

di Gianandrea Mazzola

Stab Il valore della tecnologia

L'innovazione tecnologica e la specializzazione nell'automotive rendono la realtà bresciana un riferimento nella progettazione e costruzione di stampi

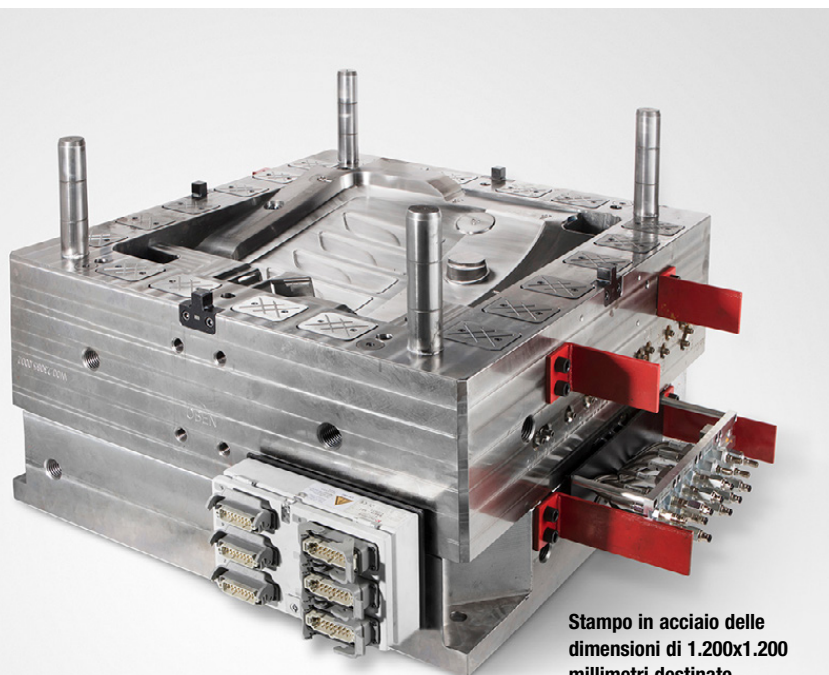
Progettare e realizzare stampi di alta qualità, mantenendo un rapporto di collaborazione, di supporto e di assistenza continua con il cliente finale, curando ogni passaggio produttivo, dall'ideazione alla consegna dello stampo finito. Di questo si occupa la bresciana Stab, presente sul mercato da oltre 40 anni e ancora oggi caratterizzata da una spiccata vocazione e specializzazione, grazie ai sempre più elevati standard tecnologici, verso la costruzione di stampi e attrezzature per iniezione plastica e pressofusione destinati in particolar modo al settore automotive. «Una filosofia evolutiva che ha portato negli anni la nostra azienda a fornire al cliente

un servizio a 360 gradi, accompagnandolo passo dopo passo, dall'iniziale fase di studio del prodotto e della sua fattibilità, fino alla campionatura finale, includendo i servizi di collaudo e pre-serie» spiega il titolare Martino Bianchi.

Attività di progettazione, costruzione, montaggio e collaudo: questi sono i servizi svolti da Stab. In questo contesto, in cui sono impiegati una quarantina di addetti, oltre allo stabilimento tradizionale di circa 2.000 metri quadrati, ne è stato acquistato un altro di circa 5.000 metri quadrati a sottolineare la volontà di migliorare continuamente, al fine di offrire un servizio di valore aggiunto sempre più elevato ai propri clienti.

Dalla progettazione all'attrezzatura

Dalla progettazione al collaudo, Stab affianca il cliente in co-design e in co-engineering, agevolando un'interazione continua al fine di ottimizzare l'iter di trasformazione dall'idea all'oggetto, ovvero lo stampo. «Il nostro ufficio tecnico, qualora richiesto, può anche realizzare lo studio e il modello matematico del pezzo da realizzare» sottolinea Bianchi. «Le stazioni Cad/Cam sono tutte collegate in rete e forniscono al nostro ufficio un importante supporto tecnologico il quale, unito all'esperienza dei nostri collaboratori e alla loro specializzazione in continua formazione, consente di affrontare le diverse questioni tecniche per offrire le migliori prestazioni». A questo scopo le scelte



Stampo in acciaio delle dimensioni di 1.200x1.200 millimetri destinato alla produzione di un copri motore per il settore automotive



Griglia per automotive in ABS+PC



Il percorso di digitalizzazione attivato in azienda ci permette di operare in ottica 4.0
Martino Bianchi

Stab ha recentemente investito su una nuova pressa a iniezione con forza di chiusura di 900 tonnellate destinata al collaudo degli stampi



progettuali tendono sempre al raggiungimento di un efficace processo produttivo, tenendo sotto controllo ogni fase dello sviluppo attraverso verifiche interne e una pianificazione costantemente aggiornata. Fulcro dell'azienda è anche il reparto di costruzione degli stampi, dove moderni macchinari e attrezzature all'avanguardia permettono la realizzazione di stampi di piccole e medie dimensioni (fino a 1.500 x 1.000 x 1.000 mm per 20 tonnellate di peso) mono-iniezione, bi-iniezione, con tecnologie a due componenti rotazionali e a spostamento, per la produzione di diversi articoli a elevato livello tecnologico. Scendendo nel dettaglio, il parco macchine consta di svariati centri di lavoro a cinque assi, elettroerosioni a filo e a tuffo, torni a CNC, fresatrici di grandi dimensioni, oltre a macchine di rettificazione, microforatrici, postazioni di saldatura laser e attrezzature per poter fare il report dimensionale di ogni pezzo. «Una dotazione che consente di lavorare con grande precisione e di fornire conseguentemente elevata qualità rispettando i tempi di richieste sempre più stringenti» aggiunge Bianchi. «Insieme alle tecnologie e agli investimenti in macchinari, anche la formazione e la specializzazione delle risorse umane è da sempre un nostro obiettivo primario di crescita e miglioramento».

CHI È STAB

Fondata nel 1976 da Fiorenzo Abatti, Stab viene acquisita dall'attuale titolare Martino Bianchi nel 2003, dando continuità a un'attività che aveva già saputo raccogliere positivi consensi nella progettazione e costruzione di stampi per iniezione plastica e pressofusione di alluminio per articoli tecnici. Una specializzazione che nel corso del tempo si orienta sempre più verso il settore automobilistico, raggiungendo elevati standard tecnologici e maturando esperienza e know-how che le consentono oggi di soddisfare le più diverse e stringenti esigenze. Anno chiave in questo percorso di crescita è stato il 2012 con la pianificazione di importanti investimenti dedicati all'acquisizione di nuove macchine a cinque assi, corredate di performanti software e attrezzature, e con l'inserimento di nuovi addetti.

Oggi l'azienda conta uno staff di 40 dipendenti, attivo nei 7.000 metri quadrati delle due sedi di Vestone (Brescia). La produzione è dedicata prevalentemente al mercato estero (Germania, Austria, Svizzera, Belgio, Olanda, Polonia, Ungheria, Sud America e Russia), ma nell'ultimo biennio il mercato interno sta vivendo una fase di interessante ripresa.

SERVIZI AD ALTO VALORE AGGIUNTO

L'anno scorso, Stab ha affiancato alla pressa a iniezione già presente (Maico 530 con forza di chiusura di 530 tonnellate) una Engel duo con forza di chiusura di 900 tonnellate. Installata nel reparto di montaggio e assemblaggio degli stampi, la nuova macchina è dotata di un cilindro da 90 mm (per la prova di pezzi tecnici, soprattutto destinati al settore automotive) e di un altro da 135 mm. «L'obiettivo dell'investimento è rendere più efficienti e flessibili le operazioni interne di collaudo, ma anche di migliorare la qualità dei nostri stampi» spiega Martino Bianchi. «La nuova macchina non è destinata solo al collaudo degli stampi, ma anche alla produzione di campionature e pre-serie per i nostri clienti e a lavorazioni conto terzi».

Dal montaggio al collaudo

Nel reparto di assemblaggio, Stab ha predisposto due aree di lavoro ben definite attrezzate per il montaggio di stampi nuovi e per la gestione delle modifiche. Il reparto è coordinato da un responsabile con consolidata esperienza, che si pone come figura tecnica di collegamento e di riferimento con tutti gli altri reparti. «Il percorso di digitalizzazione in atto in azienda, ci permette di operare in ottica 4.0» specifica Bianchi. «Riusciamo a visualizzare ogni progetto dello stampo in tutte le postazioni attraverso un'interfaccia 3D, rendendo così disponibili le informazioni tecniche necessarie alla realizzazione del lavoro fino al suo completamento ottimale». Dopo il montaggio, il collaudo costituisce il momento chiave della lavorazione e comprende la verifica della qualità, della funzionalità e dell'efficienza dello stampo, per poter intervenire con eventuali modifiche migliorative. Il reparto è dotato di due presse a iniezione (Maico 530 ed Engel Duo 900) che consentono non solo di eseguire campionature, ma anche produzioni pre-serie di supporto alle richieste del cliente. «Un ulteriore servizio offerto riguarda l'assistenza alla campionatura presso il cliente con un attrezzista specializzato, in grado di fornire tutte le indicazioni utili alla buona riuscita dello stampaggio» conclude Bianchi. ■