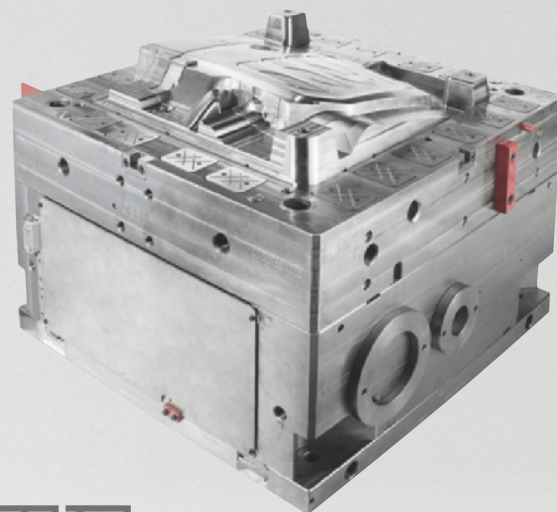


Stampo realizzato in acciaio, dimensioni 1.200 x 1.200 mm, per il settore automotive, copri motore



900 TONNELLATE DI SERVIZIO

Specializzazione, innovazione ed esperienza fanno di Stab una realtà di riferimento nella costruzione di stampi per iniezione plastica e pressofusione per diversi settori. Attività oggi completata con l'inserimento nel reparto di assemblaggio e collaudo di una nuova pressa a iniezione prova stampi da 900 ton con la quale offre anche il servizio di prova stampo e esegue lavorazioni per conto terzi

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. È di questo che si occupa Stab, ditta bresciana 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 – conferma il titolare Martino Bianchi – 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, sino alla campionatura finale, includendo i servizi di collaudo e pre-serie».

Attività di progettazione, costruzione, montaggio e collaudo: questi sono i servi-

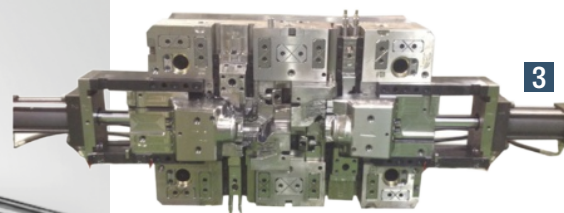


Martino Bianchi, titolare della Stab di Vestone (BS)

zi svolti da Stab. In questo contesto, in cui sono impiegati una quarantina di addetti, oltre allo stabilimento tradizionale di circa 2.000 mq, ne ha acquistato un altro di circa 5.000 mq a sottolineare la volontà di volersi sempre migliorare con lo scopo di offrire un servizio sempre più ad alto valore aggiunto ai propri clienti.

Dalla progettazione all'attrezzatura

Dalla progettazione al collaudo, Stab affianca il cliente in co-design e in co-engi-



1. Griglia per automotive realizzata in Abs+PC

2. Griglia per automotive realizzata in Abs

3. Stampo realizzato in acciaio, dimensioni 1.200 x 800 mm, per il settore automotive, staffa porta serbatoio

neering agevolando un'interazione continua al fine di ottimizzare l'iter di trasformazione dall'idea all'oggetto, ovvero lo stampo.

«Il nostro ufficio tecnico – sottolinea Bianchi – qualora richiesto, può anche realizzare lo studio e il modello matematico del pezzo da realizzare. 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 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 stampi dove moderni macchinari e aggiornate attrezzature 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 2 componenti rotazionali e a spostamento, per la produzione di svariati articoli a elevato livello tecnologico. Più nel dettaglio, il parco macchine consta di svariati centri di lavoro a 5 assi, elettroerosioni a filo e a tuffo, torni a Cnc, fresatrici di grandi dimensioni, oltre a macchine di rettifica, microfora-

SERVIZI DI COLLAUDO E PRE-SERIE AD ALTO VALORE AGGIUNTO

Nel corso dello scorso anno Stab ha integrato al proprio interno anche una nuova pressa a iniezione prova stampi Engel duo 900 da 900 ton, dotata di due cilindri, uno da 90 mm (per provare pezzi tecnici soprattutto per

automotive) e uno da 135 mm per soddisfare esigenze maggiori.

«L'obiettivo di questo importante investimento – afferma lo stesso Bianchi – è stato quello di risolvere dapprima il collaudo interno

adeguando le nostre necessità di flessibilità operativa, per rispondere in modo ancora più esauriente al mercato. Altro punto di forza dettato dall'integrazione della nuova pressa è la possibilità di poter migliorare la nostra qualità di stampo, misurata finalmente con una tecnologia allo stato dell'arte, visto l'elevato livello richiesto per il test dello stampo stesso dal cliente. Inoltre, mettiamo a disposizione la tecnologia al servizio di clienti esterni».

Si tenga presente che la pressa è installata nel reparto di montaggio e assemblaggio stampi, dove sono presenti le adeguate competenze che possono risolvere tempestivamente eventuali criticità senza dover sospendere e rimandare il collaudo. Un supporto e un valore aggiunto significativo.

Stab ha recentemente inserito nel proprio reparto di montaggio stampi una nuova pressa a iniezione prova stampi da 900 ton



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



L'AZIENDA IN PILLOLE

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 dell'automotive, 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 5 assi, corredate di performanti software e attrezzature, e con l'inserimento di nuovi addetti. Stab conta oggi uno staff di 40 unità, attivo nei 7.000 mq delle 2 sedi di Vestone (BS), al servizio del mercato nazionale e internazionale (Germania, Austria, Svizzera, Belgio, Olanda, Polonia, Ungheria, Sud America e Russia). Export che oggi rappresenta circa l'80% del fatturato, ma con un mercato interno che nell'ultimo biennio sta rivivendo una fase di interessante ripresa.

trici, postazioni di saldatura laser e attrezzature per poter fare il report dimensionale di ogni pezzo.

«Una dotazione – aggiunge Bianchi – che consente di lavorare con grande precisione e di fornire conseguentemente elevata qualità rispettando i tempi di richieste sempre più stringenti. Tuttavia, insieme alle tecnologie e agli investimenti in macchinari, anche la formazione e la specializza-

zione delle risorse umane è da sempre un nostro obiettivo primario di crescita e miglioramento».

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 con-

solidata esperienza che si pone come figura tecnica di collegamento e di riferimento con tutti gli altri reparti.

«In ottica 4.0 – specifica Bianchi – con un percorso di digitalizzazione in atto, è possibile la visualizzazione di ogni progetto dello stampo in ogni postazione attraverso un'interfaccia 3D in modo da rendere disponibili tutte 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 (Maico 530 e 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 – conclude Bianchi – 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».