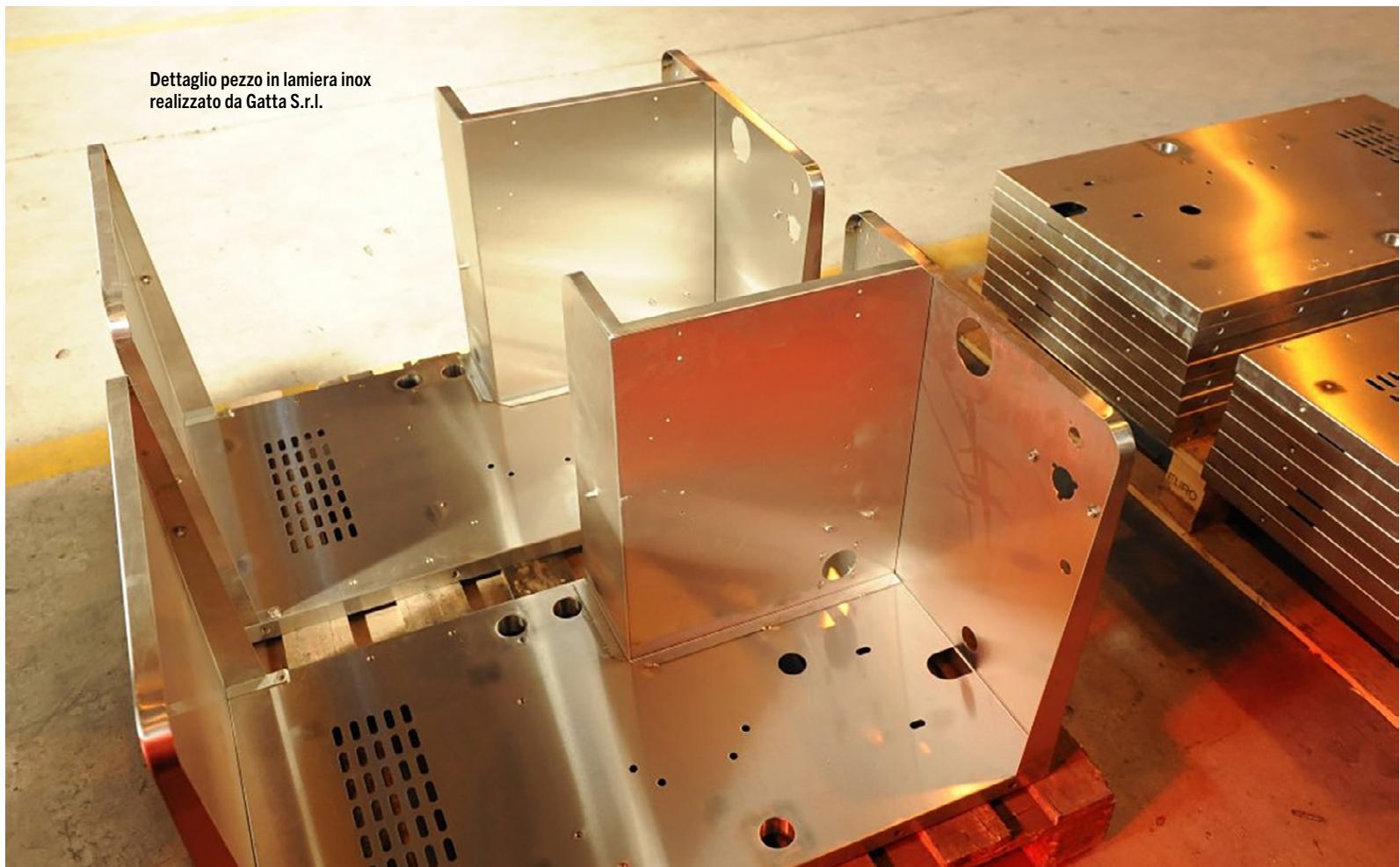


IMponente per dimensioni, qualità, flessibilità e prestazioni

STIAMO PARLANDO DELLA
PERFORMANTE LINEA "GANTRY" A CNC
DI FICEP CHE LA PIEMONTESE GATTA HA
SCELTO PER POTENZIARE IL PROPRIO
REPARTO DI CARPENTERIA PESANTE:
UN IMPIANTO CHE ASSICURA ELEVATA
FLESSIBILITÀ GRAZIE ALLA PRESENZA DI
UNA TESTA DI TAGLIO AL PLASMA, UNA
DI FORATURA, OLTRE ALLA TESTA BEVEL
PER SMUSSI E TAGLI INCLINATI

Tecnologie e competenze guidano l'innovazione anche nel mondo della lavorazione della lamiera, popolato da una moltitudine di aziende capaci di differenziarsi mettendo a disposizione la loro esperienza e le loro specializzazioni. Tra queste ci sono realtà come Gatta di Colleretto Giacosa (TO), con una lunga storia alle spalle (addirittura secolare, vista la sua nascita agli albori del secolo scorso) ma che ancora oggi, guidate dalla terza generazione, dimostrano dinamicità ed entusiasmo per continuare a crescere, per stare al passo con le nuove esigenze del mercato e vincerne le sfide. Approccio ulteriormente impreziosito dalla capacità, cosa tutt'altro che comune, di potersi proporre qualificato partner sia nella

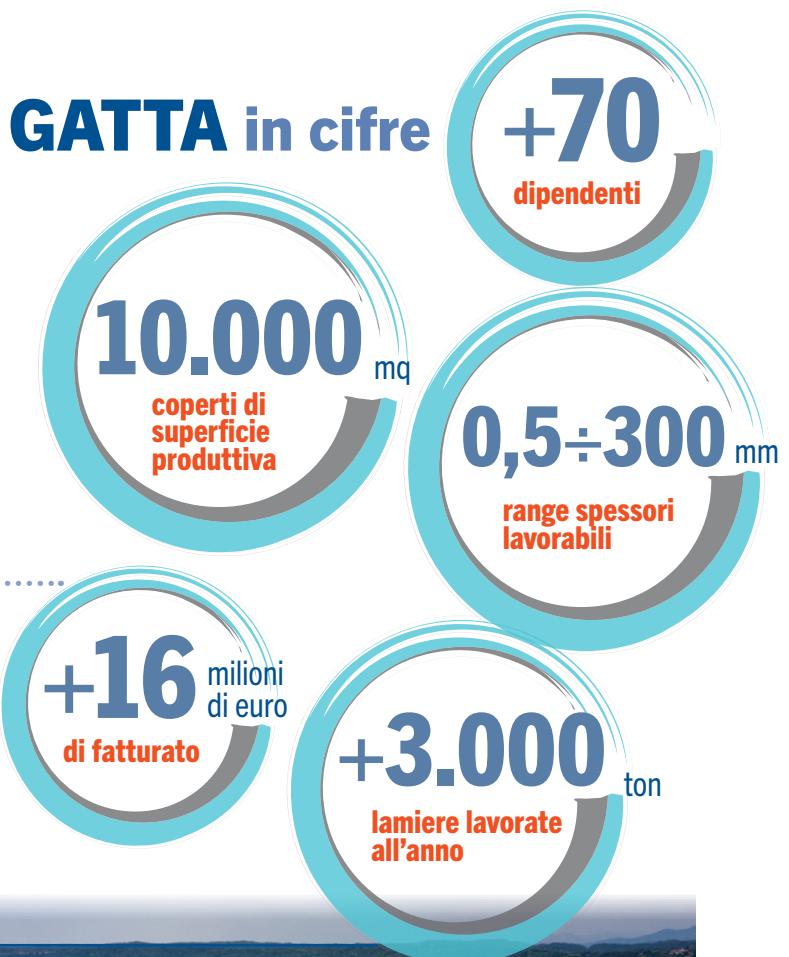
Dettaglio pezzo in lamiera inox
realizzato da Gatta S.r.l.



L'AZIENDA IN PILLOLE

La nascita dell'azienda Gatta risale agli inizi del Novecento, quando Antonio Gatta e il fratello decidono di avviare una piccola realtà per la produzione di articoli in ferro battuto e di particolari per le valvole aeree, dalle biciclette ai prototipi per motocicletta. Con l'ingresso negli anni Sessanta del figlio di Antonio, Leonardo, l'azienda subisce un'importante trasformazione da realtà artigianale a industriale. Progressivamente il focus dell'azienda si sposta in ambito industriale, dapprima nel settore delle acciaierie e dell'industria siderurgica, per poi concentrarsi sui costruttori di macchinari e impianti in genere di varia tipologia (industriali e non), divenendone in breve tempo fornitore di riferimento. Dopo essersi trasferita nell'attuale sede di Colleretto Giacosa (TO) nel 1978, dagli anni Novanta, nell'evolversi di questi 100 anni di storia, l'azienda trova una sua definitiva collocazione di mercato. Dopo aver vissuto varie epoche economiche ma anche diverse tipologie di prodotto realizzati e differenti settori merceologici serviti, si specializza nell'ambito della lavorazione della lamiera conto terzi, sia nella carpenteria pesante che in quella leggera di precisione. Attività oggi svolta nei 10.000 mq di superficie produttiva coperta dove tecnologie allo stato dell'arte e un coeso staff composto da una settantina di addetti collaborano quotidianamente al servizio di un ampio e diversificato portfolio clienti.

GATTA in cifre



Gatta S.r.l. è specializzata nella subfornitura conto terzi di carpenteria pesante e lamieristica di precisione

subfornitura contoterzi di carpenteria pesante, sia di lamieristica di precisione. Una duplice anima operativa che inizia negli anni Novanta e che prosegue tutt'oggi attraverso una diversificata produzione che va dal piccolo pezzo tagliato e piegato, all'assemblato elettrosaldato di svariate tonnellate di peso. Manufatti di elevata qualità, varia complessità, realizzati su disegno del cliente (ed eventualmente ingegnerizzati) in acciaio al carbonio, in acciaio inox e in alluminio. «Siamo in grado di realizzare – precisa Silvia Gatta, alla guida dell'azienda insieme al fratello Marco – dalle piccole campionature e prototipi alle piccole e medie serie». Una capacità produttiva che per la parte di carpenteria pesante è stata recentemente potenziata con l'inserimento di una nuova linea automatica "gantry" a CNC di Ficep, una Kronos KR 32 SP, completa di banco da ben 24 x 3,1 m, di testa di foratura con dispositivo di cambio utensili automatico a 6 posizioni, di sistema di taglio plasma e testa di taglio bevel per il taglio inclinato.

Dal piccolo componente tagliato e piegato al grande manufatto elettrosaldato

In ottica di efficienza e maggiore organizzazione, l'azienda Gatta distribuisce le proprie attività di carpenteria pesante e di lamieristica di precisione in due distinti reparti, «Nel reparto di carpenteria pesante – spiega Marco Gatta – realizziamo strutture elettrosaldate per costruttori di macchinari e affini, tra cui basamenti, slitte, montanti, traverse, travi e

colonne. In questo caso parliamo di manufatti di generose dimensioni, solitamente pezzi customizzati, prototipi o piccole serie, ottenuti lavorando lamiere in spessori che possono raggiungere i 300 mm.

Nel reparto di carpenteria leggera si realizzano invece particolari vari in lamiera da 0,5 ai 10 mm di spessore, destinati a un mercato più diversificato, che spazia dall'elettronica al comparto di climatizzazione e refrigerazione industriali, dall'automotive al settore delle telecomunicazioni». Per ottenere i citati manufatti l'azienda utilizza tecnologie di taglio (laser, plasma, ossitaglio, punzonatura), piegatura, assemblaggio, saldatura e molatura.

DAL SERVIZIO, COME VALORE AGGIUNTO, AL CENTRO SERVIZI PER TAGLIO E PIEGATURA

Forte delle proprie competenze e dell'importante dotazione tecnologica, Gatta sa distinguersi non solo per la capacità di offrire un prodotto di carpenteria molto ampio e di diverso peso e dimensione, ma anche per un'organizzazione molto flessibile e per il servizio al cliente. Lavorando su singola specifica, l'azienda replica in produzione esattamente quanto richiesto dal committente su disegno, in tutte le sue particolarità, ovvero realizzando un prodotto su misura oltre a essere in grado di supportarlo in tutte le fasi. «Questo è possibile – sottolinea Silvia Gatta, titolare insieme al fratello Marco – perché la proprietà ha investito e

continua a investire, innovando il parco macchine con impianti di ultima generazione e con training continuo del personale. Il nostro staff rimane comunque il nostro maggiore investimento e il nostro grande valore, sia per le conoscenze tecniche, sia per la capacità di fare squadra coesa per rispondere alle sfide del mercato».

Approccio ben definito dal quale si intravvede anche la strategia di crescita futura. L'azienda, conclude Marco Gatta, sta infatti in parte convertendo il reparto di carpenteria leggera affiancando l'attuale produzione di saldati con un centro di lavoro automatizzato di taglio e piegatura flessibile, in grado



Marco e Silvia Gatta, Amministratori di Gatta S.r.l.

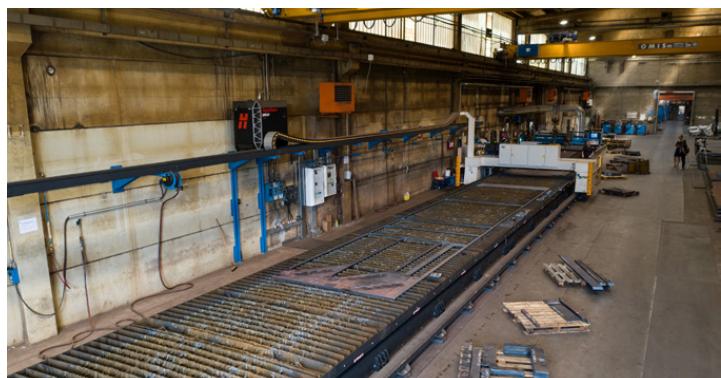
di mantenere elevati standard di qualità ed elasticità investendo anche in nuove tecnologie (esempio pannellatrice per la piegatura, eventuali robot di manipolazioni e di movimentazione interna). A sua volta la carpenteria pesante, automatizza-

ta e tecnologicamente avanzata nel processo di taglio, con l'integrazione della nuova linea automatica Ficep, vuole essere un riferimento importante per la produzione di elettrosaldati su misura con esigenze di saldatura altamente qualificata.

A seguire, il processo industriale termina poi con eventuali trattamenti termici e lavorazioni meccaniche per i particolari di carpenteria pesante e trattamenti di finitura estetica (verniciatura, zincatura, trattamenti per cataforesi ecc.) per i componenti di carpenteria leggera.

«In questo caso – conferma Gatta – ci affidiamo a qualificati partner esterni che da tempo ci affiancano per fornire un servizio completo ai nostri clienti».

Preziosa collaborazione che integra un organico interno composto da una settantina di addetti impiegati in un'area industriale di 20.000 mq di cui la metà coperti da stabilimento di proprietà. Ed è in uno di questi spazi che lo scorso anno è stata posizionata la nuova linea Ficep.



Linea automatica gantry a CNC Kronos KR32SP di Ficep

Efficienza e qualità di taglio, taglio inclinato, foratura e filettatura

Installata da circa un anno, la linea automatica "gantry" a CNC Kronos KR 32 SP di Ficep è stata acquistata dall'azienda piemontese come rinnovamento di un impianto sempre di taglio al plasma ritenuto ormai obsoleto, in quanto uno dei primi prototipi dotati di testa bevel di cui Gatta, nel 2005, si era fatta pioniera agli albori di questa tecnologia. «Dopo aver valutato attentamente le varie opzioni disponibili sul mercato – osserva Gatta – la nostra scelta è ricaduta su una linea Ficep, preferita rispetto ad altri competitor sia per la testa di taglio e per la testa bevel al plasma allo stato dell'arte, sia per la presenza in linea della testa di foratura e filettatura, tutti dei veri plus dal punto



Kronos KR32SP ha consentito a Gatta di potenziare notevolmente la capacità produttiva della carpenteria pesante

PRONTA PER SODDISFARE QUALUNQUE ESIGENZA DI TAGLIO TERMICO E FORATURA

Parte di una ampia gamma di robuste linee "gantry" per il taglio termico sviluppate da Ficep, la Kronos modello KR 32 SP scelta da Gatta vanta un banco di lavoro da 24.000 x 3.100 mm, area che assicura grande flessibilità e versatilità operativa per soddisfare le più diverse esigenze di lavorazione lamiere. Per quanto concerne il taglio, la macchina è dotata di sorgente plasma Hypertherm XPR300 che alimenta un'unità ad alta definizione che permette di processare lamiere fino 50 mm di spessore. Taglio che, grazie alla testa bevel, può essere effettuato anche inclinato. Da segnalare che la gestione Ficep della sorgente plasma XPR300 migliora le prestazioni, riducendo i costi complessivi di utilizzo e manutenzione e implementando nuove funzionalità. Ad arricchire la dotazione (nonché uno degli elementi differenzianti che hanno convinto Gatta nella scelta, insieme alla testa bevel) è anche la testa di foratura verticale, completa di dispositivo cambio utensili a 6 posizioni, Direct Drive con potenza da 15 kW (regolabile in continuo da 250 a 6.000 giri/min), per fori sino a 40 mm di diametro, e il dispositivo di scrittura "scribing".



Kronos KR32SP linea automatica gantry a CNC di taglio ad alta definizione con plasma e ossitaglio per lamiere

di vista operativo. Una soluzione quest'ultima che ha fornito un valore aggiunto significativo, ovvero la possibilità di fare alcune lavorazioni in modo più efficiente e meglio. E quindi con un vantaggio competitivo e di qualità». Questa nuova integrazione tecnologica permette dunque all'azienda di ampliare il proprio potenziale produttivo e di poter effettuare direttamente in macchina lavorazioni di foratura, filettatura di precisione, prima eseguite manualmente oppure, addirittura, realizzate da partner esterni in outsourcing. «Un impianto che si è dimostrato performante – commenta Gatta – affidabile, molto robusto. Tengo a segnalare anche l'usura dei consumabili, comunque importanti per un impianto di taglio al plasma, che si è rivelata molto ridotta. Ultima ma non per importanza è anche la maggiore qualità ottenibile nel taglio inclinato».

Tecnologie interconnesse, gestione dei processi ottimizzata

Nel reparto di carpenteria pesante di Gatta sono presenti, oltre alla nuova linea Ficep (per taglio plasma ad alta definizione fino a 50 mm di spessore, su banco da 24.000 x 3.100 mm), anche un impianto ossitaglio (banco da 12.000 x 3.000 mm, per spessori lamiere fino a 300 mm), e 7 manipolatori industriali, ausili per la movimentazione dei pezzi impiegati sia per la fase di

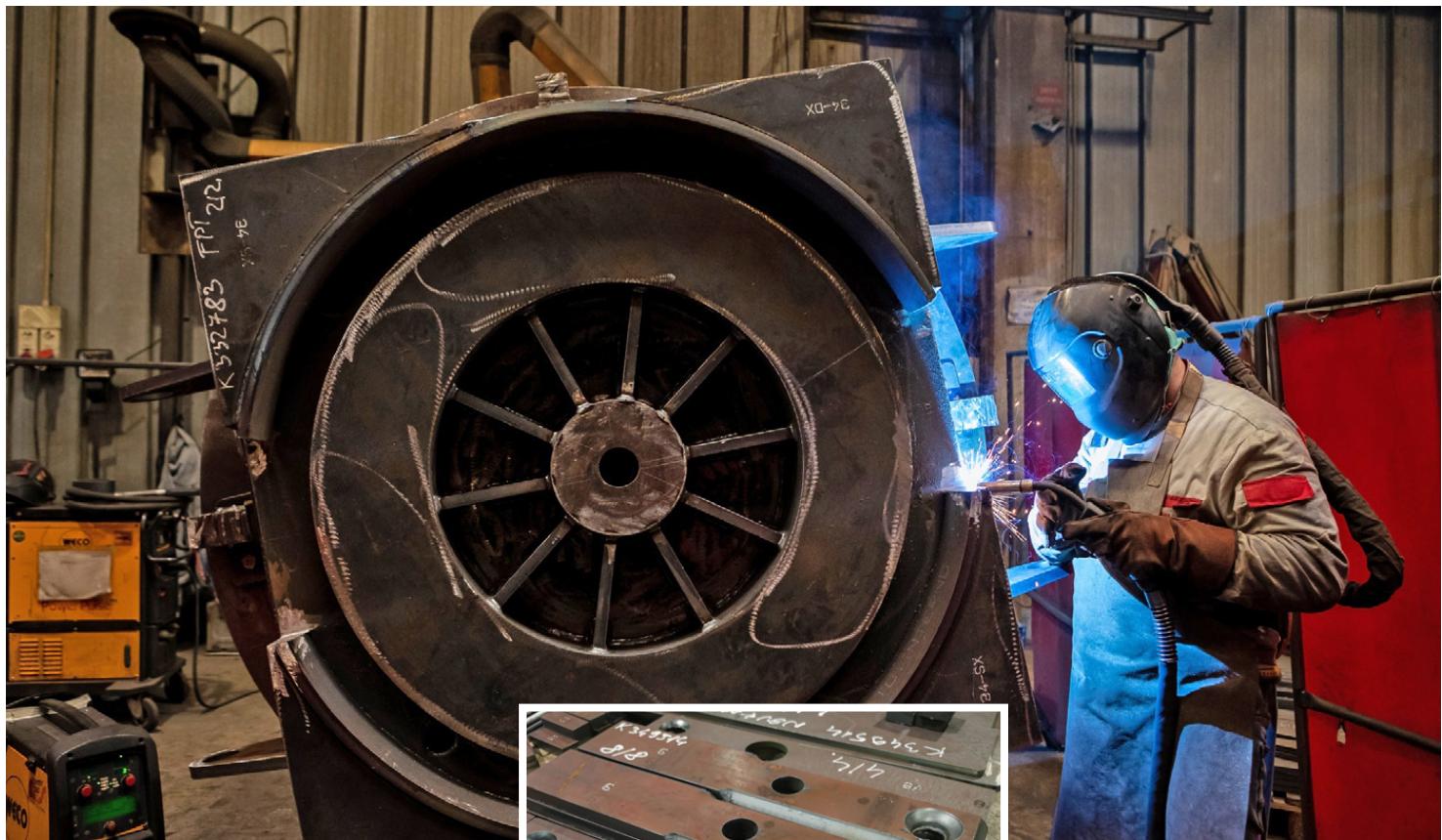
assemblaggio sia, soprattutto, (visti anche i considerevoli pesi talvolta in gioco) per agevolare le operazioni di saldatura manuale, a tutela della massima sicurezza degli addetti. Ben più automatizzato, proprio per la tipologia di pezzi trattati, è il reparto di carpenteria leggera, dove sono presenti 2 impianti di taglio laser a fibra (3.000 x 1.500 mm) da 2 e 10 kW di potenza, il maggiore dei quali completo anche di magazzino automatico, sistema di carico/scarico e sorting dedicato. A completare la dotazione principale sono poi un impianto di

taglio CNC combinato laser-punzonatrice con carico/scarico automatico da 4 kW (3.000 x 1.500 mm) e 5 presse piegatrici da 125 a 300 ton, lunghezza utile di piega da 3.000 e 4.000 mm, una delle quali completa di cambio utensili automatico.

«Quasi la totalità delle macchine e dei nostri impianti – precisa Silvia Gatta – sono interconnessi, con un'infrastruttura 4.0 che agevola la gestione ottimizzata dei processi e delle commesse lungo tutto il ciclo di sviluppo dei manufatti, permettendo un monitoraggio continuo dello stato di avanzamento della produzione. Interconnessione con vari software macchine e con il nostro sistema gestionale che viene anche sfruttata anche come utile supporto per la gestione della manutenzione, predittiva e preventiva».



Dettaglio testa di foratura della linea Kronos KR32SP



Strutture eletrosaldate realizzate da Gatta s.r.l.

Dalla qualità certificata alla sostenibilità energetica

Certificata ISO 9001:2015 ed EN 1090-1:2009+A1: 2011 (per l'esecuzione di strutture di acciaio e alluminio), e in grado di eseguire procedimenti di saldatura certificati da organismi qualificati, l'azienda Gatta è anche molto sensibile agli indirizzi di sostenibilità del nuovo governo con un'attenzione particolare rivolta alla riduzione dei consumi energetici. «Dal 2011 – afferma con orgoglio Marco Gatta – è in funzione sulla copertura del nostro stabilimento un impianto fotovoltaico da 200 kW di picco. Nel 2023 sono stati aggiunti altri 350 kW che in totale garantiranno un'autonomia di circa il 65% del nostro consumo energetico».

Lo sguardo al futuro che punta anche oltre confine

Nonostante abbia una lunga storia importante alle spalle, l'azienda piemontese continua il proprio operato in modo dinamico e con un chiaro orientamento al futuro e al suo sviluppo. Orientamento confermato non solo dagli investimenti, pensati, pianificati e voluti in quell'ottica, ma anche dalla filosofia operativa nei confronti anche del personale che periodicamente assume: ragazzi giovani da inserire nell'ambito sia produttivo che amministrativo e commerciale. «Ogni 4-5 anni riteniamo essenziale un rinnovamento – osserva Silvia Gatta – sia esso tecnologico, strumentale, organizzativo. Ciò è necessario per stare al passo con l'andamento del



Pezzi realizzati con la testa bevel installata sulla linea KR32SP

Dettaglio pezzi forati con linea Kronos KR32SP



mercato e le sue esigenze. Risulta fondamentale per capire la bontà delle scelte effettuate e per cogliere eventuali nuove opportunità di crescita». Mercati che per l'azienda piemontese sono prevalentemente a carattere nazionale, ma con l'obiettivo futuro e l'ambizione di capitalizzare le competenze e l'esperienza acquisite anche oltre confine, nei paesi limitrofi quali Francia, Germania e Svizzera.

«Il mercato – conclude Silvia Gatta – continua a rispondere positivamente chiedendoci volumi importanti. Grazie ai nuovi investimenti effettuati, tra cui la nuova linea "gantry" a CNC di Ficep, siamo pronti per servirlo ancora meglio e con maggiore competitività». Maggiore competitività che probabilmente potrà tradursi anche in un incremento del fatturato che oggi si attesta di poco superiore ai 16 milioni di euro.