



Automotive e arredamento di lusso sono i principali settori per i quali Eurostampi costruisce stampi rispondenti a standard qualitativi e precisioni elevate.

Attrezzature al cui interno vedono impiegati normalizzati e componenti speciali progettati e realizzati da BMES, da tempo partner dell'azienda bresciana

I normalizzati fanno la differenza

Fondata nel 1989 a Castelcovati, in provincia di Brescia, Eurostampi inizia la propria attività partendo da piccole lavorazioni meccaniche di asportazione di truciolo e crescendo successivamente nella costruzione completa di stampi. Questi ultimi trovano applicazione nei settori dell'agricoltura e degli stampi trancia, e contribuiscono alla crescita dell'azienda, già inserita

nel tessuto produttivo del territorio, e che continua ad acquisire anno dopo anno esperienza, quote di mercato e competenza, investendo costantemente nel proprio parco macchine. Nei primi anni del nuovo millennio fa il suo ingresso nel settore degli stampi a iniezione di materie plastiche e nel mondo automotive. «Da quel momento – affermano con orgoglio i fratelli

Eurostampi conta circa una quarantina di collaboratori, tutti impiegati nei poco più di 3mila mq di stabilimento a Castelcovati (BS). Unità produttiva ben organizzata e strutturata per offrire un servizio ad alto valore aggiunto ai diversi settori serviti

li Onger – *non abbiamo mai smesso di accettare nuove sfide, puntando a diventare un punto di riferimento del settore».*

Oggi l'azienda conta circa una quarantina di collaboratori, tutti impiegati nei poco più di 3mila mq di stabilimento. Unità produttiva ben organizzata e strutturata per offrire un servizio ad alto valore aggiunto ai diversi settori serviti i quali, oltre al citato automotive, comprendono anche l'arredamento di lusso.

Eurostampi conta un vasto e diversificato parco macchine composto da macchine utensili a cinque assi (Parpas, Hermle, Mikron, Sachman) con campi di lavoro fino a un massimo di 4.000 x 2.700 mm; vanta un'importante esperienza anche nelle lavorazioni di elettroerosione (a tuffo e a filo) e di foratura profonda. Una capacità produttiva la quale, unitamente al trasversale know-how acquisito, permette di fornire al cliente un'esperienza lavorativa che lo coinvolge al 100%, partendo dallo studio di fattibilità, analisi dimensionale e di resistenza (analisi FEM), analisi di riempimento delle cavità stampo e, in conclusione, all'analisi della qualità e dimensionale del manufatto, qualsiasi siano le dimensioni del prodotto. Controllo quest'ultimo effettuato attraverso l'uso di un performante braccio di controllo snodato.

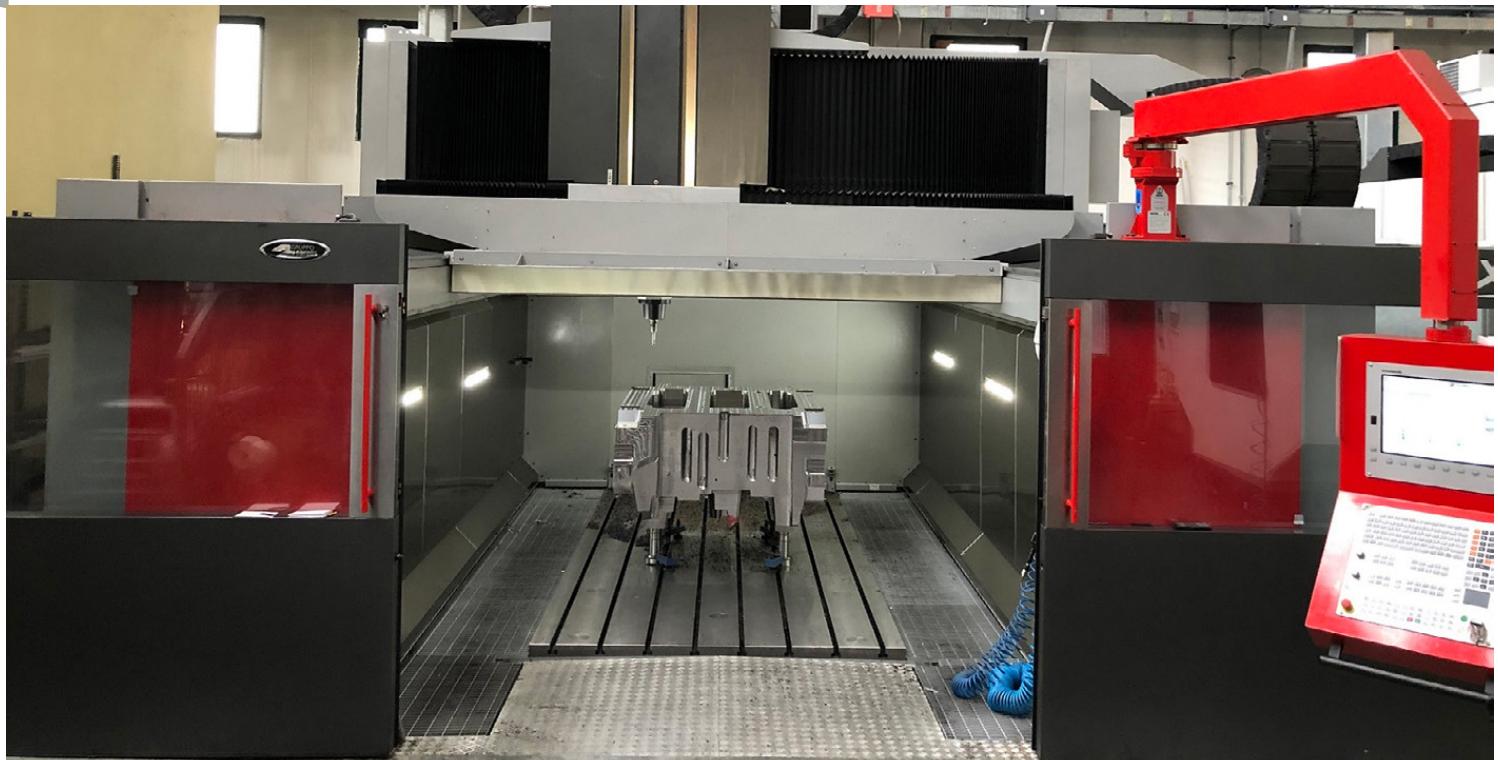
40
collaboratori

3000mq
Stabilimento

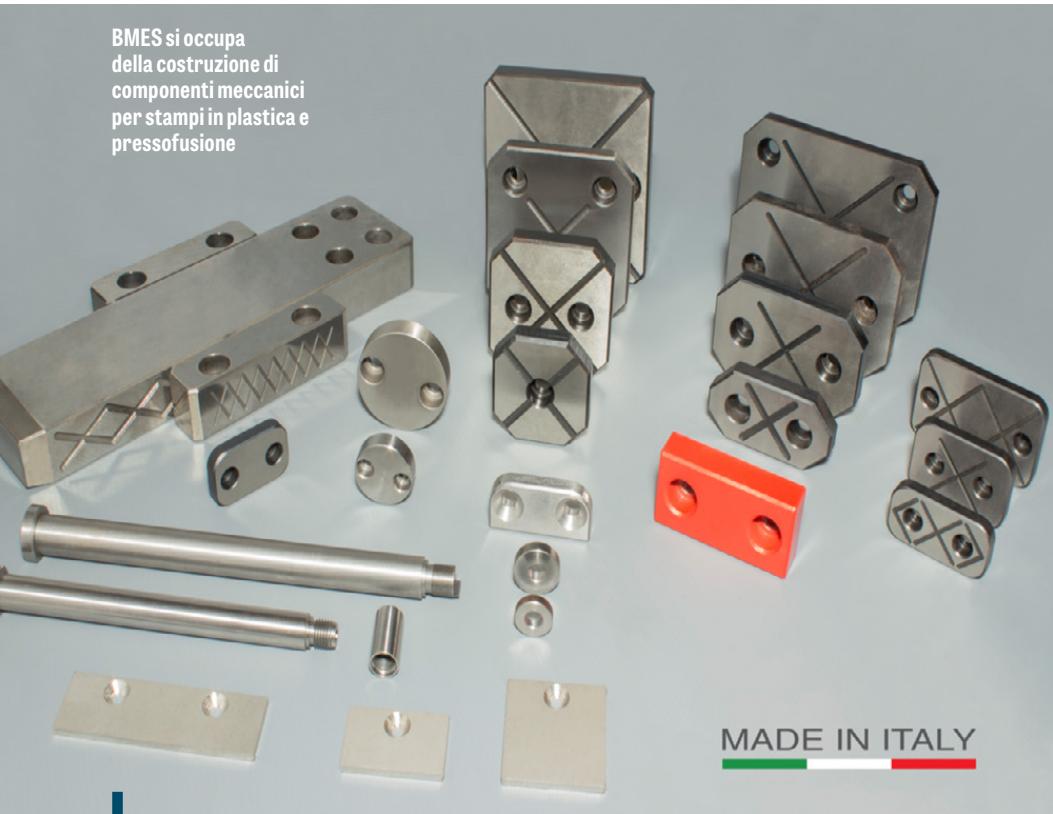


Dettaglio
lavorazione
stampo

Eurostampi conta un vasto e diversificato parco macchine composto da utensili a cinque assi con campi di lavoro fino a un massimo di 4.000 x 2.700 mm



BMES si occupa della costruzione di componenti meccanici per stampi in plastica e pressofusione



SPECIALISTI IN PARTICOLARI NORMALIZZATI PER STAMPI

BMES di Vestone (BS) si occupa della costruzione di componenti meccanici per stampi in plastica e stampi per pressofusione. Dopo un attento studio di mercato l'azienda ha creato un proprio catalogo di particolari normalizzati che vogliono essere a tutti gli effetti un sostegno a quelle che sono le necessità del cliente, quale risultato di un forte impegno profuso per garantire l'attesa disponibilità a magazzino, tempistiche di consegna ridotte a soli pochi giorni e ottimizzazione dei costi. L'intera gamma di prodotti normalizzati viene progettata, realizzata e aggiornata per soddisfare al meglio le più diverse esigenze, come quelle espresse da Eurostampi, della quale è partner ormai da tempo. Svariati gli articoli resi disponibili a catalogo: piastrine di battuta (quadrate lisce, quadrate con ragnatura,

tonde lisce, tonde con ragnatura), piastrine di chiusura (quadrate lisce, quadrate con ragnatura, tonde lisce, tonde con ragnatura), colonne quadre, guide colonne quadre, piastrine porta micro, anelli di centraggio, prolunghe cannocchiale, bussole, piastrine chiudi stampo e molti altri. BMES si propone dunque come fornitore qualificato a cui potersi rivolgere con la certezza di ottenere una qualità di prodotto tipica del made-in-Italy, cui sottende una struttura e un'organizzazione attenta, solida e rapida nel rispondere alle diverse esigenze. Circa una dozzina le persone impiegate nei 1.000 mq della sede operativa di Vestone (BS), a supporto di un articolato parco macchine che permette di garantire rapide consegne da catalogo e tempi molto competitivi per i pezzi realizzati a disegno.

«L'azienda – sottolineano con orgoglio i fratelli Onger – ha sempre posto al centro del proprio progetto industriale la crescita. Il nostro modello di business si basa su piani di investimento mirati, pianificati, atti all'acquisizione di macchinari tecnologicamente avanzati e di know-how tecnico con cui si possono raggiungere i nostri ambiziosi obiettivi. In questo senso Eurostampi si pone quale realtà solida ma che guarda al futuro in modo tangibile e misurabile».

La grande opportunità per crescere e meglio competere

L'innovazione assume per l'azienda bresciana un significato davvero importante: innovare uguale a crescere, non gratificarsi troppo dei buoni risultati raggiunti ma andare sempre alla ricerca di sfide ancor più ambiziose.

«D'altronde – osservano i fratelli Onger – *siamo tutti consapevoli come in un mondo e un settore digitalizzato come quello degli stampisti, chi non tiene il passo con il tempo viene lasciato in secondo piano. La nostra battaglia quotidiana contro i nostri competitor, soprattutto asiatici, può essere vinta solamente mediante l'innovazione e la customer satisfaction*».

Una prospettiva che ben evidenzia l'apprezzamento di Industria 4.0, ritenuta davvero una grande opportunità per tutto il comparto industriale e quindi anche per Eurostampi.

«*Industria 4.0 – aggiungono gli Onger – ci ha reso partecipi di una vera e propria rivoluzione interna, sia in reparto, che in progettazione e anche in amministrazione. Industria 4.0 ha significato cambiare molto spesso punto di vista, raccogliere dati e successivamente analizzarli per automatizzare tutti i processi e fornire al cliente il prodotto nel minor tempo possibile*».

L'azienda si è lanciata a capofitto in questa difficile sfida e, passo dopo passo, sta raggiungendo importanti e significativi risultati interni. Dall'ufficio tecnico, alla preparazione degli utensili, alla lavorazione e infine al controllo dimensionale sul particolare lavorato. Le opportunità, quindi, sono state molteplici.

Affidabilità ad alto valore aggiunto

Lavorando in maniera preponderante per i già citati ed esigenti settori dell'automotive e dell'arredamento di

lusso (soprattutto per la produzione di tavoli e di sedie), oggi uno di questi stampi è composto da centinaia di componenti. Ciascuna di queste parti deve essere realizzata con standard qualitativi e precisioni elevate.

«Durante la fase di sviluppo – confermano gli Onger – vengono attuate strategie che permettano sia al progettista che al fressatore, di fornire componenti all’assemblaggio lavorati nel miglior modo possibile, dove la precisione è punto imprescindibile e fondamentale ma con un occhio alla funzionalità e al design del particolare».

In questo contesto BMES, partner da poco meno di 4 anni di Eurostampi, fornisce normalizzati di alta qualità che vengono puntualmente inseriti all’interno dei numerosi e complessi stampi realizzati.

«La fornitura di un prodotto affidabile e soprattutto in tempi concorrenziali, hanno reso BMES costantemente interpellata per ogni nostro progetto. Tutto ciò che può aumentare l’affidabilità, la qualità percepita dal nostro cliente ed effettiva sul nostro prodotto rientrano tra i requisiti fondamentali per la ricerca di nostri fornitori. I prodotti si calano appieno in questa filosofia e ci garantiscono la completa affidabilità nel tempo, che ad oggi è sicuramente un valore aggiunto».

Al passo con i più elevati standard qualitativi

La qualità di processo e di prodotto rappresenta per Eurostampi un indiscutibile tratto distintivo che ha permesso all’azienda di consolidare nel tempo una posizione di rilievo sul mercato.

«Confrontandoci ogni giorno con gli standard qualitativi dei grandi marchi automobilistici, siano essi italiani, tedeschi, americani, ogni progetto, ogni commessa acquisita deve essere coordinata e gestita per raggiungere il top assoluto sotto ogni punto di vista».

Considerata la sfida che ogni stampista italiano ed europeo deve ogni giorno intraprendere per riuscire ad essere competitivo nel mercato globale, tutta la componentistica dello stampo deve essere di altissima qualità e correttamente progettata.

«Ad esempio – sostengono i fratelli Onger – le piastrine di chiusura realizzate da BMES e che sono montate sui nostri stampi, ci garantiscono la salvaguardia nel tempo delle aree vicine alle zone estetiche del prodotto finito, preservandole anche in caso di manovre poco ortodosse in fase di produzione. Le piastrine sono componenti altamente sollecitate ma altrettanto longeve. Questo ci permette di assicurare al cliente l’affidabilità del nostro prodotto anche nel lungo periodo».

Per Eurostampi, il rapporto con un fornitore assume dunque un significato molto importante.

«Più che di fornitore – precisano e concludono gli Onger – parlerei di partner. Partner che deve essere disponibile, fornire sempre prodotti di qualità, aggiornati e talvolta personalizzati per le nostre esigenze. La crescita deve essere reciproca e procedere in parallelo. Solamente in questo modo si riesce a realizzare un prodotto economicamente sostenibile, qualitativamente valido e completamente personalizzabile sulle esigenze del cliente. Questo fa sì che la collaborazione con BMES sia vincente, duri ormai da lungo tempo e per molto altro contribuirà a vincere le nuove sfide che ogni giorno accettiamo dal mercato».



La qualità di processo e di prodotto rappresenta per Eurostampi un indiscutibile tratto distintivo che ha permesso all’azienda di consolidare nel tempo una posizione di rilievo sul mercato