

Kelly bars: la scelta vincente



Kelly bars per trivelle aventi rotary
con momento torcente compreso tra 260 e 360 kNm

Costante anelito verso l'eccellenza del prodotto e qualità nei servizi offerti alla clientela: sono i valori che hanno determinato il successo dell'azienda campana, una realtà imprenditoriale che in pochi anni è divenuta un punto di riferimento a livello mondiale della produzione e commercializzazione di questo genere di attrezzature



Viste superiore e inferiore del Kelly

Kelly bars rappresentano un prodotto semplice solo all'apparenza; in realtà esso racchiude una serie di dettagli e di soluzioni tecnologiche molto avanzate che hanno permesso alla società campana SIP&T una rapida scalata nel mercato. Conosciamo più da vicino questa realtà e le soluzioni proposte.

Trent'anni di evoluzione

Lo stabilimento produttivo della SIP&T è situato nell'area industriale di Baronissi, alle porte di Salerno, in un contesto territoriale dove i confini geografici contano in misura assolutamente relativa e dove prevale per lo più l'identità 'turistica', che raccoglie le potenzialità di un incantevole territorio racchiuso tra le province di Napoli, Avellino, e Potenza.

In quest'area del Mezzogiorno, che quotidianamente deve fare i conti con i disagi connessi a una dotazione infrastrutturale non ottimale, la storia industriale di SIP&T conferma che non può esserci ostacolo logistico capace di arginare l'impeto

La gamma produttiva SIP&T è costituito da un vastissimo portafoglio prodotti, tipico delle imprese più dinamiche e marketing oriented

di un'idea imprenditoriale vincente. Idea nata oltre 30 anni fa, ma che nel 2000 subisce un radicale rinnovamento atto a potenziare e specializzare ulteriormente la produzione della linea di utensili dedicati alla grande perforazione verticale. Negli anni successivi fino a oggi, la SIP&T ha visto crescere tutti i suoi numeri: fatturato, pezzi prodotti, risorse umane, investimenti, chiudendo il bilancio di esercizio annuale sempre con un trend positivo del fatturato. Tutto ciò è stato accompagnato da una massiccia azione di diffusione del brand mirante a fidelizzare la clientela preesistente e a intercettare nuove possibilità di mercato.

Nello specifico, oltre ai Kelly bars, la gamma produttiva dell'azienda include tutta la tipologia di utensili per perforare terreni aventi una resistenza alla compressione tra i 12.5 e oltre 100 Mpa, tubi rivestimento a vite o a labirinto, tubi getto, eliche continue per tecnologie CFA e doppia testa, utensili a costipamento laterale per tecnologia FDP, tubi spalla-water stop nella doppia versione meccanica/idraulica con relative centraline idrauliche di estrazione del tubo spalla dal pannello, oltre a un vasto magazzino ricambi e accessori. Un vastissimo portafoglio prodotti, dunque, tipico delle imprese più dinamiche e *marketing oriented*.

Un successo "made in Italy"

La strategia aziendale è quella della massima specializzazione produttiva, in modo da ridurre i costi di produzione, innalzare il tasso tecnologico, ricercare nuove soluzioni in grado di elevare costantemente i margini competitivi dei prodotti. Ed è per questo che la SIP&T dedica grande attenzione alla Ricerca & Sviluppo, tutelando



Da sx: particolare dei giunti terminali; attacco quadro in acciaio forgiato; sistema ammortizzante inferiore con molla a dischi in acciaio armonico

la proprietà intellettuale di alcuni prodotti attraverso i brevetti come nel caso del casing-twister CTS, che sarà presentato in occasione del Geofluid. In definitiva, il gruppo campano ha conquistato ampi spazi del mercato internazionale puntando tutto sull'eccellenza ed affidabilità dei prodotti, dei processi e dei servizi, grazie a una capillare ed efficiente rete di distribuzione che commercializza in ogni angolo del pianeta prodotti a marchio SIP&T – Made in Italy.

E proprio sul tema del Made in Italy la società di Baronissi esprime tutta la sua convinzione nel rimarcare l'orgoglio e, allo stesso tempo, la validità oggettiva che qualifica il Made in Italy quale garanzia di qualità.

Nonostante ne abbia avuto la possibilità, la proprietà aziendale non ha creduto nella delocalizzazione in Cina o in altri paesi, poiché l'unico vantaggio può essere rappresentato dal minor costo del lavoro. Per il resto, in queste aree economicamente emergenti rimangono prevalenti i fattori di non competitività: scarsa qualità nei servizi, mancanza di adeguati sistemi di controllo e di certificazione, una qualità del prodotto complessivamente inferiore rispetto a quello realizzato in Italia.

Nel caso della SIP&T l'incidenza della manodopera è considerevole anche se il processo produttivo è fortemente tecnologizzato. Ecco perché l'obiettivo aziendale è costantemente rivolto a un innalzamento complessivo della qualità dei prodotti, cercando di attivare anche possibili strategie di partner-

Il core business aziendale è senza dubbio la produzione di aste telescopiche, siano esse a frizione o a incastro

ship con altri imprenditori per l'ampliamento e la diversificazione produttiva.

C'è, infine, un altro dettaglio che contraddistingue lo spirito aziendale della SIP&T: il rapporto con i dipendenti. Il management e la forza operaia sono costituiti da giovani talenti fortemente motivati a crescere professionalmente a livello internazionale e da figure cardini con una maturata esperienza nel settore. *"Ognuno è parte essenziale del team, ci si confronta, si discute, si premia costantemente chi mostra dedizione alla causa aziendale, in un ambiente lavorativo assolutamente tranquillo"*: afferma Rossella Montuori, Managing Department dell'azienda. Il resto del successo imprenditoriale è legato alla cura della customer satisfaction, l'unica strategia per accrescere la competitività è quella di offrire alla clientela prodotti di qualità sempre più evoluti e servizi sempre migliori.

Il core business

Il core business aziendale è, senza dubbio, la produzione delle aste telescopiche (sia esse a frizione o a incastro), il cui compi-

to è quello di trasferire all'utensile da scavo la massima coppia di torsione e la massima pressione verticale prodotte dalla macchina trivellatrice.

Capendo le richieste dei clienti, analizzando i report di diversi cantieri dove i Kelly bars di SIP&T sono stati impiegati, studiando le loro prestazioni in terreni geologicamente molto impegnativi e verificandone i rendimenti, si è fatto in modo di arricchire e sviluppare esponenzialmente il know-how aziendale ponendo il marchio SIP&T come punto di riferimento nel settore.

Tutto ciò consente, in tempi molto brevi (che vanno dalle due alle tre settimane), di fornire all'end user l'attrezzatura finita, realizzata in accordo alla coppia della trivella e alle caratteristiche progettuali del palo da trivellare. A oggi, per tutti i diversi marchi e modelli di trivelle, la SIP&T ha progettato e prodotto il giusto Kelly perfettamente compatibile con la relativa testa di rotazione.

Il range di coppia da tenere presente è molto ampio e va da un minimo di 40 kNm a un massimo di 480 kNm; la massima profondità raggiungibile può arrivare anche a 100 m.

A tal proposito va ricordato come la lunghezza massima dell'asta telescopica (di conseguenza, la sua profondità di scavo) e la sua capacità di trivellare il terreno dipendano prevalentemente da tre fattori: la tipologia di macchina trivellatrice, la capacità di tiro dell'argano e il tipo di utensile utilizzato.

La lunghezza dell'asta telescopica, il numero dei suoi elementi, il passaggio rotary, l'attacco quadro, la flangia di connessione al guida-asta, il giunto di connessione del girivole con il cavo di acciaio di salita/discesa, i sistemi ammortizzanti superiori e inferiori, il profilo e il passo dei sistemi di incastro e sgancio sui diversi elementi, così come le parti terminali possono essere realizzati da SIP&T su specifica richiesta del cliente.

Il perfetto dimensionamento del Kelly prevede lo studio della relazione geologica del terreno da perforare, la precisa conoscenza della massima coppia di torsione applicabile al Kelly, l'adatto utensile da connettere all'attrezzatura per avanzare velocemente e in condizioni di sicurezza. A monte di tutto ciò, una progettazione che tenga conto di tutti i parametri indicati precedentemente con l'aggiunta delle caratteristiche meccaniche dei materiali utilizzati. Un moderno software in dotazione all'ufficio tecnico consente di effettuare delle simulazioni di "stress analysis" applicando il metodo degli elementi finiti.

In tal modo si individuano le parti del Kelly maggiormente sottoposte a sforzi e, quindi, si progetta il prodotto a partire dalla qualità diametri e spessori dei tubi, nonché dalla larghezza e spessore delle costole da saldare sui tubi per irrigidirli, finendo alla giusta tolleranza tra i vari elementi costituenti il Kelly stesso. Particolare attenzione è riposta al dimensionamento delle parti terminali, che servono a trasferire il moto rotativo e la spinta verticale tra un elemento e il suo successivo. Questo aspetto è molto delicato e rappresenta il più delle volte la buona riuscita del Kelly. In generale, durante il processo produttivo vengono eseguiti dei controlli dimensionali a mezzo di dime passa-non-passa e dei controlli non distruttivi con liquidi penetranti e ultrasuoni per verificare la bontà delle saldature.

I materiali utilizzati sono di alta qualità e certificati secondo le norme internazionali; sono scelti seguendo criteri ingegneristici quali, ad esempio, l'elevata resistenza all'usura. Moderne macchine utensili a controllo numerico consentono lavorazio-

ni meccaniche molto complesse.

Processi di saldatura innovativi garantiscono al Kelly, poi, l'abbattimento di difetti e, quindi, ne allungano la vita utile. Inoltre, la SIP&T si avvale della proficua collaborazione con il dipartimento di Ingegneria Meccanica dell'Università di Napoli Federico II.

Tutte le aste telescopiche prodotte secondo gli standard tecnico-progettuali SIP&T sono fornite con un anno di garanzia o 1.300 ore di funzionamento. *"Questo aspetto della garanzia è rivoluzionario nel settore"*, conclude Rossella Montuori. *"Non esiste al mondo costruttore di Kelly disponibile a fornire una sola ora di garanzia. SIP&T lo fa perché è disposta ad accettare la sfida, lo fa perché è sicura del lavoro svolto e ha voglia di vincere. Consapevole del fatto che la strada per la vittoria passa attraverso la capacità di dosare e mescolare tecnica, ricerca, qualità e servizi con fattore umano, spirito agguerrito, competenze, risorse e tanta passione. Lo sa bene la SIP&T, che quotidianamente applica tali valori per affrontare le sfide di competitività nazionale e straniera!"* ■



Azienda con sistema qualità UNI EN ISO 9001:2008

Certificato n° IT 238242

Sede operativa 25017 Lonato del Garda (BS) Via Isonzo n° 1 - Tel. +39 030 9913950 Fax+39 030 9135599

**Tiranti geotecnici a trefolo e in barra - Applicazioni precompresso in pre e post-tensione
Macchine e accessori - Consulenze - Sistema di post-tensione per solette e pavimentazioni**

E-Mail: info@eurocables.it - Website: www.eurocables.it

