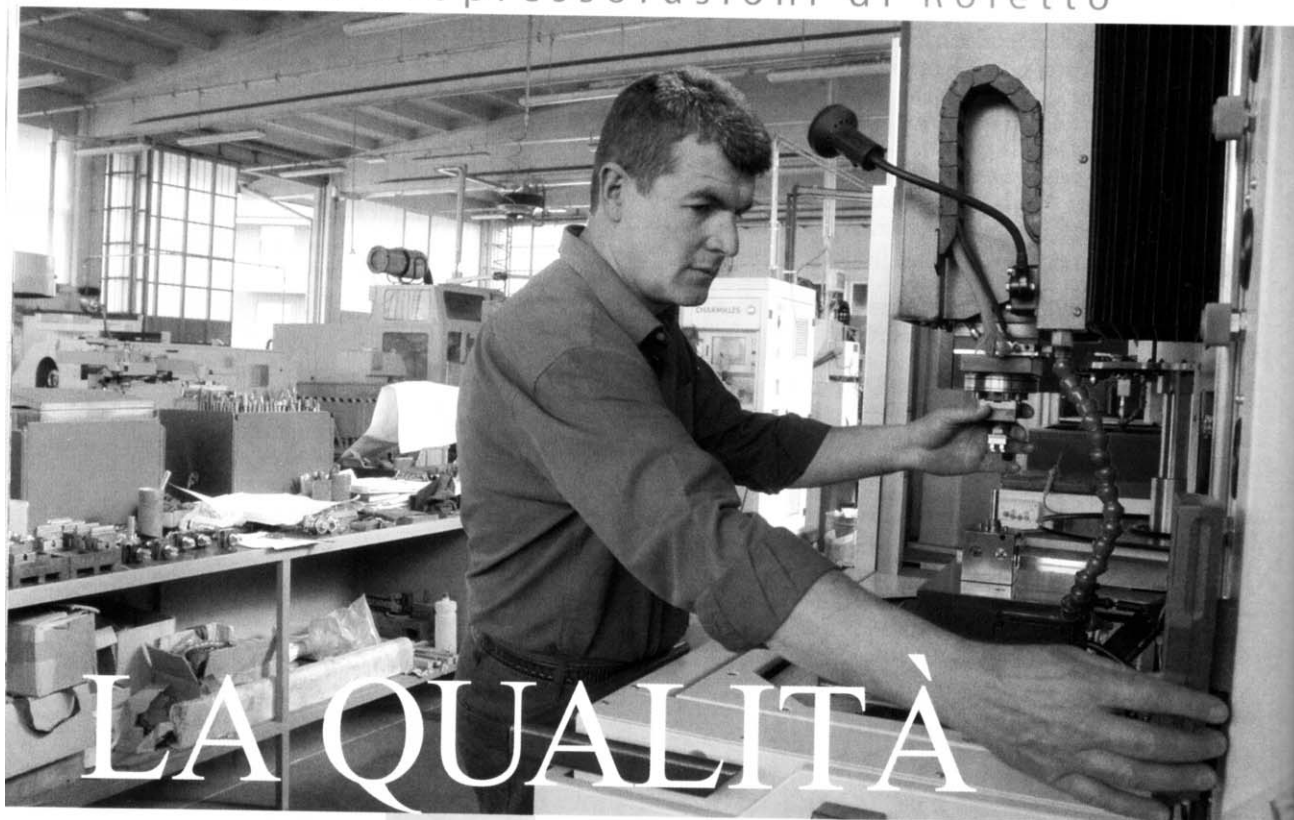


La Micropressofusioni di Roletto



LA QUALITÀ NON TEME LA CINA

Azienda familiare in grande crescita, ha un mercato variegato e consolidato. Dallo schizzo al prodotto finito

I pezzi che escono dagli stampi dello stabilimento di Roletto si trovano nei serramenti, negli accessori per l'abbigliamento, nell'industria automobilistica e delle due ruote, negli impianti di telecomunicazione. L'azienda è la Micropressofusioni, fondata negli Anni '80 da Domenico Giretti: «*Nostro padre è stato dipendente per molti anni in un'impresa del settore - raccontano i figli Alberto e Stefania -.* Intorno al 1980, con alcuni soci, ha avviato la stessa attività ma in proprio, a Pinerolo».

Tra il 1982 e il 1983, con l'uscita di scena degli altri soci, entra in azienda anche Anna, la moglie di Domenico, che inizia ad occuparsi a tempo pieno del magazzino e delle spedizioni: «*I nostri genitori sono andati avanti così, con due o tre dipendenti, fino agli Anni '90*» spiega Alberto Giretti. Proprio Alberto, nel 1991, termina gli studi e inizia a lavo-

rare in azienda come disegnatore. Nel 2005 arriva anche Stefania, che intanto ha terminato gli studi universitari e può dedicarsi alla contabilità della Micropressofusioni.

Da sempre l'azienda si occupa di due attività, strettamente correlate e indivisibili: la pressofusione di particolari in leghe di zinco di piccole e medio-piccole dimensioni, e la costruzione degli stampi per la pressofusione stessa. Gli stampi, progettati dall'azienda e costruiti nell'attrezzatura, sono realizzati con porta-stampi e matrici-figura in acciaio trattato, idoneo alla lavorazione a caldo: «*Le figure sono incise sulle matrici con elettroerosioni a tuffo, ma grazie all'elettroerosione a filo e al reparto rettificatrici riusciamo a realizzare giunzioni-stampo molto complesse e precise*», spiega Alberto.

Nella fonderia della Micropressofusioni si trasfor-

mano getti di dimensioni medio-piccole, stampati con peso da zero a 300 grammi: «Usiamo esclusivamente macchine a camera calda con chiusure tra le 5 e le 125 tonnellate - continua Alberto -. Quasi tutte quelle della fonderia sono state sviluppate e costruite in proprio e sono tutte a basso consumo energetico. Possiedono un particolare sistema salva-stampo che le arresta in caso di anomalie del ciclo, evitando spiacevoli conseguenze sugli stampi».

Tutti i particolari pressofusi sono sottoposti, in un secondo momento, a trattamenti di burattatura o di sabbiatura: «Forniamo anche particolari sottoposti superficialmente a trattamenti galvanici di zincatura, nichelatura e verniciatura - aggiunge Stefania -, appoggiandoci alle migliori ditte specializzate presenti sul mercato».

Dagli Anni '80 ad oggi il lavoro è aumentato in maniera esponenziale: «Inizialmente occupavamo un solo capannone - ricorda Stefania -, ma nel 1997 siamo stati costretti a triplicare la superficie. Oggi siamo nuovamente al limite, sia per i macchinari che per il magazzino». Come si spiega tanto successo? «Le risposte viaggiano su tante strade parallele - afferma Alberto -. Nel Pinerolese siamo gli unici, almeno per lo zinco. I concorrenti più diretti sono nella cintura di Torino e nel Canavese, dove c'è la ditta più grande d'Italia che lavora nel nostro settore».

E il gigante Cina? «La concorrenza asiatica è molto forte - puntualizza ancora Alberto -. In Italia si producono solo i particolari più complicati e con lotti numericamente contenuti. Le grandi produzioni le fanno altrove. Alcuni dei nostri clienti hanno provato ad andare in Cina, ma si sono scontrati con i tempi di consegna e le spese di spedizione il più delle volte insostenibili». Nessun pericolo, quindi? «Siamo ben attrezzati - rassicura Stefania -: abbiamo saputo reagire agli attacchi della concorrenza specializzandoci e facendo sì che il cliente esca di qui con il prodotto già finito, pronto all'uso». Un punto di forza di non poco conto: «Il cliente arriva da noi con il disegno, il più delle

volte con uno schizzo, e noi costruiamo ciò che lui ci chiede. Lavoriamo "su misura", come sarti - sottolinea Alberto -. A questo va aggiunta la presenza dell'intera attrezzatura che, oltre a costruire gli stampi nuovi su commissione, assicura l'assistenza continua agli stampi in produzione».

La clientela dell'azienda di Roletto è estremamente variegata: «Alcuni clienti sono di vecchia data, altri sono stati acquisiti recentemente. Vendiamo

direttamente in tutta Italia, ma i nostri pezzi finiscono in tutto il mondo. Sono impiegati a 360 gradi, in settori anche molto diversi». Aspetto che ha un rovescio della medaglia: «La difficoltà risiede nella manodopera - confessa Alberto -: non è facile trovare persone che abbiano già visto o conosciuto i nostri macchinari. Purtroppo negli ultimi anni il livello di preparazione delle scuole professionali è diminuito, faticiamo a trovare nuovi addetti già formati».

Ma la famiglia Giretti non demorde. E guarda al futuro ponendosi sempre nuovi obiettivi: «Il più urgente è ottenere la certificazione di qualità - annuncia Stefania -: ormai sempre più clienti la chiedono, e se dovessimo cercare ulteriore lavoro, è un requisito che non possiamo non possedere. Tante ditte, se non sei certificato, non ti guardano nemmeno».

Spostando lo sguardo ancora più avanti nel tempo, la sfida si

fa più impegnativa: «La ricerca di nuovi spazi di mercato, attività che al momento non riusciamo a sviluppare perché siamo impegnati a tempo pieno a soddisfare le richieste dei clienti già consolidati», spiega Alberto.



Quindici i dipendenti: non è facile trovare manodopera già formata

Micropressofusioni Snc

Sede legale e stabilimento:

via Torino 15/1 - 10060 ROLETTO (TO)

Telefono: 0121 342.599

Fax: 0121 342.862

Sito Internet: www.micropressofusioni.it

E-mail: info@micropressofusioni.it

Fondatore: Domenico Giretti

Presidente: Domenico Giretti

Dipendenti: 15