Gianandrea Mazzola

Dal coil alla tavola, il pranzo è (as)servito

GLI OGGETTI PER LA TAVOLA E LA CUCINA DI EME POSATERIE RISPECCHIANO LA CULTURA DEGLI ITALIANI CHE OGNI GIORNO INSEGNANO ATTRAVERSO IL DESIGN, LA MODA E IL FOOD, LA VERA ESSENZA E IL SIGNIFICATO DELL'ITALIAN LIFESTYLE NEL MONDO. UNA PRODUZIONE DI OLTRE 10MILIONI DI PEZZI ALL'ANNO CHE COINVOLGE ANCHE UNA PERFORMANTE LINEA DI ASSERVIMENTO PROGETTATA E REALIZZATA DA ASSERVIMENTI PRESSE.

Ogni giorno sono milioni e milioni, le persone che si servono delle posate per gustare la buona cucina, portarsi il cibo alla bocca oppure per cucinare, evitando il contatto diretto con il cibo. Utensili di tutti i tipi comprendenti forchette, coltelli, cucchiai, cucchiaini di varie forme, per il pesce, per le carni, per i dolci, per il gelato. Oggetti apparentemente semplici ma continuamente sviluppati per soddisfare gusti estetici sempre più particolari, con design accattivanti, arricchiti anche con diversi accessori e personalizzazioni in differenti materiali.

Peculiarità che necessitano anche di preventive e accurate simulazioni, della realizzazione di prototipi per verificarne la stabilità, l'adeguato peso e l'altrettanto bilanciamento per l'uso che se ne deve fare. Per poi passare alla produzione vera e propria. Attività per la quale l'Italia vanta una profonda tradizione, soprattutto nel bresciano, dove ha sede anche Eme Posaterie, una delle aziende storiche del distretto di Lumezzane. Fondata nel 1974 da Egidio Mori, con i fratelli che già lavoravano nel settore come terzisti, forgiatori e pulitori di

L'AZIENDA IN PILLOLE

(da sinistra) Erik e Manuel, rispettivamente direttore vendite e di produzione, alla guida di Eme Posaterie insieme al padre Egidio Mori.

La famiglia Mori è radicata a Lumezzane (BS) da tempo immemorabile, terra che ha profonde radici storiche di lavorazione del metallo. Nel 1974 Egidio Mori, con i fratelli che già lavoravano nel settore come terzisti, forgiatori e pulitori di prodotti e componentistica di posate in acciaio inossidabile, inizia la sua attività con l'impronta pragmatica tipica dell'imprenditoria bresciana fondando Posaterie Eme (acronimo di Egidio Mori Elio). Da quella antica e dura produzione tradizionale sboccia, all'inizio degli anni 80, l'avventura imprenditoriale fortemente innovativa di Egidio Mori con la presentazione di articoli propri di design. L'azienda inizia, a distanza di pochi anni, la produzione di posate con impugnatura in resina colorata suscitando un forte interesse da parte dei clienti e del mercato, permettendo così, in breve tempo, di posizionarsi ai vertici dei mercati mondiali. La strategia di Eme consiste nella produzione di una gamma ampia di articoli per coprire le principali fasce di mercato: lista nozze, Gdo (Grande distribuzione organizzata), media (retail) e alta. Nasce così, nel 1990, SR marchio creato per entrare in quel segmento di mercato con prodotti di qualità e design venduti attraverso punti vendita qualificati. Per soddisfare la propria clientela l'azienda pone un'elevata attenzione alla qualità del prodotto (migliore acciaio 18/10, elevato spessore, accurato processo di pulitura e lucidatura e utilizzo di materiali sintetici atossici) alla funzione (modo d'uso) e al design. Dal 2006, con l'ingresso dei due figli maschi di Egidio Mori, Manuel come direttore produzione, e Erik, direttore vendite, la seconda generazione continua con successo il processo di crescita e di ricerca dal punto di vista del prodotto, della distribuzione, del marketing e dell'immagine aziendale. Oggi Eme Posaterie si propone a un mercato mondiale producendo più di 10milioni di pezzi all'anno, per un fatturato di circa 10milioni di euro. Produzione effettuata presso i propri stabilimenti di Lumezzane, coinvolgendo anche un cospicuo indotto di qualificati partner per la realizzazione degli stampi, le fasi di pulitura ed eventuali assemblaggi.

prodotti e componentistica di posate, contribuisce ogni giorno a rafforzare l'immagine del vero Made in Italy, curandone l'intero processo progettuale e produttivo.
«Dall'acquisizione della materia prima – spiega Manuel Mori, direttore produzione e seconda generazione alla guida insieme a fratello Erik, direttore vendite, e al padre Egidio – *ovvero acciai Aisi 304, 420 e 430, al confezionamento e spedizione finale, in tutto il mondo».* Un processo che prevede, nella sua parte iniziale di produzione, l'asservimento della materia prima alla pressa di stampaggio. Una fase per la quale viene impiegata una nuova linea progettata e realizzata da Asservimenti Presse. *«Un nuovo impianto* – precisa Mori – *in sostituzione del precedente, sempre fornitoci dallo stesso costruttore, che ci ha permesso non solo di elevare ulteriormente la sicurezza di processo, ma anche la capacità e l'efficienza produttiva».*
Da sottolineare che Eme Posaterie produce circa 80mila pezzi al giorno, equivalenti a un consumo mensile di 700 quintali di acciaio inox, con una elevata variabilità in termini di lotti e di tipologia di prodotto.

L'impianto realizzato da Asservimenti Presse acquisito da Eme Posaterie è in grado di processare nastri in acciaio inox da 150 a 400 mm di larghezza, in spessori compresi tra 0,5 e 6 mm.

Dal coil alla posata

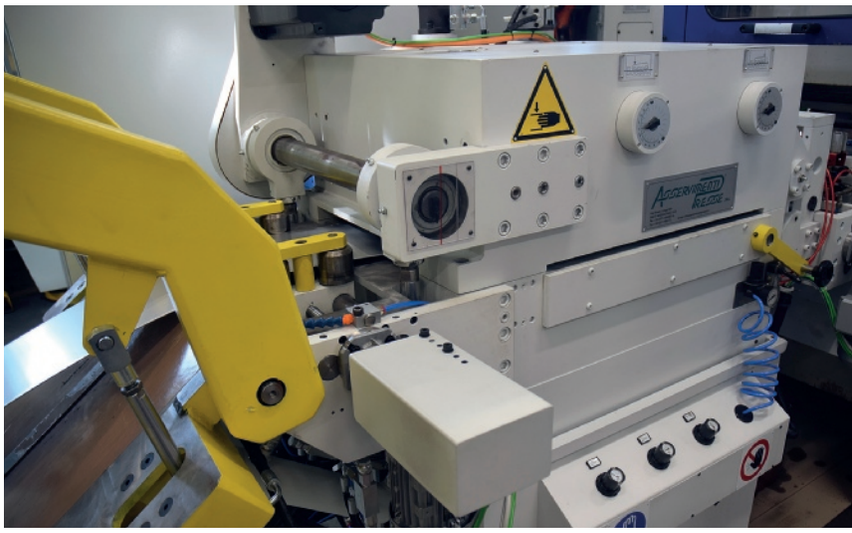
La nuova linea fornita da Asservimenti Presse, azienda di Massalengo (LO) che si occupa di progettazione e produzione di macchine e impianti completi per la lavorazione della lamiera, consta di aspo svolgitore e raddrizzatrice alimentante. Una linea in grado di processare nastri da 150 a 400 mm di larghezza, in spessori compresi tra 0,5 e 6 mm.
L'aspo svolgitore, motorizzato e a espansione idraulica, si caratterizza per una portata di 5.000 kg, diametro esterno massimo di 1.500 mm, e ha la particolarità di controllare perfettamente il tiro e lo svolgimento del materiale. È provvisto di due coni di contenimento laterale del coil e di avvolgicarta.

UN TERGICUCCHIAIO PER PORZIONI PRECISE E VELOCI

Eme Posaterie ha sempre fatto dell'innovazione un proprio punto di forza, rinnovando costantemente la propria offerta in termini di design, colorazioni ecc. Allo stesso tempo ha realizzato nel corso della propria storia nuovi ed originali utensili. Come nel caso del Tergicucchiaio, per servire con professionalità, maneggevolezza ed eleganza tutti i cibi che solitamente si attaccano al cucchiaio tradizionale. Indicato per risotti, purè, insalata russa, pasta corta, timballi, paella, patè, sformati, formaggi molli, salse, gelati, zuppa inglese, tiramisù, profitterole, panna montata, marmellate e gelatine, esso permette di servire porzioni precise e veloci. Un prodotto tanto innovativo quanto particolare, per la cui realizzazione necessita di ben 17 operazioni meccaniche (ovvero 17 stampi diversi), e brevettato a livello mondiale in ben 20 punti. Processo reso necessario per soddisfare aspetti estetici e funzionali, che portano a un oggetto sagomato con spessori e sezioni variabili atti a conferire una presa sicura e comoda.

Disponibile in acciaio inox sabbiato o lucido, il Tergicucchiaio di Eme Posaterie è brevettato a livello mondiale in ben 20 punti.

Eme Posaterie produce più di 10milioni di pezzi all'anno, per un fatturato di circa 10milioni di euro.



La raddrizzatrice alimentante di Asservimenti Presse è provvista di sgancio piloti elettronico, apertura idraulica della testa e di regolazione motorizzata.

Grazie ai primi, sostituendo le baionette, si riducono i tempi di cambio del coil e consente di impiegare bracci larghi anche con coil stretti. La traslazione, per adeguarsi alle diverse larghezze del coil e la rotazione degli stessi, è motorizzata e comandata dal pulpito principale. La raddrizzatrice alimentante, realizzata con rulli speciali (2 pinch-rolls + 9 rulli di raddrizzatura) appositamente sviluppati per l'acciaio inox negli spessori sopra citati, è provvista di sgancio piloti elettronico. Aspetto, quest'ultimo, che elimina la presenza di olio che si avrebbe con sganci piloti idraulici (risolvendo la criticità del surriscaldamento ecc.). È invece pneumatico il dispositivo deputato al sollevamento del primo rullo di entrata per facilitare l'introduzione del materiale. Materiale che può essere inviato alla pressa sia verso l'alto, sia verso il basso, soddisfacendo tutti i requisiti operativi richiesti per lavorazione delle posaterie. Tutti gli azionamenti sono tra di loro connessi e a recupero di energia, con un controllo elettronico da panello interamente automatico (dal settaggio guide, alle altezze e così via) e programmabile (fino a 256 ricette memorizzabili, per ognuna delle quali si possono effettuare 15 passi differenti con 9.999 ripetizioni). Predisposta per soddisfare i requisiti di Industria 4.0, la raddrizzatrice può raggiungere una velocità di 30 m/min ed è dotata di un sistema di alimentazione a gioco ridotto, per assicurare la più elevata precisione, vista la particolarità del prodotto da stampare. *«Questa nuova linea* – rileva Mori – *ha permesso di incrementare la produzione da 80 a 110 colpi, ovvero 60 pezzi in più per volta, visto che ne vengono stampati due per ciclo. Un aumento significativo tenuto conto che insieme alla pressa, l'impianto rappresenta il primo e principale anello della nostra catena produttiva».*
La realizzazione a freddo della posata nasce infatti dalla svolgitura del coil, effettuato dall'impianto di Asservimenti Presse, cui segue la prima fase di tranciatura dello sbozzo. Realizzato il profilo, nel caso di posaterie di elevata qualità si effettua successivamente la laminazione con rulli, per assottigliare la parte anteriore e ottenere un bilanciamento

Eme Posaterie produce una vasta gamma di articoli per coprire le principali fasce di mercato, dalla lista nozze, alla Gdo (Grande distribuzione organizzata), al retail, oltre allo sviluppo di concept.

ottimale del pezzo. Segue poi lo stampaggio per dare la piega al pezzo a cui seguono tutte le operazioni di pulitura (delle coste, dei piani), il lavaggio, un ulteriore controllo qualità, il confezionamento di protezione per lo stoccaggio in magazzino. *«Nel caso l'utensile preveda la presenza di impugnature* – aggiunge Mori – *di rivestimenti, accessori e/o finiture particolari, si procede invece con lavorazioni intermedie e il loro assemblaggio».* Da segnalare che oltre alla citata linea, è operativa in Eme Posaterie anche un ulteriore impianto di asservimento fornito da Asservimenti Presse: una linea più compatta per lamiere d'acciaio fino a 3 mm di spessore, per circa 70-80 colpi/min.

Ing. Ottavio Albini, responsabile tecnico e commerciale Asservimenti Presse.

Predisposto per soddisfare i requisiti di Industria 4.0, l'impianto realizzato da Asservimenti Presse è interconnesso con il sistema gestionale aziendale, interamente programmabile e governabile da pannello di controllo.

A tavola (e non solo) con l'eccellenza made-in-Italy

Come già sottolineato, punto di forza di Eme Posaterie è la gestione dell'intero ciclo produttivo. Un coordinamento supportato da uno staff altamente specializzato, affiancato dai componenti della famiglia che curano personalmente l'andamento dei vari processi di lavorazione e i rapporti con i collaboratori, fornitori e clienti. *«Dietro la realizzazione di un prodotto* – osserva lo stesso Mori – *c'è sempre l'intenzione di rispondere e, in certi casi, superare, le aspettative del mercato, dando valore aggiunto al progetto ideato e sviluppato dai designer con professionalità e competenza per ottenere un risultato unico ed eccellente».*

Produzioni in serie, ma anche commesse ad hoc come quelle che negli anni hanno visto destinatari famiglie reali e importanti personalità a livello mondiale. Uno sviluppo di nuovi concept che riguarda non solo posate ma anche oggetti innovativi progettati con metodi altrettanto innovativi. Come nel caso di Totem, nato dalla partecipazione a Prime Cup, concorso selettivo istituito dalla Triennale di Milano e dalla Regione Lombardia, con la collaborazione di Design Innovation. Esposto al Triennale Design Museum è un oggetto realizzato in materiale termoindurente composto da 6 contenitori impilabili, multiuso, utili e ornamentali. Innovazione costante, qualità, tutela della salute e rapidità di consegna. Questi i pilastri alla base della mission perseguita da Eme Posaterie.

«Particolare attenzione – sostiene Mori – *viene dedicato all'intero iter produttivo, inclusa la realizzazione e manutenzione degli stampi, per mantenere costanti le caratteristiche intrinseche di ogni modello. Elemento che, insieme alla sicurezza e tutela dei lavoratori e dei consumatori, ci permette di distinguerci in un mercato sempre più competitivo. Senza tralasciare la rapidità dei tempi di consegna».* A questo proposito, l'azienda può contare anche su un magazzino di oltre 10milioni di pezzi. *«Uno stoccaggio necessario* – conclude Mori – *che permette di soddisfare le esigenze dei clienti serviti, dalla Gdo al mercato retail».*

© RIPRODUZIONE RISERVATA