

Il design e la qualità del made in Italy

TUTTI I MODELLI DI PENNE, PENSATI PER IL PROMOZIONALE E IL RETAIL, SONO OPERA DI DESIGNER ITALIANI, E L'INTERO CICLO PRODUTTIVO È REALIZZATO INTERNAMENTE

Realizzare penne solo per il promozionale, producendo interamente in Italia. È indubbiamente una rarità, che fa di Stilolinea un'eccellenza a livello europeo e non solo. In effetti le idee di Piero Chicco, fondatore della società nel 1972, sono state chiare sin dall'inizio: presidiare un mercato vergine, quale quello promozionale, per uscire dalla begarre che caratterizzava già allora il mercato retail. Da sempre dunque le penne uscite dallo stabilimento di San Mauro Torinese, area contigua al celeberrimo distretto di Settimo, sono state indirizzate ai rivenditori, per arrivare personalizzate al destinatario finale. E grazie anche alla lira, che favoriva



➔ LA SCHEDA

Sede San Mauro Torinese (To)
Anno di fondazione 1972
Fatturato 2010 10 milioni di Euro
Capacità produttiva 100 milioni di pezzi/anno
 Mercati Italia (12%), Europa, Stati Uniti, Sud America

l'exportazione, Stilolinea iniziò a commercializzare, oltre che in Europa, pure in Sudamerica, Corea, Taiwan, Giappone, Usa e persino Cina.

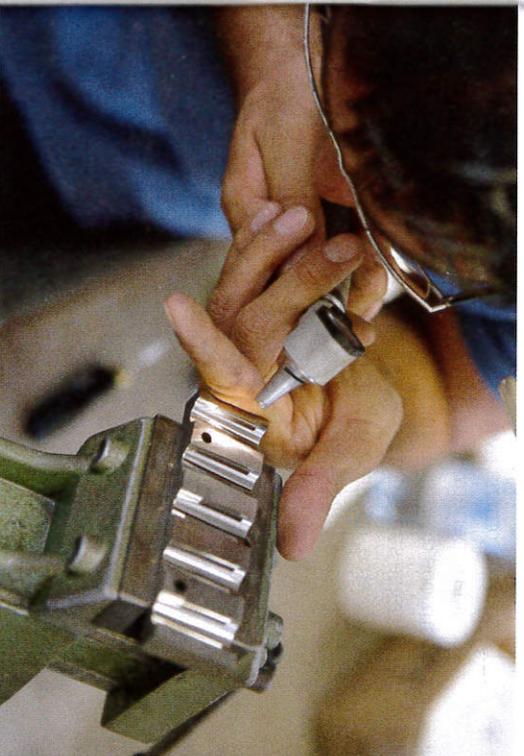
L'italianità non è certo un fenomeno di moda per Stilolinea. Lo studio e la realizzazione di tutti i modelli di penne a sfera sono da sempre affidati esclusivamente a designer italiani che garantiscono l'identificabilità dello stile e l'impronta aziendale. Un esempio su tutti è la penna Baron, ancora in produzione,

della quale in 15 anni sono stati venduti 800 milioni di pezzi in tutto il mondo. "Nonostante la crisi - sottolinea Giuseppe Carretto, managing director - noi abbiamo pianificato una penna nuova all'anno per i prossimi tre anni e il rinnovo del parco macchine".

L'intero ciclo produttivo è realizzato all'interno dei 9.000 mq del moderno stabilimento di San Mauro Torinese: la costruzione degli stampi, lo stampaggio del materiale plastico, la produzione dei refill, l'assemblaggio delle penne, eseguito con macchine completamente automatiche, e il collaudo finale. Il reparto di assemblaggio si avvale di macchine speciali di montaggio finale e impianti per il preassemblaggio del refill che utilizza una punta acquistata da un'azienda italiana leader nel settore e riconosciuta a livello mondiale. Il refill è prodotto partendo

● Il concept delle penne è affidato a designer italiani, come Enrico Furnia (Furnia Design Studio), già protagonista della storia dell'automobile italiana.





● Per assicurare il massimo controllo della qualità, l'intero ciclo produttivo è realizzato all'interno dello stabilimento di Stiloinea.

da tale punta e dal tubetto d'inchiostro, che è riempito con un sistema verticale di canestri riciclabili da 500 litri. L'inchiostro è iniettato nel tubetto, centrifugato e scaricato automaticamente dalla macchina per passare alla prova di scrittura. I refill sono poi caricati a mano, per non rischiare di danneggiarne la punta, in una trannoggia che alimenta le macchine di montaggio finale, dove una serie di alimentatori orientano e posizionano i restanti componenti della penna ed eseguono l'assemblaggio. Completato l'assemblaggio, tutti i pezzi sono testati, mentre un controllo visivo esamina l'eventuale presenza di difetti sul prodotto; la penna completa è infine sottoposta al collaudo per l'efficienza di scrittura. Il controllo sulla produzione interessa anche il tip, ovvero la sfera che, ruotando, rilascia l'inchiostro. Si tratta di un meccanismo sofisticatissimo di grande precisione

(micron) moltiplicato per un elevato numero di pezzi. La produzione dei tip è affidata a un'azienda specializzata della quale Stiloinea ha una partecipazione.

"Quando sono arrivato in Stiloinea – dice Carretto, specializzazione in marketing management in Usa, un passato in Fiat - sono rimasto impressionato dall'organizzazione eccellente e dal controllo della qualità maniacale, che aveva impresso all'azienda il suo fondatore". Ed è del tutto naturale che l'azienda torinese, che conta 70 dipendenti e che è arrivata a produrre circa 100 milioni di pezzi in un anno (l'ultimo è 85 milioni, ma oggi i quantitativi sono più bassi), sia oggi riconosciuta in Italia e all'estero come produttrice di penne di alta qualità. Il conseguimento delle certificazioni per l'ambiente e per le qualità (Iso 9001 e Iso 14001) attesta l'elevato livello qualitativo mantenuto in tutte

le fasi della lavorazione: impiego di materiali atossici e resistenti, rispetto dell'ambiente, controlli rigorosi, ricerca e innovazione. Il valore del prodotto si percepisce al tatto (le superfici lucide sono un indizio che i materiali sono di qualità) e si conferma nella cura dei dettagli, nella perfetta riproduzione dei loghi e scritte. Nella progettazione viene tenuto conto per esempio del fatto che la penna rimanga sempre ferma quando la si stampa: ha una forma che si adatta perfettamente alle boccole; quindi non ci sono errori nella stampa e dunque scarti. Le penne Stiloinea sono progettate appositamente per il settore promozionale e per questo presentano colorazioni tali da esaltare le caratteristiche cromatiche di ogni marchio. L'organizzazione e gestione dei magazzini è un altro fattore determinante per il successo dell'azienda torinese. Stiloinea produce e stocca nei suoi magazzini sia i semilavorati sia il prodotto finito, in modo da avere sempre a disposizione i vari componenti e addirittura la penna completa. Tutta la produzione non è dimensionata solo in base agli ordini, ma anche in funzione della statistica e dello storico della domanda. È stato messo a punto un sistema informativo che permette ai responsabili di produzione di pianificare l'attività in modo razionale e all'azienda di rispondere con tempestività non solo alle commesse acquisite, ma anche a eventuali nuove e impreviste.

Stiloinea ha un importatore in ogni paese europeo (solo il 12% è assorbito dal mercato italiano) e questi ha un suo magazzino e rivende ai distributori, che a loro volta personalizzano: salvo che per ordini superiori ai 50.000 pezzi, il mercato segue rigorosamente questa trafila. "I nostri clienti – conclude Carretto - ordinano il lunedì e il giovedì hanno il prodotto in qualsiasi parte d'Europa. E non stiamo parlando solo della gamma prodotto, ma anche di tutte le eventuali varianti, come per esempio il colore". ●

Andrea Demodena