

Mentalità industriale **CON CUORE ARTIGIANO**



Una fase di costruzione dell'Albero della Vita per l'Expo Milano 2015

È QUESTO, A DETTA DELLA DIREZIONE, IL SEGRETO DEL SUCCESSO DELL'IMPRESA INCONTRATA NEL BRESCIANO, PRECISAMENTE IN VAL CAMONICA, DOVE OPERA ABBRACCIANDO CON PASSIONE LA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA DI ACCIAIO, MATERIALE NEL QUALE VEDE ANCORA ENORMI POTENZIALITÀ DI UTILIZZO FINORA NON SFRUTTATE

Per dare un'idea della caratura della Metal Camuna S.r.l. di Ceto (BS), basterebbe citare tre sue firme apposte negli ultimi anni su opere infrastrutturali di enorme rilevanza, sia sotto il profilo dimensionale che estetico, ovvero, in ordine cronologico: L'albero della Vita, simbolo del padiglione Italia all'Expo Milano 2015, per il quale ha eseguito le strutture metalliche; il viadotto Genova San Giorgio, che nel 2020 ha sostituito il Ponte Morandi crollato parzialmente due anni prima, per la cui costruzione ha lavorato degli elementi strutturali; il ponte sospeso sul fiume Danubio, in Romania, secondo in Europa per lunghezza con i suoi 1.975 metri, attualmente ancora in corso d'opera, per il quale ha realizzato la struttura del sottoponte, tagliando, piegando e fresando 6.500 tonnellate di lamiera di acciaio. Un centro di trasformazione lamiere, che ci viene raccontato dal contitolare, Giovanni Tosi, uomo di un ottimismo davvero contagioso.

Signor Giovanni, per cominciare a disegnare la "carta d'identità" dell'azienda, ci può fare qualche esempio di ciò che nasce nel vostro stabilimento?

Nel ventaglio produttivo figurano svariati semilavorati quali travi composte per ferrovie e autostrade, travi di ponte, travi reticolari, componenti per il settore navale, agricolo o per escavatori e gru, piastre sagomate per pinze di sollevamento, strutture metalliche per infrastrutture di piccole e grandi opere.

Semilavorati che, però, come tenete a sottolineare, vanno oltre il classico semilavorato offerto dalla concorrenza. Per quale motivo?

Perché nel realizzarli non ci limitiamo ad eseguire tagli perpendicolari, ma soprattutto tagli cianfrinati, cioè con smusso o doppio smusso e, grazie a peculiari macchinari, siamo in grado di effettuare asole meccaniche, ribassi, svasature a interpolazione, marcatur

UN'ECCCELLENZA NEL MONDO DELLA LAVORAZIONE LAMIERE IN VAL CAMONICA

La storia della Metal Camuna S.r.l. comincia nel garage che Fausto Tosi ha sotto la sua casa a Capo di Ponte (BS), in Val Camonica. Siamo nel 1965 e qui egli, come fabbro, realizza artigianalmente i suoi primi manufatti in ferro, cimentandosi, inoltre, anche in mansioni da lattoniere e da idraulico. Tale attività prende un'importante svolta nel 1990, anno in cui, con l'ingresso nella ditta individuale di Giovanni e Danilo Tosi, figli del fondatore, nasce ufficialmente la Metal Camuna. Solo tre anni dopo, infatti, vengono inaugurate a Ceto, sempre nella provincia bresciana, due unità produttive, la prima più legata alla carpenteria e lattoneria tradizionale, la seconda mirata alla costruzione di semilavorati in lamiera che poi vengono assemblati e saldati nelle officine dei committenti. Da lì in avanti l'azienda, nella quale entra a far parte Margaret Tosi, passo dopo passo raggiungerà l'attuale posizione di prestigio, non solo nel campo della lavorazione della lamiera, realizzando semilavorati di medie-grandi dimensioni destinati ai settori ferroviario, navale, forge, agricolo, macchine movimento terra, edile ecc., ma pure in quello delle lavorazioni meccaniche di precisione, sempre di medie/grosse dimensioni, attuate in una terza sede, aperta nel 2015 a poca distanza dalle altre due. In possesso delle certificazioni ISO 9001 (Qualità) ed EN 1090 (Esecuzione di elementi strutturali in acciaio), la Metal Camuna, giunta alla sua terza generazione con i figli di Giovanni Tosi, Andrea e Fausto, trasforma in un anno circa 7.000 tonnellate di lamiera d'acciaio, ha uno staff costituito da una cinquantina di persone, serve un centinaio di clienti e supera i 10 milioni di euro di fatturato.



Incisioni rupestri riprodotte su lamiera Corten tagliate al plasma HD



Lamiera con taglio plasma HD inclinato

re, fori meccanici, filetti e tracciatore. I semilavorati sono così pronti per essere inoltrati direttamente alle carpenterie per il loro assemblaggio con già preparate tutte le lavorazioni per facilitare la fase di saldatura con risparmio di tempi e costi al manufatto finale.

I vostri clienti sono solo carpenterie o anche società che producono manufatti pronti all'uso?

L'uno e l'altro, nel nostro database clienti ci sono tante carpenterie che compiono a loro volta una parte della lavorazione del manufatto da costruire, come pure ditte che realizzano il prodotto finale, come possono essere pinze di sollevamento, movimentazione di pezzi forgiati, oppure ponti, barriere fonoassorbenti ecc.

Entrando nei reparti produttivi colpisce il fatto che i macchinari in azione sono recenti, tutti un po' fuori dall'ordinario e molto versatili. Ce li può, sinteticamente, presentare?

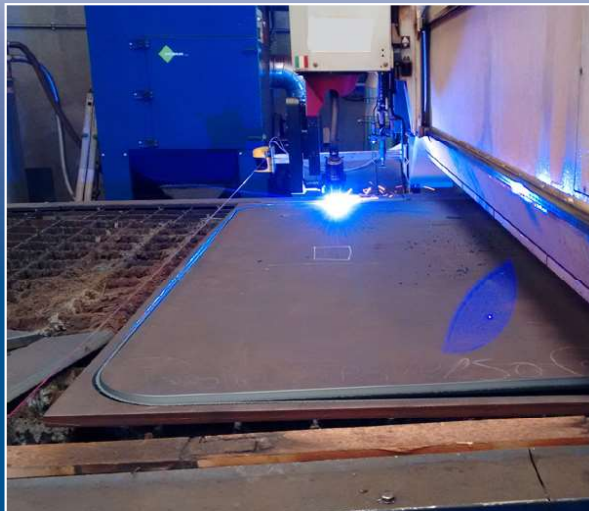
In effetti è così, sono quasi tutte macchine combinate, a partire dai tre impianti di taglio plasma e ossitaglio, con campi di lavoro da 4.000 x 15.000/20.000/25.000 mm, dotati di testa mandrino capace di praticare



Giovanni Tosi, contitolare della Metal Camuna S.r.l., con i figli Fausto, laureato in ingegneria gestionale e operativo nel reparto lavorazione lamiera, e Andrea, laureato in economia aziendale e impegnato nell'area lavorazioni meccaniche di precisione



Lamiera tagliate al plasma HD e pressopiegate



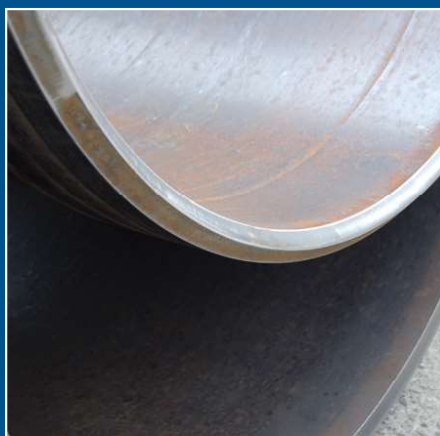
Taglio plasma HD con doppio smusso



Foratura e svasatura a interpolazione per asportazione truciolo



Taglio plasma HD, foratura ad asportazione truciolo e piegatura



Taglio a doppio smusso e calandratura



Giunti in lamiera forati a trapano e marcatura

fori, svasature, filettature e barenature. Non meno importanti per noi, rimanendo nell'ambito del taglio, sono l'impianto per solo ossitaglio, che può spingersi a tagliare spessori di 300 mm, quello di taglio laser fibra, anch'esso attrezzato per eseguire il taglio a cianfrino sia in positivo che in negativo, e una poliedrica punzonatrice che effettua anche il taglio plasma. Completano la squadra tecnologica della deformazione due calandre idrauliche, una pressa a montante mobile e una pressapiegatrice idraulica CNC a 4 assi da 1.800 tonnellate in tandem, costituita da due macchine sincronizzate fra loro che, affiancate, raggiungono la lunghezza di 14.500 mm, ma che possono operare anche separatamente.

Tutti impianti scaturiti da uno stretto rapporto di collaborazione con le case costruttrici, quindi cucite su misura per le vostre necessità, non è vero?

Esatto, non vi nascondiamo che in questo periodo, in sinergia con un autorevole costruttore di macchine, stiamo lavorando alla realizzazione di un prototipo. Di più per ora non posso dire, se non che si tratterà di una soluzione alquanto innovativa. Ne possiamo riparlarne fra un anno.

La vostra attenzione alla qualità è comprovata dalle relative certificazioni conseguite, ma al di là delle indicazioni fornite di queste ultime, qual è il suo concetto di qualità?

Per noi la qualità è fare in modo che l'azien-

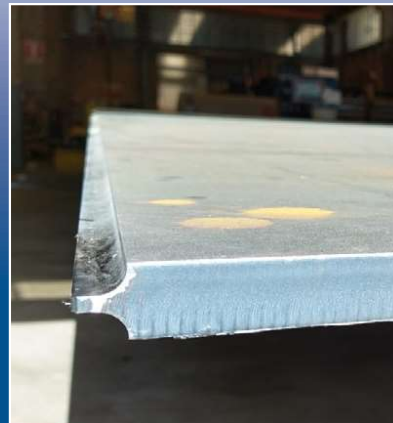
da, nel suo insieme, acquisisca una mentalità che, partendo dal nostro commerciale, passando dall'acquisto della materia prima e dal susseguirsi delle varie fasi di lavorazione fino al packing list finale del pronta merce, permetta al nostro personale, supportato dal gestionale aziendale, di essere consapevole dello stato di avanzamento di ogni commessa, della conformità di ogni singolo pezzo e preparato a qualsiasi variazione di programma pur di riuscire a soddisfare le esigenze che il mercato richiede.

C'è una filosofia aziendale che persegue?

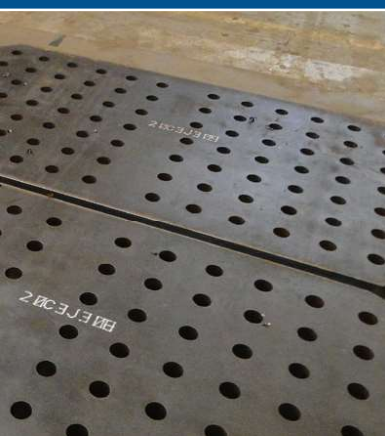
Quella ereditata dal nostro padre, artigiano di paese che pensava, soprattutto, alla soddisfazione del cliente, a fidelizzarlo, e non



Punzonatrice - foratrice - filettatrice



Anima di trave composta con taglio plasma HD e fresatura a bicchiere



Pressapiegatrice in tandem, lunghezza 14.500 mm.

solo al proprio tornaconto. Ovviamente tenendosi sempre al passo con i tempi per poter offrire un servizio rapido ed efficiente a un prezzo competitivo. Nella nostra filosofia, l'azienda è diventata un grande gruppo unito, che dimostra la sua forza, sia nei momenti di difficoltà, sia nell'entusiasarsi di fronte alla realizzazione dei progetti che stiamo sviluppando.

E a proposito di difficoltà, non è che ne manchino in questo periodo nel mercato, basti solo pensare alle materie prime introvabili e allo spropositato aumento dei costi energetici. Voi come le state affrontando?

La mission dell'imprenditore deve essere quella di saper gestire la sua impresa an-

che durante la tempesta, consapevole che quando sarà finita ci saranno delle grosse opportunità da cogliere per tutti.

Il suo ottimismo è invidiabile; ma ci dica, cosa rappresenta per lei la lamiera e l'acciaio in particolare, visto che è il materiale con cui lavorate?

Per me, che ho iniziato a sentire l'odore del ferro fin dalla terza elementare, quando giravo nell'officina di mio padre, ritengo che l'acciaio, nel campo delle costruzioni, non abbia rivali in termini di resistenza, di durata nel tempo e pure di sostenibilità, essendo totalmente riciclabile.

E poi è un materiale che non è stato ancora sfruttato appieno come elemento strut-

turale di grandi opere, anzi mi sento di affermare che non abbiamo ancora visto nulla rispetto a quello che con esso potremmo fare.

Che sfide vede nel futuro per rimanere competitivi nel mercato sempre più globalizzato?

Il nostro obiettivo è di essere un riferimento sempre più importante delle grandi aziende che realizzano manufatti in acciaio.

Credo che la sfida maggiore sarà quella di strutturare l'azienda in maniera tale che abbia al suo interno maestranze, tecnici e impianti all'avanguardia con dimensioni e capacità all'altezza di confrontarsi con le continue evoluzioni del mercato e reagire ad ogni richiesta e/o necessità di adattamento.