

Mario Palmisano

Giovanni Tosi, uomo di una simpatia e cordialità pari alla sua passione per l'acciaio, di cui ha iniziato a sentire il profumo ai tempi delle scuole elementari girando nell'officina del padre, ci racconta così la nascita della Metal Camuna 3 di Ceto (BS), ennesima tappa del nostro Giro d'Italia fra le contoterziste del truciolo: "Una decina di anni fa, nel constatare che il rinomato polo di forgiatori presenti in Val Camonica per le lavorazioni

di sgrossatura e finitura a cui sottoporre i propri semilavorati aveva nelle vicinanze solo aziende specializzate nella prima operazione, mentre per la successiva era poi obbligata a rivolgersi a officine meccaniche parecchio distanti, talvolta addirittura fuori dalla nostra Regione, mi sono detto: ma è mai possibile che la finitura non possa essere fatta nella nostra valle, famosa per la tradizione millenaria nella lavorazione del ferro?

E così mi è balenata l'idea di provarci io. Detto fatto, nel 2015, alle nostre due unità produttive, già da alcuni lustri operanti nel campo della

lavorazione della lamiera, se ne è aggiunta una terza con il compito di colmare quella lacuna". Una decisione rivelatasi azzeccatissima.

"Poeti" delle lavorazioni di finitura

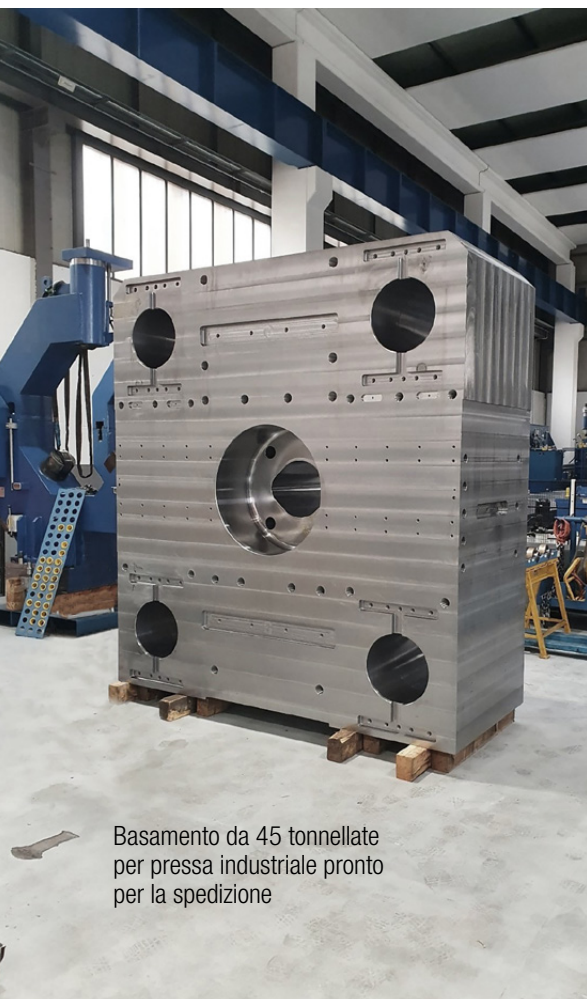
«Come supponevo le forge della valle si sono sentite sollevate nell'apprendere che un'azienda nei paraggi, già con una certa reputazione nel campo della meccanica, poteva agevolare nella loro mansione di fornire un pezzo finito alla clientela - attacca Giovanni Tosi, titolare con la sorella Margaret e il fratello Danilo - E così ben presto ci hanno dato fiducia spingendoci a proseguire nella direzione intrapresa. Non solo, l'iniziativa è stata accolta con entusiasmo anche dagli abitati della zona, consci che avrebbero potuto avere un'ulteriore occasione di impiego a pochi passi da casa, con l'opportunità, fra l'altro, di poter salutare ogni giorno La Concarena, massiccio montuoso delle Prealpi Orobiche posto esattamente alle spalle della Metal Camuna 3, quasi a volerla proteggere». In questo scenario da cartolina ("Un siffatto paesaggio ci fa sentire dei poeti, e da esso traiamo ispirazione nel lavoro quotidiano", rivela il

I TRUCIOLI DELL'ECCELLENZA

Quando, avendo a che fare con semilavorati del peso di diverse tonnellate, si garantiscono finiture con tolleranze centesimali si può ben parlare di una qualità che tocca l'eccellenza. Ed è proprio con tale sostantivo che l'azienda incontrata in Val Camonica ama identificare le proprie lavorazioni



Alberi flangiati pronti per la spedizione dopo fase di tornitura e fresatura



Basamento da 45 tonnellate per pressa industriale pronto per la spedizione



Disco pronto per la spedizione dopo fase di tornitura e fresatura.

Giovanni Tosi con la figlia **Anna**. Con lei nasce l'ufficio marketing del Gruppo Metal Camuna, nel quale si insedierà a tempo pieno dopo il completamento degli studi universitari



nostro interlocutore), nel 2015 la terza nata del Gruppo Metal Camuna, con due sole macchine utensili, tante speranze e qualche timore, inizia la sua attività come partner dei forgiatori del territorio, riscuotendo via via un crescente apprezzamento in virtù dell'alta qualità delle lavorazioni effettuate.

Ad una ad una, infatti, le forge della zona entrano nel data base della Metal Camuna 3 inducendola ad ampliare, sia il parco macchine, con impianti sempre più performanti, sia le risorse umane, selezionate fra candidati che dimostrano dimestichezza, oltre che con le lavorazioni meccaniche, con la metallurgia, il disegno tecnico e la trigonometria. I risultati ottenuti, in poco più di un lustro, lo dicono il numero dei clienti acquisiti, una trentina, per lo più forgiatori, ovviamente, ai quali l'impresa bresciana consegna pezzi sottoposti a lavorazioni di finitura con tolleranze centesimali.

Quasi esclusivamente in acciai speciali legati, con stazze fino a 60 tonnellate, essi trovano applicazione, soprattutto, nel settore oil & gas, nella meccanica per la produzione di energia elettrica, poi in quelli del nucleare, dell'eolico, del ferroviario ecc.

«A chiedere l'intervento della Metal Camuna 3 - informa il contitolare - ci sono, inoltre, fonderie e carpenterie, alle quali dobbiamo, rispettivamente, il 15% e il 5% del fatturato».

In officina macchine personalizzate

«Se in così breve tempo siamo riusciti a conquistare la stima di un buon numero di clienti - precisa Giovanni Tosi - ritengo che il merito sia da attribuire alla volontà, fin dagli esordi mani-



Barenatura

Una ragione sociale che omaggia un antico popolo del territorio

Ogni nostra visita alle imprese italiane specializzate nelle lavorazioni meccaniche di precisione è una ghiotta opportunità per conoscere meglio l'affascinante mondo dei trucioli. Ma l'incontro con la Metal Camuna 3, ci ha offerto di più, cioè l'opportunità di ricevere anche una piccola lezione di storia del nostro Paese, il che non guasta mai! Spunto per questa imprevista parentesi, la ragione sociale della società in questione, nella quale "Camuna" è un chiaro riferimento ai Camuni, popolo dell'Italia antica di lingua preindoeuropea vissuti qui, in Val Camonica, dove si insediarono circa nel 5000 a.C., in piena età del ferro. Essi vennero chiamati anche con il nome in lingua latina di Camunni, attribuitogli da autori del I secolo, o come gli Antichi Camuni, per distinguerli dagli attuali abitanti della Val Camonica. Fra i massimi produttori di arte rupestre in Europa, il loro nome è legato alle celebri incisioni rupestri della Val Camonica (se ne contano oltre 300.000), che costituiscono - considerata la povertà di reperti archeologici come la necropoli, suppellettili o centri abitati - la principale testimonianza culturale di questo popolo. Nell'addentrarsi in questo spettacolare territorio, diversi sono i cartelli che avvisano i turisti di trovarsi nella Valle dei Segni, come pure in quella dei Magli, per i numerosi magli che sono esistiti, in parte ancora presenti.



Lavorazione interna
del particolare
Tornitura albero rotore

festata, di non volerci accontentare di erogare un servizio di qualità, ma di puntare, piuttosto, all'eccellenza, parola nella quale oggi ci identifichiamo a tal punto da averla inserita nel logo aziendale. Un ambizioso obiettivo che abbiamo perseguito dotandoci, oltre che di personale qualificato, di un parco macchine all'avanguardia, che a breve si arricchirà di un nuovo tornio parallelo di ultima generazione capace di operare su pezzi lunghi fino a 16 metri e con diametri di 3.000 mm.

Accessoriato, oltre che delle classiche torrette, pure di un bareno che lavora fino a 5.000 mm con un'asportazione di truciolo di 15 mm, esso può anche compiere operazioni di fresatura». Questo tornio porterà a quattro la squadra tecnologica del reparto torneria, dove già opera-

no un tornio parallelo da 1.500 mm (diametro max su guide) x 5.800 mm (lunghezza max) e portata di 12 tonnellate, un altro tornio parallelo da 3.000 mm x 12.000 mm e portata di 60 tonnellate e, infine, un tornio verticale da 2.600 mm (diametro max tornibile) x 1.800 mm (altezza max tornibile) e portata di 25 tonnellate. Tre, invece, le alesatrici che animano il relativo reparto, la prima da 4.000 mm (corsa orizzontale) x 2.500 mm (corsa verticale) e portata da 25 tonnellate, la seconda da 8.000 mm x 3.200 mm e portata da 40 tonnellate e la terza da 11.000 mm x 4.500 mm e portata da 60 tonnellate.

Nel rimandarle in azione, Giovanni Tosi ci dà un'interessante informazione che chiama in causa, sia i loro costruttori che gli utensilieri: «Con i pri-

Sicurezza & Protezione



apa group

INNOVATION IN SERVICES

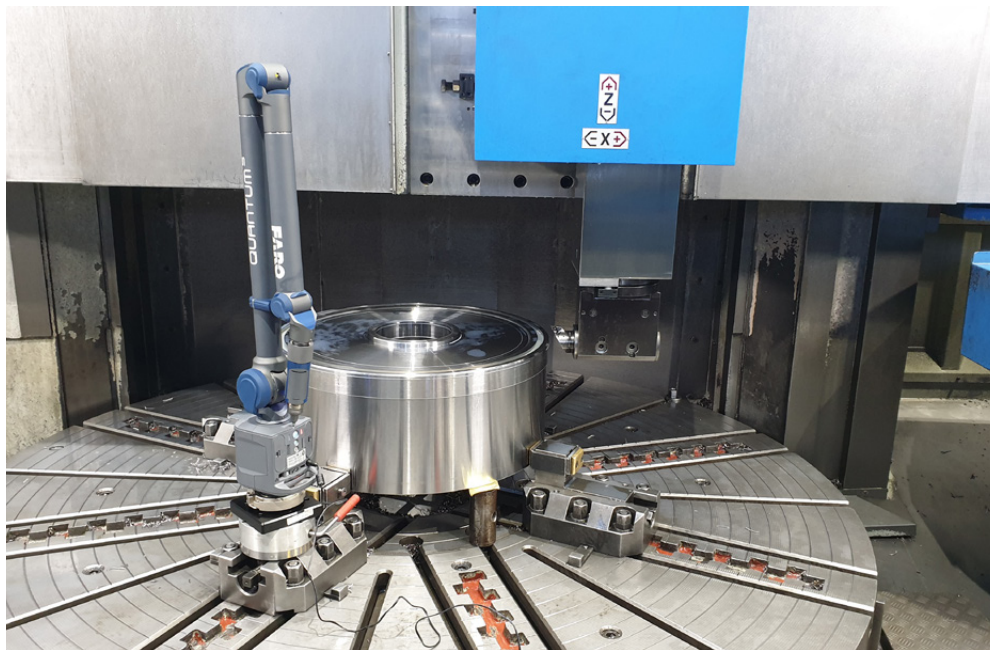
exolon®



apagroup.it

I tuoi collaboratori non sono mai stati più al sicuro con il **POLICARBONATO ULTRARESISTENTE** Exolon GP e ApaShield!

Contattaci per una Consulenza Gratuita per la protezione dei tuoi collaboratori e macchinari.



mi studiamo insieme la macchina da realizzare affinché possa essere personalizzata, cioè cucita su misura in funzione dell'impiego previsto. Attualmente, ad esempio, stiamo portando avanti un progetto che ci consentirà di portare a 100 tonnellate il peso massimo dei pezzi lavorabili.

Altrettanto collaborativo è il rapporto con i costruttori di utensili, i quali, sapendo che i nostri

torni e alesatrici vengo spinti al massimo delle potenzialità, si affidano a noi per sperimentare nuovi utensili, con vantaggi reciproci in termini di crescita professionale».

Per le sfide future il piccolo non sarà più bello

Dopo aver sottolineato anche il significativo ruolo della sala metrologica a temperatura control-

Controllo
3D su disco
lavorato su
tornio verticale

lata, del banco di azzeramento digitale di ultima generazione, del magazzino automatico e del sistema gestionale, grazie al quale ogni operatore alle macchine utensili ha la pos-

sibilità di interfacciarsi con gli uffici tecnici, di programmazione e 3D per accertarsi che la lavorazione in corso stia procedendo per il meglio, il contitolare entra in un argomento che di sicuro indurrà alla riflessione molti imprenditori del Bel Paese: «Sul piano industriale siamo la nazione del "Piccolo è bello", ma io sono sempre più convinto che per affrontare le sfide del futuro questa mentalità vada cambiata; se vogliamo vincerle, infatti, sarà necessario crescere di dimensione, magari anche aggregandosi con altre realtà della filiera produttiva, creando una struttura solida in ogni reparto aziendale, con competenze tali da poter rispondere efficacemente e in modo celere alle richieste provenienti da tutti i settori serviti.

In tale ottica dovremo anche imparare a farci conoscere nel mercato, attraverso una precisa e intensa comunicazione del know-how acquisito, comunicazione che, obiettivamente, nel settore a cui apparteniamo è quasi inesistente. Noi, per cambiare questo andazzo abbiamo deciso di aprire un ufficio marketing, con il quale ci impegneremo a diffondere su larga scala tutto ciò che riguarda la nostra attività in ogni suo ambito.

A dirigerlo sarà mia figlia Anna, per ora alternando questa attività con gli studi universitari appena intrapresi al DAMS - Discipline delle Arti, dei Media e dello Spettacolo di Brescia, e dopo, una volta ottenuta la laurea, seguendola a tempo pieno. Anna, darà così il suo contributo all'azienda di famiglia, come già da qualche anno fanno i suoi fratelli Andrea e Fausto, per far sì che la stessa possa pescare, metaforicamente parlando, oltre che nei laghi del bresciano anche nelle acque dei nostri mari».

La piacevole chiacchierata si conclude con una novità che il Gruppo Metal Camuna sta preparando per i clienti.

È sempre il contitolare a rivelarcela: «Incoraggiati dal cospicuo numero di commesse che da tempo ci arrivano, inaugureremo presto un reparto verniciatura a spruzzo, il che ci consentirà di rendere il servizio offerto ancora più completo».

Un prezioso partner per le forge della valle camonica e non solo

È il 2015 quando Giovanni Tosi, già contitolare di due aziende specializzate nella lavorazione della lamiera, operative a Ceto (BS), nello stesso comune della Val Camonica fa tris fondando la Metal Camuna 3, che abbraccia, invece, le lavorazioni meccaniche ad asportazione di truciolo. Tale realtà, in virtù di mirati investimenti in macchinari all'avanguardia, nel giro di pochi anni diventa un importante punto di riferimento per le diverse forge del territorio che affidano ad essa la delicata incombenza di eseguire interventi di finitura su pezzi di considerevoli dimensioni, pesanti fino a 60 tonnellate, precedentemente sgrossati e sottoposti a trattamenti termici. Alla primaria committenza, la società bresciana aggiunge poi le fonderie e le carpenterie, e oggi a queste tre categorie industriali, riserva, rispettivamente, l'80%, il 15% e il 5% delle energie profuse. Destinatari finali dei manufatti in acciai speciali legati (90%) e in acciaio inox (10%) finiti, nel rispetto delle tolleranze centesimali richieste, sono molteplici settori, fra i quali spicca l'oil & gas, seguono, quindi, la meccanica per la produzione di energia elettrica, il nucleare, l'eolico, il ferroviario ecc. In possesso delle certificazioni ISO 9001 (Qualità), EN 1090 (Esecuzione di strutture in acciaio) e dei requisiti necessari per eseguire le lavorazioni di componenti nucleari, la Metal Camuna 3 nei suoi vari reparti conta 25 persone, serve circa 30 clienti e fattura 3,5 milioni di euro.