



# Lavorazione del ferro e dell'ottone

## IDEA D'IMPRESA

Lavorazione del ferro e dell'ottone.

## GENESI DELL'IDEA

L'obiettivo è il recupero delle antiche tradizioni artigianali locali da utilizzare a fini industriali e commerciali per la realizzazione di prodotti semi-artigianali come pezzi di arredamento (letti e tavoli) e complementi d'arredo (candelabri, appendiabiti, tritici, lumi, lampadari, etc.).

## POTENZIALITA' DEL MERCATO

L'industria italiana dell'arredamento nel suo insieme fattura circa 40 miliardi di Euro, occupa oltre 410.000 addetti ed esporta oltre il 30% della produzione.

L'andamento della domanda di mobili e complementi d'arredo risulta influenzato dai seguenti fattori: andamento dell'attività edilizia; formazione di nuovi nuclei familiari; andamento del reddito disponibile e del potere di acquisto delle famiglie. Il Centro Studi Industria Leggera ha constatato un miglioramento delle *performance* relative ai trend dell'intero settore dell'arredamento.

La clientela è costituita dai rivenditori diretti (dettaglio) da contattare mediante agenti di commercio (è consigliabile individuare degli agenti plurimandatari che operino già per conto di aziende del settore).

La produzione sarà indirizzata verso un *target* di consumatori/utilizzatori appartenenti ai segmenti medi e medio/alti del mercato tradizionale.

### **Ambito geografico**

Il mercato di riferimento dell'azienda sarà quello locale ma è ipotizzabile una espansione delle vendite a livello regionale ed extra regionale.

## ASPETTI TECNICO-ORGANIZZATIVI

Le materie prime di base impiegate nei cicli di lavorazione sono costituite da ferro e ottone; occorre poi aggiungere i materiali di consumo (pomelli in ottone, antiruggine, colori, diluenti, vernici di protezione, zapon per colori metallizzati, bulloni, etc.) e le materie prime ausiliarie (imbottiture in pelle o in similpelle, piani di cristallo).

Il ciclo produttivo si articola nelle seguenti fasi di lavorazione:

- Preparazione macchine e scelta del tipo e delle dimensioni dei profilati in ferro e/o ottone da utilizzare in relazione alle specifiche tecniche della produzione da avviare;
- Taglio: i profilati vengono tagliati a misura tramite una troncatrice seguendo le indicazioni progettuali;
- Piegatura: i profilati vengono modellati tramite una "piegatubi". Alcuni prodotti subiscono un'ulteriore lavorazione attraverso la "ricciolatrice", per la realizzazione di elementi decorativi;
- Foratura: alcuni profili vengono sottoposti a foratura tramite trapano elettrico;
- Smerigliatura: viene raschiata, mediante appositi macchinari, la superficie dei

**Lavorazione del ferro e dell'ottone**

profili al fine di predisporli alla successiva fase di saldatura;

- Saldatura: i materiali vengono assemblati su appositi banchi di lavoro mediante saldatura elettrica a filo continuo;
- Smerigliatura che consente di eliminare eventuali sfridi derivanti dalla fase di saldatura;
- Pulitura per eliminare eventuali scorie lasciate dalla precedenti fasi di lavorazione;
- Verniciatura mediante un apposito forno in grado di ospitare fino a quattro letti contemporaneamente, attraverso un sistema ad aria compressa. Questa fase non viene effettuata per le produzioni in ottone. Nella fase di verniciatura vengono impiegati antiruggine, colore e diluente;
- Zaponatura: si svolge all'interno della di verniciatura a forno, con un passaggio ridotto rispetto ai prodotti colorati, realizzati in ferro. Per i prodotti in ottone essa consiste nella stesura di una vernice di protezione (zapon) e di un prodotto disossidante per saldatura (castolin);
- Realizzazione accessori quali pomelli in ottone, oggetti di completamento in ferro (per i prodotti in ottone) e in ottone (per i prodotti in ferro) e piccole rifiniture da effettuare direttamente sul prodotto finale;
- Assemblaggio finale degli accessori e dei profilati;
- Imballaggio e magazzinaggio.

**Investimenti**

Il piano degli investimenti è di circa € 1.000.000,00 comprensivo di opere murarie.

Per quanto concerne la dotazione di beni strumentali da approntare, la componente di investimento più rilevante riguarda l'acquisto di un tornio completo di accessori e di un forno di verniciatura ad aria compressa.

E' ipotizzabile anche l'avvio di attività su scala più ridotta, con investimenti meno rilevanti, per la creazione di un'azienda di tipo artigianale.

**Competenze**

Si prevede il coinvolgimento di un tecnico esperto nella lavorazione del ferro nonché un responsabile amministrativo e commerciale.

Il numero degli addetti medio è pari a 12 unità.

**ADEMPIMENTI**

Costituzione di società, apertura di partita IVA e iscrizione al Registro delle Imprese o iscrizione all'Albo delle Imprese Artigiane presso la C.C.I.A.A.

**RIFERIMENTI LEGISLATIVI E FONTI DI INFORMAZIONI**

- Legge n.443 dell'8 Agosto 1985 - Legge quadro per l'artigianato;
- D.P.R. n.288 del 25 Maggio 2001 - Regolamento concernente l'individuazione dei settori delle lavorazioni artistiche e tradizionali, nonché dell'abbigliamento su misura (corretto a seguito dell'avviso di rettifica pubblicato sulla G.U. n.216 del 17 Settembre 2001);
- D.Lgs.n.372/99 - Recepimento Direttiva IPPC 96/61 CEE del 12 Aprile 2001 Testo integrale del Decreto di recepimento della Direttiva IPPC (prevenzione e controllo integrato dell'inquinamento);
- D.P.R.n.203 del 24 Maggio 1988 sull'inquinamento dell'aria.

**Per le agevolazioni fare riferimento a:** L.95/95; L.215/92; L.488/92; P.O.R. Puglia 2000-2006 Asse IV Misura 4.1 Azione C "Sistema di ampliamento della base produttiva".

La tipologia di attività è agevolabile anche ai sensi dell'art.51 L.448/98 (coop. sociale di tipo B).