

LAMIERA

www.meccanicnews.com

RIVISTA TECNICA PER LA DEFORMAZIONE TAGLIO TRANCIATURA FINITURA E ASSEMBLAGGIO DELLA LAMIERA

FOCUS

Software per implementare Industria 4.0

STRATEGIE

Il green: nuovo fattore competitivo

SALDATURA

Come saldare acciai al carbonio evitando difetti

PIEGATURA

Utilizzare correttamente il regolo

tecniche nuove



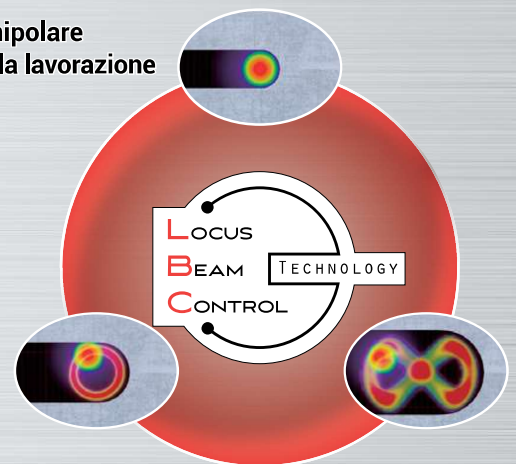
RIVOLUZIONARIA TECNOLOGIA LBC PER LE LAVORAZIONI LASER

Maggior produttività e qualità di taglio grazie alla tecnologia LBC
in combinazione con un nuovo generatore con singolo modulo a diodi

LBC (Locus Beam Control) è la prima tecnologia al mondo che consente di manipolare liberamente e in maniera flessibile la geometria del percorso del fascio laser durante la lavorazione



VENTIS 3015 AJ
Fiber Laser



AMADA ITALIA SRL - www.amada.it - Tel: +39 0523-872111 - marketing@amada.it

I sarti della lamiera

QUANDO I TITOLARI DELLA CARPENTERIA VISITATA ALLE PORTE DI MILANO RICEVONO UN GIOVANE PER UN COLLOQUIO DI LAVORO, PER SPIEGARGLI IN COSA CONSISTE LA LORO ATTIVITÀ GLI DICONO CHE È QUELLA DEL SARTO, NELLA QUALE, PERÒ, IL "TESSUTO" CHE SI ADOPERA È UN FOGLIO DI LAMIERA. E DA ESSA, CON MACCHINE ADEGUATE, ABILITÀ E INVENTIVA, BISOGNA ESSERE CAPACI DI RICAVARE SEMPRE ABITI, PARDON, MANUFATTI, PERFETTI



Riflettore in alluminio

Da piccola bottega artigiana, sorta a Milano, nel 1955, a precursori, 60 anni dopo, di Industria 4.0 con l'introduzione di un gestionale, connesso a impianti di ultima generazione, in grado di seguire gli oltre 10.000 ordini di produzione che giungono nell'arco dell'anno. Così, in estrema sintesi, si può riassumere l'avvincente avventura della Resteghini S.n.c. di Corsico (MI), oggi affermata impresa nel mondo della carpenteria metallica di precisione con clienti sparsi in un numero infinito di comparti industriali. Un cammino che ha sempre avuto come denominatore comune "La regola dell'uno all'anno", di cui ci spiegano il significato i contitolari, Claudia e Sergio Resteghini, e il figlio di quest'ultimo, Samuele, in officina da pochi mesi, fresco di laurea in ingegneria meccanica, a rappresentare la quarta generazione aziendale.

Signora Claudia e signor Sergio, in cosa consiste quella regola, che vige tuttora, e di chi è la paternità?

A imporla è stato nostro padre, Valter. Quella regola si riferiva agli investimenti da farsi, con la logica dei piccoli passi, ma a non più di un anno di distanza l'uno dall'altro. Di lui rammentiamo lo smodato desiderio di tenersi costantemente aggiornato per poter stare al passo con i tempi e far crescere l'attività. Per rendere l'idea di quanto fosse attratto dal nuovo, basti dire che, quando nei primi anni '80 cominciarono a vedersi i primi computer, alla sera si faceva dare a casa lezioni private di informatica da un'insegnante esperto in materia. Parliamo di tempi in cui non era ancora uscito il Commodore, eh!

A giudicare dagli investimenti effettuati negli ultimi anni è fuori dubbio che avete

appreso bene gli insegnamenti di vostro padre, non è vero?

Beh, le nostre dotazioni tecnologiche parlano chiaro, e siamo fieri di poter affermare di essere stati precursori di Industria 4.0 dotandoci, nel 2016, di un gestionale ERP, connesso agli impianti più importanti, in grado di monitorare gli ordini di produzione e di rilevare tutti i tempi ciclo di ogni addetto mediante codici a barre. Digitalizzazione, connessione e tracciabilità ci hanno reso una fabbrica moderna, organizzata ed efficiente, in una parola: flessibile, qualità che desideriamo ancora migliorare, visto il continuo aumento dei clienti.

Entrando nei vostri reparti produttivi si ha la sensazione di toccare il futuro. Ci presentate i pezzi forti del parco macchine?

QUATTRO GENERAZIONI, UNA PASSIONE

Correva l'anno 1955 quando Bruno Resteghini, esperto lattoniere, e il socio Mario Mainardi, aprivano a Milano una bottega dove venivano saldati e rifiniti manufatti metallici per l'industria alimentare, della telefonia e delle apparecchiature elettriche. Tre anni dopo quella piccola impresa, con l'ingresso di Valter Resteghini, figlio di Bruno, avverte l'esigenza di ampliare gli spazi e trasloca in un'altra sede, sempre nel capoluogo lombardo, nella quale inserisce anche macchinari per il taglio e la piega manuali. Negli anni successivi la costante crescita degli ordini rende necessari altri due trasferimenti, nel 1965, in zona Navigli a Milano, e nel 1974, nell'attuale capannone di Corsico (MI), da allora più volte ingrandito. Nei primi anni '80 l'arrivo in azienda della terza generazione, ovvero i figli di Valter Resteghini, Sergio e Claudia, dà il via ad un mirato processo di rinnovamento tecnologico. Ciò che oggi la Resteghini S.n.c. rappresenta nel campo della carpenteria metallica di precisione lo dicono eloquentemente alcuni suoi numeri: circa 100 clienti, raddoppiati negli ultimi tre lustri, operanti in molteplici settori (apparecchi scientifici di laboratorio, imballaggio, alimentare, ferroviario ecc.), più di 300 tonnellate di lamiera lavorata all'anno (per il 60% di ferro, per il 35% di acciaio inox e per il restante 5% di alluminio, titanio e rame), 25 risorse umane, oltre 2,3 milioni di euro di fatturato. Nel 2019 alla Resteghini è entrata la quarta generazione: Samuele Resteghini, figlio di Sergio.



Sergio e Claudia Resteghini, contitolari della Resteghini S.n.c., con Samuele Resteghini, figlio di Sergio



Dalla progettazione...

Per il taglio disponiamo di un impianto laser a CO2 da 4 kW e di uno a fibra da 3 kW, con campi di lavoro da 1.500 x 3.000 mm, in grado di tagliare lamiere di ferro fino a 20 mm, di acciaio inox fino a 15 mm, oltre a svariati altri materiali, come alluminio, ottone, titanio e rame. Entrambi sono connessi al magazzino automatico il quale, grazie agli oltre 100 cassetti di stoccaggio, assicura una produttività h24 senza presidio. Nella zona di scarico mediante una levigatrice-satinatrice automatica viene effettuata la sbavatura di ogni particolare prodotto in acciaio inox. Ci avvaliamo, inoltre, di una punzonatrice a CN che alloggia più di 50 differenti punzoni, di cinque pressopiegatrici con lunghezze da 1,25 a 3 metri e potenze fino a 135 tonnellate, di un impianto water jet a 5 assi con cui tagliamo un "mondo" di materiali, di una pressa a CN



...alla realizzazione

per l'applicazione di perni filettati e dadi autoaggancianti, di quattro stazioni di saldatura TIG-MIG, di cinque saldatrici a punti. Abbiamo, poi, due distinti reparti per la finitura dei manufatti in ferro e acciaio inox e possiamo applicare inserti a pressione, rivetti e prigionieri a saldare.

Qual è il prossimo macchinario che vi piacerebbe far entrare nella formazione suddetta?

Nel breve periodo abbiamo in progetto un ulteriore ampliamento dello spazio produttivo e in futuro ci piacerebbe arricchire il reparto piegatura con una performante pannellatrice.

In base a quali criteri scegliete un fornitore?

La nostra scelta privilegia quei fornitori che nel tempo hanno dimostrato di saperci supportare e supportare,



Apparecchiatura di laboratorio assemblata

coloro, cioè, che ci hanno guidato verso la soluzione più adatta alle nostre esigenze, non ci hanno fatto spendere soldi inutilmente badando solo ai propri interessi, e ci hanno poi fornito una pronta assistenza quando richiesta. Purtroppo, di gente così non ce n'è molta, tanto è vero che dico sempre che è più facile trovare un buon cliente che un buon fornitore!

Quali sono le caratteristiche distintive dei particolari che produce?

I manufatti che realizziamo hanno un volume piuttosto contenuto, nel 99% dei casi, infatti, non superano il metro cubo e i 100 kg di peso. Ciò che più li caratterizza è l'ultimo tassello del processo produttivo, quello che più attinge all'esperienza e alla meticolosità proprie del lavoro artigianale, vale a dire la finitura superficiale. Nostro fiore all'occhiello è quella sull'acciaio inox

STORIE DI SUCCESSO



Particolare finitura inox



Vasca inox per settore alimentare



Impianto water-jet



Reparto taglio laser



Pressa inserimento fasteners



Reparto piegatura



Carico automatico lamiera

per la cui esecuzione sono indispensabili occhio, mano e passione, tre elementi che consentono di ottenere risultati a regola d'arte.

A proposito di passione, nelle vostre parole si percepisce che faccia un po' parte del vostro DNA. Cosa rappresenta per voi questo mestiere ed in particolare la lamiera?

Quando dobbiamo spiegare ai giovani che si presentano per un colloquio di lavoro in cosa consiste la nostra attività gli diciamo che siamo dei sarti, la cui materia prima però è un foglio di lamiera anziché una stoffa. Un mestiere affascinante e complicato allo stesso tempo perché, a differenza di quanto accade con le lavorazioni ad asportazione di truciolo,

per arrivare al prodotto finito ci sono mille le strade e per scegliere la più idonea sono necessarie inventiva e tanta professionalità, oltre che, ovviamente, macchine all'altezza. Per noi, dunque, la lamiera è una continua e intrigante sfida.

Nella vostra offerta da poco si è aggiunto un prodotto che esula dalla vostra tipica attività di contoterzisti. Ce ne volete parlare?

Quello di realizzare un prodotto col marchio Resteghini è sempre stato un sogno nel cassetto di nostro padre, che si sta oggi concretizzando; in collaborazione con un partner, infatti, abbiamo costituito una sezione per la progettazione, costruzione e vendita di pedane parcheggio-moto universali, brevettate, pensate, appunto, per agevolare

il parcheggio di moto e scooter di qualunque peso, dimensione e tipologia.

Nello svolgimento della vostra lunga attività, davvero ricca di soddisfazioni, c'è qualcosa che vi lascia un po' l'amaro in bocca?

Ci piacerebbe che da parte degli organi istituzionali venisse riconosciuto anche il ruolo sociale che aziende come la nostra svolgono per il Paese. Ci addolora vedere, invece, che ciò non avviene. Non vogliamo essere ringraziati per quello che facciamo ogni giorno con impegno e dedizione, ci basterebbe sentirci dire che viene apprezzato il fatto che quello che stiamo facendo non lo facciamo solo col portafoglio, ma pure col cuore. Sarebbe gratificante.