

STORIE DI SUCCESSO

Mario Palmisano



Roberto Ruboni, titolare della Officine Ruboni S.r.l., con i figli Stefano (alla sua destra) e Gabriele, rispettivamente, responsabile acquisti e vendite e responsabile di produzione.

La lamiera veste le città

PUR LAVORANDO PER NUMEROSI COMPARTI INDUSTRIALI È IN QUELLO DELL'ARCHITETTURA EDILE CHE L'AZIENDA INCONTRATA NEL PAVESE HA OTTENUTO LE SUE MAGGIORI GRATIFICAZIONI APPONENDO LA PROPRIA FIRMA SU GRANDI OPERE OGNI GIORNO SOTTO GLI OCCHI DI TUTTI. E PENSARE CHE ALL'INIZIO COSTRUIVA QUASI SOLO PORTE E CANCELLATE.

È con giustificata soddisfazione che Roberto Ruboni, presenza costante nella ditta avviata 45 fa anni dal padre con tanto entusiasmo, una saldatrice e un trapano, ci parla di quando, nel 2002, nei reparti produttivi della Officine Ruboni S.r.l. si è lavorato alacremente per dare un fattivo contributo alla realizzazione di una parte della nuova sede del quotidiano finanziario "Il Sole 24 Ore" a Milano, progettata da

Renzo Piano. Ma a inorgoglire forse ancora di più il titolare della società di Torrevecchia Pia (PV) è il fatto di avere al suo fianco i giovani figli Stefano e Gabriele, anch'essi innamorati del mestiere di trasformare la lamiera. Ed è con questo affiatato trio che si sviluppa l'intervista.

Non è da tutti poter dire di aver dato corpo con il proprio lavoro a un'idea di Renzo Piano. Ma, in particolare, di cosa vi siete occupati in riferimento alla sede del giornale suddetto?

La commessa affidataci riguardava la cupola che sovrasta la sala mensa per la quale abbiamo costruito, utilizzando lamiera d'acciaio S355, sette capriate da 29 metri, ciascuna del peso di circa 10 tonnellate, oltre alle varie orditure. Un'esecuzione estremamente complessa che ci ha tenuti impegnati per sei mesi. Rimanendo nell'ambito dell'architettura edile il nostro intervento è stato pure richiesto per altre importanti costruzioni, fra le quali le colonne che in Piazza Cadorna, a Milano, sostengono i tetti di cristallo che coprono la stessa, la struttura portante dell'ampliamento dell'autodromo di Monza, compreso il raddoppio dei box, nonché le scale di ingresso dello Yacht Club di Montecarlo.

DA FABBRO A NOME DI SPICCO NELLA CARPENTERIA MEDIO PESANTE

La bella storia della Officine Ruboni ha inizio con Amos Ruboni, il quale, nel 1971, in una cantina di Landriano (PV) si dedica alla realizzazione di classici prodotti da fabbro, quali porte, cancellate e talvolta persino gabbie per conigli. L'attività, grazie anche all'apporto dei figli del fondatore, Roberto e Fausto, procede bene e così, già tre anni dopo, la ditta trasloca in un capannone di 200 m² ubicato a Cascina Bianca, sempre nella provincia pavese. Qui la produzione, attraverso l'acquisto di adeguati macchinari, pian piano si orienta alla carpenteria che nel tempo diventa la principale occupazione dell'azienda. Forte del successo riscontrato in tale settore, la Officine Ruboni nel 1994 compie un grande passo trasferendosi dell'attuale sede di Torrevecchia Pia che si sviluppa su una superficie di 4.500 m² coperti. Ciò che oggi tale realtà rappresenta nel campo delle costruzioni di carpenteria metallica lo dicono in modo esplicito alcuni suoi numeri: 1.500 quintali di lamiera d'acciaio e d'acciaio inox, con spessori da 0,6 a 40 mm, trasformata ogni mese, un centinaio di clienti fissi attivi in vari settori, dall'architettura edile alla siderurgia, dall'impiantistica alle energie rinnovabili ecc., 21 dipendenti altamente specializzati. Ciliegine sulla torta la certificazione di qualità ISO 9001 e la ISO 3834, specifica per la saldatura.



Realizzazione travi principali per la sede de "Il Sole 24 Ore", Milano.



Per quali altri settori è richiesto il vostro contributo?

I manufatti di carpenteria illustrati nei disegni che ci giungono sono spesso destinati ai settori siderurgico e delle energie rinnovabili, per i quali, rispettivamente, produciamo forni per la fusione della ghisa e sostegni tubolari conici per pale eoliche alti fino a 40 metri, suddivisi in tre tronconi. Per la nostra attività, sinergica in tutte le fasi, ci avvaliamo oltre che di macchinari all'avanguardia, di sofisticate strumentazioni CAD bi/tridimensionali. Ciò per garantire alla committenza prodotti che a noi piace definire "sartoriali" visto che quasi sempre vengono confezionati su misura.

Oltre all'S355 che tipologie di acciaio utilizzate?

Relativamente agli acciai al carbonio, molto gettonati sono anche gli S235 e gli S275, non di rado, poi, ci capita di lavorare su acciai altoresistenziali, tipo l'Optim 700, proprio recentemente usato per la produzione di bracci per gru. In pari quantità in magazzino sono inoltre presenti lamiere di acciaio inox.

La prima macchina per la lavorazione della lamiera entrata nella vostra impresa è stata, un paio d'anni dopo l'apertura della

stessa, una trancia multifunzione. Oggi, invece, che macchine accendete in officina?

È vero, quell'acquisto risale al 1973 e da allora non abbiamo mai smesso di investire in tecnologia, come conferma l'attuale parco macchine costituito da: un impianto di taglio laser a CO₂ da 4.400 Watt; due impianti di taglio plasma ad alta definizione, di cui uno 2D e l'altro 3D, impiegati anche per la lavorazione di tubi; una pressa piegatrice da 600 t; due calandre idrauliche, a 4 rulli e a 3 rulli, una curvatubi a CNC; due cesoie a ghigliottina e due saldatrici ad arco sommerso.

Quali fra queste a un certo punto del vostro percorso vi hanno consentito di disporre di una marcia in più rispetto a prima?

Questa possibilità, in periodi diversi, ce l'hanno offerta sia il taglio plasma che il laser. La prima tecnologia, giunta da noi nel 1994, ha letteralmente rivoluzionato l'officina, basti pensare, infatti, che in precedenza il taglio della lamiera veniva effettuato con la cesoia a fiamma, la quale permetteva di ottenere solo "quadrotti" che andavano poi sagomati con la fiamma ossidrica, il che significava avere montagne di sfridi da recuperare; sfridi che con il taglio sagomato effettuato direttamente dal plasma si sono quasi del tutto azzerati, per non parlare poi dell'abissale

STORIE DI SUCCESSO



Realizzazione pilastri e sostegno pensilina per P.zza Cadorna, Milano.



Saldatrice ad arco sommerso.



Carpenteria per realizzazione torri eoliche alte da 36 a 42 metri.



Tamburo rotativo per essiccazione alluminio.

differenza in termini di qualità dei pezzi ottenuti. Per quanto riguarda invece il taglio laser, introdotto due anni fa, esso ci ha aperto un nuovo mondo consentendoci di raggiungere livelli qualitativi ancora più elevati e di ampliare il giro d'affari.

Fra le tecnologie di lavorazione da voi adottate qual è quella dove la professionalità dell'operatore ha un peso maggiore?

Premesso che in tutte le lavorazioni della lamiera l'esperienza e la competenza degli addetti alle macchine sono elementi fondamentali ai fini del conseguimento di un risultato d'eccellenza, nella calandratura e nella saldatura però lo diventano ancora di più. Sia nell'una che nell'altra operazione, infatti, si possono incontrare difficoltà impreviste, dovute magari alla conformazione del materiale, superabili solo se l'operatore dispone di una grande padronanza del proprio ruolo. Nella saldatura, in particolare, a causa del calore prodotto, la lamiera può avere strane reazioni che rischiano di compromettere il buon esito di un lavoro.

C'è una filosofia aziendale, o una sorta di motto adottato, che spiega le ragioni del vostro successo?

In effetti c'è un proverbio in dialetto locale che abbiamo sempre cercato di seguire: «Vula bas e schiva i sass», che, tradotto in

italiano, significa «Vola basso e schiva i sassi». Nella pratica ciò per noi vuol dire stare coi piedi per terra e affrontare con serietà e intelligenza le sfide che veniamo chiamati ad affrontare, prima fra tutte quella di soddisfare con celerità anche le richieste più impegnative del cliente.

E a proposito della realtà odierna, come si mostra ai vostri occhi?

Viviamo una situazione in cui riuscire ad avere il segno più davanti ai dati economici della propria azienda richiede sforzi sempre maggiori anche perché il mercato è ancora alla ricerca di una stabilità. Dopo il brillante andamento registrato nella seconda metà del 2015, che ci aveva dato un po' di respiro, nell'anno in corso, purtroppo, abbiamo ricominciato a sentire il tam-tam del negativismo. Ciò che manca poi è un sostegno da parte dello Stato.

C'è un aiuto in particolare che vorreste dalle istituzioni?

Una questione che talvolta affligge le piccole e medie imprese è quella del mancato pagamento da parte di alcuni clienti per i motivi più diversi. Ebbene, in tali circostanze sarebbe auspicabile che lo Stato si facesse carico del problema intervenendo con armi ben più efficaci di quella che possiamo usare noi imprenditori, e cioè il ricorso all'avvocato con relativa ingiunzione, che in Italia è come acqua fresca!