

La chiave del successo? Investire in R&D¹, welfare e cultura.

Secondo appuntamento del ciclo di Open Day CSR “Cultura & Musei d’azienda” presso Keyline S.p.A.

Giovedì 12 ottobre si è tenuto il secondo appuntamento del 9° Open Day “Cultura & Musei d’azienda” presso Keyline, un’azienda leader di Conegliano che produce chiavi dal 1770, il cui *core business* spazia dalla realizzazione di diverse tipologie di chiavi alla produzione di macchine duplicatrici.

Chiavi lisce, punzionate e piatte escono dal magazzino di questa azienda per raggiungere per l’80% 50 Paesi del mondo e per il restante 20% i clienti presenti nel territorio nazionale, grazie ad una rete vendite composta dalle 4 aziende che fanno parte del Bianchi 1770 Group, che coordinano le vendite e l’assistenza tecnica dei distributori presenti nei rispettivi mercati.

Nonostante la distribuzione mondiale, questa azienda familiare, giunta all’ottava generazione, mantiene tutte le fasi produttive in Italia (anche l’approvvigionamento delle materie prime avviene principalmente in Italia), un segno distintivo che Keyline tiene a comunicare sia tramite il sito web aziendale, che sul packaging: sugli scatoloni dei loro prodotti è impresso infatti il messaggio “Proudly made in Italy”, voluto fortemente dal nonno di Massimo Bianchi, che con la moglie Mariacristina Gribaudo si alterna ogni 3 anni alla guida di questa azienda.

Oltre alla visita al museo della chiave, di cui si parlerà successivamente, abbiamo visitato due linee produttive: quella delle chiavi classiche e quella delle chiavi doppia mappa e pompa.

Indipendentemente dal tipo di chiave (eccetto per le chiavi doppia mappa e pompa realizzate solamente in ottone) il materiale di partenza impiegato può essere acciaio, ottone, silver nichel o alluminio. Per la produzione delle chiavi classiche la materia prima si presenta in nastri. Il foglio di metallo largo da circa 5 a 9 centimetri e con spessori che vanno da 1,6 a 3 mm, entra all’interno di un primo macchinario e viene posizionato all’interno di stampi a doppia impronta, dove una pressa da 70 t, a temperatura ambiente, taglia due chiavi ad ogni colpo; questo reparto è composto da 4 presse. Una singola pressa può produrre circa dalle 150 alle 400 chiavi al minuto. Successivamente ciascuna chiave viene profilata, grazie a delle frese. Keyline ha deciso di non produrre anche i cilindri per le serrature, pertanto la cifratura e anellatura delle chiavi viene realizzata con delle macchine ad elevata automazione solo per i clienti produttori di cilindri. Le chiavi grezze invece vengono cifrate al momento della duplicazione in ferramenta. Tramite un altro sistema di pressatura è possibile far coniare il nome del committente e sull’altro lato il codice identificativo della chiave.

Per quanto riguarda invece le chiavi doppia mappa e pompa (ad es. per porte blindate) il materiale utilizzato è costituito da barre del diametro di circa 0,8/1,2 cm che vengono tagliati in base alla lunghezza richiesta dal cliente e che passando all’interno di un forno che ne porta la temperatura a 600 °C, giungono poi ad una pressa di 330 t che ne dà la forma. Successivamente viene eliminato il materiale in eccesso su delle presse munite di stampi trancia sfrido.

Le fasi di produzione successive, comuni ad entrambe le linee di produzione, sono il lavaggio con detergenti specifici e la *burattatura*, un trattamento che consiste nell’eliminazione delle bave sulle chiavi e delle parti più appuntite, attraverso un processo di abrasione che si genera a seguito della vibrazione di cestelli dove vengono poste le chiavi. Si passa poi alla nichelatura attraverso un bagno galvanico, effettuato da un’azienda esterna della zona.

Per le chiavi in generale ed in particolare per quelle con tecnologia *transponder* è necessario realizzare una “testa” in plastica che nel primo caso serve solo per utilizzare agevolmente la chiave o per l’estetica,

¹ Acronimo inglese di Ricerca e Sviluppo.

mentre nel secondo ha anche la funzione di contenere un piccolo microchip (in vetro o in ceramica) che permette di avviare il motore dell'auto. La fusione della plastica e la relativa forma per le teste viene effettuata internamente in azienda.

Per entrambe le linee produttive, tutto il materiale di scarto, dei singoli processi, viene successivamente fuso e riutilizzato.

In un altro reparto vi è la produzione delle macchine duplicatrici, sia meccaniche che elettroniche, che permettono allo specialista della duplicazione di clonare ogni singola chiave. Il processo di assemblaggio e collaudo, avviene attraverso "isole di produzione" dove lavorano tecnici specializzati. Keyline ha recentemente adottato un nuovo metodo che segue le tecniche della Lean production, secondo cui ogni singolo tecnico può assemblare il prodotto avendo tutti i pezzi a disposizione in 3 metri di spazio, per ottimizzare i tempi di lavoro. All'interno dell'azienda vi è anche uno show room dove è possibile vedere e testare i vari modelli di duplicatrici prodotte.



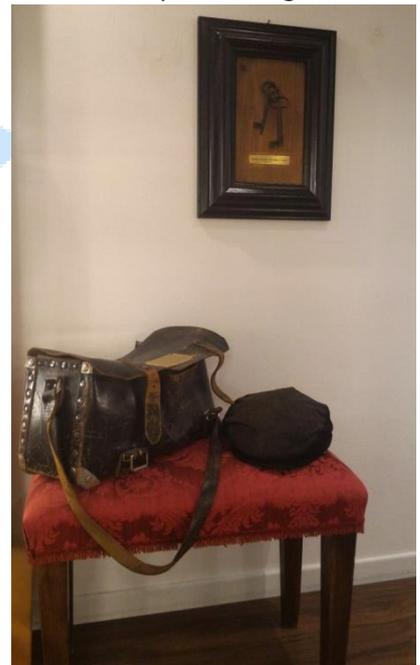
Usciti dal reparto produttivo visitiamo quindi il Museo aziendale Massimo Bianchi, che raccoglie circa 2.000 esemplari di chiavi e lucchetti provenienti da tutto il mondo. Questa collezione privata è una delle più importanti d'Europa proprio per la ricchezza quantitativa di manufatti che risalgono a diverse epoche: dal I secolo a.C. fino ai giorni nostri. Si possono ammirare le serrature in legno dei popoli africani, come quelle a perni mobili, provenienti dal Mali, molto grandi e ricche di decorazioni con la duplice funzione di sicurezza e di protezione simbolica.

2

Sono poi esposti dei reperti che risalgono all'antica Roma, delle chiavi circolari multifunzione che venivano utilizzate anche come anelli e sigilli da apporre sulle lettere e venivano donati alle spose, nel giorno del matrimonio.

Ogni oggetto di questo Museo racchiude una storia interessante: la Germania utilizzava meccanismi complessi a garanzia della sicurezza della casa, la Russia era orientata verso meccanismi massicci privi di ornamenti, a differenza di Cina e Giappone, invece, paesi nei quali la decorazione diventa il lucchetto stesso.

L'ultimo oggetto che si incontra all'interno del museo è la borsa che Camillo Vittore Bianchi utilizzava negli anni '20 durante i suoi viaggi per far conoscere le sue chiavi anche in Europa, insieme al catalogo di chiavi di Prospero Bianchi (di cui una riproduzione si può ammirare esposta nel museo), pubblicato agli inizi del '900 e contenente i 213 modelli prodotti a Cibiana di Cadore, dove ebbe origine la storia della famiglia Bianchi. Come ha poi esposto la dottoressa Squarcina, Dirigente museale di Palazzo Mocenigo, Museo del vetro di Murano e Museo del merletto di Burano, il museo non è solo un archivio, ma testimonia la storia dell'evoluzione di un'azienda.



Ci spostiamo infine nella sala "Think New" dove riceviamo la calorosa accoglienza da parte dell'Amministratrice Delegata, Mariacristina Gribaudo, capace di coinvolgere i presenti riassumendo la sua

personale “rivoluzione” da importatrice di mobili ad amministratrice di quest’azienda. Di recente è stata anche nominata Presidente dei Musei Civici di Venezia. Sono state poi esposte le politiche aziendali di Keyline, che sembrano proprio sposare il tema scelto per questa edizione degli Open Day CSR: non esiste una fabbrica, senza una cultura e viceversa; aziende e Musei sono fatti da persone, che provano emozioni. “È facendo squadra quindi che si ottiene il risultato ed è attirando talenti che si fa innovazione”, un aspetto che contraddistingue Keyline dai competitors soprattutto a partire dal 1963 quando Camillo Bianchi comincia a duplicare le chiavi. Questo “viaggio” è proseguito con l’apertura “chioschi” per la duplicazione delle chiavi in America (2014), la clonazione dei transponder (2015), l’apertura dell’Innovation Center di San Francisco (2016) e con l’obiettivo a partire dal 2017 di espandere la capacità produttiva in Italia. Ci tiene a sottolineare la dottoressa Gribaudo, che per avere successo bisogna che Ricerca e Sviluppo tengano conto del capitale umano e quindi abbraccino il welfare, un percorso che Keyline intraprende a partire dal 2012 e che mette a disposizione del personale e delle famiglie dei dipendenti numerose iniziative. Grazie ad un percorso di affiancamento con una consulente esperta l’azienda ha proseguito questo percorso dotandosi di un Comitato Scientifico e Culturale formato da personale interno e dall’Amministratrice Delegata che periodicamente valuta le necessità dei dipendenti per conciliare le esigenze dei lavoratori con quelle dell’azienda.

“Think New” è la panoramica che ci viene offerta in questa sala e che ci fa anche sorridere quando, parlando di marketing, si narra l’episodio in cui al posto dei calendari annuali femminili è stato invece “consegnato” ai clienti un video: un bell’esempio di storytelling (<https://www.youtube.com/watch?v=1shYf4Od7V8>) realizzato da due ragazzi dell’azienda che hanno saputo comunicare in modo innovativo i valori aziendali e la necessità di cambiamento che non vuol dire rinunciare alle proprie origini.



Foto di gruppo per gentile concessione di Keyline S.p.A.

Tanto altro abbiamo sentito, ma per concludere riportiamo una frase di Camillo Bianchi che campeggia su una delle pareti: *“non porre mai limiti all’immaginazione e ricordati che la perseveranza e la volontà di riuscire trasformano qualsiasi sogno in realtà”*.

Tutti i partecipanti sono tornati a casa, anche se a tarda sera, felici della bella esperienza vissuta in Keyline.

Treviso, 30.10.2017

Federica Alimede e Natasha Pettenò
Sportello CSR e Ambiente