profi è una macchina che reputo concreta ed essenziale che ha nella sua semplicità una delle sue prerogative migliori” spiega Nanni. “La lavorazione delle barre non richiede cose particolari e quindi trattandosi di una punzonatrice pensata specificatamente per questa lavorazione la ritengo semplice, funzionale e affidabile perché si è fermata raramente e quelle poche volte che è capitato siamo addirittura riusciti noi direttamente a risolvere il problema proprio grazie alla sua essenzialità. È un prodotto giusto per fare questo tipo di lavorazione e la risposta adeguata alle nostre esigenze legate alla lavorazione del rame e dell’alluminio”.



Un saldo rapporto di fiducia

Guardando al futuro prossimo il titolare di Promid guarda ancora con estrema fiducia al proprio settore, a quell’ambito elettromeccanico che negli anni ha garantito all’azienda crescita e continuità, anche nei periodi difficili della pandemia per esempio. La stessa fiducia che ripone in Alpemac con cui esiste un rapporto di collaborazione tutto sommato giovane, avendo acquistato la prima punzonatrice CU Profi direttamente in Boschert più di sette anni fa, ma che considera la miglior garanzia per un’azienda, anche se di piccole dimensioni come Promid.

“Per noi è fondamentale anche ciò che sta dietro la macchina per cui avere una struttura come Alpemac, che riesce a garantire un servizio post-vendita adeguato, con dei tempi di intervento rapidi e che funga da interfaccia con la casa madre del prodotto, è la garanzia migliore che potessimo avere. Ben venuta quindi Alpemac” conclude Andrea Nanni. ■

Fabrizio Garnero

Una macchina concreta ed essenziale

CU Profi è una macchina appositamente progettata da Boschert per la punzonatura di barre di rame, alluminio e, perché no, anche di acciaio. In particolare, CU Profi è in grado di utilizzare otto utensili per processare in modo altamente efficiente e completo barre di rame lunghe fino a 4.000 mm o, in opzione 6.000 mm, con spessori da 3 a 15 mm (in opzione 20 mm) grazie a una forza di punzonatura di 400 kN. Tutto ciò, unito alla possibilità di montare utensili di filettatura da M3 a M16, rende questa macchina ideale per i produttori di quadri elettrici come testimoniano le numerose installazioni fatte in Italia da Alpemac. Inoltre, la macchina è dotata di una stazione (60 x 8 mm), con cui è possibile tagliare con precisione le barre di rame alla lunghezza desiderata. Le barre di rame possono essere larghe 12-200 mm. Il materiale viene alimentato da pinze che afferrano la barra da

