



**Se un'azienda
rimane in vita
e cresce per
più di 60 anni
significa che
la sua guida è
stata razionale
e avveduta,
improntata
allo sviluppo e
all'eccellenza.
Come nel caso
dell'azienda di
Mazzano attiva
dal 1947**

ZAYER E MORESCHI

Prima regola: **concretezza**

di Paolo Beducci

È proprio vero che se c'è la sostanza si può anche fare a meno di grandi proclami e di sedi sfarzose per concentrare i propri investimenti sulla crescita reale e produttiva della propria azienda. Questa è l'esatta sensazione che abbiamo provato arrivando davanti alla Moreschi di Mazzano, in provincia di Brescia.

Merito della concretezza delle persone che la guidano e della loro storia personale, in particolare quella di Emanuele Moreschi che dell'azienda di famiglia è il Presidente. Capisci subito che sei davanti a una persona che bada più al sodo che alle parole, già dalla stretta di mano che indubbiamente risente dei suoi trascorsi sportivi: giocatore di rugby nella massima divisione, campione d'Italia nel 1975.

Da oltre 60 anni sul mercato

Ma veniamo alla Moreschi srl, che del giocatore di rugby ha la concretezza e la solidità tecnica. Fondata nel 1947 da Primo Moreschi (insignito del titolo di Cavaliere del lavoro), l'azienda è oggi guidata dai tre figli del Cavaliere, Emanuele, Giovanni, Fabio, che ne hanno preso la guida in tempi successivi, a partire dalla fine degli anni sessanta. Da allora, la strada di questa azienda specializzata nella meccanica di preci-

sione su metalli, ferrosi e non, è stata caratterizzata da una costante crescita. Particolarità della politica imprenditoriale voluta da Emanuele Moreschi è stata la decisione di non andare verso una produzione di grande quantità ma di scegliere di restare in un ambito decisamente più specifico e specializzato, in cui il livello tecnologico fosse estremamente elevato e sicuramente più remunerativo rispetto alla produzione di grandi serie.

«Nel corso della nostra vita aziendale – ci racconta Emanuele Moreschi – più volte ci è capitata la possibilità di dedicarci a produzioni di grande tiratura, ma abbiamo ritenuto che fosse di maggiore interesse operare in comparti dove la produzione non ci riducesse a semplici esecutori di progetti altrui». Così i fratelli Moreschi si concentrarono su altri comparti, comunque interessanti sotto il profilo tecnico: il mondo delle presse, per esempio, in cui la richiesta di qualità e capacità operative era elevata. Moreschi, però, sempre attento a recepire ciò che il mercato desiderava ottenere in ambiti produttivi di alto valore specifico, ben presto si buttò nel mondo delle lavorazioni del rame. In pochi anni, la fornitura di prodotti e servizi per colate continue e per i forni delle acciaierie e delle ferriere, assunse un ruolo di pri-



Memphis 6000 U Zayer, dotata di due teste twist a cinque assi con cambio automatico delle teste

mo piano nell'operatività dell'azienda lombarda che si è via via specializzata, grazie all'esperienza di Giovanni e Fabio Moreschi (responsabile tecnico e di produzione), nella realizzazione e nel ripristino di componenti in rame e leghe di rame, con particolare riferimento a piastre lingottiere, tubi, placche di contatto, tubiere, casse di raffreddamento, bruciatori e altro ancora.

Assolutamente eclettici e flessibili

Questa scelta ha portato l'azienda a diventare negli ultimi 20 anni una vera e

Memphis 6000 U, durante la lavorazione di un particolare per l'industria navale



Vista del pannello di controllo e dell'interno della Memphis 6000 U

In basso a destra: Particolare della testa Twist in lavorazione di Memphis 6000 U



propria specialista di questo comparto, senza però dimenticare gli altri settori in cui è possibile fare business di qualità. Infatti, se da una parte gli uomini di Mazzano si sono specializzati nella fornitura di componenti di normale usura per il mondo siderurgico, fornendo sia ricambi sia prodotti di rigenerazione, dall'altra si è deciso di diversificare il proprio lavoro verso altri settori, verso produzioni più tradizionali e su materiali più classici. Questo perché il parco macchine della Moreschi, in questi anni, è cresciuto notevolmente, diventando un esempio significativo di come ci si possa attrezzare al meglio credendo nella propria azienda e nel futuro del lavoro che si è in grado di sviluppare.

Entrando nell'officina, che può contare su una superficie di circa 3.500 metri quadrati, ci siamo per esempio imbattuti nella lavorazione di alcuni stabilizzatori per navi, che certamente poco

hanno a che vedere con la lavorazione di prodotti per l'industria siderurgica. «Un lavoro così diversificato – ci spiega William Moreschi, che nell'azienda di famiglia è il responsabile commerciale – ci ha permesso di attraversare i momenti di crisi dei singoli settori, appoggiandoci sulle altre lavorazioni e continuando nella nostra crescita. Merito, inutile dirlo, anche dell'ampiezza del servizio che diamo alla nostra clientela. Prenda quegli stabilizzatori navali: a noi arriva un parallelepipedo di acciaio che lavoriamo, saldiamo, foriamo, trattiamo termicamente, fino a quando non è pronto per essere montato nel suo luogo di lavoro. La nostra specialità è risolvere i problemi dei clienti». Non è un modo di dire, si badi bene. A dimostrazione di questa affermazione ci sono i mercati su cui Moreschi opera. Immaginavamo, vedendo la qualità dell'azienda, che potesse contare su una clientela piuttosto diffusa a livello geo-



20 KF 3000 di Zayer: macchina a banco fisso in grado di finire il pezzo in macchina operando su cinque facce

grafico, ma mai avremmo pensato che arrivasse da ogni parte del mondo: Messico, Russia, India, i Paesi dell'UE, sono solo i primi che ci vengono in mente. Questo significa che nonostante i costi di trasporto e i tempi che questo comporta, il livello qualitativo dell'azienda

Testa della 20 KF 3000 in lavorazione su fusione in ghisa



Cristallizzatore composto per Beam Blank



di Mazzano è così elevato da essere più forte delle difficoltà logistiche.

Macchine e impianti di classe

È ovvio che una tale professionalità non si improvvisa nell'arco di una giornata di lavoro e non si raggiunge per caso. Ci sono infatti diversi elementi che, uniti fra loro, portano al successo: conoscenza tecnica, macchine di alto livello, servizio e disponibilità verso il cliente. A tutto questo si deve aggiungere la capacità di competere sui prezzi e la serietà professionale.

La conoscenza tecnica però è a nostro parere lo step più importante nella scala delle qualità di una azienda.

Perché è grazie a questa che si riesce a individuare la soluzione giusta, i mercati ideali in cui operare e i macchinari migliori per dare un servizio completo, mantenendo un elevato livello di competitività lungo tutte le direttrici che concorrono alla soddisfazione del

cliente. «Questo è il motivo per cui ci siamo dotati di un sistema produttivo di altissimo livello – ci spiega Emanuele Moreschi – nonostante le nostre dimensioni siano più da atelier che da media azienda. Qui, infatti, siamo venticinque persone, ma disponiamo di una sala metrologica e di macchine a controllo numerico la cui età media è estremamente bassa. Pensi che la più vecchia ha sei anni, la più recente, una Zayer, solo pochi mesi».

Il parco macchine della Moreschi, infatti, è decisamente importante: oltre alla già citata sala di metrologia c'è un'area di saldatura e una di rettifica e tornitura, con un totale di sette torni in grado di eseguire lavorazioni da 1.400 per 6.000 mm.

Ci perdonino però gli amici della Moreschi se non ci coglie il minimo dubbio nell'assegnare l'oscar dell'interesse all'area di fresatura-alesatura-foratura. Qui il livello è davvero elevato e in

grado di operare su dimensioni importanti: due le macchine Zayer presenti in officina, una 20 KF 3000 e, ultima arrivata, una Memphis 6000 U, che è stata scelta da Moreschi per potenziare e ottimizzare la sua produzione.

La scelta di Zayer

«I motivi che ci hanno spinto a scegliere la Memphis 6000 U di Zayer – ci spiega Emanuele Moreschi – sono molto semplici da elencare: in primo luogo la modernità del progetto e la velocità operativa, quindi la versatilità della macchina. Devo dire – prosegue Moreschi – che una volta visto questo modello della Zayer, il tempo di scelta è stato breve. L'architettura della macchina ci convinceva più di altre, la sua struttura in ghisa ci permette di affrontare lavorazioni di ogni genere con una certa tranquillità. La possibilità di adattarla alle nostre necessità produttive ci ha dato poi la spinta finale».

Dal 1947 la Moreschi di Mazzano (BS), specializzata in meccanica di precisione, è in continua crescita, grazie a una politica aziendale improntata sulla qualità e la specializzazione



Moreschi è dotata di una sala metrologica con macchine di ultima generazione



«La macchina scelta alla Moreschi – ci racconta Rosario Palmeri, Amministratore Delegato di Zayer Italia – effettivamente è una macchina a elevate potenzialità con corse di sei metri lungo l'asse X e di 2.900 sull'asse Y, con una larghezza fra le spalle che raggiunge i quattro metri e un'operatività sulla Z che raggiunge i 1.200 millimetri».

Memphis 6000 U è una macchina dotata di due teste twist a cinque assi con cambio automatico: la prima testa è destinata all'asportazione pesante con attacco ISO 50 e una potenza di 37 kW al mandrino, mentre la seconda, con attacco HSK 63-A capace di 24.000 giri e di una potenza al mandrino di 20 kW.

«Questa configurazione – ci spiega Moreschi – ci permette di realizzare in tempi estremamente ridotti pezzi che in altri momenti avremmo potuto realizzare solo con grande dispendio di tempo e senza dover spostare il pezzo. A seconda delle operazioni che deve realizzare, la macchina utilizza

una testa o l'altra e così può anche lavorare pezzi costruiti in due materiali differenti, cosa che con una macchina tradizionale sarebbe stato sicuramente più lungo e macchinoso. Siamo convinti che l'operatività che ci consente la Memphis Zayer, ci metta nelle condizioni di semplificare molto il nostro lavoro quotidiano e ci garantisca ancora di più una crescita competitiva».

Il rapporto fra Zayer e Moreschi è ormai consolidato da anni di rapporti professionali che si sono gradualmente trasformati da una collaborazione ricca di fiducia, in un vero e proprio sodalizio basato sul rispetto e sulla massima capacità di interagire.

Non è quindi un caso che, prima dell'ultimo acquisto, la scelta di preferire macchine dell'azienda spagnola era avvenuta già al momento di sostituire delle fresatrici di generazione più vecchia. Per esempio, con l'acquisto di una macchina a banco fisso come la 20 KF 3000 che Moreschi ha trovato il modo di utilizzare in maniera decisamente

interessante. Infatti, pur trattandosi di una macchina destinata a lavorare principalmente su squadre, è utilizzata in modo tale da riuscire in ogni caso a finire il pezzo in macchina operando ugualmente su cinque facce, ovvero sulle quattro facce esterne oltre a quella frontale. «Questa macchina – spiega Palmeri – è dotata di una testa rotativa a 360.000 posizioni, con 28 kW di potenza al mandrino, e una tavola di 3.000x1.000 mm. Inoltre, effettua corse di 1.500 mm sull'asse verticale Z, 1.200 mm sull'asse trasversale Y e 2.700 mm sull'asse X; la portata sulla tavola è di 10.000 chilogrammi».

Un lavoro di questa portata generalmente comporta l'utilizzo di una macchina a montante mobile: non sono in molti, infatti, ad avere le risorse, le capacità e forse anche il coraggio di operare su squadre così alte con operazioni così complesse e delicate. E l'azienda di Mazzano, come abbiamo avuto modo di scoprire insieme, è proprio una di queste. ■