

STORIE DI SUCCESSO

Mario Palmisano



Spalle da 15 mm tagliate a laser.

PUR REALIZZANDO ANCHE PARTICOLARI DI MEDIE DIMENSIONI, CON LUNGHEZZE FINO A 3 METRI, È IN QUELLI MOLTO PIÙ PICCOLI CHE LA CARPENTERIA INCONTRATA NEL MILANESE HA TROVATO LA SUA SPECIALIZZAZIONE, CON RISULTATI CHE ESALTANO AL MASSIMO LA PRECISIONE, SPECIE NELLE LAVORAZIONI DI PIEGATURA, MA PURE DI TAGLIO LASER.

Piccoli pezzi, grande precisione

È col sorriso sulle labbra che Fabrizio Delgrosso, contitolare della C.L.A.F. S.n.c. di Bareggio (MI), ci riferisce che fin da piccolo aveva capito che il suo destino professionale era già segnato, visto che il padre, oltre che con i mattoncini della Lego, lo spingeva a giocare con la lamiera, approfittando del fatto che l'officina era proprio sotto casa. Ciò tuttavia, tiene a sottolineare, non lo ha mai infastidito, anzi, più conosceva da vicino quei fogli di ferro e di acciaio inox e più sentiva che la stessa passione nutrita dal padre per le tecnologie di lavorazione per deformazione gli entrava prepotentemente nel sangue.

Signor Delgrosso, ci tolga una curiosità, ma quando da bambino, stimolato da suo padre, usava nei suoi giochi il Lego e la lamiera, che cosa ne ricavava?

Ah, di tutto e di più. Fra l'altro l'abbinamento di quei mattoncini di plastica con il ferro hanno stimolato tantissimo la mia creatività, qualità che da allora credo di aver mantenuto integra e che oggi mi è di grande aiuto nella quotidianità del lavoro. Riguardo a mio padre, che mi ha introdotto in questo ambiente, mi piace far presente che è partito da zero e ha sempre seguito questa azienda con amore e puntiglio cercando, non senza grandi sacrifici, di non farle mai mancare nulla affinché potesse distinguersi dalla concorrenza.

Si riferisce agli investimenti in tecnologie all'avanguardia?

Proprio così, nell'ambito del taglio e della piegatura, operazioni nelle quali riteniamo di eccellere, ci siamo sempre tenuti al passo con i tempi, tanto è vero che fra le carpenterie italiane

siamo fra i primi, nella metà degli anni '90, a dotarci di un impianto di taglio laser nonché, subito dopo, di punzonatrici e pressopiegatrici a controllo numerico. Ricordo che quell'impianto di taglio laser aveva un campo di azione molto ridotto, tagliava lamiere di ferro e di acciaio inox con spessori massimi, rispettivamente, di 8 e 3 mm, però all'epoca era la novità.

A distanza di oltre vent'anni, come si è evoluto il vostro parco macchine e dello stesso qual è il pezzo più pregiato?

Il principale protagonista in officina è senza dubbio l'impianto di taglio laser a CO₂ da 2.500 Watt con un campo di lavoro di 3.000 x 1.500. Dotato di doppio banco, esso è in grado di tagliare lamiere di ferro fino a 20 mm di spessore e di acciaio inox fino a 10 mm. Seguono poi: una punzonatrice a CN con campo di lavoro di 1.250 x 2.500 mm più il riposizionamento automatico (quindi senza limiti sulla lunghezza) e una velocità



Fabrizio Delgrosso, contitolare della C.L.A.F. S.n.c.

di 97 m/min; due pressopiegatrici a CN con lunghezza di piega pari a 3.000 mm, di cui una da 120 t di potenza a 6 assi e l'altra da 80 t e 4 assi: una cesoia (3.000 x 8 mm); due calandre, la prima a 4 rulli e la seconda a 3 rulli ed, infine, postazioni di saldatura Mig a filo continuo e Tig ad arco.

Con particolare riferimento alle tecnologie di cui siete maestri, e cioè taglio e piegatura, quali sono state nel corso degli ultimi lustri le migliorie delle relative macchine che più avete apprezzato?

Negli impianti di taglio laser abbiamo assistito a dei miglioramenti esponenziali soprattutto sulle velocità di taglio e sulla versatilità, le punzonatrici, invece, hanno fatto grandi passi avanti in termini di potenza, mentre le pressopiegatrici, benché ancora piuttosto lente, si sono però evolute molto sotto il profilo della programmazione, il che ha semplificato

UNA FRESCA QUARANTENNE DELLA CARPENTERIA MEDIO-LEGGERA

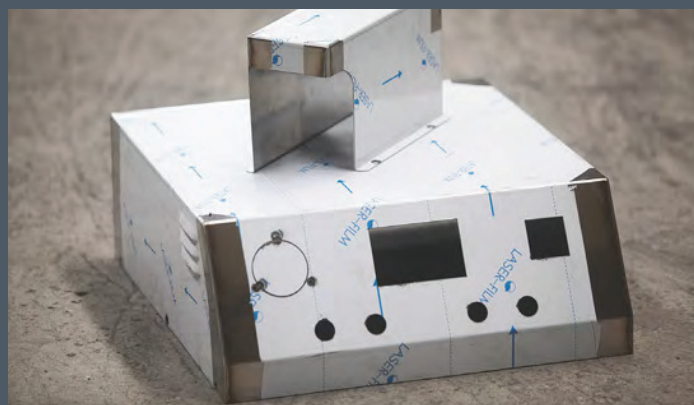
Acronimo di Carpenteria, Lavorazioni Acciaio inox, Ferro, la C.L.A.F. viene fondata nel 1977 a Bareggio (MI) da Valentino Delgrosso, classe 1943, dopo una prima esperienza come saldatore all'Alfa Romeo e una seconda come imprenditore metalmeccanico insieme a due soci. Orientandosi verso lavorazioni di carpenteria medio-leggera egli acquisisce i primi committenti soprattutto nel settore del tessile, grazie ai quali riesce a far crescere l'azienda che trasferisce, esattamente dieci anni dopo, in una sede più ampia, sempre nel comune suddetto. Ancora oggi, con al timone i figli del fondatore, Fabrizio e Stefania, la ditta ha come principale canale di sbocco il comparto tessile, a cui riserva il 30% delle energie profuse, seguito, con una percentuale quasi identica, da quello della ventilazione e poi da diversi altri (alimentare, meccanico, navale, lavaggio industriale ecc.). Fra le due materie prime citate nel nome di questa carpenteria milanese è il ferro, con una quota dell'80% a fare la parte del leone, mentre il restante 20% della produzione vede l'impiego di lamiere di acciaio inox. Occupandosi, per i manufatti costruiti con quest'ultimo materiale, anche dei trattamenti di decapaggio e satinatura, la C.L.A.F. mediamente ogni mese trasforma 30 tonnellate di lamiera con spessori da 1 a 20 mm e serve una decina di clienti (tutti in zona e molto importanti). 7 è invece il numero relativo ai dipendenti, mentre 700mila quello riguardante il fatturato, ovviamente in euro.



Scatolato in lamiera zincata, spessore 1,5 mm, con inserti filettati e imbutitura per vite conica.

Tipi di carter in AISI 304, spessore 1 mm, con angoli saldati a Tig.

Raddrizzatori di corrente per impianti galvanici.





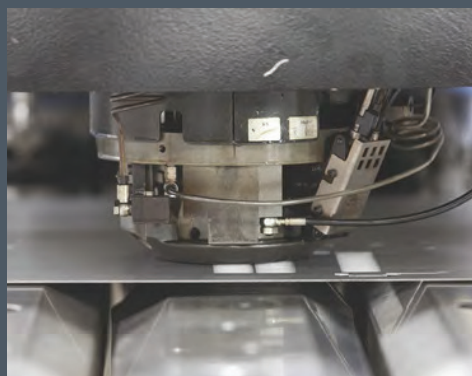
Coclee di aspirazione.



Dettaglio di una fase di piegatura di grigliati.



Zoom della testa del laser durante una lavorazione di piercing.



Zoom della testa della punzonatrice in lavorazione.



Saldatura a Tig di un quadro elettrico in AISI 304.

parecchio i controlli a bordo macchina rendendo più facile l'approccio a esse da parte dell'operatore. Per quanto riguarda poi calandratura e saldatura, lì non si sono visti significativi cambiamenti, e per avvicinarle continuano a essere indispensabili manualità e tanto mestiere.

Ora che sappiamo quasi tutto delle vostre macchine, ci vuol dire che cosa realizzate, soprattutto, con esse?

Noi ci siamo orientati sulla carpenteria leggera più che su quella media, realizzando, in particolare, carterame di minuscole dimensioni, ma con forme piuttosto complesse; prodotti, dunque, dove la precisione è fondamentale perché si sa che un difetto, seppur di lieve entità, su un articolo piccolo diventa grande. Per esempio, per un importante cliente realizziamo pezzi che pesano all'incirca 1,5 kg, composti da sette-otto componenti incastrati tra loro, per i quali oltre all'estrema precisione ci viene anche richiesta un'elevata qualità estetica.

Come in una squadra di calcio nel vostro team ogni persona ha un ruolo ben preciso da interpretare, non è vero?

Esatto, siamo infatti convinti che per ottenere un risultato d'eccellenza ogni fase di lavorazione debba essere affidata a un esperto, mentre non crediamo nell'efficacia di un team costituito da operatori tuttologi che a rotazione operano un po' su tutte le macchine. E così da noi, tanto per rimanere nella metafora calcistica, ogni risorsa umana ha la propria «porzione di campo» in cui agire, che può essere quella del taglio laser, della punzonatura, della saldatura e così via.

Per rendere la vostra squadra tecnologica ancora più performante che elementi nuovi vorreste introdurre in futuro?

In tal senso sono diversi gli investimenti che vorremmo fare, ma che al momento rimangono fermi nella sfera dei sogni: tanto per cominciare un laser a fibra, in virtù dei suoi bassi consumi energetici, ma pure un taglio laser tubo, una macchina con la quale potremmo completare i servizi offerti rafforzando ulteriormente il nostro prestigio nel mercato della lavorazione della lamiera.

Fra i problemi che ogni giorno dovete affrontare ce n'è uno che vi disturba più degli altri?

Sì, è quello di dover lavorare con tempi troppo ristretti, visto che il cliente quando ci contatta ha quasi sempre molta fretta. In tali casi il rischio è di non poter garantire al prodotto quella qualità nelle finiture che è un po' il nostro marchio di fabbrica. Di solito, comunque, grazie alle nostre eccezionali maestranze e a una sorta di «bacchetta magica» di cui disponiamo, riusciamo a coniugare qualità con velocità.

Trasformare la lamiera con macchine tecnologicamente all'avanguardia è un lavoro che attrae le giovani generazioni?

Questa è una nota dolente, che spesso analizzo con mio padre e mia sorella: si parla tanto di disoccupazione giovanile, di ragazzi che cercano e non trovano lavoro, però al nostro campanello sono davvero in pochi a suonare, e fra questi vi sono soprattutto extracomunitari.