

DAL 1977 COSTRUISCE STAMPI PER PARTICOLARI FINITI

STAMPOTECNICA PIEMONTESE, LA QUALITÀ NEL PROGETTO "BRAVO" & "BRAVA"

di Giancarlo Percivati

**Sede a Cavour,
trentaquattro addetti
ed un fatturato di quasi
cinque miliardi.
Ordini ricevuti già
per tutto il 1996.**

Da ormai un decennio la parola d'ordine dell'industria italiana è diventata, sulla stregua di quanto accade nei più importanti paesi industrializzati, "qualità".

Uno standard di livello superiore è infatti diventato l'unico passaporto per il mercato, dove si possono scontrare ad armi pari soltanto quelle aziende che hanno dimostrato di aver individuato le esigenze dei consumatori e sono state in grado di fornire un prodotto senza difetti, costruito con precisione e con componenti di qualità.

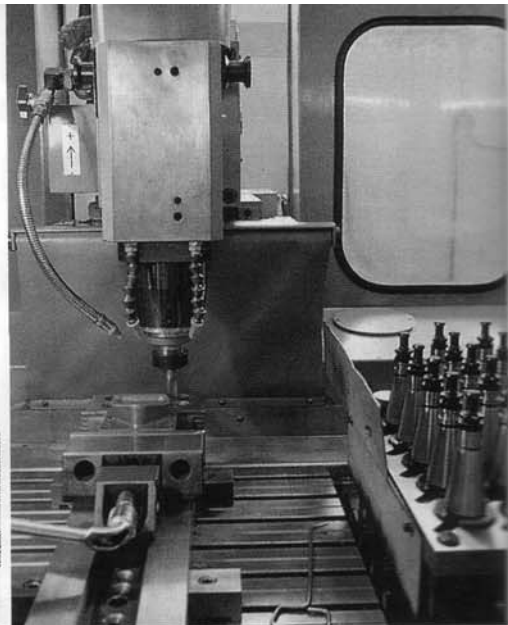
Un prodotto bello dentro, che duri nel tempo, quindi, e non soltanto dal look accattivante ma privo di sostanza.

E proprio nell'ottica della massima qualità e con l'obiettivo di riconquistare la considerazione perduta, le aziende italiane si sono adeguate agli standards internazionali, riuscendo, con rapidità, a colmare le lacune del passato e a proporsi con autorevolezza sui più esigenti mercati non soltanto europei.

Ma una trasformazione così radicale e così di successo si è potuta ottenere solo grazie ad un adeguamento ai nuovi standards di tutti i livelli di produzione, a partire dal più basso per arrivare all'ultimo stadio prima della commercializzazione.

Inoltre, un'attenta selezione dei fornitori da parte delle imprese leader del mercato, ha reso vitale questo adattamento, portando all'inesorabile eliminazione delle aziende che non sono state in grado di rispondere alle nuove esigenze ma anche garantendo lavoro e soddisfazioni a coloro che hanno saputo cogliere la mentalità vincente.

Così un'azienda di Cavour, spe-



Sopra: Una fase della foratura di uno stampo.

A sinistra: Visione d'insieme del reparto rettifiche ed elettroerosione.

cializzata nella realizzazione di stampi industriali, è riuscita a conquistarsi la sua fetta di mercato, rientrando nel novero delle migliori imprese fornitrici della Fiat nei progetti "Punto" e "Bravo e Brava".

Si tratta della Stampotecnica Piemontese s.r.l., nata nel 1977 per opera di un gruppo di ex-dipendenti di un'azienda metalmeccanica locale e subito consociata con un gruppo di ditte del vercellese specializzate nella fabbricazione di particolari per

il settore

automobilistico.

La forte specializzazione, inserita in un'ottica di lavoro "di gruppo", è stata una delle armi vincenti di questa piccola azienda che, nata in via Orbassano a Pinerolo con una forza lavoro di sei addetti, ha saputo crescere fino ad arrivare agli attuali trentaquattro dipendenti, e a rendere pressoché insufficienti gli spazi dei tre capannoni di via Vigone 53 a Cavour, dove si era trasferita agli inizi degli Anni '80.

Infatti dai circa quattrocento metri quadrati utilizzati al suo arrivo a Cavour, la Stampotecnica Piemontese ha prima raddoppiato i locali e poi, nel '93, ha occupato un nuovo capannone, raggiungendo l'attuale area coperta di 1.600 metri quadrati. Uno spazio oggi non più sufficiente per far posto agli impianti di cui l'impresa non può fare a meno in un'ottica di graduale crescita, qual è quella prevista per l'imminente futuro.

La produzione dell'impresa cavourese è rivolta all'ottenimento di stampi di precisione per la produzione di particolari finiti in plastica o lamiera.

Nell'officina della Stampotecnica avviene buona parte del processo produttivo che permette di ottenere lo stampo finito partendo dalle barre d'acciaio grezze. La prima operazione consiste nella squadratura ▶

DATI DI BILANCIO

Ecco alcuni dati (in milioni di lire) relativi all'ultimo bilancio approvato (1994) ed ai primi mesi del 1995 (previsioni e consuntivi):

- **Fatturato 1994:** L. 4.548.
- **Spese totali 1994:** L. 4.325 (di cui: acciaio grezzo L. 550; Leasing macchinari L. 600; utensileria L. 183; costi del personale L. 1.700).
- **Immobilizzazioni materiali lorde al 31.12.94:** L. 1.926.
- **Rimanenze di magazzino al 31.12.94:** L. 804.
- **Fatturato previsto 1995:** L. 4.550.
- **Fatturato consuntivo al 31.08.95:** circa L. 3.500.
- **Acciaio grezzo consuntivo al 31.08.95:** circa L. 524.

dell'acciaio che poi passa sotto i torni o le frese per la smussatura e la foratura.

La fase successiva consiste nella tempratura che avviene, utilizzando forni particolari, direttamente in un'azienda vercellese facente parte del gruppo.

Nuovamente a Cavour, il pezzo viene rettificato, portato a quota disegno e quindi consegnato al reparto elettroerosione, dove, attraverso una lavorazione con elettrodi di rame, vengono effettuati interventi di estrema precisione, con profondi fori nell'acciaio con diametri dell'ordine dei decimi di millimetri.

Infine il prodotto arriva nel reparto aggiustaggio, dove quattro addetti provvedono al montaggio dello stampo ed effettuano le prove di stampaggio per ottenere la campionatura.

Una volta accertato il perfetto funzionamento dello stampo, questo viene inviato a Bianzé, nel Vercellese, dove verrà destinato alla produzione di serie dalla casa madre del gruppo, la Gammastamp S.p.A., e ritornerà a Cavour soltanto per le manutenzioni, le riparazioni o le modifiche.

Proprio la politica di gruppo permette alla Stampotecnica Piemontese di concentrare ogni attenzione sulla qualità dei suoi prodotti, senza dover "distrarsi" nel seguire altri impegni aziendali.

Infatti nell'ambito della decina di imprese facenti parti di questa sorta di holding, soltanto una si presenta sul mercato, stampando il particolare e fornendo il prodotto finito commissionato dal cliente. Le altre, ognuna con compiti specifici, stanno dietro le quinte, fornendo ciascuna il proprio contributo, fondamentale e complementare con gli altri, per la realizzazione del bene.

Così c'è chi si occupa di cromatura, chi di stampaggio di particolari esclusivamente plastici, chi del montaggio dei semilavorati e chi, fornendo un servizio alle altre imprese, si occupa di contabilità, informatica, acquisti.

Proprio in fatto di acquisti, il poter delegare ad un consorzio ogni adempimento con i fornitori, permette all'impresa cavourese di ottimizzare questa importante fase aziendale, ottenendo, contemporaneamente, condizioni di particolare favore, sconti di quantità, consegne puntuali e nessun contenzioso.

I prodotti realizzati attraverso gli stampi di Cavour riguardano princi-

QUANDO LA QUALITÀ DIVENTA UN GIOCO

La Stampotecnica Piemontese non nasce da sola ma si inserisce subito in una struttura più ampia dove rappresenta, alla stregua delle altre aziende del gruppo, un tassello fondamentale nel gioco di squadra.

Una sorta di squadra vincente che ha creato i suoi successi lavorando soprattutto all'interno del gruppo, facendo dello "spogliatoio" la sua vera forza. Così, con l'entusiasmo dei giovani e l'esperienza dei più anziani, inseriti in un ambiente dove il benessere rappresenta veramente il primo passo verso il miglioramento, il gruppo ha potuto puntare alla qualità totale dei suoi prodotti.

Un coinvolgimento che è diventato anche una festa. E come ogni festa che si rispetti questo ha significato competizione, divertimento, premi.

Così ogni autunno, a Bianzé, nel vercellese, le aziende del gruppo si danno appuntamento per la classica "Festa della qualità". Un giorno lavorativo che diventa festivo, dove ogni impresa concorre con un paio di lavori fatti da alcuni suoi dipendenti: lavori artigianali nei quali ricorre il tema della qualità: disegni, cartelloni, slogan, ecc.

Una giuria, poi, redige una classifica e determina i vincitori che si accaparrano così, in un clima di allegria generale, i premi, sempre molto ambiti.

Negli anni passati, ai primi classificati, sono andati una Fiat Cinquecento ed una Fiat Punto, mentre ai giovani della Stampotecnica, per due anni consecutivi, è toccato il secondo posto, con la vittoria di un ciclomotore. Una qualità che... premia, quindi. E chissà che quest'anno, in tema con il grande lancio di fine estate, il gruppo di Cavour non riesca ad essere il più... Bravo?!

palmente il settore automobilistico. Sono stati infatti progettati negli uffici della Stampotecnica Piemontese, in quelli della casa madre Gammastamp o negli uffici tecnici Bocca di Bibiana e Bosio di Roletto, e realizzati nell'officina di via Vigone 53, per esempio, gli stampi di fibbie, di agganci e di arrotolatori delle migliori marche di cinture di sicurezza per auto, le scatole di molti airbag, le forcelle dei cambi, le cerniere di porte e portelloni della "Fiat Punto" e delle due nuove vetture della casa torinese, "Bravo" e "Brava", le leve di molti freni a mano, tra cui quella del progetto "Y11", l'auto destinata a sostituire l'"Y10".

Una serie lunghissima di prodotti che, da '77 ad oggi, hanno portato l'azienda di Cavour alla realizzazione di qualcosa come millequattrocento stampi di tipo diverso, che hanno conquistato sempre più la fiducia dei clienti.

Così anche la tecnologia è diventata una costante in casa Stampotecnica: attualmente dei circa venticinque macchinari utilizzati almeno una quindicina sono a controllo numerico, azionati, durante un turno centrale, dai ventisette addetti alla produzione e sotto la direzione del responsabile di stabilimento, Pasquale Luzzi.

Anche l'occupazione ha beneficiato di questa crescita direttamente proporzionale alla ricerca della qualità: dai nove dipendenti del febbraio 1978 si è passati alla ventina di fine Anni '80 per arrivare agli attuali trentaquattro, con assunzione di personale molto giovane, attinto principalmente dalla scuola professionale Engim di Pinerolo, che fornisce anche annualmente neo-diplomati per lo stage di fine corso.

Inoltre la maggior parte degli addetti della Stampotecnica Piemontese effettua, con regolarità, una media di più di un'ora di straordinario al giorno, in modo da rispettare i tempi di consegna richiesti dai clienti.

Un impegno che non pesa in un ambiente dove regna l'entusiasmo e gli obiettivi sono ben delineati. E dove i risultati si vedono: un fatturato in continua crescita (nel '94 ha superato i quattro miliardi e mezzo e nel '95, dopo otto mesi, ha raggiunto quota 3.500 milioni contro una previsione annua di 4.550) e, soprattutto, in un momento economicamente instabile, la certezza di un'occupazione sicura (l'ufficio programmazione ha già inseriti in scadenza ordini per tutto il 1996!). □

Macchinari per l'elettroerosione nell'officina di via Vigone 53.

