

# Tecnologie perfette

per garantire  
la costanza  
della produzione

**NATI PER RIFORNIRE UN IMPORTANTE GRUPPO INDUSTRIALE, EVOLUTI COME SUBFORNITORI E CON UN FUTURO DA PRODUTTORI DI CREAZIONI PROPRIE. QUESTA È STAF DI FABRIANO, AZIENDA CHE HA FATTO DI QUALITÀ E COSTANZA DI PERFORMANCE IL PROPRIO BIGLIETTO DA VISITA E CHE REALIZZA TALI RISULTATI GRAZIE A UNA MATURA PARTNERSHIP CON AMADA**

Staf, acronimo di Società Trasformazione Acciai Fabriano, nasce nel 1986 come realtà attiva principalmente nello stampaggio lamiera. Inizialmente l'azienda lavora principalmente fornendo componenti stampati per Indesit Company, famoso produttore di elettrodomestici poi confluito in Whirlpool, che da sola generava circa il 90% del fatturato di Staf; così verso la fine degli anni 2000, per diversificare l'attività, Staf acquisisce Samaref, un'azienda di Fabriano specializzata nella realizzazione di manufatti per la refrigerazione professionale: frigoriferi abbattitori, tavoli, tavoli refrigerati. L'acquisizione consolida la vocazione terzista dell'azienda dando anche l'opportunità di ampliare il parco macchine, come specifica Mario Sassaroli, titolare dell'azienda: «L'acquisizione di Samaref ha rivoluzionato il nostro reparto produttivo; questo è infatti stato il fattore scatenante che ci ha permesso di affiancare alle presse anche tagli laser 2D e presse piegatrici, dandoci l'opportunità di diventare terzisti a tutto tondo aggredendo anche i settori in cui prima non eravamo presenti». Una scelta rivelatasi vincente che ha permesso a Staf di crescere fino alle attuali dimensioni. Oggi l'azienda conta due unità produttive: nella principale, che vanta 3200 mq, vengono svolti il taglio, lo stampaggio, la piega, la saldatura e si trovano





Staf produce anche prodotti finiti e soluzioni sviluppate in co-engineering con il cliente



un magazzino inter-operazionale e uno deputato ai prodotti finiti in attesa di spedizione; la seconda, di altri 1600 metri circa, è destinata al montaggio e allo stoccaggio dei codici bassi rotazionali e della scorta di sicurezza delle lamiere. Un'organizzazione efficiente volta a fronteggiare le più recenti sfide poste al mondo della subfornitura: produrre prodotti o componenti di qualità, il più possibile just-in-time. «Con l'attuale organizzazione Staf lavora su commessa – prosegue Sassaroli – con l'obiettivo di avere stock zero, ovvero ciò che viene prodotto deve essere evaso nel più breve tempo possibile. Le grandi imprese nostre clienti sovente hanno l'obiettivo di non avere magazzino e questo per noi si traduce in due possibilità: produrre just-in-time e spedire il prodotto qualora il lead time sia compatibile con le scadenze imposte o, altrimenti, specie per i codici complessi e altorotanti, a sobbarcarci noi l'onere di fare un minimo di magazzino per conto del cliente per fronteggiare eventuali picchi di richieste». La condizione necessaria per prosperare in questo scenario competitivo è disporre di un parco macchine che garantisca al contempo produttività, qualità a rapido adattamento ai cambi di produzione e questo è il motivo per cui nel reparto produttivo di Staf spicca il colore rosso dei macchinari AMADA.

### Qualità e costanza di performance

Una produzione, quella di Staf, che richiede macchinari di alto livello in grado di garantire elevate qualità estetiche. «Produciamo particolari e pezzi finiti per una grande varietà di settori – dichiara Lorenzo Bracchetti, responsabile di stabilimento di Staf –; oltre al già citato mondo della refrigerazione lavoriamo molto con il mondo del bianco e l'elettromedicale; processiamo prevalentemente acciaio inossidabile AISI 304 e AISI 316. Inoltre, per la maggior parte dei nostri prodotti è richiesta un'elevata qualità estetica per cui è fondamentale per noi avere macchinari all'altezza: laser che non generino bave durante il taglio e utensili di piegatura che non segnino il materiale». Queste caratteristiche hanno sempre imposto a Staf di dotarsi di macchine di comprovata qualità e proprio in virtù questo motivo è avvenuto l'incontro con il produttore giapponese. Dichiara Bracchetti: «Al momento di sostituire un laser, interpellando i principali produttori, ci siamo rivolti anche ad AMADA. Dopo essere stati a Pontenure e aver svolto le prove di taglio, delle quali eravamo perfettamente soddisfatti, abbiamo analizzato la situazione e ci siamo resi conto che le macchine AMADA erano le migliori in termini di qualità-prezzo». Da quel momento Staf si è affidata al brand nipponico per molti dei suoi acquisti: due impianti di taglio laser con relativa automazione, la nuova piegatrice HFE-M2 5012 e, ultime ma non

**La piegatrice AMADA HG-ATC con cambio utensili automatico è la soluzione perfetta per processare lotti di dimensioni variabili con layout utensili complessi**



**Staf produce componenti in lamiera per il mondo della refrigerazione, elettrodomestico, elettromedicale e molti altri. Sovente, l'elevata qualità estetica è un requisito imprescindibile**

per importanza, la piegatrice HG-1003ATC con cambio utensili automatico e la punzonatrice EMZ-3612MII. Particolarmente apprezzata dall'azienda di Fabriano è non solo la performance sulla singola lavorazione, intesa come velocità di taglio, numero di colpi della punzonatrice o velocità di avvicinamento della piegatrice, ma la costanza di produzione. «Dal nostro background di stampisti con attenzione ai grandi volumi abbiamo ereditato una forma mentis che pone il focus sulla produzione nel complesso – specifica Bracchetti – ciò è assai diverso rispetto a coloro i quali, legati a realtà più artigianali, si concentrano maggiormente sul singolo pezzo. La scelta del nostro parco macchine riflette tale strategia: la costanza di risultato e la produttività assicurate da AMADA sono per noi una garanzia».



## PUNZONATRICE PER UNA PRODUZIONE STABILE E VELOCE

La serie EM-MII, con sistema di motorizzazione con doppio azionamento diretto con servomotore, è l'ultimo sviluppo di AMADA per la punzonatura arricchito con nuove tecnologie per garantire una produzione più rapida, più produttiva e di qualità superiore. Tra i principali punti di forza la riduzione dei tempi di setup e una migliore integrazione tra le lavorazioni. Per il primo punto un ruolo importante viene svolto dalla torretta King che, permettendo di alloggiare un'ampia gamma di utensili, riduce la necessità di riattrezzaggi; qualora

essi siano necessari possono essere svolti rapidamente in quanto è possibile sostituire le matrici direttamente dalla parte superiore del disco inferiore, grazie al fatto che la torretta Z utilizza dischi superiori e inferiori di diametri differenti. La gestione digitale degli utensili tramite tecnologia QR code previene eventuali errori di installazione. L'identificazione utensili sulla serie EM-MII consente di ottenere condizioni degli utensili stabili e di migliorare la qualità dei particolari. A garantire una migliore velocità di processo integrando in un singolo step

più lavorazioni concorre lo strumento di filettatura MPT che permette di punzonare e filettare i fori nella stessa area, eliminando pertanto la necessità di riposizionare i pezzi. Di conseguenza i tempi di lavorazione e di programmazione vengono ridotti. Una distanza di spostamento asse X di 3050 mm (EMZ-3612 MII ed EMK-3612 MII) consente di punzonare lamiere da 3000 x 1500 mm senza necessità di riposizionarle. Tutto ciò garantisce una produzione più stabile e veloce, riducendo ulteriormente le attività di programmazione.



### Le ultime novità

Analizzando le ultime soluzioni AMADA installate presso Staf ci si accorge come queste siano la perfetta risposta alle necessità dell'azienda. La piegatrice con cambio utensili automatizzato HG-ATC è la risposta di AMADA alla necessità delle aziende di processare lotti di dimensioni variabili con layout utensili complessi; grazie all'unità di cambio utensili automatico, capace di effettuare l'attrezzaggio più complesso in meno di due minuti, e al software di programmazione offline la necessità di lead time sempre più brevi su piccoli lotti non è più un problema. «Questo è particolarmente importante per noi – dichiara Bracchetti. Staf gestisce oltre 1000 codici in piegatura e sovente i lotti sono inferiori a 10 pezzi, quando abbiamo un lotto da 300 pezzi, evento ormai più unico che raro, ci riteniamo fortunati; in questo scenario le performance della HG-ATC sono stati il trampolino che ci ha permesso un importante salto in termini di produttività».

Il modello scelto da Staf è la versione HG-1003ATC; essa è in grado di sviluppare 1000 kN di forza su una lunghezza di piega di 3110 mm; la macchina è veloce e precisa grazie al sistema di azionamento ibrido pensata per trovare il migliore bilanciamento tra risparmio energetico e risparmio di olio a

seconda del ciclo di piega impiegato ed è dotata inoltre di un sistema di compensazione idraulico attivo che permette risultati di piega costanti su tutta la lunghezza. Per la punzonatura Staf ha scelto la punzonatrice servo-elettrica da 30 tonnellate a doppio azionamento diretto EMZ-3612MII. «Disponevamo già di una punzonatrice idraulica, che ora destiniamo ai piccoli lotti e alle campionature; la soluzione di AMADA, invece, spicca per produttività – prosegue Bracchetti –; il merito a mio avviso è degli utensili che, essendo leggermente più grandi rispetto alla concorrenza, permettono di velocizzare le lavorazioni; inoltre, essendo totalmente elettrica, i consumi sono molto contenuti».

### Affidabilità, anche dopo la vendita

Come già menzionato, il principale punto di forza ricercato da Staf nel proprio parco macchine è la costanza delle prestazioni: non si vanno così a ricercare le macchine con le migliori performance sul singolo colpo bensì le macchine affidabili, ovvero quelle che, guardando la produzione nel complesso, riescono a garantire le migliori prestazioni nel medio lungo periodo e, dato che si parla di macchine che per loro natura possono essere soggette a guasti, un occhio di riguardo va dato alla questione dell'assistenza.



A sinistra Mario Sassaroli, titolare di Staf, con Lorenzo Bracchetti, responsabile di stabilimento

«Per un'azienda che vanta i nostri volumi produttivi – dichiara Bracchetti – è di fondamentale importanza intervenire ogni qualvolta si presenti una situazione che possa compromettere la produzione. In questo AMADA è un partner affidabile: anche altri produttori hanno un service assai efficiente, in grado di fare avere i pezzi di ricambio il giorno seguente; AMADA invece mette a disposizione un tecnico di zona che segue l'azienda cliente costantemente, il quale conosce i dettagli della macchina e questo è un valore aggiunto di estrema importanza. Si pensi al fatto che spesso abbiamo risolto i problemi inviando delle semplici foto, oppure, altre volte che si sono resi necessari ricambi, li abbiamo ricevuti tempestivamente, riducendo il tempo di risoluzione del problema».

Altro elemento che garantisce costanza nella produzione è l'automazione. Standardizzando i tempi di setup delle macchine è infatti possibile prevedere meglio i tempi di lavorazione e bilanciare la produzione. «L'automazione è una questione complessa per noi – dichiara il direttore di stabilimento –; la natura estetica dei nostri prodotti limita molto le nostre scelte in ambito di automazione: un esempio fra tutti è il fatto che, benché dotati di impianto robotizzato, gran parte della saldatura viene eseguita manualmente. Al contrario apprezziamo molto la HG-ATC, il cambio stampi automatico e la facilità di utilizzo ne permette un impiego facile e produttivo anche da parte di operatori con un'esperienza limitata e ciò, soprattutto di questi tempi, è un immenso vantaggio».

Un problema, quello della carenza di personale specializzato, sul quale si esprime anche il titolare: «abbiamo contatti con l'istituto professionale locale per percorsi di tirocinio e alternanza scuola-lavoro; tuttavia, visto il grande numero di aziende nella zona di Fabriano, la scuola non riesce a soddisfare la domanda. Altro fronte sul quale stiamo lavorando è la riapertura della facoltà di Ingegneria Meccanica, chiusa anni addietro per carenza di fondi; per tale obiettivo stiamo coinvolgendo le forze politiche cercando di far loro capire l'importanza che tale misura avrebbe per tutto l'indotto locale».

### Terzisti a tutto tondo, ma con un prodotto proprio all'orizzonte

Nel corso della sua storia Staf si è evoluta molto: da fornitore di Indesit a subfornitore con particolare expertise nel mondo della refrigerazione in seguito all'acquisizione di Samaref fino a diventare un partner in grado di affiancare il cliente, qualunque esso sia, nello sviluppo e nella fornitura di componenti in lamiera e anche prodotti finiti. Ad oggi, grazie al know-how maturato, l'azienda è in grado di tradurre le specifiche del cliente in progetti concreti, attraverso attività di co-design e co-engineering e, grazie all'efficiente parco macchine è in grado di produrre quanto richiesto, sia che si tratti di una semplice staffa stampata in milioni di pezzi, sia che si tratti di prodotti finiti. Un'evoluzione di cui andare orgogliosi ma che non soddisfa appieno le ambizioni del titolare: «la nostra attività di terzisti ci ha permesso di sviluppare delle competenze trasversali che stiamo cercando di applicare a un prodotto a marchio proprio – dichiara Sassaroli –; il risultato di questa attività è una linea di barbecue, nata più che altro come sfizio, che sta tuttavia riscuotendo il plauso della clientela locale. Siamo tuttavia consci che questo non sia il nostro obiettivo ultimo e stiamo conducendo un'analisi di mercato per capire in quale settore concentrare i nostri sforzi per proporre una nostra idea».

Un progetto ancora sulla carta ma che, vista la determinazione del manager, diventerà ben presto realtà e nel quale AMADA continuerà a svolgere un ruolo di primo piano. «Un prodotto sul quale metteremo la nostra firma – dichiara e conclude Sassaroli – merita il massimo della qualità che siamo in grado di offrire. Inoltre, per non disattendere la domanda, sarà più che mai importante avere un reparto produttivo in grado di far fronte alle richieste. In questo contesto ci aspettiamo che l'affidabilità e la qualità delle macchine AMADA continueranno a essere importanti alleati per permetterci di continuare a prosperare».