

INDUSTRIA DELLA PRESSOCOLATA

Con DY® SPECIALTY STEEL

**'Rivoluzione copernicana' negli acquisti
di acciaio speciale:**

"Con questo materiale possiamo garantire

- 30% di spesa e + 50% di reddito

per tutti i soggetti coinvolti nella filiera produttiva.

Scegliere in base al valore di listino

mette a rischio l'intero ciclo operativo".

***CS Metal Europe, con il suo esclusivo prodotto giapponese Hitachi,
può finalmente misurare i vantaggi economici di una qualità certa
non solo per i tool maker ma anche per i tool user ed end user appartenenti
a mercati di primaria importanza quali automotive, arredo, design,
illuminazione e componenti meccanici
in alluminio e leghe.***

Quando si utilizza un acciaio ad alto rendimento nell'industria della pressocolata HPDC, ovvero il processo di fonderia tra i più utilizzati nell'industria manifatturiera per la realizzazione di **getti in alluminio**, le variabili che incidono maggiormente sul **costo complessivo del manufatto** sono la **rintracciabilità** della materia prima, i costi di **lavorazione meccanica**, l'**affidabilità durante il trattamento termico**, la gestione delle **manutenzioni ordinarie e straordinarie** dei componenti, l'attività della **ripresa dei getti** manualmente e la possibilità di raggiungere le **prestazioni desiderate**; di contro il costo dell'acciaio invece si rivela sempre più spesso di secondaria importanza. Eppure è questo dato che guida quasi sempre la scelta d'acquisto. E a pagare - in euro - l'equivoco non è solo il **tool maker**, ma anche il **tool user** e l'**end user**, soggetti appartenenti a mercati di primaria importanza quali: **automotive, arredo, design, illuminazione e componenti meccanici in alluminio e leghe.**

Nelle scelte di acquisto dell'acciaio speciale per la pressocolata occorre dunque una sorta di 'rivoluzione copernicana' e a promuoverne il nuovo approccio per la prima volta è la CS Metal Europe di Brescia, unica azienda del settore in grado di provare che i propri prodotti della gamma DY® SPECIALTY STEEL, in particolare DAC MAGIC e DAC I, provenienti dalla giapponese Hitachi, danno il massimo rendimento lungo tutto il processo produttivo e pertanto sono il miglior investimento per ogni soggetto coinvolto nella filiera garantendo un **risparmio finale minimo del 30%** sulla spesa globale e **un +50% di profittabilità**.

Il focus principale, per chi opera nel settore della pressocolata ed in particolar modo per le figure che operano nell'ambito dell'analisi dei costi, deve essere pertanto quello di monitorare e programmare adeguate registrazioni dei dati di resa economica dell'intero processo.

"Questi soggetti infatti hanno la responsabilità di acquistare un bene per realizzare componenti altamente sofisticati e non ha davvero più senso che valutino una sola variabile di costo, oltretutto la meno incisiva, ora che con il nostro acciaio Hitachi è possibile mettere a bilancio tutte le voci rilevanti", dichiara il Direttore generale di CS Metal Europe Corrado Patriarchi. "I nuovi scenari commerciali del nostro comparto in Italia comporteranno a breve necessariamente un nuovo assetto della commissione di acquisto dove avrà sempre maggior ruolo e responsabilità la validazione del metallo secondo nuovi e precisi indici di selezione qualitativi mantenuti costanti e rispettati nel tempo: lavorabilità meccanica, caratteristiche meccaniche e fisiche, affidabilità e sicurezza, tempi di consegna".

Con DY® SPECIALTY STEEL si ha una drastica **riduzione delle incognite**, non quantificabili e non prevedibili in fase di preventivazione dei lavori, oltre al fatto che questo materiale ritarda le **avarie** inaspettate dei componenti stampo; le sue caratteristiche sono quelle attese e sono rispettati i requisiti necessari di purezza e qualità per operare in sicurezza.

Si consideri che l'utensile imperfetto ferma la produzione e spesso comporta che si debba perfino rifare lo stampo, con gravi perdite economiche, senza considerare un aumento anche i costi del personale e del materiale di consumo per le necessarie attività.

Elemento fondamentale nell'ottenimento delle migliori prestazioni del materiale è la certezza di ricevere dal fornitore la **certificazione corretta del materiale**, vale a dire, quella esattamente corrispondente al materiale acquistato con i relativi dati tecnici secondo normative di riferimento specifiche come la EN 10204. Tale risultato è ottenibile solo grazie ad una attenta gestione documentale che può trovare conferma anche nella certificazione dell'organizzazione secondo i requisiti della norma ISO 9001:2015.

CS Metal Europe ha ottenuto tale certificazione in 12 mesi, tra il 2020 ed il 2021, dopo una **completa revisione di tutti i processi aziendali**, a conferma della ferma volontà della Direzione di soddisfare al meglio le esigenze non solo dei clienti diretti, ma anche quelle di tutti i soggetti coinvolti nel processo e magari neppure sempre espressi.

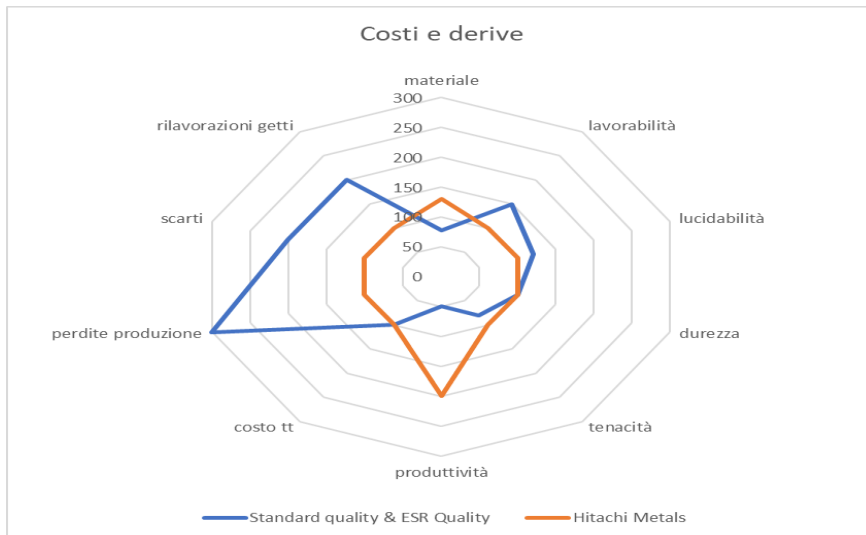
Dopo i controlli in ingresso, il materiale viene "battezzato" con l'assegnazione di un numero di partita univoco che permette, in ogni momento, anche a distanza di anni, di risalire al fornitore, ai certificati di origine e all'analisi chimica oltre che all'elenco dei clienti cui una la partita è stata consegnata. Tale elemento distintivo viene riportato su una etichetta adesiva che accompagna il materiale in giacenza; dopo ogni operazione di taglio viene prodotta una nuova etichetta che riporta oltre al nome del cliente, il tipo di materiale, le misure di origine, quelle del pezzo eventualmente ricavato ed il numero di colata assegnato dal produttore.

La gamma di acciai per matrici di pressocolata Hitachi Metals DAC MAGIC e DAC I sono prodotti con un processo di deformazione plastica a caldo con marchio registrato **ISOTROPY™**: tale processo risulta essere **l'unico al mondo** per metodologia e costanza qualitativa dei risultati, garantendo le stesse proprietà meccaniche e di struttura su tutta la sezione della barra indipendentemente dallo spessore nominale di produzione, fino a 705 mm.

La qualità totale della gamma DY® SPECIALTY STEEL e del servizio connesso, deriva infine dalla **precisione delle operazioni di taglio** grazie alla disponibilità in azienda di **macchine automatiche e semiautomatiche di taglio a nastro** atte a ricavare ogni dimensione, per operare nelle migliori condizioni e ottenere la precisione del pezzo, rispetto delle tolleranze concordate, e dei tempi di consegna compresi tra i 3-6 gg dalla data dell'ordine ricevuto.

Il personale di produzione e di magazzino provvede a tutte le movimentazioni di prodotto e dei documenti tecnici, alle operazioni di taglio, al controllo dimensionale, imballo e preparazione per la spedizione in autocontrollo, con il massimo impegno per soddisfare al meglio le aspettative del cliente, nessuna esclusa. CS Metal Europe dispone di un ampio magazzino di **materiale ready to stock** proveniente direttamente dal produttore di origine, Hitachi Metals in Giappone, nella quantità e qualità richiesta.

Conclude Patriarchi: *"Strumenti, stampi e acciai non sono di base prodotti economici e cercare scorciatoie più economiche sulla materia prima spesso porta a problemi molto fastidiosi lungo il percorso in termini di costi di lavorazione meccanica, trattamento termico, lavorazioni di finitura, manutenzioni straordinarie e riprese manuali, eventuali costi extra determinati da ritardo nella consegna del materiale e quelli di tutti i trasporti necessari. Quando si tratta di stampi per pressofusione, vale la pena investire nella materia prima, nella progettazione e nella manutenzione ordinaria dell'utensile al fine di garantire una lunga durata dello stampo, getti di qualità senza difetti e costi globali di utilizzo ridotti. E' evidente che materiali a lavorabilità migliorata, come la serie Hitachi Metals ISOTROPY™, possono consentire significativi risparmi nei costi per le lavorazioni meccaniche e la disponibilità del certificato corrispondente al materiale consegnato elimina ogni incertezza nei processi di trattamento termico. La fedeltà del nostro prodotto alle attese del cliente è testimoniata dalla certificazione ISO 9001:2015 ottenuta grazie all'impegno di tutti in azienda".*



Il grafico mostra, con la linea blu, le più comuni derive e perdite economiche quando si considera l'utilizzo di materiali standard e ESR più economici.

L'area creata dalla linea blu manifesta una maggiore perdita di costi e un solo punto a favore, quello del costo di acquisto della materia prima.

Grazie alla tecnologia Hitachi Metals e al valore degli acciai di nuova generazione, quest'ultimi permettono di contenere i costi e aumentare la redditività dello stampo. Come si evince dal grafico, con la linea rossa, tutte le peculiarità richieste sono coerenti con le aspettative rispetto a quelle espresse con la linea blu.

La linea rossa mette in evidenza un risparmio netto, contenendo i costi e aumentando la vita utile dello stampo, favorendo il raggiungimento di un vero profitto.

www.csmetaleurope.com

CS Metal Europe è un'azienda bresciana (di Bedizzole), nata del 2018, distributore esclusivo per l'Italia degli acciai speciali Hitachi Metals dal Luglio 2021, con il marchio DY® SPECIALTY STEEL. La gamma si distingue per la sua proposta di **acciai per utensili innovativi e competitivi** con **straordinarie performance in esercizio**. Tra le qualità più funzionali e richieste: **Hitachi DAC MAGIC™** (W.nr. 1.2367 Mod. ESR Omologato NADCA Grado C), **Hitachi DAC I™** (New Generation Advanced Tool Steel for Die Casting - Omologato NADCA Grado E) e **DY®STAR GOLD** acciaio per lavorazioni a caldo (W.nr. 1.2343 ESR/prodotto secondo i criteri NADCA). Infine acciaio per lavorazioni a freddo **Hitachi SLD MAGIC™** (8%Cr Mod. ESR). CEO di CS Metal Europe è l'imprenditore Cristoforo Spina.