

«Lavorare al confine tra ricerca e industria è nel nostro DNA»

Dai serbatoi per imprese vinicole e frantoi degli anni '60 al Vacuum Vessel 'cuore' del Progetto ITER. E' il percorso compiuto dalla Walter Tosto, azienda leader a livello mondiale nella costruzione di componenti critici. Entrata nel campo della fusione a metà anni '90, sta realizzando la 'camera da vuoto' del futuro reattore a fusione nell'ambito del Consorzio AMW (Ansaldo, Mangiarotti, Walter Tosto); un'opera che per complessità, dimensioni, quantità di saldatura e grado di precisione necessari è fra le più importanti e tecnologicamente impegnative del progetto ITER



Intervista a Luca Tosto, amministratore delegato della Walter Tosto

Fondata nel 1960 come azienda specializzata nella produzione di serbatoi per le imprese vinicole e i frantoi locali, la Walter Tosto si è progressivamente evoluta in uno dei più importanti costruttori di componenti critici per impianti industriali in tutto il mondo. Dai serbatoi in pressione per GPL/carburante è passata ai componenti critici per i mercati internazionali Oil&Gas, per energia e petrolchimico, a metà anni 90 è entrata nel settore della ricerca e della fusione. Oggi il gruppo ha oltre 500 dipendenti ed è diretto dal figlio del fondatore Walter Tosto, Luca con il sostegno delle sorelle Catia ed Emanuela. A lui abbiamo chiesto come è nato l'interesse dell'azienda per la fusione e quale è il contributo di Walter Tosto in quest'ambito?

L'interesse per la ricerca ha inizio negli anni 80, pe-

riodo in cui si realizzavano piccoli componenti o parti di impianto senza una piena consapevolezza del loro utilizzo finale. La curiosità però è stata sempre nel nostro DNA, così come la voglia di estendere le nostre conoscenze e competenze. Negli anni 90 abbiamo iniziato a lavorare in maniera più diretta e continuativa nel settore, in modo particolare con l'Istituto Nazionale di Fisica Nucleare e la Princeton University. In tale contesto abbiamo iniziato a conoscere un mondo nuovo e stimolante come quello della fusione che combina l'unicità della ricerca ai requisiti stringenti del settore nucleare. Nel corso degli anni sono arrivate moltissime soddisfazioni dal progetto ITER e dal Broader Approach. Walter Tosto è membro del Consorzio AMW (Ansaldo, Mangiarotti, Walter Tosto) che ha in carico la fabbricazione di cinque settori del Vacuum Vessel, il cuore della macchina Tokamak.



Inoltre, dopo aver prodotto il prototipo della cassetta del divertore, l'azienda si è aggiudicata la prima serie di 15 unità. Per di più, diverse sono le collaborazioni avviate per la fabbricazione di componenti di dimensioni inferiori, ma comunque tecnologicamente molto avanzati. Abbiamo anche contribuito al programma JT-60SA fabbricando 20 casse di contenimento delle bobine del magnete toroidale.

Qual è stata sin qui la vostra esperienza di collaborazione con il mondo della ricerca a livello nazionale e internazionale?

Nel corso degli anni abbiamo interagito con moltissime organizzazioni attive nella ricerca di soluzioni in ambito scientifico, energetico, medico, aerospaziale ed astronomico. Inoltre, abbiamo sviluppato i progetti in collaborazione con le più importanti università italiane e straniere – Princeton University, MIT, Columbia University, Università di Tor Vergata, Politecnico di Milano, Università della Tuscia, Università dell'Aquila – e i laboratori di ricerca su scala mondiale. Tra le principali organizzazioni possiamo menzionare ITER, Fusion for Energy, QST, ESO, INFN, GMTO, ESS, CERN, Fermilab, KIT, C.S.M. e CEA.

Quali effetti ha avuto l'attività nel campo della fusione sulla vostra crescita produttiva e organizzazione interna?

Indipendentemente dalla quota di fatturato, l'unità di business che si occupa della fusione è quella che sta contribuendo maggiormente in termini di crescita dinamica, con effetti positivi anche sulle altre divisioni. I progetti sulla fusione hanno generato una crescita dell'organico aziendale, in modo particolare raddoppiando il numero di ingegneri e tecnici. Le maggiori conoscenze e competenze, acquisite tramite la partecipazione a progetti di ricerca sulla fusione, hanno contribuito a migliorare anche i prodotti dei nostri mercati convenzionali, in termini di qualità, tempo e in qualche caso anche di competitività economica. I progetti di ricerca, inoltre, ci hanno permesso di accedere a macchine e tecnologie innovative difficilmente raggiungibili se si opera esclusivamente nei mercati convenzionali. La partecipazione a tali programmi ha incrementato la nostra visibilità e ha fatto da volano per la qualifica dell'azienda in altri progetti di ricerca o mercati affini come quello nucleare.

Quali sono le vostre prospettive di sviluppo per il futuro?

Essendo qualificati con i più importanti enti di ricerca del settore, auspichiamo di mantenere la nostra presenza stabile nei confronti di tali istituzioni anche in futuro, con l'ambizione di poter partecipare in maniera sempre più attiva allo sviluppo tecnologico mediante azioni ad alto impatto positivo sull'ambiente e sulle persone.