

Torneria in lastra: l'evoluzione del settore

di Luana Costa

LA TORNERIA IN LASTRA CONSENTE LA PRODUZIONE DI ARTICOLI SENZA GROSSI INVESTIMENTI INIZIALI. È QUESTA L'ULTIMA INNOVAZIONE DEL SETTORE MECCANICO. NE PARLIAMO CON ELISABETTA E PAOLO CARUGO, TITOLARI DI TORNILASTRA DI CINISELLO BALSAMO, IN PROVINCIA DI MILANO

Il settore meccanico ha subito una progressiva rivoluzione anche se le basi su cui regge, genialità e versatilità di chi progetta e produce, sono rimaste fondamentalmente le stesse. Ma non sono più sufficienti a reggere il sistema: la concorrenza della manodopera a basso costo ha costretto il settore a reinventarsi con nuove tecnologie che hanno dovuto essere applicate alla produzione. Da qui la necessità per le aziende che operano nel settore di effettuare ingenti investimenti per migliorare i processi lavorativi. Tornilastra è un'azienda nata negli anni Settanta, quando ancora si lavorava solo manualmente con torni in lastra. Con il passare degli anni il lavoro manuale veniva sostituito prima da macchinari semiautomatici e da un parco presse idrauliche da 60 fino a 120 ton. Solo con l'avvento dei macchinari a controllo numerico abbiamo rilanciato il reparto della torneria in lastra. «La torneria in lastra consente la produzione di articoli senza grossi investimenti iniziali - spiegano Elisabetta e Paolo Carugo, titolari della società -. Inoltre, la società dispone di trince, presse per l'imbutitura e di un importante parco stampi di proprietà che, uniti a macchinari di rifilatura dei pezzi torniti o imbutiti, ci consentono di essere flessibili adeguandoci alle richieste del cliente senza la costruzione di ulteriori attrezzature».

Quali considerate essere le principali innovazioni che hanno rivoluzionato il comparto?

EC: «Nel nostro caso specifico, con l'avvento dei torni cnc (computer numerical control) siamo stati in grado di passare dalla produzione quasi esclusivamente manuale a quella automatizzata, econo-



micamente più vantaggiosa e tecnicamente più precisa».

In che modo queste innovazioni hanno contribuito a modificare anche i processi lavorativi aziendali?

EC: «Fondamentale in questi nuovi processi di lavorazione l'ottimizzazione dei tempi: se prima un operaio riusciva a lavorare solo su un macchinario ora può contemporaneamente operare su tre macchinari diversi per produrre tre pezzi dif-

Elisabetta e Paolo Carugo, titolari della Tornilastra di Cinisello Balsamo (MI)

paolo@tornilastra.com - info@tornilastra.com



IL VALORE AGGIUNTO

Il maggior punto di forza di Tornilastra è quello di saper coniugare al meglio la flessibilità e la manualità caratteristiche della tradizione artigianale con la precisione e la velocità di realizzazione richieste dalle produzioni in serie. Come afferma Elisabetta Carugo, contitolare: «Crediamo fermamente che tradizione e innovazione possano e debbano essere messe a disposizione l'una dell'altra. Il know-how acquisito dalla cinquantennale esperienza nel campo della tornitura in lastra ci permette di realizzare prototipi, componenti e design di alta qualità».

PARCO MACCHINE

Oltre alla torneria in lastra, disponiamo di presse per l'imbutitura e di un importante parco stampi di proprietà, nonché di macchinari per la rifilatura dei pezzi torniti o imbutiti

ferenti oppure effettuare tre lavorazioni diverse dello stesso pezzo contemporaneamente».

Quali ritiene essere i punti di forza dell'azienda o ciò che la contraddistingue rispetto ai competitor?

PC: «Trattandosi di un'azienda familiare, c'è sempre un filo diretto con i responsabili effettivi dell'azienda durante i processi di sviluppo di un progetto, realizzazione dello stesso ed eventuali successive modifiche. Il nostro parco stampi, risultato di un lungo percorso lavorativo iniziato negli anni 70 caratterizzato da importanti investimenti di attrezzature, ci permette spesso di evitare al cliente investimenti iniziali inerenti alla costruzione di stampi per nuove produzioni. In tal senso vengono spesso utilizzati quelli di nostra proprietà, spesso anche dimensionandoli per raggiungere le precise richieste del cliente. Precisione, vantaggio economico, pos-

sibilità fornire piccoli lotti, zero investimenti in attrezzature, tempi consegne abbreviati, versatilità sono i nostri punti di forza. Lavoriamo in spazi molto ampi che ci consentono di stoccare il materiale anche nei casi di produzioni programmate nel tempo, sia per aziende dell'arredamento, dove è necessario curare più l'aspetto estetico, che per realtà industriali dove è richiesta la precisione».

Quali sono le prospettive del mercato? Il settore risente ancora della crisi o



vi sono segnali di ripresa?

PC: «Le prospettive di mercato, nel nostro caso specifico, sono buone poiché, vista la versatilità della nostra produzione, i settori a cui ci rivolgiamo e che nutrono interesse sono molteplici. Questo ci ha inoltre permesso di acquisire un patrimonio conoscitivo ed esperienziale nella produzione di semilavorati applicati in distinti ambiti: dall'illuminazione all'arredamento fino all'industria di macchinari di filtrazione, aspirazione, ventilazione, refrigerazione, per agricoltura e molti altri. Le aree di business a cui ci rivolgiamo sono in continua espansione e questo ci permette di ampliare le nostre competenze con continuità. Per queste ragioni la nostra visione del panorama futuro è più che positiva».

Come si è chiuso il 2018 anche in termini di fatturato e quali sono le aspettative per il 2019?

PC: «Il 2018 si è chiuso in modo più che soddisfacente nonostante la situazione globale fosse critica e volendo guardare al 2019/2020, considerando vari aspetti come il consolidamento del rapporto con clienti acquisiti recentemente, la rinnovata fiducia dei clienti storici e il crescente interesse mostrato verso la nostra azienda, possiamo pensare che ci siano tutti i presupposti perché le nostre aspettative di crescita siano realizzabili». •