



Innovare è una tradizione

LA REALTÀ PADOVANA C. M. & M. HA
INDIVIDUATO IN SORALUCE **UN PARTNER
DI PRIMO LIVELLO PER AFFRONTARE
CON SUCCESSO LE SFIDE DELLE
LAVORAZIONI MECCANICHE**
E, NELLA FRESATRICE A MONTANTE
MOBILE MODELLO FP 10.000, LA
SOLUZIONE IDEALE CHE UNISCE
PRECISIONE, AFFIDABILITÀ E VERSATILITÀ.

di Davide Davò

Investire in modo continuo in tecnologie performanti è una strategia che si dimostra vincente all'interno di un mercato dinamico e competitivo come quello di oggi. In questo scenario l'utilizzo di macchine utensili precise, affidabili e versatili agevola le realtà impegnate nella realizzazione di componenti complessi destinati a svariati settori industriali. Tra le società che meglio interpretano questa filosofia legata alla continua innovazione figura C. M. & M. (Costruzioni Meccaniche e Montaggi), fondata dai fratelli Renzo e Remo Cucco. Un'azienda di carattere familiare in cui la determinazione nel vincere sfide tec-

nologiche sempre più complesse viene costantemente alimentata da uno spirito che unisce tutte le persone che lavorano nella realtà di Vighizzolo d'Este (PD).

Crescita continua

«Fin dall'inizio della nostra attività nel 1976 abbiamo sempre cercato di offrire qualcosa in più ai nostri clienti rispetto alla semplice realizzazione di un prodotto di carpenteria - ha esordito Renzo Cucco, Amministratore Delegato e socio di C. M. & M. - Il nostro obiettivo è quello di raggiungere la piena soddisfazione del cliente attraverso la fornitura di pezzi e sistemi



In alto a sinistra: C. M. & M. fa capo a una famiglia coesa, rispettando la volontà dei fondatori Renzo e Remo Cucco

In alto a destra: C. M. & M. negli anni ha investito nelle più evolute tecnologie in modo da completare al proprio interno l'intero processo produttivo

A sinistra: il servizio offerto da C. M. & M. ai clienti si completa con il trasporto dei prodotti tramite la propria flotta di mezzi pesanti

dall'elevato contenuto tecnologico, ai quali si aggiunge un servizio che ci vede presenti in tutte le fasi del progetto: dall'ingegnerizzazione del prodotto in stretta collaborazione con i clienti alla gestione del processo produttivo, svolto interamente nei nostri stabilimenti, fino al trasporto dei prodotti che avviene tramite una nostra flotta di mezzi pesanti. Una visione condivisa anche da mio fratello Remo, che è stato una figura molto importante per la crescita dell'azienda, e che ci ha consentito negli anni di ampliare continuamente la nostra attività».

C. M. & M. ha quindi vissuto una costante evoluzione che l'ha portata a incrementare il parco macchine dedicate alla carpenteria in modo rapido, al punto che dopo soli cinque anni dalla fondazione è stata raddoppiata la superficie dedicata a questi impianti. L'inserimento di personale qualificato e il consolidamento del rapporto con alcuni clienti uniti all'apertura verso nuove opportunità hanno portato all'acquisto nel 1996 di un terreno sul quale sorge l'attuale sede dell'azienda e alla costruzione del primo dei cin-

que capannoni di cui dispone oggi la realtà padovana, nei quali operano circa 30 persone con diversi compiti e responsabilità.

L'azienda è una famiglia

«Un punto di forza di C. M. & M. è senza dubbio la gestione dei rapporti tra tutte le persone presenti in azienda - ha spiegato Emanuele Girardi, impiegato tecnico di C. M. & M. i cui compiti lo portano a essere costantemente in contatto sia con le varie figure professionali della società sia con i clienti - C. M. & M. fa capo a una famiglia coesa dove oltre al titolare Renzo sono presenti anche i figli Erika, responsabile della parte fiscale, Alice, responsabile del personale e Quality Manager e Maycol, responsabile produzione, IWT (International Welding Technologist) e IWI (International Welding Inspector), nonché Manuel Cucco, figlio di Remo e responsabile dell'avvio produzione taglio laser, della logistica, del collaudo e del packaging. L'organizzazione orizzontale della nostra società mette tutte queste figure allo stesso livello, e con loro anche tutti

i dipendenti che vengono sempre coinvolti nelle varie attività dell'azienda. Le informazioni vengono condivise con il personale, in modo da creare un dialogo diretto e unire le competenze di tutti per trovare strategie e soluzioni sempre più efficaci nell'ottica di raggiungere la soddisfazione del cliente». La condivisione delle conoscenze, soprattutto per quanto riguarda la progettazione e la lavorazione dei prodotti, ha un ruolo importante considerando il fatto che l'ufficio tecnico dialoga con i clienti già nella fase di ingegnerizzazione del prodotto, offrendo così un servizio che prosegue con la realizzazione di componenti accompagnati da tutti i certificati di qualità necessari per l'utilizzo in Italia e all'estero. La maggior parte dei prodotti lavorati da C. M. & M. infatti trova applicazione al di fuori dei confini nazionali, e devono quindi essere customizzazioni per adattarsi alle normative dei vari Paesi di destinazione. Alla lavorazione conto terzi si affianca la produzione di soluzioni proprie che nascono per rispondere alle esigenze di clienti che hanno bisogno di consolidare alcune strutture di produzione per esempio per il trasporto di prodotti sfusi. Si parla quindi di nastri trasportatori, elevatori e coclee.

La soluzione giusta

«La nostra è una realtà molto flessibile e dinamica, capace di assecondare le attuali richieste del mercato grazie a una costante attività di ricerca delle tecnologie più evolute, nelle quali investiamo pensando non solo a ciò che facciamo oggi ma anche a quello che vorremmo fare domani



A sinistra: la fresatrice a montante mobile Soraluce modello FP 10.000 si dimostra una soluzione multitasking e multifunzionale

A destra: la Soraluce FP 10.000 è equipaggiata con un sistema di cambio utensili automatico che assicura produttività e versatilità

- ha sottolineato Cucco - Questa strategia ci ha portato ad avere una produzione organizzata per fasi di lavorazione. Quindi il materiale in ingresso segue un percorso che abbiamo reso il più lineare possibile, e dopo lo stoccaggio nel magazzino passa per i reparti di taglio laser, piegatura, saldatura, lavorazioni meccaniche, sabbiatura e granigliatura, verniciatura, montaggio, collaudo finale, imballaggio e spedizione tramite nostri veicoli». All'interno di questo articolato sistema di produzione sono presenti macchine utensili tecnologicamente evolute e preformanti in termini di precisione, produttività e affidabilità. Tra queste figura la fresatrice a montante mobile Soraluce modello FP 10.000 dotata di testa automatica e tavola rototraslante. «Circa due anni fa abbiamo iniziato a valutare l'acquisto di una macchina per le lavorazioni di asportazione su pezzi di grandi dimensioni, da affiancare a quella già in nostro possesso per reggere l'incremento della produzione - ha proseguito Cucco - Eravamo alla ricerca di una soluzione multitasking e multifunzionale che garantisse precisione, ripetibilità della precisione nelle diverse produzioni, affidabilità e una dinamica spinta. Il tutto in un volume del campo di lavoro che ci consentisse di acquisire commesse legate a componenti di dimensioni maggiori rispetto a quanto possibile fino a quel momento». Come primo passo dunque C. M. & M. ha visitato i reparti produttivi di diverse aziende, tra le quali anche alcuni fornitori della stessa C. M. & M., riscontrando impressioni positive in merito alle macchine Soraluce installate in queste realtà.

Tecnologia ed ergonomia

«L'analisi fatta sul campo ci ha portato ad avviare un dialogo con Soraluce Italia, che fin dal primo contatto si è dimostrata interessata a capire esattamente quale fosse la nostra tipologia di produzione in modo da individuare il modello di macchina idoneo alle nostre esigenze - ha precisato Girardi - La scelta è caduta sulla fresatrice a montante mobile modello FP 10.000 configurata con una tavola rototraslante da 25 tonnellate di portata con superficie di 2.500x2.500 mm, posizionamento continuo e corsa trasversale di 1.500 mm. La tavola opportunamente dimensionata unita a corse di 10.000x3.200x1.600 mm (rispettivamente longitudinale, verticale e trasversale) e alla testa ortogonale compatta da 1.045 Nm assicura la versatilità di cui avevamo bisogno per ampliare ulteriormente il nostro portafoglio clienti». Oltre al campo di lavoro, un aspetto tecnico che ha convinto la realtà padovana ad affidarsi a Soraluce è la struttura totalmente in ghisa ampiamente dimensionata, in grado di assorbire le microvibrazioni in modo ottimale assicurando un elevato livello qualitativo della superficie lavorata. Inoltre la ghisa è termicamente stabile, un aspetto importante per raggiungere la massima precisione volumetrica. Anche le guide lineari a ricircolo di rulli contribuiscono a garantire elevate precisioni e rigidità, unendo a questi aspetti anche una dinamica spinta. «Considerando le dimensioni dei componenti lavorati, l'aspetto ergonomico della macchina è molto importante - ha aggiunto Girardi - L'operatore deve essere in grado di

potere vedere in che modo l'utensile sta lavorando in totale sicurezza. In quest'ottica la piattaforma operatore si dimostra una soluzione eccellente, con la sua possibilità di muoversi di 1.500 mm in verticale e 800 mm lungo l'asse trasversale assicurando la massima protezione per la persona al suo interno».

Anche dal punto di vista della manutenzione Soraluce si è mostrata attenta all'ergonomia, posizionando tutti i sistemi che necessitano di periodici interventi in una zona facilmente accessibile per l'operatore.

Visione futura

«La tecnologia evoluta della Soraluce FP 10.000 si abbina a un servizio di assistenza che va ben oltre la risoluzione di un allarme - ha sottolineato Cucco - Si tratta di un'attività che punta a trasmettere al cliente tutte le informazioni e gli strumenti necessari per sfruttare il pieno potenziale della macchina, affiancando gli operatori in modo continuo e individuando, grazie alla propria esperienza sul campo, la persona che sotto vari aspetti si dimostra più idonea all'utilizzo di una determinata macchina».

«L'investimento che abbiamo portato a termine soddisfa le nostre attuali esigenze, ma è pronto per rispondere anche a quelle future - ha concluso Girardi - La macchina è infatti predisposta all'adozione di sistemi come il cambio teste automatico, il DAS (Dynamics Active Stabilizer) per lo smorzamento delle vibrazioni. La concezione multitasking inoltre incontra un trend che vede vincente la possibilità di lavorare pezzi complessi con un unico piazzamento». ■