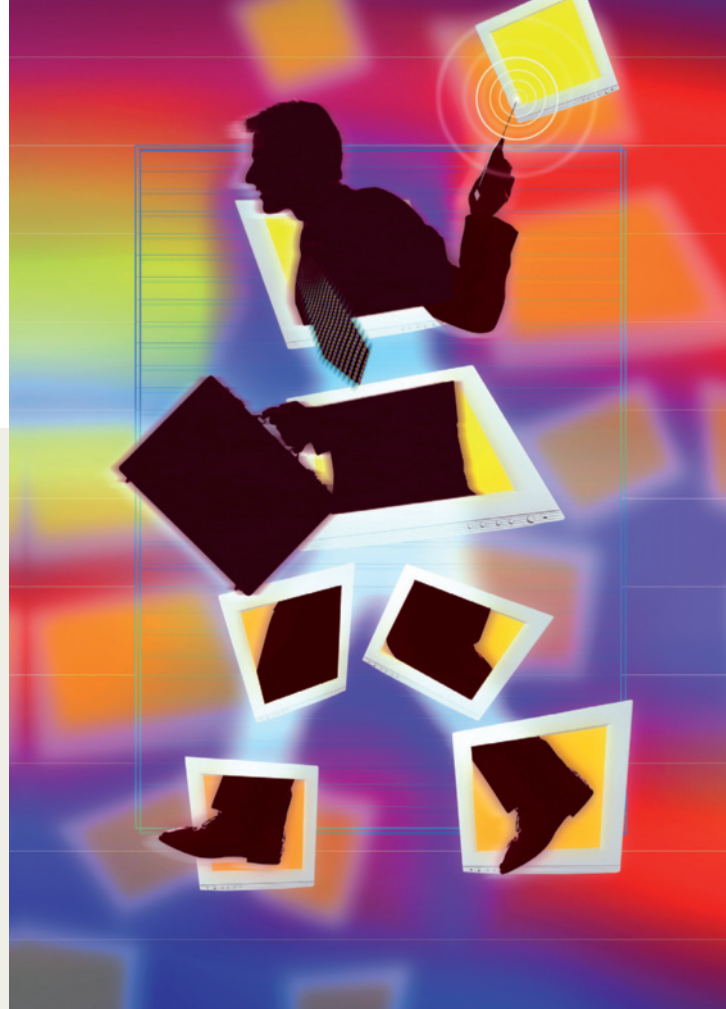


Il posto del capo non è dietro la scrivania

Procede l'indagine a tutto campo della redazione di Stampi nel mondo degli stampisti. Come già nel mese scorso, protagonista dell'intervista è un operatore non associato all'Ucispap. In effetti va rilevato come gli stampisti iscritti siano in difficoltà nel rispondere a richieste d'interviste, il che scopre forse uno dei problemi della categoria: la scarsa capacità di relazione con l'esterno in termini di contatti, rapporti, analisi, interfaccia. Il mondo globale, la delocalizzazione, concorrenza, mercato hanno tutti un denominatore comune: l'informazione e la comunicazione. Chi non emette segnali, non può restare con efficacia attivo sul mercato. Si può anche convenire che il mondo sia afflitto da un esibizionismo patologico; questo è sicuramente vero! Resta il fatto che si vende se si informa il mercato di saper progettare, costruire, assemblare, consegnare in tempo e a prezzi interessanti. Tutto ciò è possibile se almeno si applicasse la contabilità industriale per conoscere i costi occulti dell'azienda, se si spendesse in pubblicità all'incirca il 4% del fatturato, se si operasse in base a un piano di marketing, se si conoscesse la TAM (tendenza annua mobile) e il BEP (punto di pareggio) inclusi i centri di costo. Acquisito nella prassi aziendale tutto ciò, il posto di lavoro del "capo", non è dietro una scrivania, ma da un cliente all'altro. In azienda ci resta la segretaria direzionale.



“Facciamo tutto in azienda”

Parla Riccardo Laurenti, amministratore delegato della Lamp, impresa di stampi attiva in Scarmagno (TO) con ventidue dipendenti che fattura circa due milioni di euro.

Ci può parlare della sua impresa, quando è nata, cosa produce, mercati di sbocco, fatturato, dipendenti e prospettive?

Dal 1975, anno della sua fondazione, Lamp opera nel campo della micromeccanica di precisione e dello stampaggio termoplastico con tempi di consegna ridotti, alta precisione nelle lavorazioni e competitività di costi. Tutto ciò è possibile grazie all'utilizzo di tecnologie d'avanguardia e di personale tecnico qualificato e aggiornato. Infatti, la possibilità di effettuare il ciclo completo delle lavorazioni all'interno della stessa ditta (progetto, costruzioni meccaniche, stampi, stampaggio termoplastico

anche in camera bianca, produzioni di serie su centri di lavoro a 5 assi ad alta velocità e torni automatici) ci permette di applicare un controllo mirato in ogni fase del processo per monitorarlo, controllarlo, modificarlo e ottimizzarlo in tempi molto contenuti. Le attività principali si possono così sintetizzare:

- *Realizzazione di particolari e gruppi medicali impiantabili*

Abbiamo avviato un processo d'ingegnerizzazione nella realizzazione del progetto basandoci spesso della stretta collaborazione con il committente. Tutto ciò sin dalla nascita del primo particolare del progetto, in ambiente dedicato e tramite l'ausilio di tutte le attrezzature necessarie.

Su questo piano posso elencare: le rettifiche, elettroerosioni a filo, a tuffo, torni, centri di lavoro ad alta velocità. Grazie a un simile livello tecnologico vengono prodotti particolari e gruppi funzionali nei più svariati materiali che sono grafite, platino, stellite, inox, acciaio temprato, titanio, kovar, resine polisulfoniche, peek e altri minori.

- *Progettazione e costruzione di attrezzature meccaniche di precisione e stampi a iniezione termoplastica*

Il reparto attrezzature, supportato da un ufficio tecnico, formato da quattro postazioni di progettazione, è in grado di produrre attrezzature meccaniche di precisione per controllo o per qualsiasi altra funzione,

anche con supporto pneumatico / oleodinamico assistito da Plc.

La progettazione e realizzazione di stampi per iniezione termoplastica, è una delle attività dominanti su cui l'azienda ha investito molto, sia dal punto di vista della capacità professionale degli addetti che per le attrezzature utilizzate.

- *Stampaggio a iniezione di particolari tecnici e biomedicali anche in camera bianca*

Il reparto di stampaggio di particolari termoplastici vanta un organico di 10 presse, di cui una verticale, con forza di chiusura compresa tra 20 e 100 t. Nel corso degli ultimi anni, si è cercato di diversificare sia per quel che riguarda la