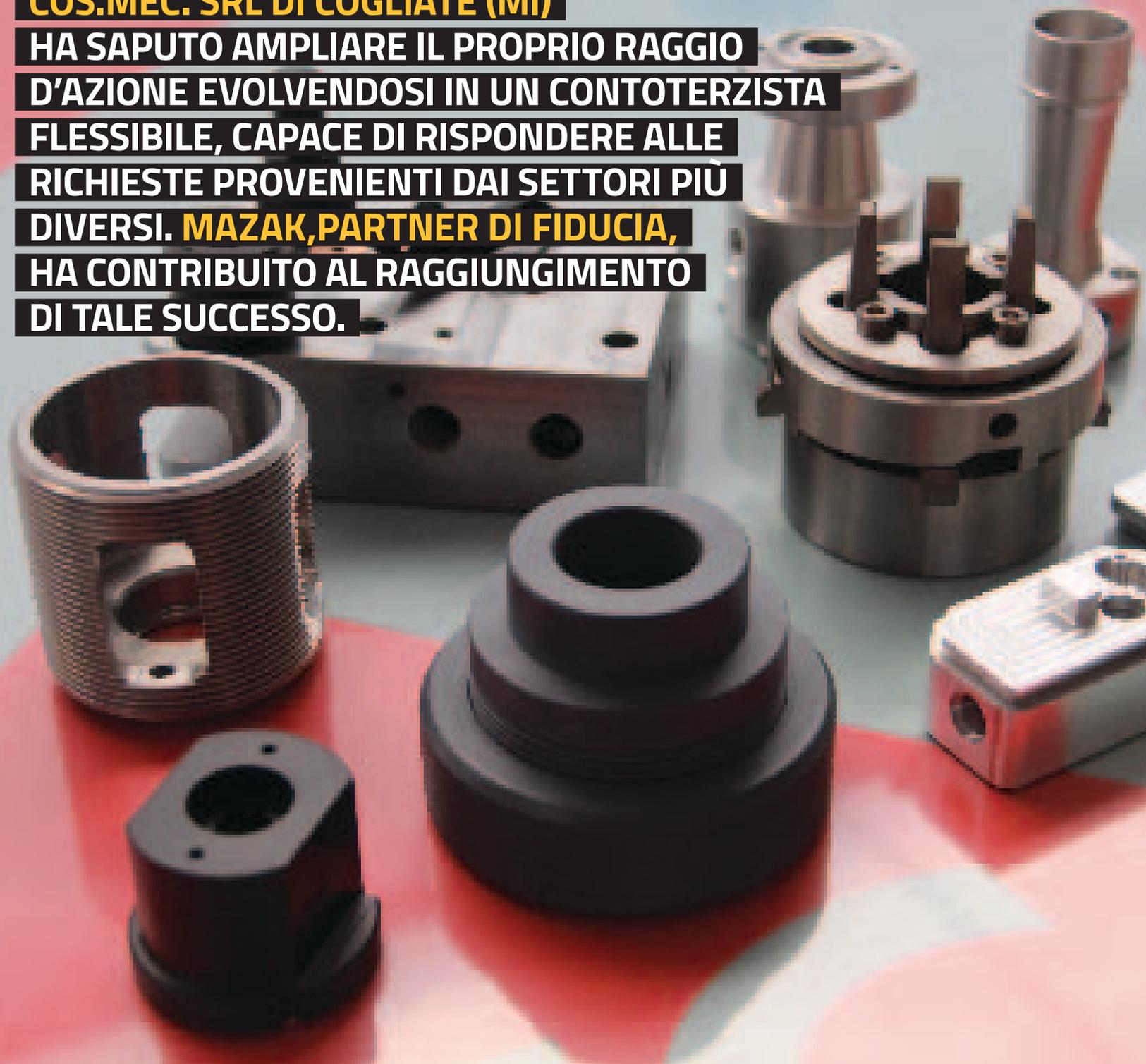




Una serie di particolari realizzati da
Cos.Mec. Srl sulle macchine Mazak

COS.MEC. SRL DI COGLIATE (MI)

**HA SAPUTO AMPLIARE IL PROPRIO RAGGIO
D'AZIONE EVOLVENDOSI IN UN CONTOTERZISTA
FLESSIBILE, CAPACE DI RISPONDERE ALLE
RICHIESTE PROVENIENTI DAI SETTORI PIÙ
DIVERSI. MAZAK, PARTNER DI FIDUCIA,
HA CONTRIBUITO AL RAGGIUNGIMENTO
DI TALE SUCCESSO.**



[SUBFORNITURA]

di Edoardo Oldrati e Loris Cantarelli

Diversificare per essere flessibili

A un decennio dal *turning point* della grande crisi internazionale che ha rimescolato le carte, è sempre più evidente come le aziende che sono meglio sopravvissute siano quelle che hanno saputo cogliere l'opportunità di rinnovarsi allargando le competenze e trovando nuove strade e nuovi mercati fino ad allora inesplorati.

Un esempio che aiuta a capire non pochi aspetti di questa evoluzione è la Cos.Mec. - Costruzioni Meccaniche di precisione Srl di Cogliate (MI), di cui abbiamo incontrato il titolare Fabio Mattavelli per approfondire le strategie più adatte ancora oggi a quel tessuto delle piccole e medie imprese italiane.

La più che trentennale esperienza dell'azienda lombarda nel campo delle costruzioni meccaniche di precisione, nonché nella progettazione e realizzazione di macchine speciali su misura di ogni cliente, si è sviluppata adattandosi man mano a quanto il mercato nazionale ha richiesto nei decenni.

«Fin dai primissimi anni con mio padre, tra il 1973 e il 1974, abbiamo svolto lavori di meccanica generale affiancati a compiti più specifici, anche grazie alla sua invenzione di una macchina per inserire i contatti elettrici nella striscia di ottone che veniva poi tranciata per formare un relè - racconta Mattavelli - Da lì, ci siamo poi specializzati nel settore per almeno 15 anni con diverse macchine di ribaditura



A sinistra: Fabio Mattavelli, titolare di Cos.Mec. Srl, con il nuovo centro di lavoro a mandrino verticale VCN-530C

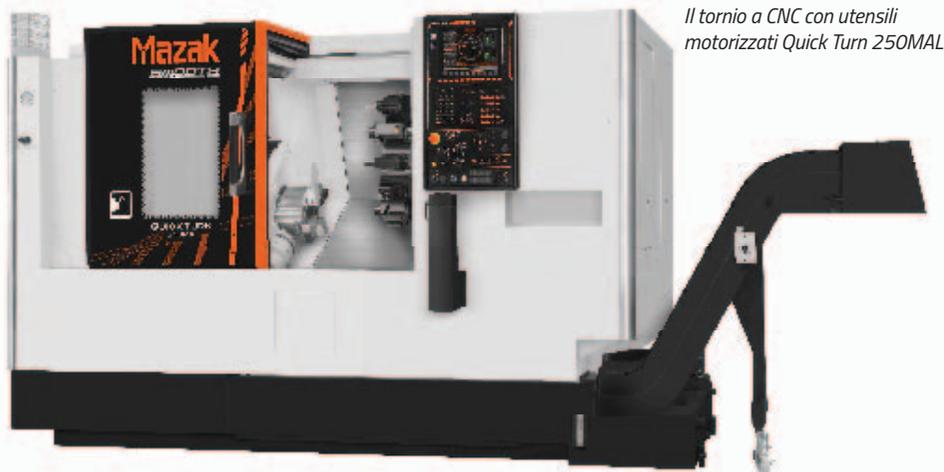
Sotto: il primo tornio Mazak è entrato nell'officina Cos.Mec. già nel 1998



del contatto finché mio padre ha inventato un'altra macchina, perfezionando un modello già esistente per costruire il rivetto saldato. A quel punto, abbiamo cominciato soprattutto a rifare parti di impianti con qualsiasi misura e per ogni tipologia di

cliente, oltre a piccole serie (fino a 50 pezzi), finché negli ultimi due anni abbiamo proseguito al 90% con lavori di meccanica generale. Oltre ai nostri prodotti, come la ribaditrice doppia e la SCS1, realizziamo macchinari per diversi assemblag-

DIVERSIFICARE PER ESSERE FLESSIBILI



Il tornio a CNC con utensili motorizzati Quick Turn 250MAL

gi secondo le esigenze specifiche di ogni cliente: tutti i particolari vengono prodotti all'interno dell'azienda per garantire una maggiore qualità e consentirci maggiore elasticità sia nella messa in opera sia nelle tempistiche».

Anche nella realizzazione di particolari su disegno o a campione, grazie alla vasta

gamma di macchine utensili dalle tradizionali a quelle CNC, Cos.Mec. può soddisfare le esigenze più disparate in diversi settori di utilizzo.

L'importanza del "sapere fare"

L'officina è organizzata in particolare con tre fresatrici di varie misure, dalla mag-

giore da 1.500 a 400x600 mm, tre torni da 500x1000 mm a quelli più piccoli, un'alesatrice, una rettifica tangenziale e una rettifica per esterni, più una macchina per elettroerosione a filo, due centri di tornitura a controllo numerico Mazak e due centri di lavoro Mazak, con un organico di 7 persone. «Cerchiamo sempre operatori specializzati, anche se si fa fatica - chiosa Mattavelli - perché la difficoltà sta a monte: i più giovani vogliono disegnare senza più "sporcarsi le mani", una professionalità che ormai è ben poco ricercata».

I materiali lavorati sono «tutti quelli che vi vengono in mente», perché maneggiando pezzi particolari l'azienda è venuta a contatto con i più diversi tipi di superfici.

«Collaboriamo infatti con aziende di ambito medicale ma anche alimentare, consorzi per il recupero dei rifiuti e il ricavo di tessuto non tessuto dal riciclo delle bottiglie di plastica, imprese che fanno circuiti e quindi elettrosaldano. Tutto questo ha portato Cos.Mec. a lavorare tutti gli acciai

DIETRO LE QUINTE DEL VCN-530C

Centro di lavoro a mandrino verticale per elevata produttività

- Tempi ciclo ridotti grazie agli avanzamenti in rapido, accelerazione/ decelerazione e cambio utensile truciolo-truciolo da 2,8 secondi
- Compensazione dilatazione termica (Intelligent Thermal Shield)
- Elevata accessibilità grazie alle due porte frontali con ampia apertura
- Grande finestra per un'ampia visibilità e un comodo monitoraggio della macchina
- Guide a rulli lineari di lunga durata su tutti gli assi per una lavorazione stabile
- Mazatrol SmoothG, il CNC più avanzato progettato per la massima semplicità d'uso
- Dimensioni macchina 2.950x3.139 mm
- Tavola 1.300x550 mm
- Mandrino attacco rotante MT4, massima velocità di rotazione 12.000 giri/min
- Avanzamento assi in rapido (per assi X, Y, Z) 42 m/min
- Cambio utensili automatico: capienza massima magazzino (standard) 30, attacco utensile CAT 40



L'operatore programma sostanzialmente a bordo macchina sfruttando l'intuitività dell'interfaccia Mazak

Realizzando sia lavorazioni conto terzi sia prodotti speciali, la flessibilità rappresenta l'arma principale dell'azienda



La sfida non è solo tecnica, ma anche legata alle tempistiche di consegna. Macchine flessibili e affidabili sono dunque indispensabili



Aisi dal 303 al 420 bonificato, tutti i ferrosi, titanio, rame, zirconio, berillio, cobalto e alluminio, oltre a plastiche, nylon, PVC e arnite, saldando sia TIG che a filo».

Il segreto? La flessibilità

Realizzando sia lavorazioni conto terzi sia prodotti speciali, questa doppia natura ha sempre aiutato l'azienda a rimanere flessibile e competitiva sul mercato, in particolare occupandosi anche della manutenzione: può infatti capitare la chiamata di un cliente per la rottura di un pezzo particolare o di grandi dimensioni, che ha bisogno di riparare o sostituire al più presto per non bloccare la produzione.

«In più di un'occasione, occorre andare oltre quello che sarebbe il seguire alla lettera il disegno della progettazione, soprattutto nel caso di manutenzione di particolari di cui magari non si riesce a risalire a come sono nati, quindi con il cliente ci si dà una mano a vicenda per superare l'impasse. Diverse volte abbiamo incontrato contoterzisti puri, che ci chiedono di fare per esempio 30 pezzi che non sarebbero in grado di gestire: una richiesta che siamo in grado di risolvere grazie alla nostra esperienza».

Fondamentale per garantire questa flessibilità è stata la partnership con Mazak. «Il primo tornio Mazak - prosegue Mattavelli - lo abbiamo acquistato già nel 1998, quindi sono ben vent'anni che ne verificiamo "sul campo" affidabilità e

qualità. Era un momento in cui sentivamo il bisogno di crescere a livello tecnologico, all'epoca i torni a controllo numerico non erano così diffusi e noi abbiamo scelto un investimento anche d'immagine, oltre al vantaggio dato dal controllo numerico che a livello di programmazione era veramente due spanne sopra tutti gli altri. Non a caso oggi in tanti provano a realizzare prodotti simili, ma la soluzione Mazak rimane ancora di un altro pianeta. La conferma l'abbiamo avuta anche due mesi fa quando ci sono arrivati i nostri acquisti più recenti, il centro di lavoro a mandrino verticale VCN-530C con controllo SmoothG e il tornio a CNC con utensili motorizzati Quick Turn 250MAL, più l'altro centro di lavoro verticale a montante mobile della serie VTC. In tutti, l'operatore programma sostanzialmente a bordo macchina sfruttando l'intuitività dell'interfaccia Mazak». Proprio in virtù dell'attività di contoterzista, in Cos.Mec. capita di avere a che fare anche con un pezzo singolo, sebbene in media si debbano gestire due-tre piazzamenti al giorno.

«Data la varietà di pezzi che lavoriamo non abbiamo grandi automazioni, sono convinto che non ci porterebbero vantaggi significativi», aggiunge Mattavelli.

Per quanto riguarda il servizio post vendita, fin dal primo acquisto di vent'anni fa la relazione con Mazak è stata ottimale: anche se il tornio SQT era il primo installa-

to in Italia di lunghezza 1.000 mm furono seguiti in ogni passo.

«Fin da allora l'assistenza è sempre stata ineccepibile», conferma Fabio Mattavelli.

Un mercato vivace

Concludiamo la nostra chiacchierata con il titolare di Cos.Mec. parlando di un mercato, quello delle lavorazioni meccaniche, che soprattutto nell'ultimo anno sembra attraversare una fase di grande vivacità. La situazione in Italia appare decisamente migliorata anche rispetto a pochi anni fa, pur con le mutate condizioni esterne. «Ovviamente c'è chi insegue il prezzo a tutti i costi, ma vedo anche aziende consapevoli del fatto che per lavorazioni complesse occorre rivolgersi a chi ha esperienza e competenza, accettando quindi di pagare il giusto. In Cos.Mec. riceviamo infatti giornalmente disegni e richieste di offerte, poi la sfida diventa quella di consegnare nei tempi: corriamo sempre per non fare aspettare nessuno, evitando però lavori frettolosi e malfatti. Non credo infatti esista una ricetta che permetta di essere rapidi nelle consegne: si cerca di fare del proprio meglio, la flessibilità obbliga infatti nelle occasioni più impegnative a fare girare più macchine o attrezzarsi per ottimizzare tempi e costi, con un po' di sano realismo».

Non manca infine la voglia di investire, anche se non nell'immediato. ■