



# OLTRE LA SEMPLICE FORNITURA SOFTWARE

BUONI APPLICATIVI POSSONO FARE LA DIFFERENZA, MA RISULTATI ANCOR PIÙ PREMIANTI IN TERMINI DI COMPETITIVITÀ SI OTTENGONO SE **LA SINERGIA TRA SOFTWARE HOUSE E AZIENDA CLIENTE CONVERGE IN UNA COMUNIONE D'INTENTI.** L'OBIETTIVO DEV'ESSERE QUELLO DI SVILUPPARE UN'INFRASTRUTTURA CAPACE DI OFFRIRE MIRATI STRUMENTI ATTI A SODDISFARE UN MERCATO SEMPRE PIÙ ESIGENTE SIA IN TERMINI DI TEMPSTICA, SIA IN TERMINI DI QUALITÀ DI PRODOTTO

**C**i sono settori industriali in cui da tempo si fa largo uso di software, sia dal punto di vista gestionale, sia dal punto di vista della produzione, inclusa la loro reciproca integrazione. In altri settori tale sinergia non è invece così semplice e scontata da ritrovare: per reticenza delle

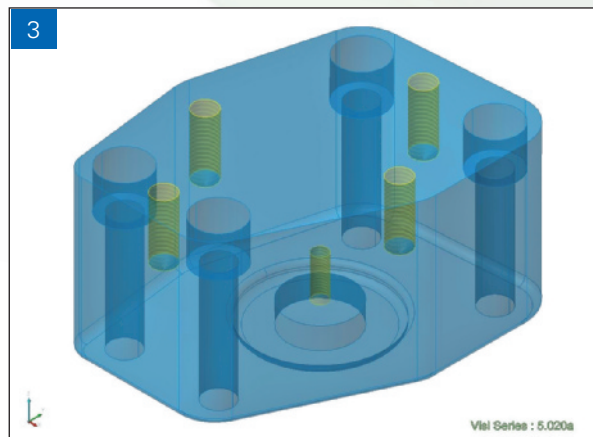
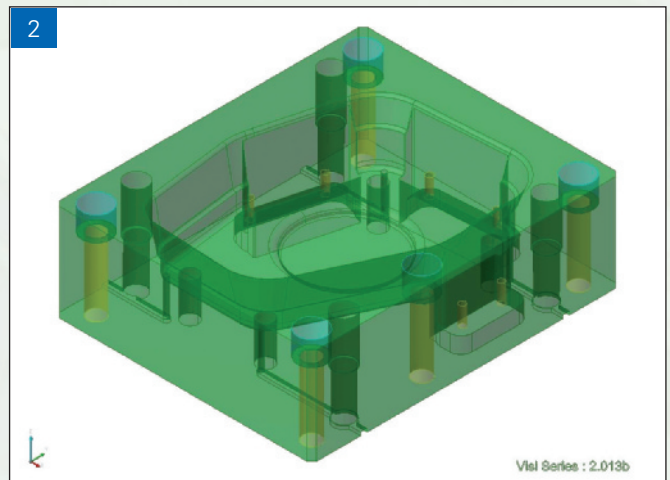
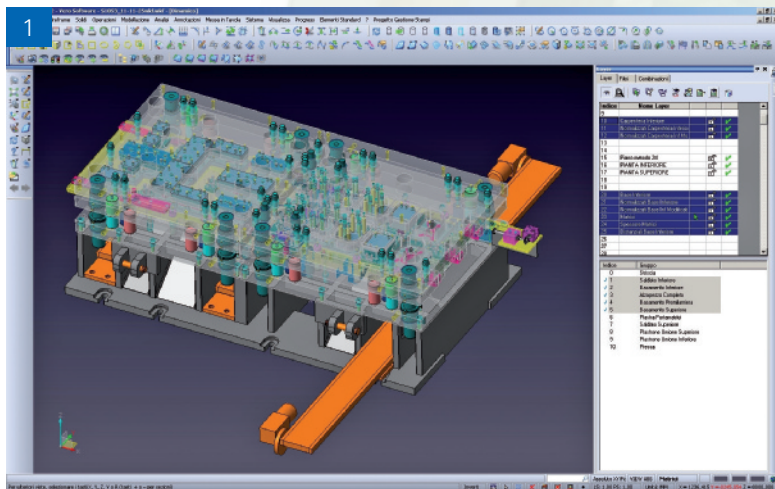
aziende stesse (che forse non credono che strumenti innovativi ed evoluti possano apportare significativi benefici all'attività) oppure perché titolari e coloro che hanno potere decisionale non sempre sostengono investimenti di questo tipo, preferendo nuove macchine, impianti o ampliamenti produttivi. È bene sottolineare che l'innovazione tecnologica oggi è da intendere non in modo disgiunto ma trasversalmente, e deve ricoprire e riguardare ogni fase del processo di sviluppo prodotto. Ne sono convinti da tempo in Steel Meccanica di Castelbellino, alle porte di Jesi (AN), azienda nata nel 1994 dall'idea dei due soci fondatori Uliano Brunori e Sauro Coacci, con

l'obiettivo di creare una realtà giovane e molto dinamica, dedita alla progettazione e costruzione di stampi a blocco, stampi progressivi e stampi a trasferta per la lavorazione a freddo della lamiera. «Già l'anno successivo alla nascita della nostra azienda – conferma Uliano Brunori, general manager – *potevamo contare su un parco macchine ad alto contenuto tecnologico, ma forse ancora più importante per la nostra crescita è stata la decisione di scegliere un valido partner per la parte di progettazione Cad, intesa nella sua accezione più ampia, ovvero come gestione globale della com-*

*messa, a integrazione di un applicativo già in uso presso i nostri uffici».* Da segnalare infatti che già nel 1999 la stessa azienda si certifica Iso 9001 e si dota di un software per il controllo gestionale della commessa interamente sviluppato al proprio interno; un valido applicativo verticale al settore stampi tanto che oggi viene commercializzato da una software house marchigiana.

## **Obiettivo di processo "paperless"**

Grazie alla propria strategica posizione geografica, l'azienda trova inizialmente nel settore del "bianco", ovvero dell'elettrodome-



**Fig. 1 - Progetto stampo progressivo per settore automotive**

**Fig. 2 - Componente interno matrice di formatura**

**Fig. 3 - Componente interno punzone di formatura**

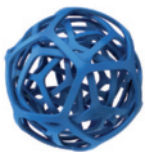
stico, il proprio mercato di riferimento a cui tuttavia ben presto si aggiunge anche quello dell'automotive. Un importante step di crescita che si traduce in nuovi incarichi di fornitura dei maggiori player nazionali e internazionali. Al tempo stesso, tale inserimento impone ai titolari riflessioni su possibili e ulteriori ottimizzazioni del ciclo di sviluppo di prodotto e del controllo di qualità, non solo dal punto di vista puramente gestionale, ma anche progettuale ecc. L'idea ben presto maturata fu dunque quella di puntare all'integrazione di suddette fasi, eliminando il più possibile l'impiego di carta, a favore di un dato digitale. Un passo, questo, forse più facile da trovare in altri settori industriali piuttosto che in realtà operanti nel settore degli stampi. Con grande lungimiranza e attenzione all'evoluzione tecnologica, Steel Meccanica da sempre ripone grande interesse nell'automatizzazione dei processi interni, e in questo contesto trova una naturale sponda nella creatività del responsabile di Vero Solutions, Marino Cignetti, persona con il quale instaura un rapporto di reciproco scambio di idee e contenuti. «Tale interscambio – aggiunge Brunori – iniziato nel 2008, porta alla creazione di routine dedicate alla filosofia del “paperless”, la progettazione diventa esclusivamente tridimensionale solida, il passaggio alle lavorazioni viene in maggior parte automatizzato». Da parte dell'ufficio tecnico dell'azienda aveva infatti

preso il sopravvento la necessità di poter disporre di un file digitale di commessa, nel quale poter inglobare ogni informazione: da quella dedicata alla fase progettuale (3D) a quella dedicata alla macchina utensile a quella gestionale e così via. Informazioni fruibili da tutti (tenuto conto di preposti livelli di controllo accessi) e non legati alla persona specifica, in modo da non dover univocamente nominare un capo progetto. Ciò aumentando considerevolmente la flessibilità operativa e rendendo ancor più snella e rapida la gestione di tutta la commessa.

### **Il cuore della flessibilità operativa**

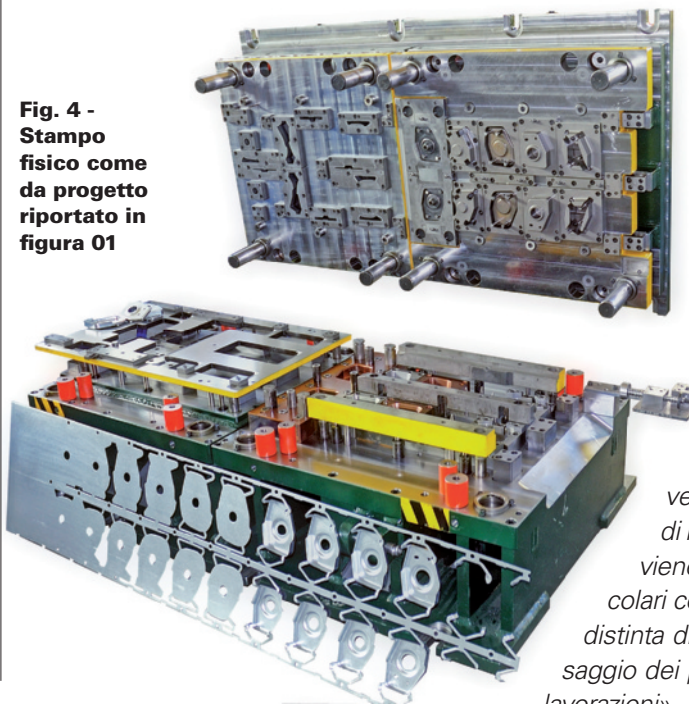
L'operatore alla macchina utensile così come il responsabile montaggio, vennero dunque dotati di stazione Cad attraverso

la quale si potevano acquisire tutte le informazioni necessarie alla propria mansione senza possibilità di errore. Per soddisfare le esigenze di cui sopra, non solo è stata importante la fornitura di un adeguato ed evoluto pacchetto software, ma soprattutto fu positivamente discriminante l'implementazione da parte di Vero Solutions di appositi programmi (SDK/Visi Apps). «Attualmente – precisa Sauro Coacci – vengono utilizzate tre stazioni Cad 2D/3D -Visi Cad in grado di colloquiare con tutte le maggiori piattaforme presenti sul mercato come Dxf, Dwg, Iges, Model, Vda ecc.; una stazione Visi Blank in grado di simulare il processo di stampaggio, ovvero un modulo in grado di eseguire lo sviluppo in piano di pezzi in lamiera imbutita in modo rapido e semplice, e di calcolare lo stiramento del materiale nelle varie zone del model-



lo; una stazione Visi Machining per la gestione della fresatura su 3 assi; tre stazioni Visi Modelling/Machining in grado di gestire la fresatura 2,5 assi in modo automatico installate in officina; un'ulteriore stazione Visi Machining per percorsi di taglio su erosione a filo installata in officina; quattro stazioni Visi Modelling dedicate alla visualizzazione del processo di montaggio installate in officina». Come già anticipato, oltre ai prodotti citati, è importante sottolineare come l'unione d'intenti si sia concretizzata nell'implementazione di tutta una serie di soluzioni verticalizzate utili a integrare in modo valido, flessibile ed efficiente le varie sezioni e reparti operativi dell'azienda. Essi permettono di eseguire proficuamente non solo la progettazione dello stampo e l'analisi della stessa ma, partendo dallo stesso stampo in 3D, consentono di gene-

**Fig. 4 - Stampo fisico come da progetto riportato in figura 01**

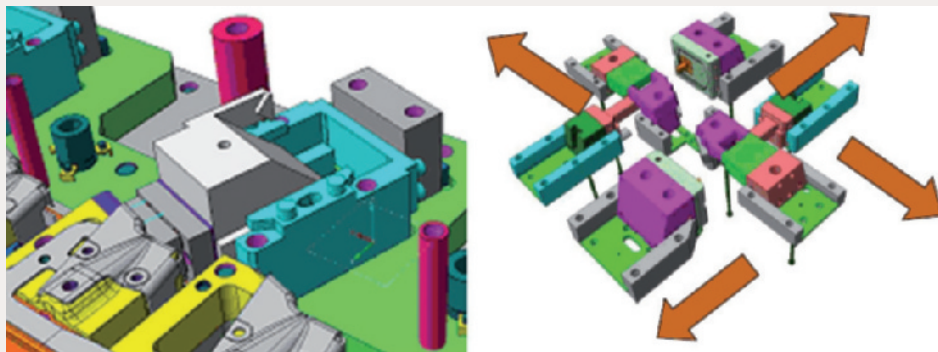


rare in automatico i particolari divisi mediante criteri di ricerca, le distinte base divise per tipologia, oltre alla creazione di gruppi di montaggio. «Le distinte base divise per tipologia – prosegue lo stesso Coacci – si riferiscono al piastre, ai costruiti matrici/punzoni, alle parti tonde e ai normalizzati.

Per ciò che concerne invece la creazione dei gruppi di montaggio, a suo favore viene preziosa l'analisi dei particolari con l'inserimento dei dati di distinta direttamente in 3D e il passaggio dei particolari in officina per le lavorazioni».

## RIFLETTORI ACCESSI SU UNA NUOVA REALTÀ

Protagonista nell'implementazione dell'infrastruttura software presso Steel Meccanica, Vero Solutions fornisce soluzioni per stampi lamiera, stampi plastica e lavorazioni di fresatura 2-3-5 assi. Sviluppa applicativi specifici (SDK/Visi Apps) da aggiungere a licenze già esistenti per ottimizzarle ulteriormente e propone, consulenze specifiche nel settore degli stampi mediante master approfonditi. L'azienda, composta da 16 persone dislocate su due sedi, una a Strambino (TO) e una a Marcon (VE), è guidata da Giovanni Piccoli, Presidente e Marino Cignetti, Amministratore. Gli obiettivi dell'azienda sono la vicinanza al cliente (e non solo in modo fisico) per capirne le esigenze e fornire soluzioni innovative e adeguate. L'assistenza telefonica è un ulteriore punto fondamentale, che ci permette di essere sempre presenti. L'azienda ha recentemente annunciato il rilascio della nuova Release VISI 20. Tra le novità segnaliamo l'uso delle nuove strategie di lavorazioni e l'uso ancora più ottimizzato dei 64 Bit che abbassano i tempi in M.U. fino a un 35%. La nuova gestione del grezzo variabile su diversi piani di lavoro, il cinematismo che permette la verifica dei movimenti dello stampo in fase di progetto. Quindi si possono testare le corse, i movimenti dei singoli componenti, camme, combinazione di piani inclinati ecc. evidenziando eventuali collisioni o interferenze. Il progettista può intervenire già in fase di progetto con le modifiche necessarie sullo stampo per evitarne problemi o migliorarne la funzionalità stessa.

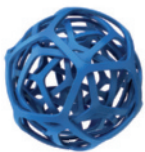


## Nascita di un nuovo standard operativo aziendale

Una sfida tutt'altro che facile ma, al tempo stesso, foriera per l'azienda marchigiana di nuove opportunità di crescita. Tutto ciò è stato possibile grazie a una non così comune reciproca e forte collaborazione cliente/fornitore, sfociata in preziosa consulenza da parte della Vero Solutions che ha portato alla stesura di un progetto che in poco tempo ha portato alla creazione di un nuovo standard operativo aziendale. Uno standard di progettazione che permette oggi lo svolgimento di attività atte a snellire e a rendere il processo di sviluppo degli stampi più rapido. «La nuova infrastruttura – specifica ancora Coacci – ci consente di poter leggere la progettazione in modo semplice e rapido; poter inserire le lavorazioni di servizio, ovvero forature e fresature 2D, direttamente sul progetto 3D; eliminare totalmente le messe in tavola e quotature, oltre che di programmare tutto lo stampo off-line». Altrettanto importanti sono i benefici riguardanti la possibilità di poter organizzare il passaggio dei dati di progetto 3D verso gli acquisti, senza inserire altre informazioni, e di poter gestire



**NON FARTI  
TAGLIARE  
FUORI  
DAL FUTURO**



**Fig. 5 - Una vista della sede di Castelbellino (AN) di Steel Meccanica**



**Fig. 6 - (da sinistra) Uliano Brunori e Sauro Coacci, fondatori e titolari di Steel Meccanica di Castelbellino (AN)**

tutte le informazioni che ci sono nel progetto stesso anche a livello di montaggio. «È fuori dubbio – continua Brunori – come oggi il time-to-market sia sensibilmente diminuito e, cosa ancor più importante, la percentuale di errori dovuti a eventuali distrazioni dell'operatore sia stata drasticamente ridotta. Pur riconoscendo che la

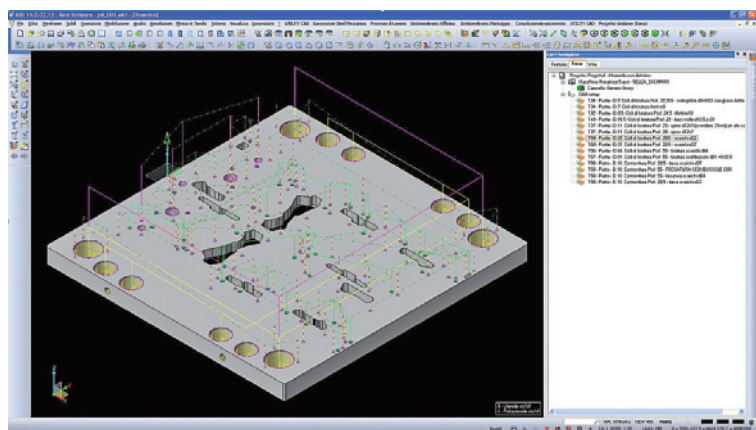
fase iniziale non è stata esente da difficoltà e ostacoli dovuti al cambio di mentalità e al differente approccio alla commessa, oggi possiamo dire di aver centrato l'obiettivo e di poter contare su un sistema informatico di gestione flessibile, al passo con i tempi e, soprattutto, rivolto interamente al futuro».

### **Il futuro tra nuovi obiettivi e crescita**

Mai paghi dei possibili step migliorativi, e mantenendo come sempre le radici di una realtà artigiana che consentono d'instaurare un rapporto umano cordiale e duraturo nel tempo con i clienti, i titolari hanno già posto le basi sul prossimo obiettivo da raggiungere. «Il nuovo obiettivo – precisa

e conclude Brunori – sarà quello di avere un controllo totale di tempi e costi di tutte le lavorazioni che concorrono alla realizzazione di uno stampo. Il software deve dunque divenire ancor più "contenitore" di informazioni dal quale attingere per avere sempre maggior consapevolezza del risultato finale in termini di capacità produttiva». In altre parole, lo stampo deve divenire un prodotto che porta con sé l'impronta e la qualità dell'azienda che lo costruisce, soddisfare in toto le richieste del committente e mantenere nel contempo la competitività economica, condizione essenziale per crescere nel sempre più competitivo mercato odierno.

Mercato che oggi per Steel Meccanica sta divenendo sempre più internazionale, con il 30% del fatturato (pari a circa 2milioni di euro nel 2011) destinato a Francia, Polonia, Russia e Cina. Ferme restanti l'organizzazione, il know-how acquisito e l'esperienza maturata, l'azienda si pone così quale valido interlocutore capace di far fronte alle diverse necessità del cliente: dalla progettazione in co-design alla costruzione, al collaudo con l'emissione del certificato Cqc e pre-serie produttiva. In collaborazione con un qualificato partner è inoltre in grado di fornire anche lo stampaggio di serie.



**Fig. 7 - Videata CAM lavorazione piastre 2D**

© RIPRODUZIONE RISERVATA