



Collaborare senza attriti

La capacità di affiancare il cliente supportandolo non solo in fase di vendita del prodotto ma mantenendo aperto il dialogo anche durante la normale attività produttiva ha permesso a Bellini di diventare fornitore di fiducia di Spring'85.



Spring'85 è nata nella primavera del 1985, come suggerisce il nome stesso dell'azienda, per volontà del fondatore Carlo Favarato. Determinato a diventare artefice del proprio futuro, Favarato ha sfruttato le competenze maturate nel settore della produzione dei bottoni per dare vita a una piccola attività situata a Maserà di Padova, operando in totale autonomia nel garage di casa attrezzato come officina e prodigandosi nella ricerca di nuovi clienti per fare crescere la propria azienda. Grazie alla tenacia e alle capacità del fondatore, la realtà si è via via espansa fino a contare 6 persone verso l'inizio degli anni 90. Anche grazie alla fiducia dei clienti, la squadra si è ulteriormente ampliata e così anche la struttura, che può contare oggi 70 collaboratori, 5.000 metri quadrati e una clientela attiva in tutto il mondo. Fino agli anni 2000, Spring'85 operava come fornitore di parti per altre aziende attraverso i grossisti del settore. Successivamente, la società ha deciso di intraprendere una svolta di mercato rivolgendosi direttamente ai clienti finali.

Realtà in crescita

«Il boom dei jeans blue denim degli anni 90 ci ha spinto a orientare la nostra produzione dall'iniziale specializzazione in bottoni a pressione verso appunto i bottoni per questo capo di abbigliamento, arrivando a rifornire tutti i principali marchi italiani ed esteri - esordisce Giulia Favarato, Export and Sales Department di Spring'85 - In segui-

di **Davide Davò**
e **Marco Leonasio**



In alto, da sinistra, la sede di Spring'85 a Maserà di Padova

Punto di forza di Spring'85 è la capacità di realizzare un'ampissima varietà di soluzioni

to, le esigenze di mercato e il desiderio di recuperare una "vecchia" vocazione hanno indotto l'azienda a riprendere la produzione di bottoni a pressione, raggiungendo anche in questo campo caratteristiche di assoluta eccellenza e allargando il portafoglio clienti a marchi molto importanti nel settore di capispalla e piumini».

Se negli anni 90 oltre ai reparti di stampaggio e assemblaggio si contavano 6 linee galvaniche per le poche finiture allora in voga, ora l'azienda propone una cartella galvanica di oltre 200 finiture. «In generale, si è assistito nel tempo a uno spostamento dalla produzione di massa a lotti sempre più piccoli caratterizzati da uno standard qualitativo sempre maggiore, con importanti ricadute a livello organizzativo - continua Favarato - In tempi recenti si è verificata anche una rivalutazione della componente umana nel processo produttivo: da una situazione di sistemi quasi completamente automatizzati si è giunti oggi a un 60% del lavoro effettuato manualmente dal personale, che costituisce la vera ricchezza dell'azienda. Le attività più importanti in quest'ottica riguardano senza dubbio il controllo qualità dopo lo stampaggio». In tale fase, la collaborazione con l'ufficio tecnico risulta essenziale per correggere eventuali problemi. Il controllo si estende a dopo la galvanica mediante un confronto visuale con un master. Un ultimo controllo avviene dopo l'assemblaggio. Su forme non standard, l'assemblaggio stesso è talvolta eseguito manualmente, così come il confezionamento dei prodotti caratterizzati da altissime finiture superficiali.

Processo internalizzato

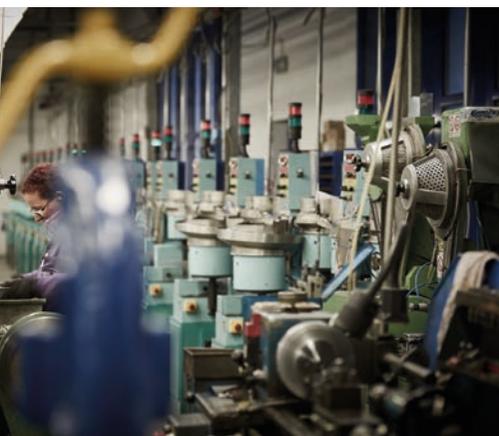
«Spring'85 lavora essenzialmente materiali tranciati: ottone, rame, inox e ferro - sottolinea Favarato - La materia prima arriva su nastro, che viene poi caricato a bordo pressa e stampato a freddo. Lo stampo viene realizzato internamente, dopo essere stato ideato e disegnato dall'ufficio tecnico. Nel 90% dei casi il prodotto nasce da un'idea stili-



stica del cliente dalla quale parte un importante lavoro di ingegnerizzazione che, a sua volta, necessita di molta creatività». L'azienda può quindi realizzare bottoni standard oppure bottoni totalmente personalizzati partendo dall'idea del cliente, ai quali si affianca la collezione interna sviluppata da Spring'85 e concepita con l'aiuto di un designer. La struttura aziendale comprende quindi ufficio tecnico, reparto qualità, ufficio acquisti, amministrazione commerciale e produzione. Quest'ultimo reparto conta una trentina di presse, 50 macchine assemblatrici e 30 macchine per il trattamento superficiale dei metalli. La fase di lavaggio in particolare è estremamente importante: serve a eliminare i residui di olio utilizzato durante lo stampaggio per ridurre l'attrito della lamiera con lo stampo. Ma la parte più critica del processo è sicuramente il trattamento galvanico per l'ottenimento delle varie finiture. «Per le collezioni vintage non ci sono problemi poiché le difettosità a livello estetico sono una prerogativa - spiega Simone Spinello, Responsabile dell'ufficio tecnico - Nelle collezioni con finiture spinte invece le difettosità sono assolutamente da evitare. In questo caso ogni pezzo viene montato su telaio e trattato singolarmente per potere garantire una lucidatura a specchio».

Lavorare in partnership

L'ottenimento di una finitura a specchio è figlio anche di un processo di lavorazione in pressa della lamiera che viene eseguito a regola d'arte. In quest'ottica si inserisce il rapporto con Bellini, fornitore di tecnologie per la lubrificazione, iniziato circa 7 anni fa proprio per risolvere un problema di natura produttiva. «Avevamo acquistato delle nuove macchine per lavare i bottoni eliminando così i residui d'olio, ma la composizione chimica degli oli stessi abbinata al liquido usato per la pulizia dava origine a composti acidi in grado di corrodere vasche e tubi di acciaio inox delle macchine stessi - spiega Spinello - Quando



abbiamo riscontrato questo problema non siamo riusciti a capirne immediatamente la causa. Così dopo una lunga fase di studio che ha coinvolto vari fornitori ci siamo rivolti a Bellini, che non solo ha individuato immediatamente l'origine del danno grazie all'esperienza maturata sul campo, ma si è anche dimostrato intenzionato a fornire un supporto e non solo a vendere un prodotto, ponendosi come un vero e proprio partner». La volontà di Bellini di studiare insieme a Spring'85 l'intera situazione produttiva si è dimostrato un aspetto vincente. Il lubrificante infatti deve garantire una serie di caratteristiche in svariate fasi del processo. «Oltre a non generare composti acidi in fase di lavaggio, il prodotto che cercavamo doveva garantire una buona adesione a pezzo e stampo riducendo praticamente a zero l'attrito ed evitando la formazione di segni di lavorazione che rovinano i bottoni e lo stampo stesso limitandone la vita utile - prosegue Spinello - Allo stesso tempo doveva anche essere facile da rimuovere dal bottone, e non doveva lasciare macchie sullo stampo o sul pezzo stesso. Inoltre, data l'elevata manualità del nostro processo, non doveva creare problemi agli operatori che entrano in contatto con il lubrificante». Tutti aspetti che Bellini ha attentamente valutato attraverso un dialogo continuo con la realtà veneta.

Un olio ad hoc

Dopo un primo periodo di analisi, l'olio proposto da Bellini è stato testato da Spring'85 in produzione, rivelandosi fin da subito una scelta vincente. Oggi in Spring'85 si usa Harolbio, che rispondendo alle specifiche avanzate in fase di definizione del prodotto aderisce bene a punzoni, matrici e pezzo, evitando usura degli stampi e segni di lavorazione; garantisce facilità di pulizia senza lasciare aloni o macchie sul prodotto finito e sugli stampi; è un olio di tipo biologico, completamente vegetale, rispettoso dell'ambiente e sicuro per gli operatori. Inoltre, non gene-



ra composti acidi in fase di lavaggio preservando così la macchina da nefasti effetti corrosivi. «Per trovare questa "quadratura del cerchio", Bellini ha dovuto personalizzare ad hoc la composizione del lubrificante - conclude Spinello - Gli additivi contenuti negli oli più tradizionali infatti sono funzionali a un aumento delle performance in termini di adesione superficiale dell'olio alle superfici di lavoro. Tra questi però è presente il cloro, responsabile della formazione di composti acidi che hanno danneggiato le macchine di lavaggio. Bellini, quindi, ha dovuto studiare soluzioni non a catalogo per ottenere prestazioni paragonabili con elementi diversi. D'altra parte, la sfida dei produttori di oli da stampaggio oggi è proprio l'eliminazione del cloro. Anche a livello normativo si sta recependo questa esigenza sotto la spinta dei sempre più stringenti obiettivi di ecosostenibilità dell'industria manifatturiera. Bellini, con Harolbio, si trova indubbiamente sulla frontiera dell'innovazione». Da anni ormai il rapporto di fiducia tra le aziende prosegue con soddisfazione reciproca, poiché Spring'85 ha riconosciuto in Bellini il partner di cui aveva bisogno, disposto ad affrontare le criticità in modo costruttivo e proponendo soluzioni per riprendere l'attività in modo rapido ed efficiente. ▀

In alto, da sinistra, nel sistema produttivo di Spring'85 la componente umana ha un valore molto importante

I bottoni con finiture spinte vengono montati su telaio per garantire una migliore pulizia evitando segni e difettosità

La collaborazione tra Bellini e Spring'85 è iniziata 7 anni fa e prosegue tuttora con successo

Sopra a sinistra, Harolbio offre garanzie in termini di lubrificazione, impatto ambientale e una composizione chimica che non genera acidi in fase di lavaggio