



La sede di Tecnofirma a Monza, edificio storico progettato dall'architetto Angelo Mangiarotti nel 1964.



HIGHLIGHT OF THE MONTH

La storia di una famiglia, la storia di un'impresa: Tecnofirma, partner per il trattamento delle superfici dal 1985

Alessia Venturi **ipcm**[®]

Tra le realtà storiche industriali italiane nel settore della meccanica e in particolare nel mondo dei trattamenti di superficie vi è Tecnofirma di Monza, un'azienda che affonda saldamente le radici nel proprio passato ma che è completamente proiettata nel futuro dell'industria e delle sue trasformazioni.

Tecnofirma raccoglie l'eredità di una storica realtà industriale italiana, Roto Finish, che dal 1949, anno della sua fondazione, aveva la missione di introdurre sul mercato nazionale i processi di sbavatura e pulitura in massa delle componenti meccaniche. Nel 1965 Rotofinish sviluppa il primo impianto di sgrassaggio a spruzzo per la rimozione di

paste di pulitura eliminando l'impiego dei solventi clorurati. Negli anni 70 – in pieno boom industriale italiano – sviluppa una serie di nuove tecnologie sia per la pulizia che per la finitura delle superfici, con un unico scopo: essere all'avanguardia nelle tecnologie che in quel periodo si affacciavano sul mercato e che perseguivano il rispetto ambientale: sgrassaggio con



prodotti a base d'acqua, verniciatura all'acqua, verniciatura a polvere. È nel 1985 che Alessandro Goi e Carlo Morone, rispettivamente direttore generale e presidente di Tecnofinish, nuova ragione sociale di Rotofinish dal 1972, acquistano per scorporo la divisione impianti verniciatura e lavaggio dando vita a Tecnofirma. Carlo Morone lascerà poi l'azienda alla fine degli anni Novanta, decennio in cui entrano a far parte della squadra anche Giovanna Goi, oggi responsabile marketing, comunicazione e responsabile del sistema gestione qualità, e Francesco Goi, oggi direttore generale.

Dalla sua costituzione Tecnofirma allarga la sua presenza nel settore dell'automobile, settore che si legherà indissolubilmente al destino della società che, a partire dagli anni 2000, diventa leader indiscussa negli impianti e nei sistemi complessi di lavaggio e verniciatura, iniziando a sviluppare anche impianti di impregnazione nel settore dei motori elettrici.

Dal punto di vista della salvaguardia dell'ambiente, della sicurezza e della qualità Tecnofirma, proseguendo il percorso di ricerca di Tecnofinish, come racconta Alessandro Goi, è sempre stata in prima linea: "Nel 1992 fummo la prima azienda italiana ad ottenere la certificazione di qualità ISO 9001. È negli anni 2000 che conquistiamo definitivamente il settore dell'auto, dapprima con il lancio dei primi impianti di flowcoating per lenti, fari e parabole auto, poi con lo sviluppo degli impianti di impregnazione per motori elettrici, una tecnologia che



Il reparto produzione.

ci ha dato un indubbio vantaggio competitivo sul mercato attuale, che vive la transizione verso la mobilità elettrica". "Fino a pochi anni fa l'industria dei motori elettrici era stata spostata all'estero", prosegue Francesco Goi, "soprattutto in Cina. Con la transizione verso la mobilità elettrica questa industria ha avuto un rilancio improvviso e Tecnofirma è stata avvantaggiata dall'essere già presente in quel campo con una tecnologia di impregnazione sofisticata e comprovata da anni di esperienza".

Tecnofirma oggi

"Il mercato dell'impregnazione ci ha aiutato a compensare la riduzione dei volumi relativi al lavaggio dei motori a combustione, e a mantenere il trend di crescita che abbiamo sempre avuto" prosegue Francesco Goi. "Una crescita sostenibile, tuttavia, a piccoli passi ma stabile. Negli ultimi 10 anni Tecnofirma si è allargata nel mondo: nel 2011 abbiamo aperto Diamond CO. Ltd. in Cina, a Pechino, una società commerciale e produttiva per il mercato asiatico, controllata al 100% da Tecnofirma, che sta crescendo con buoni risultati di mercato. Nel 2019 è stata la volta di Tecnofirma GmbH, in Germania, società commerciale e di assistenza al cliente, nel 2022 di Tecnofirma America Inc., che diventerà pienamente operativa

nel corso del 2023. Abbiamo scelto di essere presenti in questi tre paesi perché rappresentano i mercati strategici del nostro settore di riferimento, l'automotive. Se una volta sembrava possibile seguirli dall'Italia, oggi è evidente che non basta più e che è necessaria una presenza sul territorio".

Un'azienda in continua trasformazione

Grazie alle sue tre divisioni di lavaggio, verniciatura e impregnazione, Tecnofirma è una società perfettamente allineata alla trasformazione del mercato e dei consumi relativi alla mobilità.

"Il settore automotive è in profonda trasformazione e noi stiamo seguendo queste trasformazioni con le nostre tre divisioni operative" prosegue Francesco Goi. "Ci stiamo avvicinando a tutte le nuove aziende di produzione di motori elettrici che ci sono nel mercato, instaurando ottimi nuovi rapporti. Al contempo stiamo seguendo gli OEM tradizionali nella loro trasformazione verso la mobilità elettrica, supportandoli nella verniciatura dei nuovi sistemi di illuminazione della auto elettriche, grazie al nostro know-how nell'hard coating di lenti, parabole, fari e radar. Relativamente al lavaggio dei componenti, i nuovi prodotti nati dalla trasformazione elettrica richiedono un grado di pulizia estremamente elevato: pensiamo alle scatole



Impianto di lavaggio per motori di alta gamma.

batteria, di dimensioni anomale per un impianto di lavaggio tradizionale, oppure alle scatole inverter, che richiedono un lavaggio di qualità superiore rispetto ai motori a combustione, per evitare la formazione di corto circuiti all'interno delle scatole che contengono strumenti di potenza. Il motore elettrico ha poi l'esigenza dell'impregnazione prima dell'assemblaggio, cioè un processo di deposizione di una resina che rende il motore più affidabile ed efficiente perché lo compatta, lo isola elettricamente e favorisce la dispersione del calore. In questo ambito la nostra esperienza ventennale nella progettazione di impianti di impregnazione, unita al portfolio ampio di soluzioni di lavaggio, costituisce un indubbio vantaggio competitivo perché ci consente di diventare partner strategici dei nostri clienti". "Il mercato dei motori a combustione esiste ancora ma gli investimenti in ricerca e sviluppo sono molto rari, ad eccezione delle supercar" sottolinea Francesco Goi. "Sono richieste invece modifiche, aggiornamenti e retrofitting agli impianti esistenti".

La sede di Tecnofirma

A contraddistinguere Tecnofirma non è soltanto la sostanza ma anche la forma: è infatti di pregio la sua sede di Monza, edificio storico progettato

nel 1964 dall'arch. Angelo Mangiarotti. L'edificio è realizzato con strutture integralmente prefabbricate in cemento armato precompresso. Le strutture sono di tre tipi: trave, pilastro e tegolo di copertura che, assemblati, danno origine a un volume composto da dieci identiche campate. Il sistema costituisce il capostipite di una serie di progetti pensati da Mangiarotti per ridurre la costruzione ad assemblaggio di elementi essenziali ed elementari, che risolvono il nodo dell'incastro tra strutture verticali e orizzontali.

"Siamo orgogliosi di poter lavorare in un edificio di pregio che sintetizza un po' il nostro rapporto tra passato presente e futuro. Innovativo nelle soluzioni tecniche per quegli anni, proiettato nel futuro pur con una facciata che ricorda i templi dell'antichità, viale Elvezia 35 oggi appare come un edificio moderno, in linea con tutte le strutture vetrate all'avanguardia" commenta Giovanna Goi.

L'officina di montaggio e collaudo

Un'altra tappa importante nella storia di Tecnofirma è il 2018, anno in cui riunisce montaggio e collaudo dei propri impianti in un'unica officina di 6000 m² presso la sede di Monza, che include anche un laboratorio



La famiglia Goi: da sinistra Alessandro, Francesco and Giovanna.

per i test industriali dei processi. “Portando montaggio e collaudo al nostro interno abbiamo fatto un passo avanti nella qualità delle nostre macchine e nell’assistenza al cliente, che sempre più spesso richiede il collaudo all’interno dell’officina del fornitore” commenta Giovanna Goi. “Il nostro fiore all’occhiello è il laboratorio interno, dove eseguiamo prove sui campioni per studiare i processi da presentare al cliente. Qui viene sviluppata anche la ricerca e si realizzano le prototipazioni che possono portare anche al deposito di brevetti.”

Sostenibilità in azienda

“Abbiamo da poco collaudato un impianto fotovoltaico con pannelli solari da 150 kW, un nuovo passo green che ci permette di ridurre i consumi energetici dell’azienda”, racconta Giovanna Goi. “La spinta verso le tecnologie a basso impatto ambientale, che ci contraddistingue sin dall’eredità raccolta da Rotofinish, è il nostro miglior biglietto da visita in tema di sostenibilità”.

Radicata nel passato, proiettata nel futuro

Con 70 anni di esperienza, oltre 1000 impianti installati nel mondo, un valore della produzione di 35 mil di euro, 120 dipendenti, 3 divisioni, 4 sedi nel mondo, 3 siti produttivi (due in Italia e uno in Cina), Tecnofirma è un’azienda profondamente radicata nel proprio territorio e nel proprio passato ma proiettata nel futuro e nel mercato globale.

Come sottolineava Angelo Mangiarotti durante una conferenza sull’architettura a Chicago: “non si tratta di utilizzare il passato come feticcio o come modello, ma piuttosto come memoria e come struttura”. È questo che fa Tecnofirma: con un passato solido alle spalle, con un modo di lavorare e di fare squadra ereditato dalla sua storia, con la sua tecnologia in continua evoluzione è protagonista del presente con uno sguardo sempre rivolto al futuro. ●