

Zeitschrift: Technique agricole Suisse
Herausgeber: Technique agricole Suisse
Band: 50 (1988)
Heft: 4

Artikel: Gallignani : computer, macchine e foraggio
Autor: [s.n.]
DOI: <https://doi.org/10.5169/seals-1084899>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften auf E-Periodica. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen sowie auf Social Media-Kanälen oder Webseiten ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. [Mehr erfahren](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. La reproduction d'images dans des publications imprimées ou en ligne ainsi que sur des canaux de médias sociaux ou des sites web n'est autorisée qu'avec l'accord préalable des détenteurs des droits. [En savoir plus](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. Publishing images in print and online publications, as well as on social media channels or websites, is only permitted with the prior consent of the rights holders. [Find out more](#)

Download PDF: 08.01.2026

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>

GALLIGNANI

Computer, macchine e foraggio

Ordinateur, machine et fourrage – voici les trois mots-clefs de la philosophie d'entreprise de la maison italienne Gallignani de Russi, une petite ville située près de Ravenne. Le coq, l'animal altier qui décore le prospectus publicitaire Gallignani, symbolise la responsabilité qu'endossent la direction et les collaborateurs par rapport à leurs produits de haute qualité dans le domaine des presses à balles et des ramasseuses-presses et s'associe à l'entreprise de famille qui fut fondée en 1922 par un certain Auguste Gallignani.

Après avoir travaillé à Milan, A. Gallignani retourne à Russi, son lieu de naissance, où il ouvre un atelier de machines agricoles en alternant le travail de réparation avec la construction de charrues, de herses, de semoirs, de hacheuses et d'autres machines agricoles. Au début de la seconde guerre mondiale, son entreprise compte déjà 90 employés.

En 1958, il débute avec la production en série de machines

ramasseuses-presses. Aujourd'hui, ce grand complexe industriel, dont la troisième génération de la famille Gallignani gère la direction, construit au total 27 modèles différents de presses à balles. 14 modèles sont des presses à haute densité, douze modèles des presses à balles rondes. En nouveauté, on fabrique aussi une presse à très grandes balles (packer). Passé 50% de la production va à l'étranger, mais on continue tou-

jours la fabrication des semoirs et des hacheuses pour le marché italien.

Depuis peu, la maison Rohrer-Marti SA se trouve être un des deux importateurs des presses Gallignani pour la Suisse. Rohrer-Marti a récemment invité les revendeurs pour visiter les usines de fabrication à Russi afin de se faire une idée plus exacte de la qualité du travail fourni et de l'éventail des produits. «L'image est des plus favorables», voilà le verdict émis par l'ensemble des participants au voyage et certains journalistes agricoles présents. Cette impression positive est le résultat d'entretiens très informatifs et d'une présentation des presses sérieuse lors de la visite des ateliers.

Fabrication

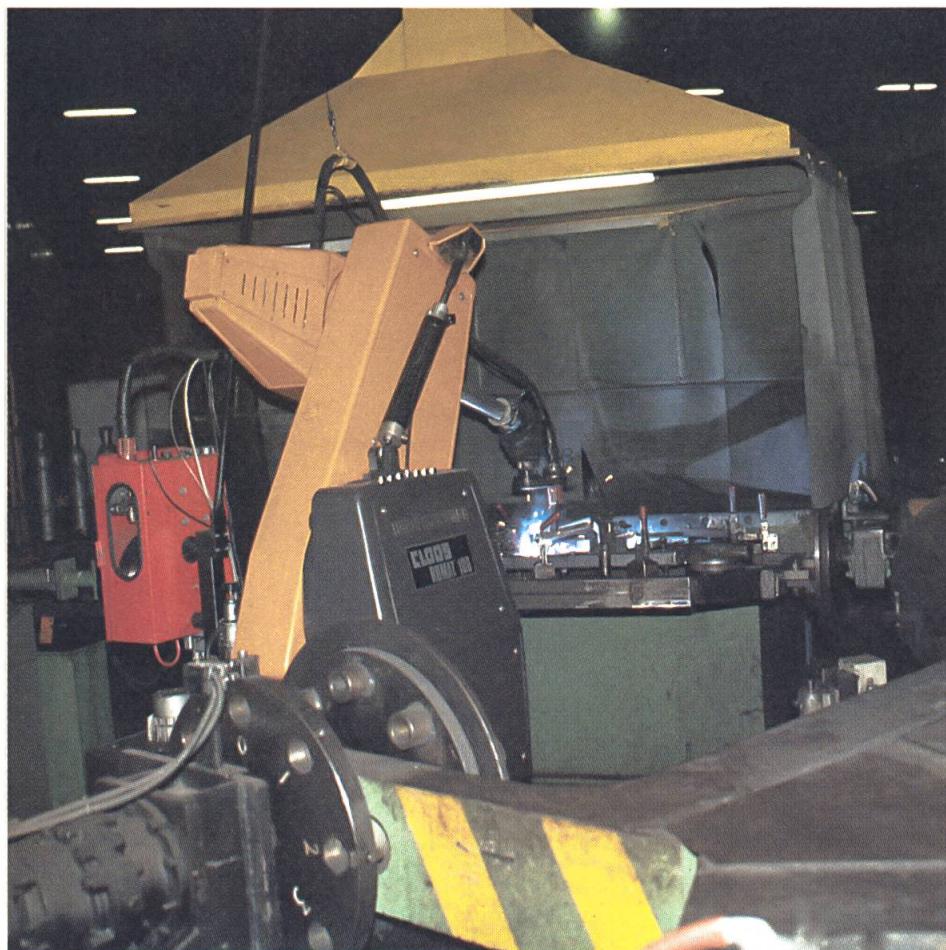
A Russi, les parties de machines sont toutes, à quelques exceptions près (pièces de fonderie), fabriquées dans leurs propres ateliers et à partir des matières de base. A cette fin, l'entreprise dispose de procédés de production et de machines-outils d'avant-garde. La planification des machines a lieu depuis la réalisation des dessins, assis-



L'homme contrôle le fonctionnement du nouveau et...



...supervise les machines-outils électroniques.



tée par ordinateur et permet le transfert électronique des données aux machines de fabrication automatiques à contrôle numérique. Celles-ci permettent des usinage avec un nombre infini d'outils. Les appareils de soudure, qui fonctionnent automatiquement et dont le travail peut être reproduit sans aucune modification en nombre illimité, sont des plus impressionnantes. M. Fabri, directeur de la vente: «Là, où on occupait autrefois 40 ouvriers, il y a aujourd'hui 12 personnes qui s'acquittent du même travail». L'homme se charge des travaux de contrôle et pourvoit la machine de pièces de matière première. La productivité a beaucoup augmenté et la qualité est meilleure.

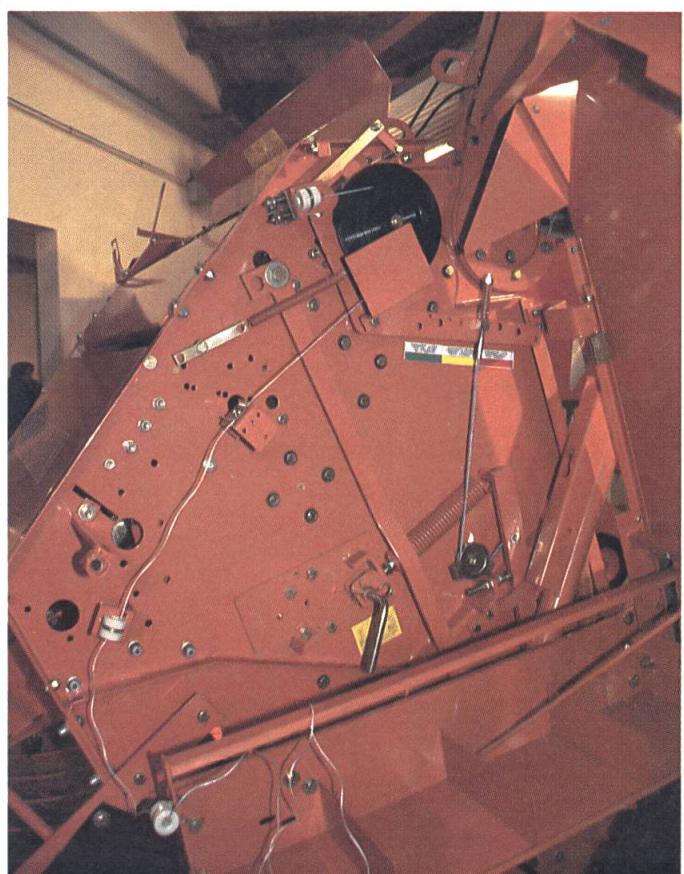
Le rendement des machines a été amélioré suite à leur mise en œuvre sur deux équipes. L'ho-

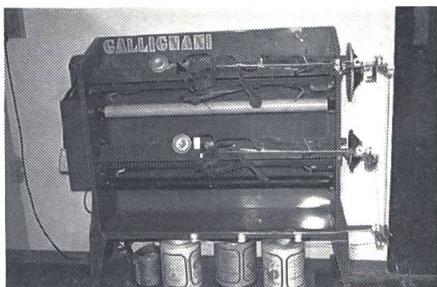
Fascination de la technique: Un robot soude sans fatigue et sans relâche.

Sur le variateur, on sélectionne la vitesse du chariot transportant le guide-ficelle. Au bas de l'image, on reconnaît le sélecteur de densité des balles.

raire de l'ouvrier atteint huit heures. Néanmoins, malgré l'amélioration de la place de travail, une certaine monotonie ne peut être évitée, là où la machine dicte le rythme de travail.

Malgré un niveau technique des plus avancés, il est toujours nécessaire de souder certaines pièces en semi-automatique ou même de main, puis il faut les préparer pour l'assemblage. L'assemblage du noueur en est un exemple, car cet appareil est monté de manière subtile par un personnel qualifié, puis testé au banc d'essai quant à son bon fonctionnement. Dans une autre partie du hall d'assemblage, les pièces préfabriquées sont placées sur une chaîne qui les transporte dans le «corridor à coloris». Les pièces exemptes de toute graisse ne sont ni gicées, ni plongées en bain de couleur, mais enduites d'une poudre polyuréthane de couleur





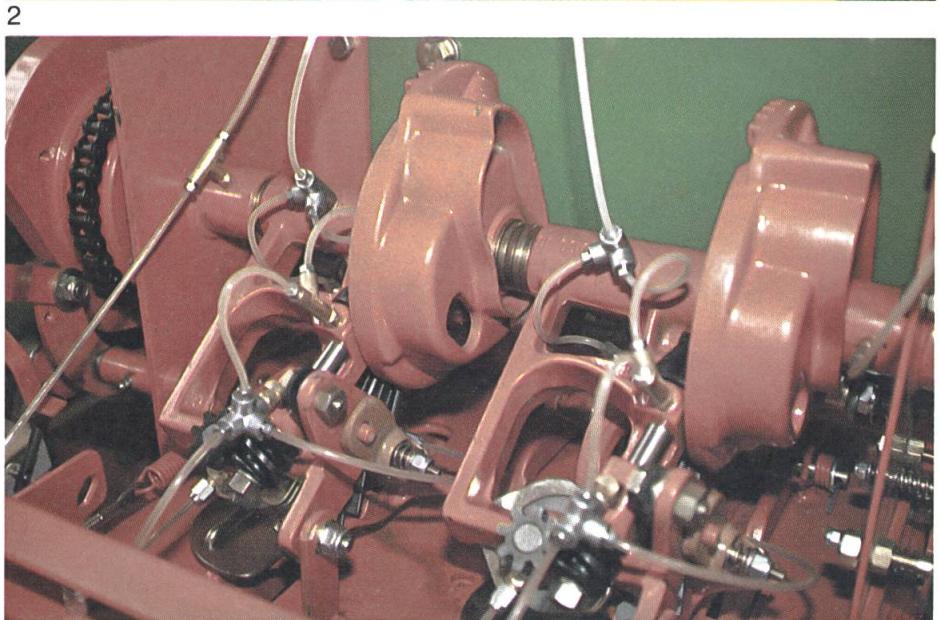
Démonstration de la meilleure capacité du noueur à deux ficelles par rapport au guide-ficelle à un fil sur les presses à balles rondes. Le début et la fin du procédé de liage sont indiqués par un avertisseur sonore.

électrostatiquement chargée, ce qui leur confère, suite à un réchauffement à 500° C, une surface particulièrement résistante et lisse. Les parties ainsi préparées sont soit entreposées, soit disposées pour l'assemblage à proximité de la chaîne de montage. Avant d'emballer ces presses pour l'expédition, elles sont graissées et soumises à un programme d'examen minutieux qui surprend par certains raffinements. En voici quelques exemples sur photo.

1: Les presses à balles rondes de Gallignani fonctionnent selon le système Welger avec une cavité constante. Elles peuvent être obtenues avec courroies en caoutchouc ou rouleaux. Les rouleaux, une construction en acier, sont entourés d'un revêtement en aluminium qui protège le fourrage et repousse la saleté.

2: Le procédé de rivetage pneumatique remplace partiellement les cordons de soudure. Ce procédé exige des perforations découpées au millimètre près, mais est bien plus rapide que la technique de soudure et facilite les réparations ultérieures.

3: Pour simplifier l'entretien des presses (on reconnaît sur l'image le noueur d'une presse à haute densité), elles sont équipées d'un système de graissage centralisé.



3