



Fra costo e valore, IL SEGRETO È LA QUALITÀ

ANCHE GRAZIE ALLA CRESCENTE ATTENZIONE NEI RIGUARDI DELLA SOSTENIBILITÀ LA PRESSOFUSIONE SEMBRA VIVERE UNA SECONDA GIOVINEZZA CHE SI PRESENTA PERÒ CARICA DI SFIDE: I COMMITTENTI CHIEDONO PROCESSI E PRODOTTI DI INATTACCABILE QUALITÀ E PER I FORNITORI LA SCELTA DEI MATERIALI ACQUISTA IMPORTANZA CRESCENTE. SE NE È PARLATO IN OCCASIONE DI UN EVENTO ORGANIZZATO PRESSO UN'AUTENTICA SPECIALISTA DEL SETTORE: LA CS METAL EUROPE, DISTRIBUTTRICE ESCLUSIVA NEL NOSTRO PAESE DEI PRODOTTI DI PROTERIAL, GIÀ HITACHI METALS

Trasformare gli acciai speciali da pura voce di costo a fonte di valore aggiunto è una delle partite che gli stampisti sono chiamati a giocare per seguire a giocare da protagonisti in un comparto manifatturiero in evoluzione dove la concorrenza si fa sempre più folta e i clienti più esigenti. Nell'ambito della pressofusione e non solo una attenta selezione dei materiali può fare la differenza e agli acciai è stato dedicato un recente evento organizzato presso una autentica specialista del settore. Si tratta di CS Metal Europe, sede a Bedizzone in provincia di Brescia e nota per l'essere la distributtrice esclusiva nel nostro Paese dei prodotti di Proterial, già Hitachi Metals. Se è vero infatti - lo ha detto il direttore generale di Ucisap **Giovanni Corti** - che chi crea stampi è sovente descritto come «uno che fa pezzi di ferro» utili «a fare pezzi di plastica», non me-

no vero è che alle attrezzature è con frequenza crescente chiesto di agghindare il ferro di cui sopra con una componente di servizi.

Quanto conta la durata

Del novero dei servizi può a buon diritto entrare a far parte - ma questo lo ha detto invece il collega e redattore di *Macchine Utensili e Fonderia Pressofusione* **Marco Lombardi** - la scelta dei materiali, che debbono contribuire a indirizzare con successo le aspettative della clientela e a render più efficiente il lavoro dei terzisti. Perché disporre di un acciaio di qualità e altamente lavorabile significa garantirsi una superiore durata in vita degli utensili e sottoporre le macchine a un minor grado di usura, così da ottenere al tempo stesso quella flessibilità che sul mercato rappresenta un indiscutibile valore aggiunto. Della possibilità - o del dovere - di coniugare l'eccellenza qualitativa con l'altro tema caldo della sostenibilità ambientale ha parlato il presidente di Proterial Europe **Taishiro Fukumaru**. Si deve infatti alla sua azienda lo sviluppo di Isotropy, materiale appositamente studiato in vista di una migliore resistenza alla fatica termica e di una più elevata conducibilità del calore. Ovvero di tutte le prerogative utili per cogliere i traguardi di cui sopra, riassumibili in un *plus* di produttività. Quanto poi alla riduzione degli impatti e del fabbisogno energetico, Fukumaru ha sottolineato come la lavorabilità della gamma vada



Da sinistra, Fulvio Piana, il CEO di CS Metal Europe Cristoforo Spina e il General Manager, Corrado Patriarchi

di pari passo con il risparmio di energia e forza lavoro, nonché con il taglio degli oneri tipicamente correlati alle operazioni di manutenzione ordinaria e straordinaria. La serie Isotropy è prodotta anche grazie a una pressa di forgiatura da 10 mila tonnellate che riveste in ottica *green* un ruolo determinante poiché permette di recuperare calore dal processo e ridistribuire energia agli impianti. Anche i *software* fanno la loro parte: la soluzione SMS ForgeBase è al cuore del sistema di misurazione progettato perché struttura delle barre si presenti sempre omogenea e i risultati della forgiatura siano sempre ottimizzati e ripetibili.



Prodotti e caratteristiche

Proterial DAC-I: compatibile con le nuove leghe anticorrosive e modificate, grazie alla sua più elevata conducibilità termica trova spazio nei nuovi progetti Automotive e nella e-mobility;

Proterial DAC MAGIC: sviluppato per resistere alle sollecitazioni meccaniche più gravose; Proterial YXR33, resistente alle alte temperature, utilizzabile ad alta durezza e pensato per applicazioni a caldo, come inserti per stampi, spine e punzoni;

Dystar: 5% cromo, disponibile in esecuzione Premium (con struttura controllata e trattamenti termici speciali/ alta tenacità) e Gold (ESR)



Il Presidente Proterial Europe Taishiro Fukumaru e il vice Tadashi Murayama

I tre pilastri della sostenibilità

Il riferimento è in particolare al programma *Environmental Innovation 2050* che si articola attorno a tre pilastri fondamentali - valore dei prodotti, onestà e rispetto delle persone - e a una serie di piani ambientali triennali. «L'onestà produce acciai di qualità», è l'inequivocabile *mantra* del gruppo, impegnato sui fronti già citati della riduzione della *carbon footprint* e dell'efficientamento (anche in termini di utilizzo delle risorse idriche) e su quelli della minimizzazione degli scarti e del riciclo. C'è una parola precisa a ispirare le mosse dell'azienda: *monozukuri*, ovvero l'arte del *far bene le cose*. Da tale concetto originano le *Linee guida per la gestione dell'eco-design* destinate a orientare le attività di sviluppo delle future generazioni dei prodotti di punta di Proterial, che tende così a rendere pienamente eco-compatibile e responsabile tutto il ciclo di vita dei suoi acciai speciali. Nuovamente, alle dichiarazioni di intenti il fornitore globale del Sol Levante unisce fatti concreti. Lavora per snellire le fasi dei processi di lavorazione e di continuo implementa tecnologie e *device* per risparmiare energia e carburante; nei suoi stabilimenti sono stati altresì adottati sistemi di raffreddamento ad acqua a circuito chiuso e di conversione dei carburanti. Il tutto senza dimenticare le attività di formazione e sensibilizzazione sui temi ambientali e la piantumazione di nuovi alberi. Ne guadagnano l'uomo e la natura, senz'altro, ma la sensibilità per la salvaguardia del Pianeta può andare a braccetto con il *business* e anzi esserne un *driver*. Il perché lo ha spiegato, e non soltanto in occasione del *meeting*

«Se uno stampo medio per la scatola di uno sterzo deve il 60% dei costi alla lavorazione, un acciaio speciale garantito e made in Japan consente di recuperare il 30% di spesa e accrescere del 50% il reddito complessivo, a beneficio di tutti gli attori della filiera»

allestito nel quartier generale della sua azienda, il *sales & marketing director* di Cs Metal Europe e membro della Commissione AIM sulla Pressocolata **Corrado Patriarchi**. Sua opinione è che stampisti e fonderie debbano smettere di porre l'accento sul solo costo di acquisto iniziale delle materie prime e sugli eventuali e talora trascurabili risparmi che è possibile ottenere. Perché una *commodity* dal prezzo di listino attraente può portare con sé lungo il suo ciclo di vita un aggravio nell'ordine del 30% dei costi di filiera, generati da sprechi e difetti e consumi energetici.

Se uno stampo medio per la scatola di uno sterzo deve il 60% dei costi alla lavorazione, un acciaio speciale garantito e *made in Japan* consente di recuperare il 30% di spesa e accrescere del 50% il reddito complessivo, a beneficio della totalità degli attori a vario titolo coinvolti nella *supply chain*. ■



Il prodotto giusto, al giusto prezzo

Si è situato in larga parte sulla falsariga di quello del direttore generale di Ucisap Giovanni Corti anche l'intervento in casa Cs Metal Europe di **Piero Parona**, presidente del Comitato tecnico sulla Pressocolata di AIM, l'Associazione italiana di metallurgia. Punto di partenza è la consapevolezza che il comparto della pressocolata si trovi ad affrontare continui cambiamenti determinati almeno in parte dal disorientamento di alcuni tradizionali settori-clienti a cominciare da quello dell'auto. L'impressione - fondata - è che agli stampisti e ai subfornitori in genere si imponga di attenersi ai più rigorosi criteri di qualità possibili e che allo stesso tempo sia per loro molto complicato vedersi riconoscere adeguatamente, da un punto di vista squisitamente economico, l'impegno profuso. Nel frattempo, le sfide si moltiplicano: efficienza e rapidità di esecuzione devono oggi necessariamente accompagnarsi all'attenzione per la sostenibilità. Eppure, secondo Parona la transizione ora in corso non deve spaventare ma dev'essere al contrario accolta come un'opportunità di evoluzione. Il segreto per cavalcarla con successo è investire in maniera razionale ed equilibrata, sì, ma a tutto campo: nel training delle persone come sull'innovazione tecnologica e sulla responsabilità sociale.



L'ingegner
Piero Parona,
presidente
del Comitato
tecnico sulla
Pressocolata
di AIM,
l'Associazione
italiana di
metallurgia

