

Gianandrea Mazzola

Vista reparto di produzione Hasco.



# CHI FA DA SE... FA STAMPI PER TRE!

Grazie a un processo altamente automatizzato, la parmense iMold risponde alle esigenze dei più svariati settori applicativi con un servizio di progettazione e costruzioni stampi (ed eventuale stampaggio) di qualità, mirato a elevare la competitività dei propri clienti. A ricoprire un ruolo chiave nel ciclo di sviluppo di prodotto sono anche le soluzioni acquisite da Hasco, pioniera della moderna normalizzazione, nella quale innovazione, agilità, semplicità e prestazioni convergono al servizio dello stampista.

Articoli tecnici per costruttori di macchine vending, gusci per apparecchiature elettroniche (tra cui palmari, apparecchiature per il comparto elettrotecnico da collegare alle barre Din, portatili industriali ecc.), accessoristica per automotive. Sono questi solo alcuni dei comparti applicativi serviti da iMold di Parma, azienda che ha fatto dell'automazione e dell'ottimizzazione di processo uno dei propri punti di forza. Nata dall'intuizione e dalla lungimiranza di Flavio Bocchi, dopo una pluriennale esperienza maturata presso aziende di produzione stampi e stampaggio, vanta infatti una peculiarità difficilmente riscontrabile in altre realtà: il titolare

è l'unico impiegato ma anche il diretto artefice di un'organizzazione di processo curata nei minimi dettagli, dalla progettazione (eseguita dallo stesso Bocchi con evoluti modellatori 3D) alle lavorazioni necessarie (gestite con isole robotizzate altamente performanti e in grado di operare senza presidio). In questo contesto, a ricoprire un ruolo chiave all'interno del rigoroso ciclo di processo, sono i prodotti forniti da Hasco (tra cui piastre portastampo e accessori), prestigioso produttore internazionale con Casa madre tedesca e vendita diretta sul mercato italiano. Qualità di prodotto, di processo e un fornитore altamente qualificato, come

Hasco, che permettono a iMold di realizzare mediamente oltre 40 stampi l'anno, aventi differenti dimensioni, che vanno da un minimo di 156 x 156 fino a un massimo di 400 x 600 mm, per circa 1.000 kg di massa.

### Dalla progettazione stampo all'assemblaggio

Ogni progetto prende forma in iMold nell'ufficio tecnico, una vera e propria "stanza dei bottoni", dove ogni singola fase di sviluppo del prodotto viene curata in digitale senza far uso di carta.

«Dalla pianificazione iniziale – osserva Flavio Bocchi – alla modellazione 3D, alle simulazioni Cad/Cam, e ai percorsi utensili. Nulla può essere tralasciato poiché l'obiettivo è quello di ottimizzare tutto il processo, a livello di progettazione e costruzione degli stampi, adattandolo alle risorse disponibili. Ciò non significa adottare dei compromessi ma ottimizzare a 360 gradi tutto il progetto, trasformandolo in valore aggiunto per il cliente».

L'azienda è infatti in grado di curare tutto il ciclo di sviluppo di prodotto, oppure partire dalle matematiche fornite



Vista piastra portastampo serie K, per frontale consolle industriale.

Da sottolineare che iMold può anche occuparsi dello stampaggio (per produzioni anche di migliaia di pezzi a lotto), appoggiandosi a fornitori qualificati, oltre che proporre stampi in alluminio a basso costo per la produzione (accollandosi la manutenzione necessaria per garantire qualità e ripetibilità dove tale tipologia sarebbe normalmente impiegata per una produzione pilota) ed effettuare anche l'assemblaggio di semi-assiempi.

«L'esigenza di rivolgermi a Hasco – precisa Bocchi – nasce dalla necessità di dover soddisfare esigenze operative alle quali devo far fronte, in serie o anche in parallelo, per gestire le varie commesse. Ciò vuol dire che ogni fase del lavoro deve essere gioco-forza snella, ottimizzata e, soprattutto, dove qualità e precisione rappresentino la continuità, la certezza, dalla materia prima allo stampo e/o al pezzo finito».

dal cliente per realizzare solamente lo stampo. «Nel primo caso – aggiunge Bocchi – diviene fondamentale la parte di analisi per poter ridurre al minimo gli elementi, e quindi gli stampi necessari per la realizzazione del pezzo in questione. E garantire quindi al cliente di ottenere lo stesso risultato col più elevato livello di competitività».

### Uno stampo di successo

Tra i numerosi stampi realizzati da iMold anche un progetto di una consolle per un impianto di pesatura industriale, interamente realizzato dal titolare Flavio Bocchi, sia a livello di meccanica del pezzo da stampare che di design (fatta esclusione per la parte elettronica, sviluppata in co-design col cliente).

«Un progetto re-iterato – precisa lo stesso Bocchi – che ha portato a un "family-style", con prodotti abbastanza simili ma differenziati nella loro applicazione. Nel dettaglio si tratta di uno stampo integrale in acciaio bonificato, sgrossato da una piastra piena, monolitica». Stampo integrale, quindi meno costoso, e sostanzialmente meno complesso, realizzato sbancando una piastra d'acciaio Hasco opportunamente normalizzata.

«Utilizziamo canali caldi Hasco – aggiunge Bocchi – oltre che accessori per la termostatazione degli stampi. Facciamo inoltre largo uso anche del nuovo sito Hasco per la selezione e l'ordine dei prodotti».



Stampo realizzato da iMold con piastre integrali normalizzate Hasco, acciaio 1.2311, per consolle di apparecchiatura industriale. Sopra, il pezzo stampato.



## Il valore condiviso di qualità e precisione

Cuore operativo in iMold è dunque l'automazione di tutte quelle attività e/o fasi che possano sollevare il titolare da mansioni ripetitive e a basso valore aggiunto. In questo, Hasco si interfaccia a livello informatico ed elettronico in modo ottimale per agevolare queste esigenze. Si tenga conto che presso l'azienda parmense non si produce carta e ogni documento viene totalmente gestito a livello digitale. Il Cad diviene così elemento centrale di tutta l'automazione, mentre le distinte base il motore dell'efficienza a livello di gestione di commessa. Distinte base che sono a loro volta gestite elettronicamente con un sistema automatizzato che provvede anche a inoltrare gli ordini ai fornitori. Per Hasco questo significa processare con continuità piastre portastampo, elementi guida (colonne, bussole, centratori), elementi di fissaggio, come anche espulsori ed elementi "ready to install". Tra questi anche le piastre portastampo, Hasco appartenenti alla serie K, esecuzioni realizzate con acciaio europeo (predisteso per evitare tensioni) e caratterizzate da un'elevata precisione delle



Altamente automatizzata, iMold si avvale di un'isola robotizzata dove operano (senza presidio) due centri di lavoro e un centro di elettroerosione a tuffo.

lavorazioni standard (incolonnamenti). Più in generale, grazie a un catalogo prodotti costituito da oltre 100.000 articoli, l'azienda tedesca si qualifica quale fornitore unico a cui ogni stampista può rivolgersi per soddisfare le più diverse necessità di lavoro. «La collaborazione con Hasco – rileva Bocchi – risale allo scorso anno. Ritengo l'azienda innovativa, disponibile e dotata di soluzioni di qualità oltre che di un servizio ineccepibile con tempi di risposta assolutamente brevi. Fattore per me

fondamentale per lead-time sempre più stretti».

Approccio, quest'ultimo, che si integra perfettamente coi valori che Hasco da tempo vanta e persegue costantemente: innovazione, agilità, semplicità e prestazioni. «Termini – sottolinea Giovanni Battista Marni, responsabile vendite Italia di Hasco Hasenclever GmbH + Co KG – che si possono sintetizzare con Enabling with System, ovvero valori che quotidianamente vedono impegnate tutte le persone che



Hasco offre una gamma completa di componenti normalizzati standard, oltre a un'assistenza individuale e personalizzata.



Presaia portastampo Hasco, serie K.

Avete mai pensato  
a come sarebbe la nostra vita  
senza stampi?



(da sinistra) Flavio Bocchi, titolare di iMold di Parma, insieme a Giovanni Battista Marni, responsabile vendite Italia di Hasco Hasenclever GmbH + Co KG.

operano in Hasco al fine di offrire ai nostri clienti, a chi costruisce stampi, esattamente quello di cui hanno bisogno». Se infatti fino a qualche anno fa ci si poteva permettere di realizzare uno stampo in 5/6 mesi, oggi il tempo richiesto è più che dimezzato (addirittura in iMold parla di poche settimane). Diventa fondamentale dunque poter garantire una fornitura di qualità in tempi rapidi. Dall'ordine al centro di lavoro. «Dal punto di vista qualitativo del prodotto Hasco – aggiunge Bocchi – credo di non aver mai verificato e controllato le dimensioni di una piastra, gli interassi o i fori di una colonna. Reputo che ciò che scelgo e definisco come dato Cad, debba ritrovarmelo sul bancale a seguito dell'ordine effettuato. In altre parole, il punzone deve essere perfetto, la piastra altrettanto e così via, per poter orientare le mie risorse ad altri parti del progetto a maggiore valore aggiunto».

## DA SEMPRE AL SERVIZIO DEGLI STAMPISTI

Fondazione nel 1924 a Lüdenscheid, città della Renania Settentrionale-Vestfalia, in Germania, come azienda artigianale per opera di Hugo Hasenclever, Hasco inizia nel 1930 la produzione di stampi a compressione e a iniezione. Risale invece ai primi anni 60 l'introduzione della costruzione modulare della componentistica standard per opera di Rolf Hasenclever, integrata nel 1968 con lo sviluppo di canali di distribuzione individuali. Importante step di crescita dell'azienda si ebbe poi nel 1973 con l'espansione su scala mondiale con oltre 35 filiali. Nel 2007 si ebbe invece l'acquisizione della quota di maggioranza della società da parte di Berndorf AG con il CEO Christoph Ehrlich, mentre l'anno successivo ingenti risorse furono dedicate a tecnologia e focalizzazione sulla formatura e lo stampaggio a iniezione. Risale invece al 2012 l'installazione di una produzione di piastre completamente automatizzata con standardizzazione dei prodotti e dei processi e, solo due anni più tardi, viene affinata l'organizzazione dei marchi e, nel 2016, il rilascio del nuovo portale dedicato agli stampisti.

### Un partner ideale per vincere nuove sfide di mercato

Come già ampiamente evidenziato, in iMold molte attività vengono gestite in gran parte grazie all'automazione. In questo contesto il parco macchine comprende due centri di lavoro e un centro di elettroerosione a tuffo che lavorano all'interno di una cella robotizzata (realizzata da PCam). I pezzi, tramite robot antropomorfo, passano da una lavorazione all'altra in base alle necessità, ovvero da un centro di lavoro verticale tradizionale (con area di lavoro da 550 x 400 mm) e un centro di lavoro ad alta velocità (1.000 x 600 x 600 a 16 mila giri/min, Hsk63) usato anche (grazie a un'estremizzazione attuata dal titolare, per lavorazioni sul temprato e rettifica).

«Le lavorazioni – spiega Bocchi – vengono svolte dai centri di lavoro grazie a un magazzino interno utensili da 24 e 20 pezzi, oltre a 96 utensili esterni che il robot cambia di volta in volta. Gestiti dallo stesso robot sono anche gli elettrodi della macchina a tuffo, incluso i tasselli di lavorazione anch'essi in automatico in fresatura».

Un ciclo completo gestito e ottimizzato da remoto in ufficio tecnico dove è necessario che ogni componente normalizzato risponda perfettamente ai requisiti richiesti. In termini dimensionali, qualitativi, di tolleranza e di ripetibilità.

«È consueto – conclude Bocchi – prevedere la lavorazione su due piastre dal pieno sui due centri, montare lo stampo e, senza aggiustaggio, verificarne il perfetto funzionamento. Qualità dell'acciaio, la normalizzazione, prelavazioni, ovvero incollonamenti, devono essere perfetti».

È infine interessante rilevare come nonostante Hasco sia altamente strutturata, si rivolga con la stessa attenzione a piccole realtà come l'azienda parmense. Un know-how trasversale che si identifica nella capacità di saper gestire l'intero ciclo di sviluppo di prodotto, dal progetto al pezzo finito, includendo la costruzione stampo come chiave per la buona riuscita in termini di competitività per il cliente finale. Attività che ha trovato nel costruttore tedesco un partner ideale per vincere nuove sfide di mercato.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

