

# Impegno, innovazione tecnologica e attenzione alla qualità alla Officine Fratelli Taiocchi

Alessia Venturi

Anver - Vimercate (Mi)

Le Officine Fratelli Taiocchi (fig. 1), fondate nel 1958 da Giuseppe e Germano Taiocchi, in meno di un trentennio sono diventate azienda leader nel campo della lavorazione della lamiera, in particolare nella costruzione di sostegni per macchine da cucire industriali e accessori per la confezione, grazie all'impegno, all'innovazione tecnologica e agli investimenti impiantistici. Sediati a Curnasco di Treviolo (Bg), attualmente operano su una superficie di 20.000 m<sup>2</sup>, di cui 14.000 coperti, con 50 collaboratori. A partire dagli anni Ottanta, per fronteggiare la crisi del mercato delle confezioni che si è tendenzialmente spostato all'estero, hanno

sviluppato un nuovo settore: la produzione di carpenteria metallica di qualità per piccola e media serie.

«Da una decina d'anni le confezioni si stanno spostando sempre più lontano dall'Italia, non solo in Cina e India, ma soprattutto in Marocco, Tunisia, Turchia, Romania, Bulgaria - ci ha raccontato Dario Taiocchi, responsabile amministrativo e dell'azienda e della divisione cucito - Noi seguiamo i nostri clienti fino a dove possiamo, ma laddove la differenza la fa il prezzo e non più la qualità del prodotto finito, non riusciamo più a fare forniture serie. Per questo abbiamo diversificato la produzione, orientandoci verso la carpenteria di qua-

lità non più legata solo alle confezioni, ma per strutture per macchine tessili, per macchine da pelletteria, per macchine saldatrici, per compressori, per quadri elettrici speciali. Il nostro mercato di riferimento resta comunque quello italiano: esportiamo indirettamente, nel senso che i nostri clienti esportano più del 50% del prodotto che gli forniamo».

La politica aziendale è sempre stata quella di imporsi a livello tecnologico e di offrire al cliente qualità ed efficienza attraverso un processo produttivo integrato, costantemente monitorato che permette uno scrupoloso controllo della qualità

dei manufatti, e attraverso l'automatizzazione di ogni processo. L'azienda racchiude al suo interno tutte le lavorazioni: dal taglio laser, alla piegatura, tranciatura, saldatura a filo o a elettrodo, fino alla finitura a polvere in più di cento tinte (figg. 2 e 3). L'innovazione tecnologica dell'azienda è partita con l'introduzione della macchine a controllo numerico, del taglio laser (fig. 4), della saldatura a filo. Anche in verniciatura l'azienda ha investito molto per ottenere una qualità sempre più elevata dei prodotti, e proprio in questo reparto è stata introdotta l'ultima innovazione: il sistema Atimix della Ate per l'ottimizzazione dell'applicazione di polveri,



Fig. 1 - Veduta aerea delle Officine Taiocchi a Curnasco di Treviolo, in provincia di Bergamo



Figg. 2 e 3 - Panoramica dei reparti produttivi dell'azienda bergamasca



Fig. 4 - Una delle nuovissime macchine per il taglio laser della lamiera

che consente di togliere le cariche elettrostatiche disperse in cabina e ottenere una verniciatura più uniforme sul pezzo.

Il reparto verniciatura è uno dei punti di forza delle Officine Taiocchi, poiché permette di offrire un prodotto finito, un servizio globale che arriva fino al montaggio e all'imballaggio, senza obbligare il cliente ad appoggiarsi a terzisti per la sola finitura. L'impianto di verniciatura si compone di tunnel di pretrattamento, forno di asciugatura, due cabine



**Fig. 5 - Da sinistra Dario Taiocchi, responsabile divisione cucito, Giuseppe Taiocchi, socio fondatore dell'azienda, Simone Barbieri di Ate, Claudio Rocchetti, responsabile della verniciatura**



automatiche per la verniciatura, complete di reciprocatori contrapposti e recupero a ciclone, gestite da un sistema computerizzato integrato, che controlla l'intero impianto in modo da garantire la qualità della finitura, due cabine manuali per i piccoli lotti e le tinte particolari, forno di polimerizzazione ad aria calda.

«Dopo lo studio della progettazione e l'industrializzazione del prodotto, il manufatto giunge nel reparto verniciatura - ci ha spiegato Giuseppe Taiocchi (fig. 5), coordinatore generale e socio fondatore dell'azienda, che abbiamo incontrato nei reparti di lavorazione fianco a fianco con gli operatori - i pezzi vengono appesi in catena (fig. 6), entrano nel tunnel di lavaggio e pretrattamento (fig. 7) a quattro stadi, dove subiscono due lavaggi, risciacquo e passivazione; successivamente entrano nel tunnel di asciugatura e, dopo un breve raffreddamento, entrano nella zona di applicazione polveri (fig. 8). Le quattro cabine sono gestite in questo modo: le due automatiche vengono



**Fig. 6 - La zona di carico e scarico pezzi dell'impianto di verniciatura**



**Fig. 7 - L'ingresso dei pezzi nel tunnel di lavaggio e pretrattamento**

utilizzate alternativamente; una è dedicata alle sole tinte chiare e una alle sole tinte scure, mentre quelle manuali a perdere vengono utilizzate per i numerosi cambi tinta, per i piccoli lotti o per le tinte molto particolari come il fucsia. Sono una decina le tinte che vanno per la maggiore, ma noi applichiamo tutte le tinte che un cliente può richiedere, occupandoci anche di procurarci le vernici adatte, magari a partire da un campione fornitoci dal nostro stesso cliente».

La scelta di installare il sistema Atimix è nata per l'esigenza di elevare ulteriormente la qualità del manufatto, soprattutto al fine di ottenere



**Fig. 8 - Panoramica della zona di applicazione polveri in automatico con recupero a ciclone**



**Fig. 9 - Il sistema Atimix installato sull'impianto di verniciatura delle Officine Taiocchi**

**Fig. 10 - Particolare dell'applicazione polveri nella cabina automatica a mezzo di reciprocatori. Da notare il ridotto overspray grazie all'azione dell'Atimix**



una verniciatura più uniforme e uno spessore costante anche sui bordi e sugli angoli dei pezzi.

«Da quando abbiamo installato il sistema (fig. 9) – ci ha spiegato Claudio Rocchetti, responsabile della verniciatura – abbiamo ottenuto tutta una serie di vantaggi riconducibili all'ottimizzazione di ogni singolo parametro produttivo di verniciatura. Innanzitutto abbiamo raggiunto una qualità di finitura ottima, con uno spessore uniforme e senza difetti; inoltre, abbiamo ottenuto un risparmio medio del 15% di vernice poiché l'apparecchiatura ci ha consentito di lavorare con una portata d'aria nelle pistole quasi dimezzata (fig. 10).

Poi, con il supporto dei Barbieri, abbiamo potuto regolare tutta una serie di parametri impiantistici come la potenza del ciclone, che ci hanno aiutato a risparmiare vernice, aumentarne il recupero nelle cabine automatiche, risparmiare tempo nel cambio colore (che è manuale), perché le cabine si sporcano molto meno.

Infine abbiamo notato un risparmio anche nella cabina manuale a perdere, dove utilizziamo molta meno vernice rispetto a prima, con un'incidenza tutt'altro che trascurabile sui costi di produzione».

L'utilizzo del sistema Atimix su impianti di applicazione elettrostatica delle polveri si è rivelata ancora una volta una scelta vincente, considerando anche che in questo caso è stato installato su un impianto di alcuni anni fa: non solo risparmio e recupero della vernice in polvere, ma soprattutto grande qualità di finitura per un'azienda che fa di efficienza e qualità il suo punto di forza.

➤ Segnare 9 su cartolina informazioni