

Prefabbricarsi «in casa» i forni per l'acciaio idea vincente di Bendotti

Nel sito di Costa Volpino si montano i componenti pezzo per pezzo «Così si riducono costi e disagi e tutta la filiera è sotto controllo»

■ Arrivano da Costa Volpino i forni che negli Stati Uniti e in Messico, in Germania e in Spagna, in Egitto e in Uganda, in Iran e a Taiwan sono capaci di riscaldare anche 150 tonnellate di acciaio all'ora.

Nell'Alto Sebino ha sede infatti un'azienda familiare leader a livello mondiale nella costruzione di forni per il riscaldamento di billette e bramme d'acciaio destinate a laminatoi per tondino, travi e lamiere: la «Forni Industriali Bendotti Spa». Caratteristica che rende unica questa azienda, e che alcuni concorrenti iniziano ora a imitare, è la prefabbricazione: nel capannone di Costa Volpino un forno viene costruito pezzo per pezzo e, una volta pronto, i vari componenti vengono smontati e spediti al cliente per essere rimontati direttamente nel laminatoio. Al termine di questo processo, il forno può entrare in funzione, riscaldando l'acciaio e preparandolo per la successiva laminazione.

«Il primo forno progettato da un Bendotti - racconta Michele Bendotti, responsabile degli acquisti ed esponente, con la cugina Margherita, responsabile della parte amministrativa e finanziaria, della quarta generazione di questi imprenditori - risale al 1916, quasi cento anni fa: a disegnarlo fu il mio bisnonno Evaristo che lavorava nell'acciaieria Franchi e Gregorini di Lovere (oggi Lucchini Rs, Ndr). Suo figlio, mio nonno Giulio, dopo aver lavorato per anni nella stessa fabbrica love- rese, negli anni '50, si mise in proprio fondando la «Forni Bendotti». Poi mio padre Martino e mio zio Evaristo negli anni '70 hanno contribuito in maniera decisiva al salto su scala globale della nostra azienda». L'intuizione che permise alla «Forni Bendotti» di affermarsi in tutti i mercati mondiali fu proprio la prefabbricazione delle parti di un forno. «Costruire i forni direttamente presso i laminatoi - racconta Bendotti - aveva costi elevati e provocava disagi enormi al resto dell'impianto. Mio zio Evaristo, il responsabile tecnico dell'azienda, capì che prefabbricare un forno in un normale capannone significava ottimizzare la progettazione e la realizzazione dell'impianto. Prima con i moduli del forno con volta ad arco, poi con i forni a volta piana, abbiamo centralizzato tutto il processo produttivo nella nostra azienda ottenendo due vantaggi. Il primo è che l'intera filiera di realizzazione del forno è sotto controllo. Il secondo è che i lavori presso i clienti si limitano alla fase dell'installazione: poco più di un anno fa, tra il Natale del

2008 e il gennaio del 2009, a Potenza abbiamo avviato un nuovo forno in meno di cinque settimane».

Al centro di questo sistema ci sono i trentacinque dipendenti dell'azienda: oltre metà sono i progettisti dell'ufficio tecnico, con annesso centro di ricerca e sviluppo, e sei i muratori che costruiscono l'opera muraria in calcestruzzo e mattoni refrattari del forno. Le opere di carpenteria invece sono affidate ad una ditta esterna; con l'indotto, lavorano per la Bendotti complessivamente circa cento persone. Dai capannoni di Costa Volpino, una volta pronti, escono tutti i pezzi del forno: dalle pareti, che pesano diverse tonnellate, ai bruciatori, dai recuperatori di calore alle valvole di regolazione, fino ad arrivare ai tubi dove circolano i fluidi dei servizi. In tutto fino a 30 mila pezzi, ognuno dei quali con un codice a barre, che vengono caricati in container (anche ottanta) e spediti via mare in ogni angolo del mondo. I forni Bendotti si trovano anche in Malesia, Vietnam, Singapore, Cile, Brasile, Nigeria e Sud Africa. La commessa sulla quale l'azienda attualmente sta lavorando è il raddoppio di un forno in Messico che passerà da una capacità di 20 a 40 tonnellate orarie. Dall'acquisizione di un ordine alla spedizione dei componenti del forno, passano circa otto o dieci mesi; a regime, la «Forni Bendotti», soddisfa quattro o cinque commesse all'anno.

All'interno del forno si raggiungono temperature che sfiorano i 1.300 gradi centigradi; all'esterno delle pareti, spesso meno di 50 centimetri, il calore è di appena 60 gradi. «Anche in una produzione pesante come quella dei forni per la siderurgia - conclude Bendotti - ci sono sempre sfide nuove da affrontare. Nel nostro settore siamo passati attraverso fasi distinte: dapprima semplicemente riscaldare, quindi farlo senza disperdere energia e quindi risparmiando, infine ottimizzare produzione e consumi mediante l'automazione. Adesso puntiamo al controllo delle emissioni: nel 2013 entrerà in vigore una direttiva europea che classificherà i forni in base ai consumi energetici e all'inquinamento che provocano come già succede per gli elettrodomestici di casa».

Anima commerciale dell'azienda era, fino allo scorso luglio, Giulio Bendotti, fratello di Margherita, strappato alla sua azienda da un tragico incidente stradale avvenuto a Costa Volpino, lungo la vecchia statale 42. A lui è stata dedicata una granfonda di ciclismo svoltasi lo scorso 21 marzo a Iseo.

Giuseppe Arrighetti

STORIA E FUTURO

«UNA GRANDE SODDISFAZIONE ATTRAVERSARE LA CRISI SENZA LICENZIARE NESSUNO»

Fino agli anni '70 la «Forni Industriali Bendotti Spa» aveva al suo interno tutti i reparti manifatturieri attraverso cui passava l'intera produzione del forno: sia la carpenteria sia la parte relativa alle opere murarie. «Nel nostro settore però - spiega Michele Bendotti, responsabile degli acquisti - i margini di guadagno sono molto ridotti, dal 3 al 5% per ogni commessa. Negli anni '70 bastò un cliente insolvente per mandarci in crisi. La nostra azienda allora aveva circa 100 dipendenti e siamo passati attraverso l'amministrazione controllata. Siamo però riusciti a ripartire e siamo tornati leader a livello mondiale, ma è stato necessario effettuare una modifica sostanziale nell'organizzazione della nostra azienda: la realizzazione delle carpenterie è stata infatti ceduta ad una ditta esterna a cui abbiamo affittato una porzione dei nostri capannoni».

Anche la «Forni Bendotti» di Costa Volpino ha risentito pesantemente della crisi economica globale: mediamente il valore della produzione annuale di questa azienda si aggira sui venti milioni di euro ma nel 2009 è stato di appena 8 milioni di euro. «Adesso ci sembra - conclude Bendotti - che il momento peggiore sia passato; nonostante le difficoltà, lo scorso anno non abbiamo mai fatto ricorso alla cassa integrazione e abbiamo mantenuto tutti i posti di lavoro senza licenziamenti».



In alto, Michele e Margherita Bendotti. A sinistra, particolare dell'impianto «walking beam per bramme» di Verona Steel. Sotto, l'ingresso dello stabilimento di Costa Volpino (foto Tarzia)

