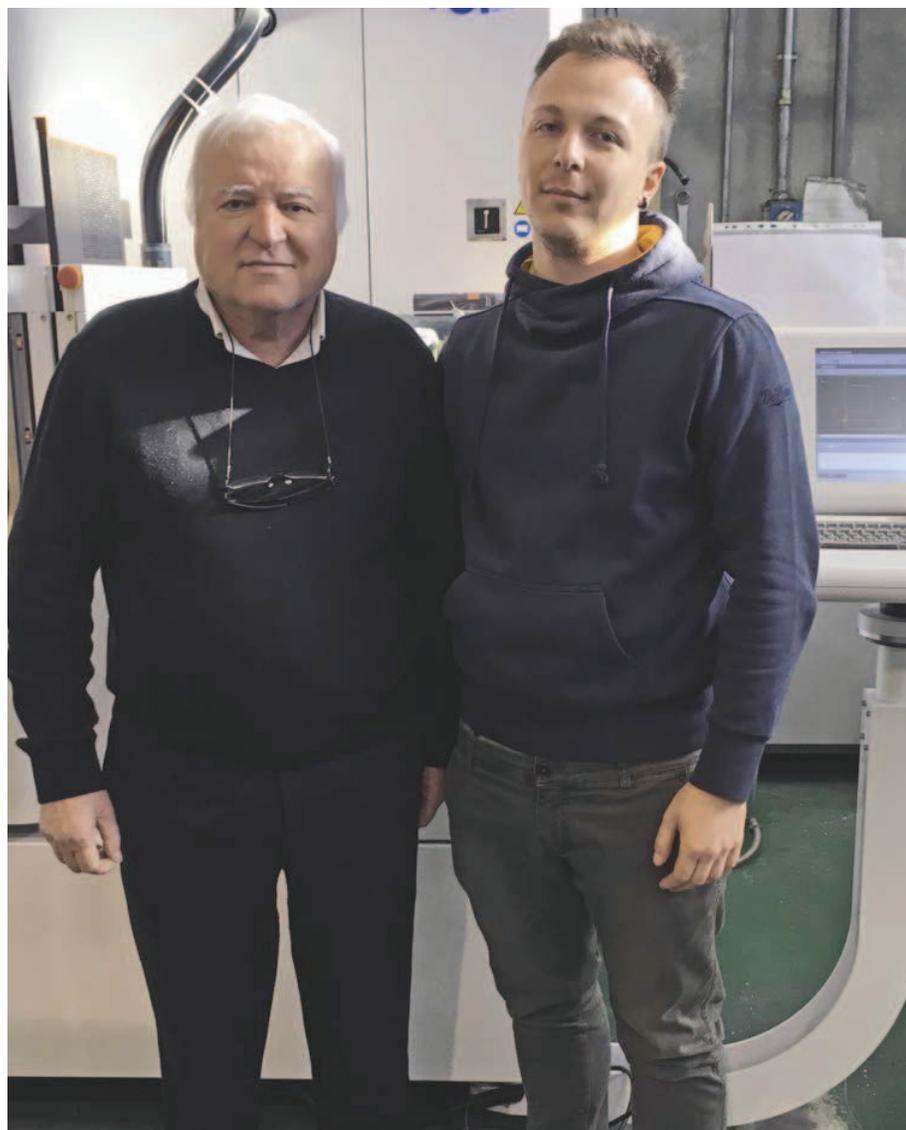


# GLI STAMPI IN ITALIA? UN MERCATO IN RIPRESA

*La B.l.t. Stampi di Torino si occupa della progettazione e della realizzazione di attrezzature e stampi ad iniezione per materie plastiche. Da 37 anni sul mercato, lavora attivamente per il settore automobilistico, del dispensing e il comparto medicale.*



Michelangelo Buffo, titolare e fondatore della B.l.t. Stampi, con il figlio Alessandro, parte dell'Ufficio Tecnico.

Si cominciano a intravedere i primi segnali di un *trend* produttivo positivo anche nel settore degli stampi in Italia. A sostenerlo la B.l.t. Stampi di Torino, azienda che si occupa di progettazione e realizzazione di stampi e di attrezzature di precisione, con una capacità produttiva di 5 mila ore al mese e un portfolio che conta su migliaia di pezzi prodotti internamente in ben 37 anni di attività. Automotive, dispensing e medicale, sono i tre comparti principali in cui opera l'impresa piemontese, portando avanti una strategia semplice ma efficace: assicurare ai clienti la più alta qualità produttiva, lavorazioni in tempi stretti e con una filosofia operativa il più possibile *problem solving*. A raccontarcelo è Michelangelo Buffo, titolare e fondatore della B.l.t. Stampi.

## **Secondo lei, qual è oggi la situazione del mercato degli stampi in Italia?**

Una parte del mercato manifatturiero che in passato era andato all'estero oggi sta gradualmente rientrando nel nostro Paese. Anche nel nostro settore, quindi, si sta assistendo ad un ritorno dei clienti e della domanda di stampi di qualità. Bisogna però puntualizzare una cosa. Anche nei Paesi asiatici, gli stampisti che qualche anno fa ci hanno fatto concorrenza, indebolendo il nostro mercato interno, si distinguevano tra aziende di serie A e imprese di minor qualità. Oggi tra i competitor di maggior rilievo possono infatti assicurare ai clienti un risparmio che si aggira intorno al 20% circa, rispetto



**B.I.t. Stampi di Torino si occupa di progettazione e realizzazione di stampi e attrezzature di precisione con una capacità produttiva di circa 5 mila ore al mese.**

ai costi che può offrire uno stampista italiano. Un margine non troppo rilevante. Il motivo è semplice: in Italia il costo della materia prima necessaria per realizzare uno stampo "ben fatto" costituisce circa il 10-15% del valore dello stampo stesso, il resto è manodopera specializzata. In Cina, il costo della manodopera è invece notoriamente molto basso, circa un decimo che nel nostro Paese. Per attirare maggiori investimenti queste aziende hanno provato a speculare sulla materia prima, utilizzando spesso materiali - acciai - non idonei. Una scelta che sull'alta produzione non ha premiato e che con il tempo ha dato avvio a un naturale processo di scrematura tra i fornitori anche in questi Paesi, mantenendo sul mercato solo le imprese capaci di assicurare una qualità vicina a quella offerta dalle aziende italiane. Purtroppo in Italia sono pochi gli stampisti che, dopo il biennio di crisi economica che si è verificato tra il 2008 e il 2010, sono riusciti a mantenere attiva la propria produzione. Per farlo, come è accaduto nella nostra azienda, hanno dovuto investire in tecnologia, ammodernare processi e macchinari, puntare sull'impiego e la formazione sul campo di addetti sempre più preparati e specializzati.

**Elettrodo per maniglia Porsche realizzato dalla B.I.t. Stampi.**

### **Quindi, secondo lei, cosa permette agli stampisti italiani di far fronte alla concorrenza?**

Oggi il segreto per restare sul mercato è la qualità e la puntualità con cui si lavora, la tempistica con cui si offre al cliente un buon servizio e la possibilità di garantire un rapporto di qualità/prezzo il più possibile equilibrato. Questo è un discorso ancor più valido quando si è fornitori di settori industriali molto particolari, come l'automotive, ad esempio. La nostra azienda ha investito molto sulla ricerca e sulla fornitura di nicchie di mercato. L'unica strada per potervi accedere e lavorarvi con continuità è quindi provare a fare la differenza al loro interno tra le aziende concorrenti.

### **Cos'è secondo lei, raggiungere l'eccellenza nel proprio lavoro?**

Non creare problemi al cliente, ma saperli risolvere! Un buon fornitore



## **CARTA IDENTITÀ DELL'AZIENDA E CICLO DI LAVORO**

**Azienda:** B.I.t. Stampi,  
Strada del Francese 87/14,  
10156 Torino, tel. + 39 011.470.44.45,  
email: info@bltstampi.it

**Referente:** Michelangelo Buffo

**Tipologia stampi costruiti:** Stampi ad iniezione per materie plastiche

**Settori di riferimento:** Automotive, dispensing, medicale

**Materiali utilizzati:** materiale da tempra e da rivestimento

**Software utilizzati:** Visi CAD-CAM della Vero Software Ltd.

**Tecnologie di costruzione stampi:** quattro elettroerosione a filo e sei a tuffo, sei rettifiche piane e due tonde, sei frese, tre torni a controllo numerico, cinque presse.

**Tempi medi di consegna:** 10-14 settimane

**Quota Export:** 30% del fatturato

**Organizzazione logistica:** interna

**Website:** www.bltstampi.it



**Il parco macchine della B.I.t. Stampi è attrezzato per fresare in modo dedicato anche rame e grafite.**



Centro di lavoro verticale DMG Mori attivo nello stabilimento piemontese.



L'azienda di Torino dispone di un parco macchine completo e costantemente aggiornato, con quattro elettroerosioni a filo e sei a tuffo, sei rettifiche piane e due tonde, sei frese, tre torni a controllo numerico, cinque presse e una sala metrologica attrezzata per tutti i controlli di qualità.



Elettrodo e matrice erosa per la realizzazione di un tappo.



B.I.t. Stampi realizza stampi ad iniezione per materie plastiche, per i settori dell'automotive, del dispensing e del medicale.

deve conoscere talmente bene il segmento di mercato per cui opera da poter essere sempre in grado di rivolgere le criticità della produzione dei propri committenti. In pratica, fare tutto quello che è possibile,

al livello di progettazione, co-design e produzione, per consegnare alle aziende che lo richiedono uno stampo finito e pronto per essere utilizzato, nel minor tempo possibile. B.I.t. Stampi, dal 1979,

anno della sua fondazione, ha realizzato fino ad oggi migliaia e migliaia di stampi. Possiamo quindi dire di avere una lunga esperienza e una profonda conoscenza del nostro mercato. Lo stampista, in Italia è ancora un artigiano che produce, non un produttore seriale. La produzione in "serie" è infatti, per definizione, ripetitiva, mentre realizzare stampi richiede ogni volta un sapere dedicato e specifico, richiede l'impegno particolare di chi mette a disposizione tutte le proprie competenze per progettare, con ogni commessa, qualcosa di nuovo e di più efficiente. Come a dire che ogni stampo ha, in fondo, la sua storia.

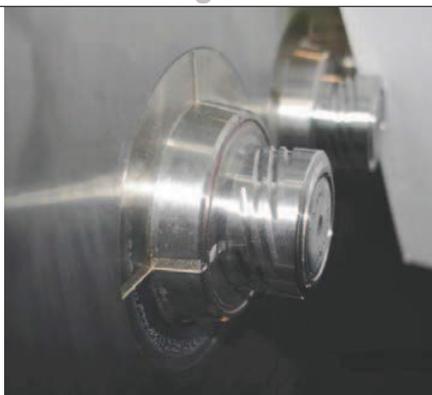
### Qual è nello specifico la vostra produzione e in quali mercati siete più attivi?

B.I.t. Stampi realizza stampi ad iniezione per materie plastiche per i settori dell'automotive, del dispensing e del medicale. Abbiamo iniziato a lavorare sul mercato italiano come costruttori di connettori elettrici ed elettronici. Col tempo siamo poi passati a realizzare stampi per prodotti destinati al comparto automobilistico e, quindi, al dispensing. Questi sono settori che si distinguono

per la richiesta di una grande precisione e la capacità di rispondere a specifiche di prodotto molto rigide. In seguito abbiamo iniziato a produrre anche per il comparto medicale. I nostri mercati di riferimento, per quanto riguarda l'Automotive, sono soprattutto quelli di Cina, India, Scozia e Messico. In questo caso, però, lavoriamo anche in subfornitura per clienti italiani che hanno sedi in Paesi esteri, ad esempio, in Germania. Per il dispensing forniamo invece soprattutto clienti in Italia, Cina e Messico.

### Quali sono i servizi che offrite ai clienti?

B.I.t. Stampi è in grado di offrire al mercato un servizio completo, dalla progettazione alla costruzione, fino alla prova stampo, alle pre-serie, alle campionature e ai rilievi dimensionali. Quando richiesto, possiamo eseguire anche lo stampaggio dei componenti tecnici su lotti di qualsiasi dimensione. In particolare, B.I.t. Stampi può progettare e realizzare totalmente al proprio interno stampi per la formatura ad iniezione di materie plastiche, per la realizzazione di diverse tipologie di prodotti tecnici: dai connettori elettrici ed elettronici ai particolari di materiale telefonico, dai tappi



Dettaglio di un particolare per la formatura di un tappo.

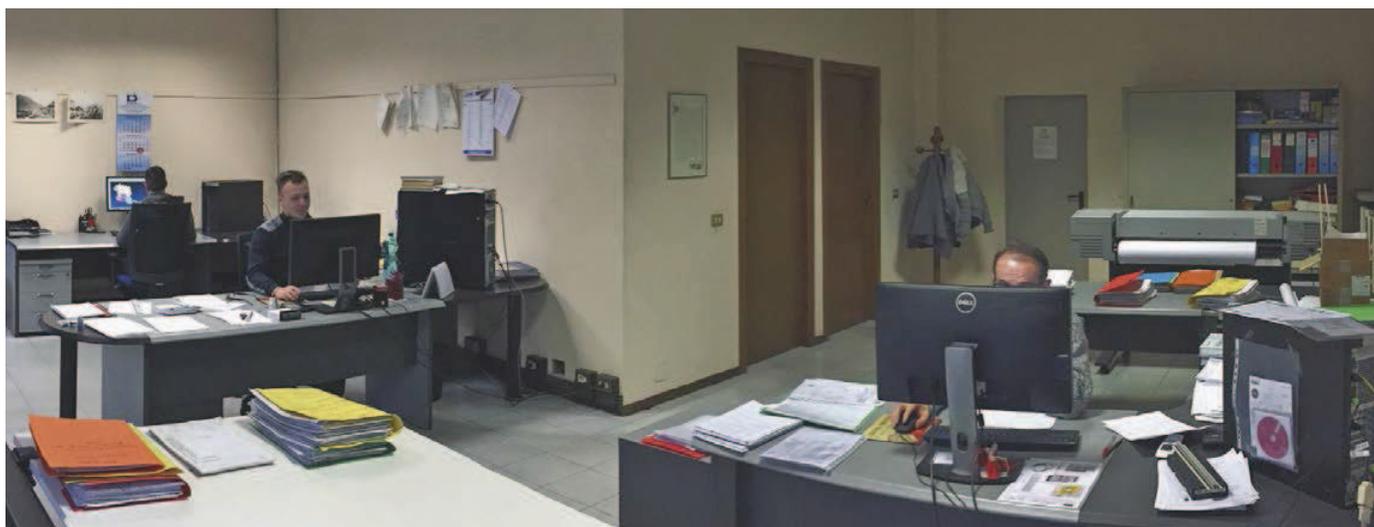
e alle chiusure dispensing agli ingranaggi elicoidali, oppure filetti di vario tipo, con svitamento automatico, e componenti tecnici medicali. Siamo in grado di soddisfare le esigenze dei clienti per qualunque tipo di camera calda, qualsiasi superficie - che sia lucida, gofrata o foto incisa - e ogni tipologia di stampi per materie plastiche e co-stampaggi. Il nostro ufficio tecnico è composto da tre tecnici in grado di progettare stampi e attrezzature in formato 3D, grazie ad un aggiornato sistema CAD-CAM. Possiamo costruire internamente tutti i particolari che vanno a comporre uno stampo utilizzando macchine a controllo numerico di ultima generazione, molte di cui completamente automatizzate, quindi testare e certificare l'attrezzatura prodotta. Infine, possiamo eseguire la manutenzione e la riparazione di stampi già realizzati, fornendo

direttamente particolari di ricambio eseguiti a disegno.

### In che cosa vi distinguete dalla concorrenza?

Sicuramente, per la possibilità di consigliare e supportare il cliente grazie ad una lunga e specifica esperienza. In pratica, aiutiamo il cliente a ottimizzare il prodotto che deve essere stampato, attraverso la realizzazione della migliore attrezzatura. Possiamo proporre, ad esempio, sistemi innovativi di progettazione e costruzione di particolari meccanici, ma anche consigliare sull'uso di nuovi materiali ferrosi e plastici per risolvere eventuali problematiche produttive e rendere così più efficiente la produzione dei clienti. Questo è possibile, sia perché al nostro interno abbiamo le giuste competenze tecniche, sia perché disponiamo di un parco macchine completo e costantemente aggiornato, che oggi conta quattro elettroerosione a filo e sei a tuffo, sei rettifiche piane e due tonde, sei frese, tre torni a controllo numerico, cinque presse e una sala metrologica attrezzata per tutti i controlli di qualità. Una capacità di lavoro che garantisce alla B.I.t. Stampi una potenzialità operativa che si aggira intorno alle 5 mila ore di attività al mese.

© RIPRODUZIONE RISERVATA



B.I.t. Stampi è in grado di offrire al mercato un servizio completo, dalla progettazione alla costruzione, fino alla prova stampo, alle pre-serie, alle campionature e ai rilievi dimensionali.