



STAMPI: L'ORGANIZZAZIONE È FONDAMENTALE



Grazie all'utilizzo del sistema ERP WorkPLAN di Vero Project, la società bresciana C.P. Stampi, attiva da oltre quarant'anni nel settore degli stampi per materie plastiche, è stata in grado di ottimizzare il proprio processo produttivo, dalla fase di preventivazione fino alla realizzazione dello stampo.

di Alberto Marelli

13 TEMPO DI LETTURA:
minuti

2 marzo 2022 **Costruire Stampi**



III I titolari di C.P. Stampi. Da sinistra: **Ciro Beretta e Paolo Panigara.**

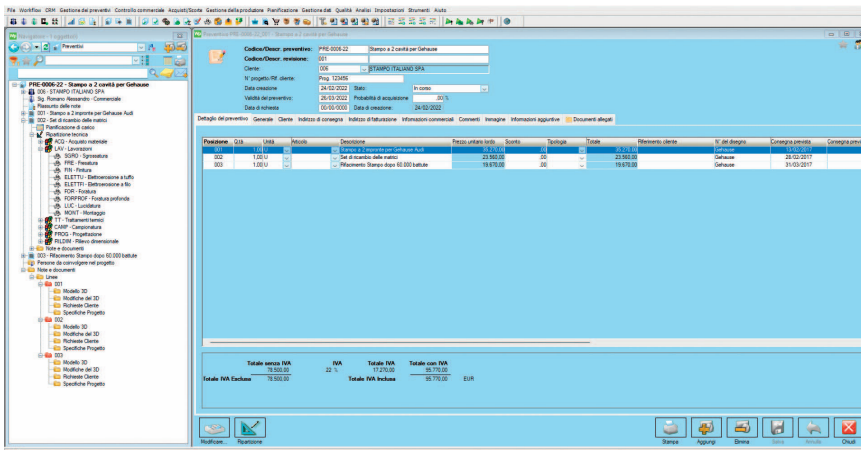
In provincia di Brescia, e precisamente a Montichiari, da oltre quarant'anni opera C.P. Stampi, azienda specializzata nella progettazione e produzione di stampi di medie e piccole dimensioni per materie plastiche, contraddistinta da innovazione e organizzazione in ottica 4.0. L'azienda nasce nel 1977 grazie all'intraprendenza dei fondatori Lorenzo Crescini e Innocenzo Panigara. "Dalla loro idea di voler unire e condividere le proprie esperienze lavorative come operai nell'ambito della costruzione stampi per materie plastiche, è nata una realtà che in poco tempo si è fatta spazio ed ha raggiunto notevole successo all'interno di un mercato italiano ed estero che era in forte espansione", spiega Paolo Panigara, figlio del fondatore, che insieme a **Ciro Beretta** dirige l'azienda.

Prima di entrare in C.P. Stampi, i due attuali titolari hanno fondato nel 2006 la C.P. Project, realtà che si occupa di progettazione di stampi. "Dopo un periodo di circa dieci anni di affiancamento con i soci fondatori, nel 2014 acquistiamo le quote societarie di C.P. Stampi e continuiamo a portare avanti i valori dell'azienda, che vedono nella ricerca continua della precisione e nell'innovazione alcuni dei punti cardine", afferma Beretta. "Nel corso degli anni abbiamo investito numerose risorse per fare delle parole "innovazione" e "flessibilità" il fondamento per il futuro dell'azienda", spiega Panigara. La forte spinta verso l'innovazione da parte di C.P. Stampi parte da lontano. "Già nel 2009 vennero installati in azienda alcuni sistemi di automazione", afferma Beretta.



"Ma è nel 2012-2013 che il tema dell'automazione viene affrontato in maniera più sostanziale, con l'introduzione di una cella di lavoro costituita da tre macchine già presenti in azienda e un robot antropomorfo e magazzino utensili esterno, che ci ha permesso di iniziare a lavorare in non presidiato", sostiene Panigara. Questa cella è stata recentemente rinnovata con l'eliminazione delle tre macchine e l'inserimento di un centro di lavoro di nuova generazione a 5 assi dotato di magazzino in grado di contenere oltre duecento utensili. "Negli ultimi anni è stato introdotto in azienda anche un centro di lavoro a 5 assi con magazzino da 160 utensili e 7 pallet in grado di aumentare ulteriormente la nostra capacità produttiva in

III Cella di lavoro costituita da un centro di lavoro a 5 assi e robot con 500 kg di portata.



Una delle funzioni principali e più importanti di WorkPLAN è la generazione dei preventivi.



C.P. Stampi offre alla committenza una vasta gamma di servizi.

non presidiato”, spiega Beretta. “Ci siamo concentrati nello sviluppare e rendere concreto un grado di automazione nella produzione che fino a poco tempo fa era impensabile per un’azienda costruttrice di stampi. Tutto ciò è stato poi affiancato dall’utilizzo di un gestionale, WorkPLAN di Vero Project, che garantisce un fluido andamento della gestione dell’intera commessa, rispondendo così in maniera precisa e puntuale alle sempre più esigenti richieste dei nostri clienti e del sistema di qualità oltre a gestire picchi improvvisi di lavoro”.

Vasta gamma di servizi

Inizialmente specializzata nella produzione di stampi per il settore idrosanitario, C.P. Stampi ha saputo diversificare la gamma dei prodotti offerti, entrando anche nei

comparti medicale, del bianco, dei piccoli elettrodomestici, automotive ed elettronica. “Grazie a questa strategia, siamo stati in grado di mantenere una crescita costante nel corso degli anni”, sottolinea Panigara.

Essere all’altezza della situazione oggi, non significa solo avere a disposizione gli ultimi ritrovati in ambito tecnologico, ma avere la capacità di saper riconoscere le esigenze di ogni cliente. “Questo è il motivo per il quale abbiamo fatto della flessibilità il nostro punto di forza maggiore e grazie al quale riusciamo ad avere un rapporto diretto con i nostri clienti finali, rappresentati soprattutto da multinazionali”, spiega Panigara.

Tutto ciò è possibile anche grazie ai servizi che l’azienda bresciana è in grado di fornire al mercato. “Nel corso degli anni siamo diventati per i nostri clienti un supporto a tutti gli effetti, seguendoli e appoggiandoli nelle scelte tecniche che passano dall’ingegnerizzazione del pezzo, alla scelta dei canali caldi di iniezione, all’analisi di riempimento, allo studio del tempo ciclo, fino ad arrivare allo studio/realizzazione della mano di presa del robot per la fase di estrazione, concludendo con il collaudo dello stampo stesso. Ci avvaliamo infatti di un team di tecnici qualificati e preparati sia interni che esterni, ma essendo noi come unico referente per il cliente”, afferma Beretta. “Grazie alla presenza in azienda di due macchine a iniezione di piccole dimensioni, siamo in grado di assicurare anche un’attività di microstampaggio, a partire dallo studio del pezzo fino alla produzione”, sottolinea Panigara.

L’azienda bresciana segue meticolosamente ogni fase costruttiva dello stampo. “Cerchiamo di non lasciare nulla al caso, dalla cura per la scelta degli acciai, alla selezione dei fornitori per i trattamenti termici, alla ricerca della migliore condizione di termostatazione in funzione del particolare e del materiale di stampaggio, alla prova dello stampo prima della consegna presso il cliente”, afferma Beretta. “Lo stampista di oggi deve essere non solo un buon conoscitore di meccanica generale, ma un tecnologo che, avvalendosi dell’esperienza, della capacità conoscitiva e della qualifica delle persone di cui si circonda, riesce a rispondere alle esigenze della clientela”.

Il processo costruttivo è gestito internamente

La capacità di seguire internamente l’intero processo di costruzione stampi è un ulteriore fiore all’occhiello che C.P. Stampi può offrire al mercato. “Nel corso degli ultimi anni ci siamo portati all’interno tutta la tecnologia necessaria per la costruzione degli stampi”, sostiene Panigara. L’attrezzatura è equipaggiata con macchinari e tecnologie di ultima generazione: centri di lavoro, rettificatrici tangenziali e circolari, elettroerosioni a tuffo e filo, torni a CNC oltre alle classiche macchine e strumenti da officina. “Grazie alla rettificatrice circolare



abbiamo dato vita a un servizio di progettazione e costruzione di spine ed inserti per stampi a disegno”, afferma Beretta. “Possiamo supportare le aziende in tutto il processo di costruzione anche utilizzando la tecnologia dell’Additive Manufacturing. Collaboriamo infatti con i principali utilizzatori di questa tecnologia e con loro troviamo la soluzione più giusta per le svariate esigenze”.

Stampi complessi e multicavità

L’esperienza acquisita da C.P Stampi nel campo delle materie plastiche l’ha spinto a indirizzarsi soprattutto verso la costruzione di stampi multicavità (24-32-48 impronte), dove le performance di produttività richieste sono sicuramente una sfida che si rinnova quotidianamente. “Abbiamo una profonda conoscenza della tecnologia del bi-componente o costampato”, sottolinea Panigara.

Per la costruzione dei propri stampi, l’azienda bresciana impiega sistemi di iniezioni di ogni tipo: dai più semplici a materozza calda alimentata da ugello singolo, con terza piastra, con sistemi ad otturazione sul pezzo o su materozza fino a sistemi ad iniezione laterale sul pezzo con ugello caldo.

Più semplice gestire le attività di produzione

Il mercato attuale richiede agli stampisti elevati standard qualitativi, un servizio efficiente, precisione e puntualità nelle consegne: tutto questo impone un’attenta valutazione dell’organizzazione aziendale. “Per una buona gestione dell’azienda, la definizione delle ferie comuni a tutti i collaboratori viene effettuata all’inizio dell’anno”, spiega Panigara. “In questo modo - grazie anche al software WorkPLAN - riusciamo a gestire al meglio le consegne delle commesse”.

WorkPLAN è un ERP per la produzione, proposto da Vero Project, in grado di gestire tutto il processo produttivo dalla preventivazione alla realizzazione dello stampo. “Nel 2015, prima ancora dei finanziamenti legati a Industria 4.0, avevamo l’esigenza di organizzare i dati all’interno dell’azienda in modo più rapido ed efficace rispetto agli strumenti che avevamo a disposizione in quel periodo”, spiega Panigara. “Decidemmo quindi di valutare le possibilità offerte dal mercato in ambito software, individuando in WorkPLAN la soluzione migliore in base alle nostre esigenze”.

WorkPLAN permette di avere sotto controllo i costi, i

Il WorkPLAN consente di pianificare le attività basandosi sulle priorità e le risorse disponibili.

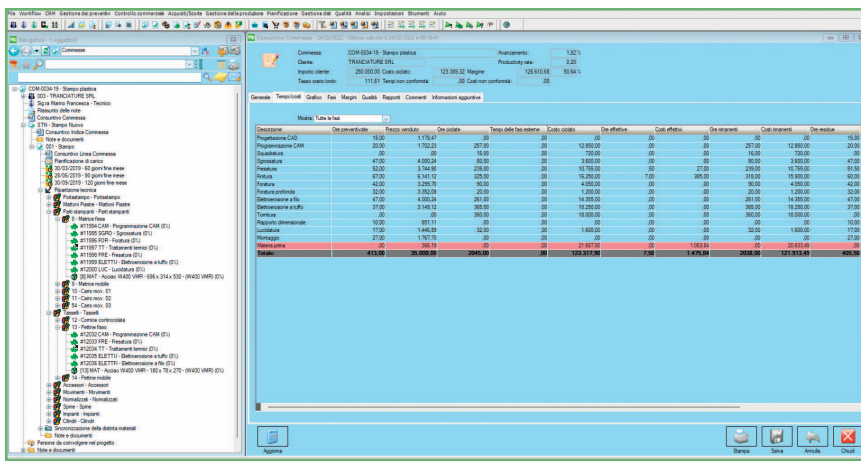
tempi di realizzazione, la disponibilità dei materiali (magazzino), di raccogliere le ore in officina, in ufficio tecnico. “È un sistema contraddistinto da estrema flessibilità, che facilita l’inserimento delle distinte e quindi la schedulazione della commessa. Dalla fase di preventivo fino alla commessa, tutti i dati sono in un unico ambiente ed è quindi più semplice gestire le attività di produzione”, afferma Beretta. “Uno strumento indispensabile per aumentare la competitività, ridurre sprechi e “colli di bottiglia”, organizzare al meglio, migliorare l’efficienza e i profitti dell’attività”.

Il sistema WorkPLAN è in grado di leggere pressoché qualsiasi progetto CAD 3D, scomporlo nelle sue parti come previsto dall’ufficio tecnico, e associare ogni componente con relativa grafica 3D a tutte le fasi di lavorazione o produzione, così anche l’operatore a bordo macchina non dovrà chiedere disegni su carta ma avrà automaticamente nella sua lista compiti gli oggetti 3D visualizzabili e misurabili che dovrà realizzare.

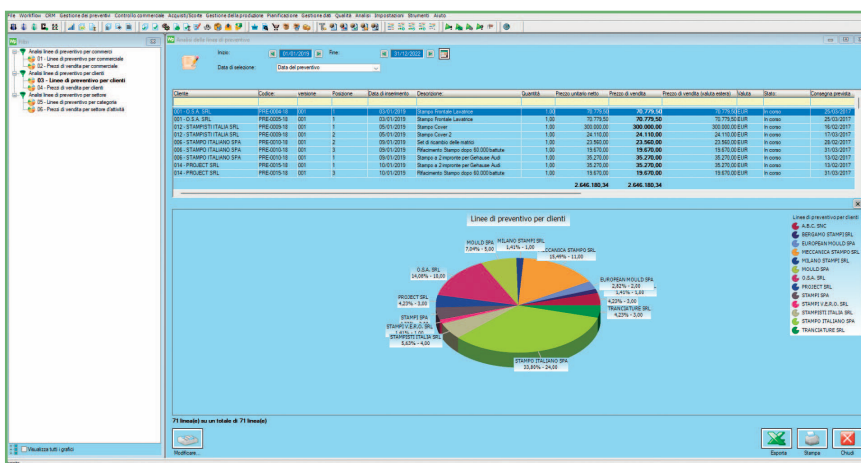
WorkPLAN è modulare, per soddisfare le esigenze attuali e future. Il suo database consolidato e stabile è in grado di gestire sia piccole che grandi aziende con la stessa



Il Centro di lavoro a 5 assi con magazzino da 160 utensili e 7 pallet.



Il Consuntivo commessa di WorkPLAN.



Analisi dei preventivi con WorkPLAN.

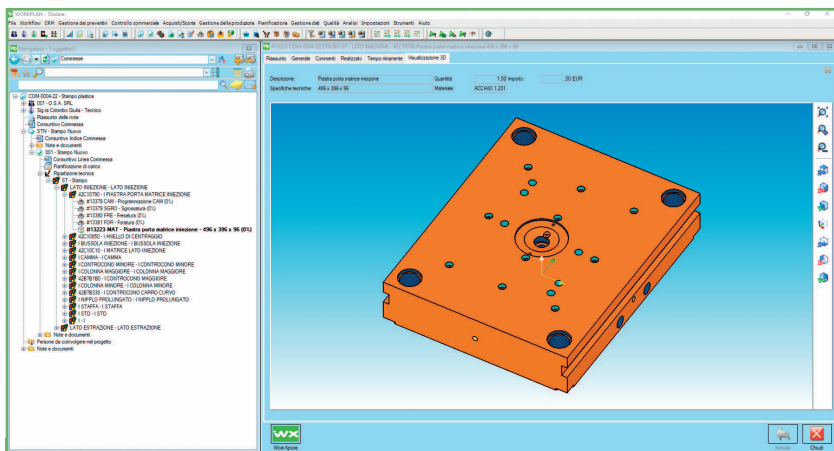
efficienza. "Un aspetto che ho apprezzato in modo particolare è che l'applicazione viene fornita con i moduli di base necessari per tutte le attività aziendali standard. Moduli esperti, come la pianificazione, magazzino, gestione qualità e raccolta ore, possono essere aggiunti in una fase successiva", sostiene Panigara.

Il software è utilizzato per gestire il magazzino utensili

La collaborazione tra C.P. Stampi e Vero Project è iniziata con la fase di preventivazione, per poi passare alla gestione della commessa. "Grazie a WorkPLAN siamo passati dal preparare 200-250 preventivi l'anno agli attuali 350-400", spiega Panigara. Con il passaggio alla gestione della commessa, C.P. Stampi è stata in grado di monitorare lo stato di avanzamento lavoro una volta avviato in produzione. "È possibile controllare in tempo reale i dati sia di tempo che economici della commessa e riaggiornare i risultati", afferma Beretta. Con WorkPLAN è possibile avere in ogni momento il confronto tra costi preventivati e consuntivi, secondo l'avanzamento lavori, essere informati in anticipo di eventuali ritardi e tempestivamente di imprevisti che possono spostare la data di fine lavori. WorkPLAN è utilizzato da C.P. Stampi anche per la gestione del magazzino utensili, strumento sviluppato proprio dalla collaborazione tra le due aziende. "Gli operatori quando prelevano un utensile dalla cassetteria lo addebitano alla relativa commessa per una



III In officina sono presenti diverse postazioni pc.



III WorkXplore è un potente visualizzatore di file CAD con alta velocità di importazione e completo di strumenti per l'analisi della geometria.

più efficiente ripartizione dei costi. Un vantaggio non da poco se consideriamo che utilizziamo più fornitori per gli utensili", sostiene Panigara. "Questo è stato possibile grazie alla disponibilità di Vero Project nello sviluppo di personalizzazioni da parte dei propri clienti", spiega Beretta.

Software per l'interconnessione azienda 4.0

Tra gli applicativi proposti da Vero Project, C.P. Stampi utilizza QuickMONITOR, uno strumento in grado di leggere automaticamente i valori di stato e le principali variabili dai controlli numerici di nuova generazione e realizzare la connessione con le macchine utensili. QuickMONITOR si collega in rete ai controlli numerici con protocollo TCP/IP identificandoli in modo univoco tramite l'indirizzo IP. È possibile quindi, da un qualunque PC collegato in azienda, avere un quadro chiaro dello stato di funzionamento di ogni macchina monitorata. QuickMONITOR registra i dati, li rende disponibili ad applicativi esterni o direttamente a WorkPLAN. Può segnalare via mail il verificarsi di eventi come inizio programma, fine programma e fermo macchina. III