

La Pagina Italiana

Lo stabilimento di Mettmann

Prefazione

La Redazione ci fa sapere che pochi giorni dopo l'uscita dalle stampe di questo fascicolo, nello «Stabilimento di Mettmann», appartenente alla nostra filiale Georg Fischer G.m.b.H. a Mettmann in Germania, verrà messo in pieno esercizio un secondo impianto a catena per la formatura e la fusione sistema Bühler. Ciò corrisponde ad un'ulteriore importante tappa nel programma di investimenti in favore delle nostre filiali all'estero. Con piacere e soddisfazione possiamo dire che lo stabilimento di Mettmann viene così ad essere la fonderia di ghisa malleabile più moderna e più efficiente della Germania occidentale.

Ben volentieri approfittiamo dell'occasione per pubblicare questo numero speciale onde dimostrare, in modo speciale ai dipendenti delle officine di Sciaffusa, il non comune sviluppo dello stabilimento di Mettmann nel corso degli ultimi anni. Molti collaboratori di Sciaffusa hanno contribuito in modo decisivo, tanto sul piano costruttivo quanto sul piano della fabbricazione, a portare la nuova fonderia di Mettmann all'attuale livello di capacità produttiva. Anche i collaboratori di Mettmann hanno largamente partecipato con costante lavoro alla buona riuscita di questo importante progetto. Ne consegue che la Fischer, con lo stabilimento di Mettmann unitamente a quello di Singen, che attualmente si trova pure in una fase di rimodernamento, dispone di due importanti punti di appoggio nel mercato comune.

Un pò di storia

Il 23 marzo 1907 il capo officina Fritz Wagner e lo stagnaio Christian Englert fondarono a Mettmann la ditta «Wagner & Englert» per la fabbricazione di elementi di tubi in ferro fucinato come pure flange, impianti di irrigazione per le miniere, ecc. Nel 1910 la nuova ditta dava lavoro a circa 60 e nel 1911 a circa 150 persone. Fu in quest'anno che i raccordi per tubi rappresenta-

vano la quota principale della fabbricazione. Dopo varie peripezie la ditta venne assunta il 4 gennaio 1928 dalla Fischer di Sciaffusa. Nel 1929 essa contava già circa 700 dipendenti. Negli anni 1930-1939 fu necessaria una radicale riorganizzazione sotto la guida del Signor Emil Beerli, recentemente scomparso, con la collaborazione dei Signori Kurt Brupbacher, Karl Meister e Eduard Bosshard, tutti provenienti dalle officine di Sciaffusa, ben convinti delle possibilità tecniche ed economiche di questa fonderia, segnatamente nell'ampliamento della produzione mediante la fusione di getti di ghisa malleabile su modelli della clientela.

Passata l'ultima guerra, negli anni 1948-1954, dopo la stabilizzazione della valuta germanica, si verificò un rapido e notevole sviluppo in seguito all'enorme richiesta di raccordi per tubi da parte dell'edilizia e di getti speciali da parte delle fabbriche di automobili, per cui fu necessario decidere la costruzione di un nuovo stabilimento all'est di quello esistente, del quale trattiamo nell'articolo seguente. Nel 1957 venne pubblicato un memoriale intitolato «50 anni Wagner & Englert Mettmann 1907-1957».

La nascita del nuovo stabilimento 1955—1965

Già nel 1954 venne incaricata l'impresa Dr. Ing. Paproth & Co di intraprendere il dovuto esame dell'area di terreno disponibile. Nell'ottobre 1955 seguirono i preparativi per fissare il credito necessario per il nuovo progetto. Il direttore Emil Beerli e l'ing. Erwin Bühler diedero ai competenti collaboratori di Mettmann le prime dettagliate informazioni circa l'impianto a catena per la formatura e la fusione esistente nella fonderia di Sciaffusa. Nel gennaio dell'anno seguente venne incaricato un ufficio di architettura dell'elaborazione di un progetto preliminare che venne presentato a Sciaffusa il 23 marzo 1956. Terminati i lavori non sempre facili per fissare l'ubicazione dei vari reparti, come deposito del rottame e fonderia, formatura e preparazione delle terre, confezione anime, ricottura, deposito sabbie ed uffici, il progetto era pronto ed il giorno 11 dicembre 1957 il Consiglio di amministrazione della sede principale diede il suo beneplacito per l'esecuzione del progetto stesso. Il 24 marzo 1958, data memorabile nella storia di questo stabilimento, venne collocata la prima pietra in presenza delle competenti Autorità.

Ed ora ebbero inizio i febbrili lavori sull'area designata. Le costruzioni in cemento armato d'acciaio richiesero naturalmente molto lavoro. Nel 1959 venne, fra altro, condotto a termine il riparto confezione anime che doveva rifornire anche la vecchia fonderia. Nel marzo 1960 entrò in esercizio il primo impianto a catena sistema

Bührer per la formatura e la fusione. Nello stesso mese il nome della ditta «Wagner & Englert G.m.b.H.» venne sostituito con quello di «Georg Fischer G.m.b.H.». Data l'enorme richiesta di getti a modelli speciali della clientela, si fu costretti nel 1962 a rinunciare alla fabbricazione dei raccordi per tubazioni. Anche la fabbricazione di ghisa malleabile a cuore bianco venne quasi completamente sospesa in favore della ghisa malleabile a cuore nero, preferita per le sue qualità ferritiche e perlitiche. Nell'agosto 1963 il nuovo riparto di ricottura disponeva già di 6 forni per la colata di questo materiale e nel maggio 1964 il loro numero salì ad 8. E così, in diverse tappe, si arriva al completamento della maggior parte dei reparti previsti nel progetto. Gli schizzi nel testo tedesco di questo fascicolo danno un'idea delle fasi dei vari lavori.

Il programma di fabbricazione ieri ed oggi

Dopo la prima guerra mondiale la ditta Wagner & Englert fu messa davanti alla necessità di dedicarsi con maggiore intensità alla fabbricazione dei raccordi di ghisa malleabile per tubazioni onde compensare le cessate forniture belliche. Il programma di fabbricazione comprendeva allora detti raccordi fino a 3 pollici di diametro e custodie di ghisa comune per installazioni elettriche. In seguito alla provvisoria partecipazione ad una fabbrica di motori e biciclette, la ditta Wagner & Englert, negli anni 1921-1926, si dedicò anche alla fornitura di getti per biciclette a modelli dei clienti, come mozzi, scatole movimento, pedali, ecc. Purtroppo però, per via dell'insufficiente utile, queste forniture dovettero essere sospese già nel 1926 anche in seguito alla crisi generale di quei tempi. Negli anni seguenti, grazie anche agli aiuti pervenuti da Sciaffusa, fu possibile realizzare nel programma di fabbricazione un'importante quota di getti a modelli della clientela. Il notevole miglioramento raggiunto nella qualità del materiale permise di impiegarlo anche per pezzi che prima venivano approntati esclusivamente in materiale fucinato. Di grande importanza sono oggi le forniture di pezzi di ghisa malleabile a cuore nero per l'industria automobilistica, come congiunzioni fra chassis e carrozzeria, parti del motore, di accoppiamenti ed ingranaggi, tamburi del freno, scatole guida, scatole del ponte posteriore, ecc. Si aggiungano poi le forniture per macchinari ed apparecchi, macchine utensili, agricole e tessili, per vagoni ferroviari e per l'edilizia. Accenniamo poi al cosiddetto «Riparto idraulico» che fabbrica cilindri idraulici con forature del diametro da 20 a 1000 mm e lunghezze fino a 18000 mm. Vedansi del resto le illustrazioni nel testo tedesco.

Un giro nel nuovo stabilimento

Dal piano generale nel testo tedesco si rileva la distribuzione dei vari reparti segnati dai numeri 1 al 12 e precisamente: N.1 forni di colata, N.2 formatura e fusione, N.3 confezione anime, N.4 ricottura, N.5 getti greggi, N.6 controllo dei getti greggi, N.7 spedizione, N.8 ingresso principale, N.9 area della vecchia fonderia, N.10 amministrazione, N.11 riparto idraulico, N.12 altro ingresso principale. Più avanti le illustrazioni dal numero 1 al numero 23 dimostrano le diverse fasi di fabbricazione, come per esempio il riempimento di un mescolatore, la spillatura da un forno, fusione automatica, sviluppo della produzione complessiva, veduta parziale del reparto confezione anime come pure dei forni ad alta e bassa temperatura e della pulitura mediante sabbriatrice WHEELABRATOR. E poi la lavorazione di coperchi di cuscinetti con una pressa eccentrica di 250 tonnellate, operazioni di tornitura e di molatura, controllo di scatole del ponte posteriore di autoveicoli, la tracciatura di campioni di controllo, esame della durezza con attrezzi speciali, esame magnetico per rilevare eventuali screpolature, esame ultrasonico di tamburi del freno e così via. Degni di nota sono i minuziosi, ripetuti controlli che si estendono dai getti greggi a quelli finiti con apparecchi moderni, allo scopo di ottenere getti irreprensibili molto apprezzati dalla numerosa clientela.

Personale ed assistenza sociale

Il numero dei dipendenti dello stabilimento di Mettmann era nel 1948 meno di 500. Negli ultimi 15 anni si è verificato un successivo aumento. Con circa 1150 collaboratori lo stabilimento raggiunse nel 1959 il massimo che si poteva ottenere dalla mano d'opera germanica e di territori sottosviluppati. Dal 1959 in avanti vennero sempre più assunti operai stranieri, anzitutto italiani ed in seguito anche spagnuoli, greci e turchi ed in minore quantità d'altri paesi. Attualmente gli stranieri sono circa 500, dei quali la maggior parte prenderà presumibilmente domicilio sul posto.

Lo sviluppo dell'effettivo del personale è stato possibile col mettere a disposizione convenienti abitazioni, il che ha richiesto un intenso lavoro di costruzioni. Le abitazioni per nuovi dipendenti sono attualmente circa 300, vale a dire che un dipendente su sei ha un'abitazione della ditta. Dei collaboratori stranieri, 165 sono uomini soli alloggiati in case costruite appositamente per loro, con televisione, tennis da tavolo e gioco delle bocce. Accenniamo poi ai pasti a prezzi modesti nei refettori, alla stazione sanitaria con medico consulente, alle rendite supplementari in caso di pensionamento ed invalidità, ecc. L'assistenza sociale non è limitata ai lavoratori, ma viene concessa anche ai loro bambini.

E. Mengotti