



Demag Cranes & Components

La prova del fuoco



Dura dal 2004 il rapporto del costruttore mondiale di carriponte con la storica Forgiatura Morandini di Civate Camuno (Bs). Lo sviluppo tecnologico delle soluzioni di processo va di pari passo con la richiesta di prestazioni sempre più elevate, a temperature che superano i 1.000°C

L'avventura nasce nel 1970, nel fiore degli anni industriali che hanno portato allo sviluppo delle grandi acciaierie nel nostro paese e prosegue oggi, come un treno ad alta velocità, forte di una tradizione produttiva che non ha mai segnato il passo. La Forgiatura Morandini di Civate Camuno (Bs) ha mirato sempre all'alta qualità della propria produzione manifatturiera, che riguarda principalmente forgiati sagomati a mano libera in acciai speciali e leghe.

L'approvvigionamento della materia prima (lingotti) per la produzione di forgiati deriva dall'acciaio degassato sotto vuoto prodotto dalle acciaierie più qualificate e la dotazione di macchine per la lavorazione e il trasporto interno dei pezzi può contare sulla migliore avanguardia tecnologica.

In particolare, i cicli di processo che riguardano le operazioni di sollevamento e movimentazione sono garantiti dal rapporto proficuo con Demag Cranes & Components; il costruttore internazionale di carriponte e macchine speciali per l'industria fornisce all'azienda bresciana, dal 2004, tutti gli impianti

che operano su un'area produttiva di 100.000 m² di cui 30.000 coperti.

“Nel corso degli anni la nostra azienda ha scelto di specializzarsi nella realizzazione di pezzi di grandi dimensioni, con pesi fino a 80 t – spiega l'ingegner Maurizio Morandini, responsabile acquisti e produzione dell'azienda – Questa strategia ci ha portati lontano: oggi occupiamo una posizione di eccellenza nel mercato. Siamo attivi in diversi settori merceologici, come quello energetico (convenzionale e nucleare), il navale, il petrolchimico, i gasdotti, il settore siderurgico, quello meccanico e quello ferroviario per l'alta velocità. Il successo della nostra attività ci ha richiesto la progettazione di una nuova area per lo stabilimento, della superficie di 45.000 m². Per le lavorazioni in forgia abbiamo presse da 3.000 a 7.000 t e manipolatori da 0,5 a 100 t; effettuiamo tornitura, fresatura, foratura e alesatura e abbiamo attualmente una capacità produttiva di circa 40.000 t all'anno”.

La produzione spinta degli ultimi anni ha portato la Forgiatura Morandini a



Da sinistra: l'Ing. Giovanni Barletta, Responsabile Carriponte con Argano di Demag Cranes & Components Spa, e l'Ing. Maurizio Morandini, Responsabile Acquisti e Produzione di Forgiatura Morandini

scegliere Demag per la fornitura delle macchine da sollevamento necessarie all'intero ciclo di movimentazione all'interno della fabbrica. *“Innanzitutto siamo stati attirati dalla fama mondiale di Demag – conferma Morandini – Alcuni nostri clienti avevano visto all'estero carriponte e gru a cavalletto del marchio tedesco e ce ne avevano parlato molto bene. Poi abbiamo considerato anche la notevole repe-*

ribilità di ricambi che Demag garantisce, grazie alla scelta di standardizzazione dei componenti delle macchine. È un fattore molto importante per le nostre esigenze. L'efficiente reperibilità dei ricambi, unita all'affidabilità comprovata dei prodotti, ci hanno definitivamente convinto della validità di Demag come partner futuro delle forniture aziendali che riguardano l'equipaggiamento logistico e tecnologico”.





Macchine speciali, assistenza speciale

La collaborazione tra Forgiatura Morandini e Demag inizia, dunque, nel gennaio del 2004; nel maggio dello stesso anno si realizza il primo ordine. *“Consideriamo lo staff tecnico e di assistenza Demag come un gruppo di consulenza vero e proprio per quanto riguarda i nostri investimenti in tecnologie di sollevamento – sottolinea l’ingegner Morandini – Per qualsiasi progetto la collaborazione inizia già nella fase di definizione della struttura dei capannoni. La consulenza Demag è molto importante, lo ripeto, proprio riguardo alla standardizzazione dei componenti utilizzati sulle varie macchine, il fattore già menzionato che semplifica l’approvvigionamento dei ricambi”.*

Il parco macchine attuale della Forgiatura Morandini comprende 14 macchine. Tra i carriponte vanno contemplate sei gru da 100 t, una gru da 70 t, una gru da 50 t, una da 40 t, una da 32 t e due da 200 t; le

gru a cavalletto sono rispettivamente da 120 t e da 45 t. *“I processi di produzione per esigenze specifiche di un settore come quello delle manifatture d’acciaio richiedono sempre soluzioni personalizzate – considera l’ingegner Giovanni Barletta, responsabile carriponte con organo Demag Cranes & Components – La progettazione dei carriponte in Demag si basa su un know-how di progettazione che conta una vasta esperienza per i particolari requisiti che devono avere le macchine in questione. Contiamo senz’altro su potenzialità e competenze che abbiamo sviluppato per innumerevoli esperienze pratiche con le specifiche problematiche e il particolare ambiente industriale di questo tipo di lavorazione”.*

Le gru da 100 t e da 40 t impiegate in questo reparto riguardano modelli bitrave con scartamenti che variano dai 20 ai 23 m, mentre la gru a cavalletto da 120 t all’inizio dell’area di stoccaggio ha una via di corsa di 25 m.

Tutte le macchine, carriponte e gru a cavalletto, sono dotate di telecomando. *“I carriponte di processo Demag sono progettati e costruiti come mezzi di produzione specifici per i processi di produzione dei clienti e sono in grado di risolvere ogni problematica complessa – rimarca ancora l’ingegner Barletta – La continuità dei processi produttivi rimane un fattore importante. Il cliente che ha investito in un carriponte di processo, sottoposto giornalmente alle più elevate sollecitazioni, ci chiede la massima disponibilità e sicurezza. E per garantirlo Demag offre a questi clienti speciali il pacchetto Ricambi: nell’eventualità di anomalie, l’unità difettosa viene sostituita rapidamente con il pezzo già disponibile di scorta. In tal modo si evitano i lunghi tempi di consegna per componenti particolari e i tempi di fermo e ricerca dell’anomalia sono ridotti al minimo, con un notevole risparmio economico da parte del cliente stesso”.*

