

Dopo un articolo di analisi dei costi di produzione con punzonatrice da foglio e da nastro, “Lamiera” prosegue applicando la stessa procedura di calcolo per decidere se profilare o presso-piegare un profilo metallico

Andrea Dallan*

Come confrontare i costi di produzione di profilatura e presso-piegatura

Chi lavora la lamiera sa quanto sia importante decidere il processo giusto per realizzare un prodotto. Spesso questa scelta influisce profondamente sul risultato economico della produzione. Anche per realizzare un profilo metallico è importante saper scegliere la tecnologia più adatta. I processi che qui si prendono in considerazione sono la profilatura a rulli (**fig. 1**) e la presso-piegatura (**fig. 2**).

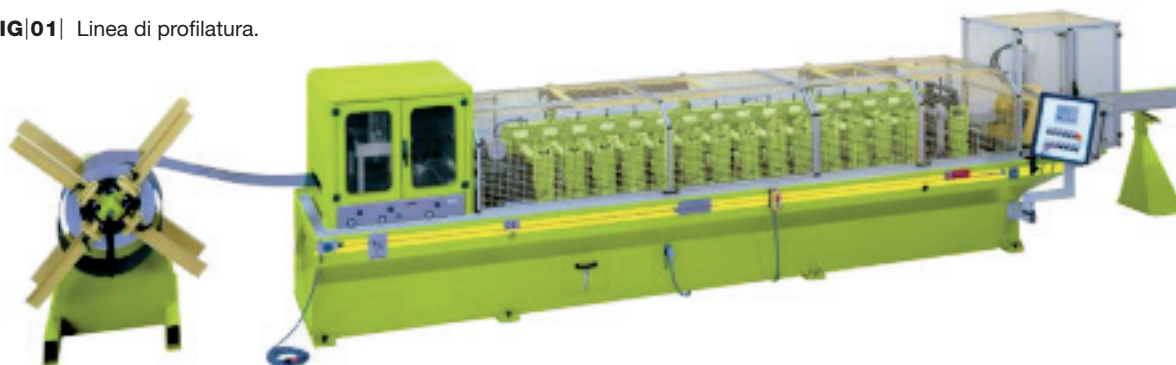
Esistono profili realizzabili esclusivamente in profilatura a rulli (**fig. 3**), altri che sono più semplici da produrre in presso-piegatura. Se però il profilo è realizzabile in entrambi i modi, il processo migliore è quello che completa la produzione al costo complessivo inferiore. La presso-piegatura è più fles-

sibile della profilatura e non richiede investimento in attrezzature: è quindi la scelta opportuna per piccole produzioni. La profilatura però è molto più produttiva (**fig. 4**) ed è la scelta naturale per produzioni di serie.

Questi criteri e l'esperienza aiutano a decidere quale tecnologia adottare. Tuttavia, nel caso di un profilo da realizzare in quantitativi medi, è importante avere un metodo di calcolo che guidi la scelta. Lo scopo di quest'articolo è dare al lettore un procedimento semplice e rigoroso.

In primo luogo si scomporrà il costo della produzione nei suoi fattori elementari (materia prima, costo orario, tempo di produzione, attrezzature). Poi per ciascun fattore si darà una

FIG|01 | Linea di profilatura.



* Dalcos S.p.a.