

COMPONENTISTICA SPECIALE per L'AUTOMOTIVE

OLTRE 30 ANNI DI ESPERIENZA NELLA PRODUZIONE DI COMPONENTI PER L'AUTOMOTIVE, FANNO DI OSLAT UN PUNTO DI RIFERIMENTO AL QUALE AFFIDARSI PER ALTI VOLUMI DI PRODUZIONE, IN SERIE E DI QUALITÀ. PROCESSI RESI ANCORA PIÙ PERFORMANTI E RISPETTOSI DELL'AMBIENTE, GRAZIE ANCHE ALL'IMPIEGO DI LUBROREFRIGERANTI DI ORIGINE VEGETALE BELLINI

Oslat impiega sulle proprie macchine transfer e sui propri centri di lavoro Cnc multitasking (in foto) lubrorefrigeranti di origine vegetale Harolbio della Bellini

Particolari per sistemi airbag e inflator airbag, componenti per interno vettura/sedili (tra cui pignoni per servomotore, per codolino, alberi di trasmissione), sistemi antivibranti per gruppi di trazione (come cappellotti, scodellini guida valvole, boccole) e organi di giunzione (boccole, ogive e perni di varia tipologia). In sintesi: componenti speciali ad alto contenuto tecnico e tecnologico per applicazioni nel settore automotive, realizzati con formatura a freddo e successive lavorazioni di finitura per asportazione truciolo con macchine di ultima generazione. Questa è l'attività svolta da OSLAT di Poirino (TO), grazie alle competenze e all'esperienza acquisite in oltre 30 anni di esperienza, grazie un parco macchine ben articolato, continuamente innovato e a un qualificato staff composto da una settantina di addetti. «*La nostra struttura - spiega Andrea Pasini, plant manager - consente di produrre particolari a disegno mediante deformazione a freddo. Otteniamo particolari finiti partendo dal filo, catalogato in clas-*

si di resistenza e diametri, con il processo di stampaggio a freddo e, se prevista e laddove necessario, possiamo effettuare asportazione del truciolo attraverso varie lavorazioni. Siamo in grado di lavorare vari tipi di acciai, inclusi gli acciai inossidabili, oltre a rame, alluminio e ottone, con una media di 2.500 tonnellate di materia prima acquistata ogni anno, per circa 70 milioni di pezzi prodotti». Numeri ottenibili grazie a un ampio e diversificato parco macchine, parte delle quali beneficiano delle performanti proprietà dei lubrorefrigeranti formulati e forniti da Bellini, azienda riconosciuta quale punto di riferimento italiano ed europeo come produttore di oli per il metalworking, in particolare lubrorefrigeranti di origine vegetale.

Controllo finale 100% della produzione

Per la produzione dei particolari stampati vengono impiegate in Oslat macchine stampatrici orizzontali a "transfer" di diversa capacità e potenzialità. Sono oggi 8 in totale, con transfer a 2-3-4-5 stazioni ed equipaggiate di microprocessori per il monitoraggio sforzo macchina, con possibilità di utilizzare fili di acciaio trafiletti nei diametri compresi tra 4 e 24 mm, per capacità di taglio filo "sotto testa" in macchina fino a 120 mm. «*La materia prima d'acciaio – spiega Pasini – viene acquistata e trafiletta ad hoc per ottenere con il processo di stampaggio a freddo la geometria e le caratteristiche specifiche richieste dal disegno cliente questo processo di deformazione viene eseguito passo dopo passo avvalendoci di attrezzature specifiche da noi direttamente progettate per ogni specifico componente. Quando è necessario produrre componenti con complessità geometrica e con elevata precisione dimensionale viene utilizzata la tecnologia di pre-riscaldo a induzione, in modo da ottenere una migliore qualità del prodotto stampato, al contempo, di ottimizzare il processo produttivo.*» Parte integrante del processo produttivo oltre ai transfer di stampaggio, sono la decina di macchine transfer CNC con 8-10-12 stazioni a controllo numerico robotizzati ad elevato contenuto tecnologico, che ha permesso a Oslat il completamento del ciclo produttivo. «*Da qui – sottolinea Pasini – nasce la possibilità di fornire ai nostri clienti un'ampia e variegata gamma di prodotti che richiedono sofisticate tecniche produttive e altrettanti sistemi di controllo, in grado di garantire il rispetto di tutte le geometrie interne ed esterne, rugosità, conformità dei trattamenti termici, controlli dei materiali di produzione in entrata e sul prodotto finito.*» Sem-



pre dal punto di vista produttivo, l'azienda piemontese vanta un ulteriore valore aggiunto, che assicura una duplice forza: la capacità tecnica, grazie al personale di ingegneria e la costruzione interna delle attrezzature dedicate, atte alle produzioni di componenti meccaniche complicate.

«*Anche l'oura attrezzaria – aggiunge Pasini – può contare su macchine di ultima generazione quali una rettifica di altissima precisione, elettroerosioni a filo e a tuffo, asservite da sistemi Cad/Cam. Siamo così in grado di fare test/prove funzionali e di sviluppare con i clienti nuovi prodotti.*» Oltre agli stampi e alle attrezzature la stessa Oslat realizza al proprio interno anche tutti gli utensili necessari per lavorare i pezzi sui transfer CNC grazie al preposto apposito reparto affilatura, partendo dal materiale di metallo duro.

«*Il processo di sviluppo di prodotto – continua Pasini – viene completato dopo le varie riprese o durante lavorazioni intermedie anche dalla fase di lavaggio, anche qui*

OSLAT produce particolari a disegno basati sulla combinazione di formatura a freddo e lavorazione ad asportazione di truciolo con macchine di ultima generazione



grazie al nostro reparto dove sono presenti varie stazioni che, grazie alle diverse tecnologie adottate, consente di soddisfare le più diverse esigenze. A questo proposito, sarà operativa dal prossimo giugno anche una nuova lavatrice industriale ad alcol modificato».

L'azienda dispone anche di tutta la strumentazione necessaria per eseguire prove metallografiche sulla materia prima e sui prodotti finiti, oltre a strumentazione generica per verificare il proprio flusso produttivo e quella da laboratorio di alta precisione (tra cui macchine 3D a Scan, profilometro Cnc, proiettori profili a fibre ottiche, altimetri millesimali). Infine, per garantire al 100% la qualità, il prodotto finito viene condotto nel reparto di controllo dove, tramite performanti e precise selezionatrici automatiche con visione ottica ad alta risoluzione, ogni pezzo viene verificato se rispondente ai requisiti dimensionali e/o estetici attesi oppure classificato come scarto.

«Si tenga conto – sostiene con orgoglio Pasini – che per circa 7-8 particolari normalmente prodotti per alcuni nostri clienti, vengono realizzati per ciascuno lotto, circa 200 – 300 mila pezzi/mese».

L'AZIENDA IN PILLOLE



Andrea Pasini
Plant manager,
seconda
generazione alla
guida della Oslat di
Poirino (TO)

Oslat ha iniziato la propria attività nel 1987 nell'hinterland automobilistico di Torino, esattamente a Poirino, unendo l'esperienza del processo di stampaggio a freddo con quello di asportazione truciolo. Si integrano quindi allo stampaggio a freddo anche lavorazioni principalmente di maschiatura, di tornitura gole, di fresatura, di finitura per componenti interno vettura, stampati internamente, applicati in ambito automotive, ancora oggi principale core-business. L'inserimento progressivo di nuovi macchinari permette all'azienda di crescere in termini di capacità produttiva e di personale. Fino al biennio 2009-2010, quando la sopraggiunta crisi impone una riorganizzazione e l'individuazione di nuovi asset operativi per elevare il livello di competitività servendo segmenti

nuovi, sempre in campo automotive, ma con produzioni più complesse e con target di qualità sempre più stringenti per realizzare componenti speciali, ad alto valore tecnico e tecnologico, basati sulla combinazione di formatura a freddo e lavorazione asportazione truciolo con macchine di ultima generazione. Ulteriore accelerazione in termini di crescita si è avuta anche nel 2016 quanto, con un processo di rinnovamento interno, il cui scopo è stato sostanzialmente quello di migliorare ulteriormente l'efficienza del ciclo di sviluppo di prodotto. Attività dunque ottimizzate e svolte oggi su una superficie complessiva di 10.000 mq dei quali 6.000 mq coperti, con una struttura che dal 2020 può contare anche su una propria filiale in Romania, a Timișoara.

Meno fumosità, minore usura, più prestazioni

Come già menzionato, Bellini è ormai più di qualche anno partner di Oslat, dopo un contatto stabilito in merito ad alcune criticità rilevate dall'azienda piemontese su alcuni dei propri transfer, a riguardo della scarsa durabilità degli utensili e sulla schiumosità che si generava in alcune vasche, con la formazione di alcuni agglomerati dentro l'olio. Al primo contatto stabilito con Bellini, attraverso il proprio referente di zona, Danilo Mastellotto, è seguito uno studio da parte del laboratorio dell'azienda per riuscire a individuare il più adeguato lubrorefrigerante per risolvere le citate criticità. La scelta è così ricaduta sulla nota serie di lubrorefrigeranti interi da taglio a base biodegradabile Harolbio. «Inizialmente – spiega Emanuele Pasini – abbiamo adottato sulle nostre macchine transfer Harolbio 0, passando poi alla formulazione Harolbio 1, con un cambio che ha permesso di migliorare ulteriormente il processo e le condizioni ambientali». Una delle peculiarità distintive di Bellini è infatti anche il servizio di supporto al cliente, effettuato attraverso visite periodiche con l'obiettivo di monitorare e verificare le corrette concentrazioni dei lubrorefrigeranti adottati, dello stato dell'acqua, dei valori di ph e così via, affinché possano essere mantenute o migliorate sugli impianti le attese prestazioni. E così è stato anche quando sono stati rilevati nuovi margini di miglioramento che hanno convinto a studiare una nuova formulazione, poi realizzata ad hoc per Oslat nella versione Harolbio 1 FP/OS. Stiamo parlando di una nuova ed esclusiva formulazione, sviluppata dal laboratorio Bellini con materie prime di ultima generazione, costituite da esteri biodegradabili, di sintesi e naturali raffinati con metodo esclusivo, in miscela con additivi antisaldanti E.P. per Estreme Pressioni di tipo solforato attivo-inattivo, antiusura a base di composti fosforati esenti Zinco, antiossidanti, antiruggine e passivatori metallici i quali, esercitando tra di loro un'azione sinergica, danno luogo a un prodotto dalle elevate prestazioni. Esso garantisce infatti non solo la ridotta formazione di fumi e vapori in lavorazione e ridotta tendenza alla formazione di nebbie (in particolare in presenza di alte pressioni dei getti di olio o di alte velocità di rotazione dei mandrini), ma anche, tra le altre peculiarità, massima tollerabilità da parte degli operatori, e un elevato poter antiusura. «Il passaggio al nuovo lubrorefrigerante – con-

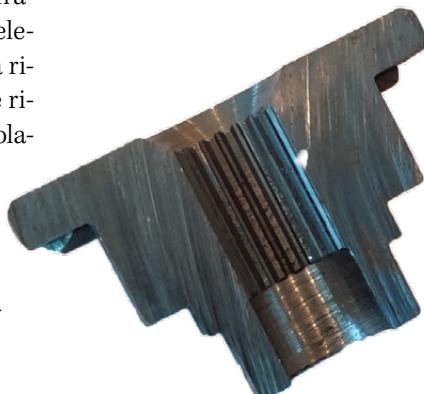


Componenti realizzati
da OSLAT per interno
vettura/sedili



Componenti
stampati e lavorati
meccanicamente da
OSLAT per sistemi
airbag/inflator airbag

ferma Pasini – ha permesso di ottenere su tutto il nostro parco macchine transfer benefici oggettivi, sia in termini di minor consumo degli utensili, sia dal punto di vista della salubrità ambientale, aspetto tutt'altro che secondario. Con la stessa soddisfazione abbiamo poi deciso di adottare emulsivi sempre Bellini anche sui nostri torni a controllo numerico, risolvendo in questo caso un problema legato a periodici rilasci di cattivi odori durante alcune lavorazioni, uniformando così ulteriormente la fornitura. Da aggiungere che anche il nostro nuovo centro di lavoro multitasking, utilizzato nel nostro reparto di costruzione utensili, utilizza lubrorefrigeranti Bellini e, nella fatispecie, l'Harolbio 0».



Componenti stampati
da Oslat interno vettura





SPECIALISTI NELLA PRODUZIONE DI OLÌ LUBRIFICANTI

Riconosciuta quale punto di riferimento europeo come produttore di oli per il metalworking, in particolare lubrorefrigeranti di origine vegetale, Bellini ha fatto della cura del cliente il proprio tratto distintivo. Il perseguitamento del vantaggio del cliente è da intendersi nella sua accezione più ampia, coinvolgendo non solo il prodotto, ma soprattutto il servizio di supporto, di assistenza e di affiancamento ma anche il modello di business, di strategie di crescita e di internazionalizzazione. Valori differenzianti che possono contare sul prezioso lavoro di quasi 70 dipendenti, di cui 7 chimici di laboratorio, attivi nei 12.000 mq di stabilimento a Zanica (BG) nei quali la produzione annuale supera le 11.000 ton, con l'obiettivo di raddoppiarla nei prossimi anni. Preciso obiettivo di crescita da contestualizzarsi nel piano di ulteriore sviluppo nei mercati internazionali e nel contemporaneo rafforzamento della presenza su quelli domestici.

Il laboratorio della Bellini è il cuore tecnologico dell'azienda dove grazie a 7 chimici dedicati e 200 mq attrezzati con macchinari tecnologici innovativi nascono prodotti di qualità



Per OSLAT Bellini ha formulato Harolbio FP/OS, versione personalizzata impiegata sulla batteria di macchine utensili, oltre a Harolbio O impiegato sul centro di affilatura CNC multitasking, utilizzato dall'azienda torinese per la costruzione utensili speciali



Pronti per le nuove sfide di mercato

Il diversificato parco macchine e l'accresciuta e migliorata capacità produttiva che Oslat ha saputo in questi ultimi anni assicurare ai propri clienti, hanno consentito all'azienda di generare un fatturato, con buone prospettive per il futuro. «Nonostante l'attuale incerto periodo – afferma Andrea Pasini – crediamo di poter guardare ai prossimi 2-3 anni con moderata soddisfazione. Non solo grazie ad alcune nuove commesse acquisite per importanti forniture nel segmento airbag, ma anche a un processo di rinnovamento interno, iniziato nel 2016, e che sin da subito ha puntato a una progressiva accelerazione sui livelli di ottimizzazione ed efficienza dei processi interni, con investimenti in tecnologia volti proprio a migliorare le varie fasi. Non ultima, anche una politica commerciale ancor di più orientata oltre confine, tenendo conto che, in ogni caso, gran parte della nostra produzione fornita a clienti nazionali, finisce poi comunque all'estero». Ad oggi, l'export diretto rappresenta per Oslat circa il 60% del fatturato, con clienti dislocati in Messico, negli Stati Uniti, in Germania, in Turchia, in Slovacchia, in Serbia e in Spagna, tanto per segnalare le principali. «L'apertura della nostra filiale in Romania a Timișoara – conclude Andrea Pasini – avvenuta UN anno fa, si inserisce proprio in quest'ottica di crescita e di avvicinamento ancora più diretto laddove alcuni nostri clienti hanno de-localizzato le loro produzioni, ponendoci ancor più pronti per affrontare al meglio nuove sfide di mercato».