



Se la produzione è snella rimane in Italia

La catena del freddo, il condizionamento dell'aria, la conservazione del cibo, il condizionamento dei mezzi di trasporto. Sono i settori in cui opera il Gruppo Lu-Ve, che nel 1986 ha acquisito la storica Contardo e l'ha rilanciata a livello internazionale fino a diventare uno dei leader europei del freddo (refrigerare, surgelare e conservare i prodotti alimentari dalla raccolta alla distribuzione), della refrigerazione commerciale per banchi, vetrine e distributori di

bevande e del condizionamento dell'aria di precisione per ambienti delicati come sale operatorie, camere bianche, centri di calcolo e per la telefonia. Con una particolare vocazione all'innovazione. LU-VE è stata infatti la prima azienda al mondo ad applicare soluzioni d'avanguardia alla refrigerazione commerciale e industriale, come le tecnologia dei tubi rigati e delle superfici di scambio specializzate, la certificazione delle prestazioni e la scelta di materiali e colori innovativi.

Viaggio nello stabilimento di Uboldo (VA) di LU-VE Exchangers (capogruppo di LU-VE Group) e di Tecnair LV, dove vengono costruiti ogni giorno 3330 scambiatori di calore dalle dimensioni che vanno da pochi centimetri fino ai 13 metri di lunghezza. Tre fabbriche in una, suddivise per dimensione delle macchine anziché per tipologia di prodotto. Rigorosamente ispirate ai criteri della *lean manufacturing*, permettono di continuare a produrre proficuamente nel nostro Paese

Il Gruppo LU-Ve in cifre

Il Gruppo LU-VE è una realtà internazionale formato da **nove** unità produttive e **13** aziende commerciali sparse per il mondo. Con oltre **1470** collaboratori, ha un fatturato aggregato di oltre **240 milioni** di euro conseguito per il **70%** all'estero. La superficie totale coperta degli stabilimenti è di **140.000** metri quadrati (**340.000** totali), dei quali **2.350** metri quadrati sono destinati ai laboratori di ricerca e sviluppo. Nella sede centrale di Uboldo (VA), dove operano

295 persone, vengono costruiti scambiatori per la refrigerazione, il condizionamento dell'aria e le applicazioni industriali, mentre la fabbrica cinese (LU-VE Heat Exchangers) di Changshu produce scambiatori di calore per la refrigerazione e il condizionamento per i mercati dell'Est asiatico, della Russia dell'Est e dell'Australia (a Changshu sarà presto attiva la produzione di SEST, destinata al solo mercato locale). Anche nello stabilimento di AIA-LU-VE Sweden vengono

prodotti scambiatori per la refrigerazione, il condizionamento dell'aria e le applicazioni industriali, ma in questa unità produttiva, come in tutte le fabbriche all'estero, non vengono costruite le grandi macchine che sono prerogativa dello stabilimento di Uboldo. Fanno parte del Gruppo LU-VE anche la HTS di Novosedly (Repubblica Ceca) che produce batterie per condizionamento, refrigerazione e per applicazioni speciali e la Tecnaïr LV che nello stabilimento di Uboldo

fa condizionatori d'aria di precisione per applicazioni in sale chirurgiche, camere bianche, centri di calcolo e telefonia. Infine, appartiene al Gruppo LU-VE la SEST di Limana (Belluno), che questo anno festeggia il proprio **quarantennale** di fondazione. SEST è il leader europeo e mondiale nella produzione di batterie alettate di scambio termico per la refrigerazione commerciale e il condizionamento, con unità produttive anche

in Polonia (SEST – LU-VE Polska, Gliwice) e Russia (OOO SEST LU-VE, Lipetsk). Da febbraio, è entrata a far parte del Gruppo anche TGD (Pavia), azienda specializzata nella produzione di porte e sistemi di chiusura in vetro per apparecchi di refrigerazione, professionale, industriale e domestica. L'acquisizione, tramite SEST, mira a sfruttare la complementarità tra le due società e a garantire un'offerta più completa e ulteriormente specializzata.



STVF – Condensatori ad aria senza tubo. Dalla linea produttiva dedicata ai condensatori di piccole dimensioni in esecuzione standard, come questi, escono circa 3000 unità al giorno (a oggi prodotte oltre 20 milioni di batterie)

Un gruppo che ha oltre 1470 collaboratori negli stabilimenti produttivi sparsi per tutto il mondo ma che non rinuncia, a differenza di quasi tutti i suoi competitor, a costruire ancora in Italia nonostante generalmente i costi siano indubbiamente più alti

di quelli di molti paesi all'estero. In che modo? Semplicemente ripensando al modo di costruire: investendo continuamente in nuove macchine di produzione e introducendo appieno i concetti di produzione snella (lean manufacturing, la filosofia

industriale ispirata al “Toyota Production System” che mira a minimizzare gli sprechi fino ad annullarli). Vediamo come.

Tre fabbriche in una

La sede di Ubaldò rappresenta l'unità produttiva principale di



F30HC aerovaporatori cubici per celle frigorifere. Equipaggiati con scambiatori di calore ad altissima efficienza Turbocoil®; griglia direzionale brevettata Jetstreamer®; e Jet-O-Matic® distributore per garantire la massima efficienza dello scambiatore

Lu-ve ed è anche la più interessante dal punto di vista industriale perché il suo layout è stato completamente riorganizzato. Ci guida nella visita il direttore di produzione Oscar Guglielmetti, un ingegnere che da oltre 15 anni mette capacità ed entusiasmo al servizio di questa fabbrica (e anche alle altre del gruppo perché ha contribuito ad avviare lo stabilimento in Cina

LU-VE Changshu e a ristrutturare quello in Svezia, AIA-LU-VE Sweden). A Uboldo lavorano 295 persone per un fatturato che si aggira attorno ai settanta milioni di euro. Non è una fabbrica sola, ma sono in pratica tre fabbriche in una. La produzione è suddivisa per dimensioni, anziché per tipologia di prodotto: la prima, che lavora su tre turni 24 ore su 24,

IL RISPETTO PER L'AMBIENTE, DA SEMPRE

Gruppo LU-VE rispetta da sempre i principi fondamentali di salvaguardia dell'ambiente, producendo unità con ridotti consumi energetici, bassi livelli di rumorosità, ridotto impiego di liquido refrigerante, elevata affidabilità nel tempo e ingombri contenuti. Nel 2000 è stata la prima azienda in Europa a ottenere la allora nuova certificazione "CertifyAll" della Eurovent, per tutti i suoi condensatori, dry cooler ed aerovaporatori. La certificazione viene rilasciata solo se i risultati dei test sono conformi ai valori riportati nel catalogo. La certificazione prevede controlli a campione presso istituti internazionali altamente specializzati. Eventuali deviazioni devono essere corrette su tutta la gamma, pena la decadenza della certificazione. Eurovent verifica tutte le informazioni riportate sui cataloghi quali potenze, portate d'aria, consumi di energia, livelli sonori e caratteristiche costruttive. LU-VE è certificata secondo le norme ISO 9001. Ha ottenuto la prima certificazione ISO 9001 nel 1995, poi nel 2004 ha ottenuto la ISO 9001:2000 Vision quindi nel 2011 la UNI CEI EN 50001:2011 "Sistemi di gestione dell'energia". I suoi prodotti sono conformi alla direttiva europea macchine.



Condensatore LMC NanoGiant con Minichannel® (tubi ad alta efficienza Ø 5 mm a rigatura elicoidale interna)



Nuovo evaporatore commerciale FHD a doppio flusso, con motori EC e ventilatori a due velocità.

è destinata ai prodotti più piccoli ed effettua grandi volumi di produzione standard. La seconda produce scambiatori fino a quattro metri di dimensione, con una produzione che è standard al 70% su commessa per il rimanente 30%. La terza “fabbrica” è destinata alle grandi unità, che possono raggiungere anche i 13 metri e vengono prodotte

esclusivamente su commessa. Dallo stabilimento di Uboldo escono ogni giorno circa 3330 unità, delle quali 3000 di piccole dimensioni, 300 sino a quattro metri di lunghezza e una trentina dai quattro ai 13 metri. Sono queste ultime che rappresentano il cuore della produzione dello stabilimento italiano, l’unico del gruppo a

costruire le grandi macchine (insieme ad AIA, in Svezia). Da sole concorrono al 50% del fatturato dello stabilimento.

L’innovazione produttiva

«Io sono un direttore di produzione molto fortunato - spiega Guglielmetti - perché l’azienda investe molto in macchine innovative che ci consentono di ridurre i costi sia nell’ottimizzazione della produzione. Abbiamo introdotto i concetti di *lean manufacturing* da anni sui prodotti più piccoli, ma stiamo lavorando anche per introdurla su quelli più grandi. Sarà più complesso, ma non impossibile. L’introduzione della suddivisione delle linee per grandezza di prodotto anziché per tipologia ci ha dato una marcia in più, perché ovviamente i sistemi di programmazione, di movimentazione delle batterie, di approvvigionamento dei materiali secondo la logica Kanban (sistema Just in time di reintegrazione delle scorte mano a mano che vengono consumate) sono completamente diversi quando si costruisce un’unità standard da pochi centimetri e quando si realizza a “lotto uno” un’unità alta 2,8 metri e lunga 13 metri. Ora ogni fabbrica nella fabbrica è organizzata per linea e in ogni unità produttiva vi sono ricevimento merci e area di spedizione separate».

L’introduzione di tutte queste novità nello stabilimento di Varese ha ben funzionato perché il personale è abituato a essere estremamente flessibile proprio per il fatto che vengono prodotte macchine molto diverse tra di loro e lo spostamento delle risorse da una linea all’altra avviene frequentemente per assecondare le esigenze di produzione. L’incoraggiante risultato finale? Una produzione che rimane orgogliosamente italiana, e in profitto, quando la tendenza è quella invece di delocalizzare totalmente nei paesi low-cost. Non è poco. ■

© RIPRODUZIONE RISERVATA