



GLI INVESTIMENTI IN INNOVAZIONE PAGANO

Parla Alessandro Niero che nel momento di maggiore difficoltà ha deciso di investire in nuove tecnologie e macchinari per risultare più competitivo: una strategia che è risultata vincente

Anche questo mese *Stampi* si è rivolta agli stampisti per capire come si stanno muovendo. In questo caso, abbiamo incontrato un piccolo stampista, che ha deciso di crescere facendo leva sull'innovazione tecnologica, in un momento in cui la massa degli imprenditori teme di spendere per migliorare l'attività. L'impresa è la Niero Stampi di Venegono Inferiore (Varese) www.nierostampi.it diretta da Alessandro Niero. Il campo d'applicazione della ditta è principalmente rivolto ai clienti come la BT Ticino, le macchine per il caffè, la camiceria per quanto concerne le etichette e il valvolame.

Ci parla della sua impresa, quand'è nata, cosa produce, mercati di sbocco, fatturato, dipendenti.

La mia è un'impresa che nasce nel 1996 con l'obiettivo di diventare costruttore di stampi termoplastici. In questo senso ho collaborato con gli stampisti della zona per lavorazioni mirate alle impronte e alla costruzione di elettrodi con Cad /Cam tridimensionale. Gradualmente ho poi inserito la rettifica, l'erosione a tuffo, a filo e attrezzature varie, per completare il parco macchine necessario alla costruzione completa di uno stampo termoplastico. Dal 2000 non ho mai perso di vista l'adeguamento tecnologico, che mi rende un interlocutore completo per i miei clienti. Nonostante qualche periodo di difficoltà economica, sofferta alla stregua dell'intera categoria, sono riuscito a destreggiarmi dignitosamente, andando ad acquistare

macchinari e attrezzature nei momenti di crisi, in cui non molti hanno avuto il coraggio e la lungimiranza di farlo. La conferma è che oggi sono riuscito a creare una piccola azienda funzionale, con un parco macchine di qualità molto elevata, difficilmente riscontrabile in una realtà di dimensioni così esigue.

Cosa ne pensa del 2010 sotto il profilo lavorativo?

Complessivamente discreto: piuttosto male i primi due mesi, che insieme agli ultimi quattro del 2009 sono stati il semestre più difficile che abbia mai affrontato in termini di ordinativi, pari a circa la metà del semestre precedente. In questo periodo ho richiesto la cassa integrazione ma, con grande orgoglio, non ne ho usufruito all'atto della concessione. La ripresa è iniziata dal mese di marzo, riuscendo ad avere una buona quantità di ordini per tutto il resto dell'anno, recuperando così le sofferenze precedenti.

Come si sta organizzando per il 2011?

Ogni crisi miete le proprie vittime, ma rafforza i più meritevoli. Dal 2008 anno in cui l'attuale crisi mondiale è iniziata, ho cercato di approfittare delle opportunità che si sono venute a creare, andando a intervenire pesantemente nell'acquisto di nuove attrezzature e macchinari di cui avevamo necessità, traendone un triplice vantaggio. Il primo, ovviamente tecnico, mi ha dato modo d'essere più competitivo; il secondo aver cercato e trovato una tipologia di

finanziamento fortemente agevolata e l'ultimo, da non sottovalutare, è d'aver sfruttato il vantaggio fiscale della Tremonti-Ter. Nei primi mesi di quest'anno, abbiamo completato l'aggiornamento dei macchinari, sostituendo entrambi le rettifiche manuali a risoluzione centesimale, con moderne rettifiche automatiche, a risoluzione millesimale. Per il futuro conto d'impegnare più tempo per avvicinarci a nuovi clienti; forte dell'attuale versatilità e capacità acquisita, potendo anche contare, ultimamente, sulla progettazione e realizzazione di molteplici soluzioni di stampi multi-iniezione.

Può spiegarci come il suo lavoro di stampista si sviluppa?

Si parte dalla richiesta del cliente che ci sottopone la serie di particolari termoplastici da realizzare, sotto forma di file tridimensionali. La prima fase è controllare se i particolari necessitano di ingegnerizzazione, per poi iniziare con la progettazione degli stampi. Si passa così al ciclo produttivo, che inizia con la preparazione, mediante centri di lavoro delle parti stampanti, che necessitano di trattamenti termici. Dopo di che si cominciano le lavorazioni di finitura che coinvolgono sostanzialmente tutti i macchinari del reparto produttivo, per poi passare alla fase terminale di montaggio, aggiustaggio e rifinitura finale, portando lo stampo a compimento. L'ultima fase è il collaudo, che in base al cliente, viene effettuato presso un fornitore di nostra fiducia oppure dal cliente stesso.

Com'è strutturata l'impresa?

Attualmente occupiamo sei persone: quattro addetti nel reparto produttivo, un'impiegata e un tutto fare.

In merito al concetto internazionalizzazione ha mai avuto contatti fuori dai confini nazionali per capire se un'azienda di questo tipo può interagire anche con l'estero?

Anche se in modo marginale, per qualche cliente estero sono state eseguite delle piccole commesse.

