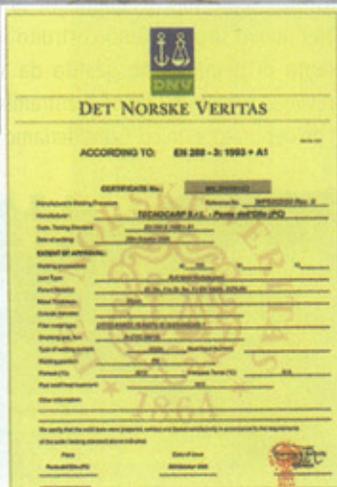
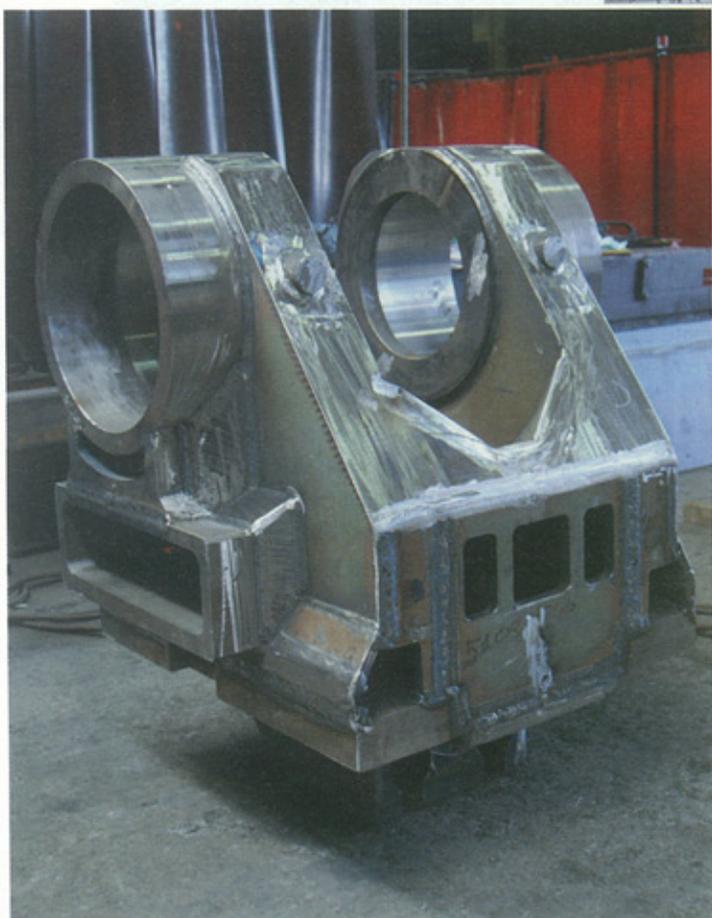
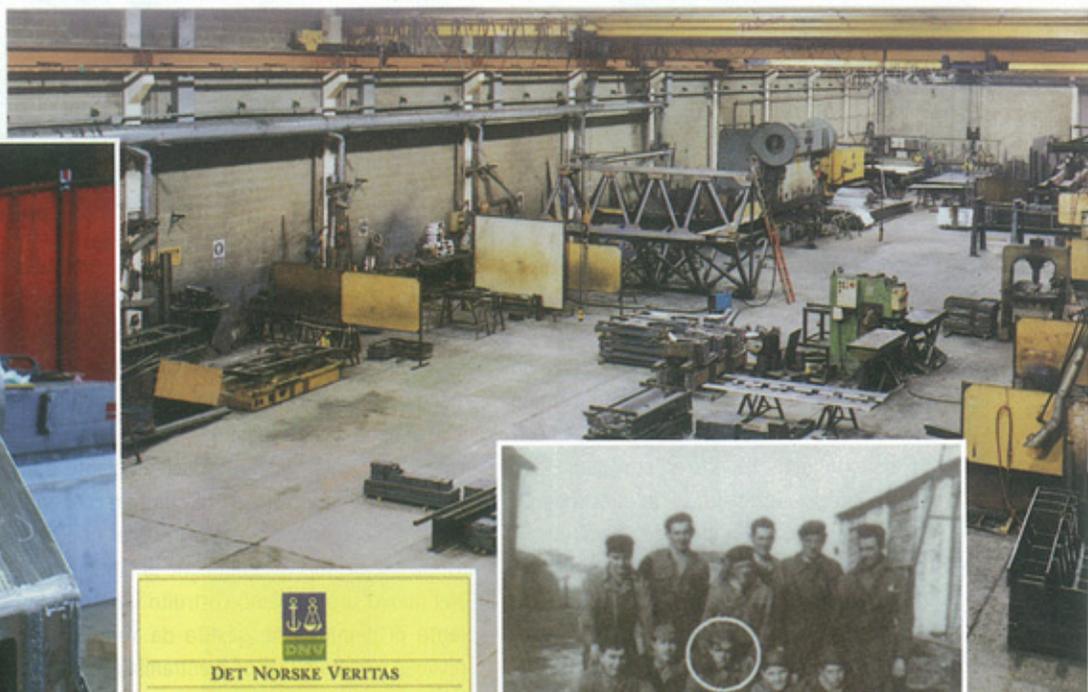


## CARPENTERIA INDUSTRIALE A 360°

Un'offerta articolata che può fruire di un mix fra ufficio tecnico, reparto di taglio, di montaggio e di collaudo; il tutto finalizzato alle esigenze in termini di carpenteria medio-pesante per i più disparati costruttori meccanici.

Questa, in estrema sintesi, è la mission dell'emiliana Tecnocarp

# Dove convivono artigianalità ed innovazione



(in alto) – Umberto Ballotta, attuale Amministratore Unico dell'azienda di famiglia, circondato dai figli Michela e Giuseppe in occasione dei festeggiamenti del 35° anniversario di fondazione dell'azienda (1973-2008)

(in basso) – Una foto in bianco e nero del '73 con, al centro del cerchietto, Umberto Ballotta con i suoi primi collaboratori

Situata nella zona artigianale di Ponte dell'Olio, a circa 20 km da Piacenza, Tecnocarp ([www.tecnocarp.it](http://www.tecnocarp.it)) è attiva nel settore della subfornitura sin dalla sua fondazione; trentacinque anni fa! Correva, infatti, l'anno 1973 quando l'entusiasmo e la passione per il lavoro portarono Umberto Ballotta, reduce da precedenti esperienze lavorative in altre aziende, a decidere di partire

dal classico "piccolo laboratorio" per lanciarsi nel ramo della carpenteria meccanica.

"La storia della nostra azienda è importante per capire – letteralmente - da dove veniamo" esordisce Giuseppe Ballotta, figlio del fondatore ed attuale responsabile tecnico-commerciale dell'azienda di famiglia, che così prosegue. "Sin dall'inizio mio padre non si accontenta di lavorare per uno-due

clienti, ma cerca di diversificare le commesse in modo da raggiungere più settori di mercato; pure se con un occhio di riguardo per le macchine utensili ad asportazione di truciolo, grazie alle quali ha avuto i primi lavori".

Non dimentichiamo, infatti, che Piacenza e dintorni è stata la culla di grossi nomi in questo quotato settore industriale; lì, infatti, sono nati costruttori

del calibro di Secmu, Mandelli, Mcm, Jobs, Linea... solo per citare i più famosi.

"La vocazione imprenditoriale del territorio per la fabbricazione delle macchine utensili – continua Ballotta – ci ha portato a sviluppare importanti esperienze settoriali che poi, nel corso del tempo, ci hanno aperto la strada verso altri prestigiosi nomi, come dire, extra regionali".

### Specializzata e diversificata

Oggi gli stabilimenti Tecnocarp si estendono su di un'area di oltre 5.000 metri quadri, 2.000 dei quali al coperto, ed al suo interno opera un'equipe affiatata di 25 addetti.

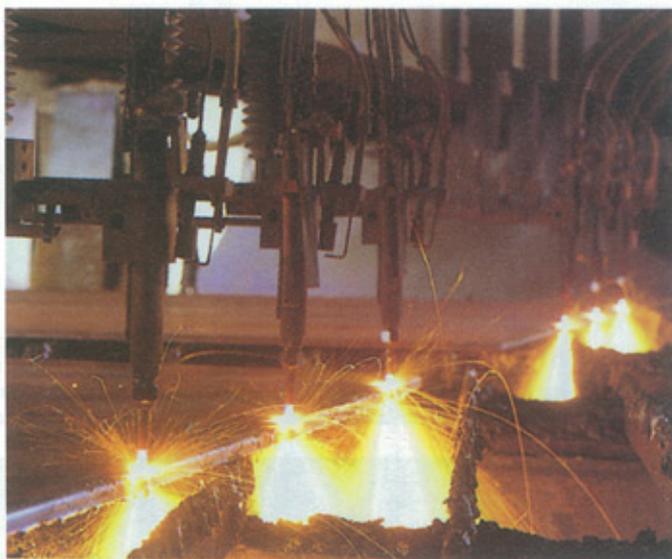
"Questa vasta superficie di lavoro ci consente di dar corso, simultaneamente, a più ordini <<importanti>> in termini sia dimensionali e sia di peso, sempre con margini di sicurezza e di efficienza elevati" precisa Giuseppe Ballotta.

La diversificazione cui fa cenno Ballotta la si può declinare in "n" carpenterie per applicazioni di alto profilo.

"Lavoriamo per il settore edile, al quale forniamo componenti per gru, poi siamo attivi nel settore della perforazione per la quale realizziamo su commessa antenne di, appunto, perforazione petrolifere" spiega Ballotta. "Poi, esattamente nella logica di diversificazione settoriale che caratterizza la subfornitura, lavoriamo nel settore macchine da legno, nel settore dell'impiantistica, senza scordare i costruttori di carrelli elevatori, di macchine movimento terra, come anche i costruttori di autocarri e rimorchi, di compattatori per rifiuti, di carroponti

**L'Ufficio Tecnico dell'azienda piacentina permette di realizzare disegni CAD in 3D, la preparazione di piani di taglio con software CAD/CAM specifico per l'ottimizzazione delle lamiere (nesting), oltre che la gestione della produzione e della qualità**

**Il reparto di taglio è composto da un ossitaglio più una torcia plasma CNC, cui fanno da corollario due cesoie e diversi seghetti**



e, ultimamente, realizziamo anche le carpenterie per le attrezzature finalizzate al trattamento del gas o degli oli".

### Una subfornitura "a ciclo completo"

Come carpenteria l'emiliana Tecnocarp è autonoma praticamente al 100% nell'evasione delle commesse, in quanto sono presenti in azienda tutte le risorse, il materiale e gli impianti, per seguire una commessa dall'idea originale fino al prodotto finito.

"Tanto per iniziare, uno degli aspetti che ci differenzia in modo significativo da altre imprese del settore è la presenza di un ufficio tecnico interno" spiega Ballotta. "Questo ci consente di fornire un sempre più apprezzato servizio di interfaccia con il committente che non si limita alla semplice - e doverosa - ingegnerizzazione del prodotto, ma che arriva anche a suggerire possibili ritocchi proget-

zione e – perché no – sia di semplificare la vita al committente stesso".

Come prassi consolidata nella subfornitura moderna, attorno a Tecnocarp c'è tutto un indotto specialistico che comprende attività di nicchia quali i trattamenti termici, le sabbiature, le verniciature, le asportazioni truciolo, le rettifiche, i rivestimenti galvanici: ovviamente è sempre l'azienda emiliana a rispondere in prima persona dell'operato del proprio indotto verso il cliente.

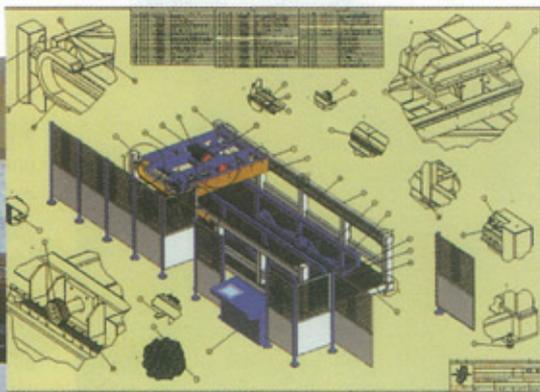
Ma vediamo in dettaglio le soluzioni produttive proprie di Tecnocarp che, oltre all'ufficio tecnico, sono prevalentemente relative al taglio, al montaggio ed al collaudo.

"Il reparto di taglio è composto principalmente da un ossitaglio più torcia al plasma CNC con larghezza utile di 5.000 mm per ben 12.000 mm, oltre a cesoie, piegatrici e smussatrici.

Passando al montaggio, in virtù di quattro carri ponte da 3, 6, 10 e 15 tonnellate, trapani radiali per piccole riprese, vari muletti di cui uno con 130 quintali di portata e – soprattutto – l'abilità di saldatori esperti, capaci e significativamente proattivi, escono dallo stabilimento sia lotti medio/piccoli di, ad esempio, bracci modulari per gru dal peso unitario di 3.700 kg, sia basamenti unici per fresalesatrice dal peso di oltre 12.000 kg... ma anche ralle per gru da 5.500 kg, semirimorchi da 7.300 kg, complessi compattatori per rifiuti da 2.400 kg cadauno, ecc...".

Tornando brevemente alle saldature, c'è da aggiungere che l'azienda emiliana dispone di macchinari digitali Mig/Mag da 500 A, e che tutti gli operatori sono – ovviamente – qualificati in accordo con le normative EN ISO 15614-1:2005 e ASME IX.

Ultimo in ordine di esposizione ma non certo di im-

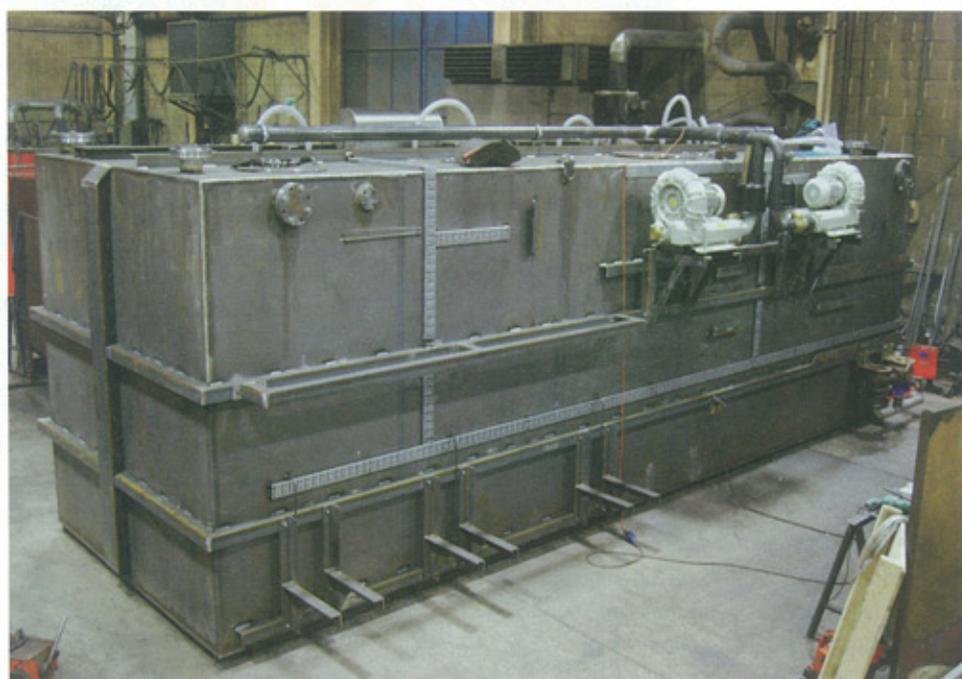




Telaio per supporto materiale rotabile di un vagone ferroviario



Culla per posizionamento pezzi relativa al comparto macchine utensili ad asportazione di truciolo



Una vasca per depurazione realizzata per il settore navale

Telaio con tanto di braccio fisso relativo ad un carrello per movimentazione container



portanza, relativamente ai collaudi, oltre ai consueti test dimensionali, Tecnocarp esegue su richiesta anche controlli non distruttivi mediante ultrasuoni, verifiche mediante magnetoscopi e liquidi penetranti, sempre con personale interno qualificato.

"Ad alimentare agilmente l'insieme del nostro ciclo di produzione vi è un magazzino lamiera d'acciaio mantenuto su livelli costanti di oltre 2000 quintali, relativi ad un mix di spessori che vanno da 8 a 300 mm, e che ci garantisce una buona rapidità nell'avviare le commesse" sottolinea Ballotta.

E poi c'è la capacità di fare "innovazione" In particolare, per la carpenteria relativa al comparto edile – tra l'altro attualmente in sofferenza e, quindi, particolarmente bisognoso proprio di innovazione - Tecnocarp ha messo a punto un macchinario ad hoc per il taglio in serie, battezzato con il nome di Tecnocut.

"Si tratta di una macchina unica nel suo genere, concepita per risolvere i problemi legati alla costruzione di bracci per gru e per tutte le applicazioni simili" spiega Ballotta. "In breve, con questa macchina e lo speciale software messo appositamente a punto per essa, riusciamo ad assicurare una precisione superiore con tolleranze massime di 1 mm, oltre a ridurre i tempi di taglio del 50%, abbattere gli sprechi di materiale e facilitare la fase di saldatura, con un notevole risparmio sul prezzo del prodotto finale per il committente".

Si tratta di un vero salto di qualità che consente all'azienda emiliana di proporsi con una marcia in più ai vecchi e nuovi committenti... mica male per una realtà nata artigianalmente 35 anni fa!

**Stefano Trevisan**