



Lubrorefrigerazione per raccordi di qualità

LE ATTIVITÀ DI BERRA, AZIENDA PARTE DEL GRUPPO INTERTRACO, SONO CONCENTRATE NEL SETTORE DELLA COMPONENTISTICA OLEODINAMICA, CON UN ELEVATO GRADO DI SPECIALIZZAZIONE PER RACCORDI. UN AGGIORNATO PARCO MACCHINE COMPRENDE SVARIATI TORNI NEI QUALI VENGONO IMPIEGATI LUBROREFRIGERANTI BELLINI, PER ASSICURARE ALTE PRESTAZIONI

Parte del gruppo Intertraco, Berra è una storica realtà manifatturiera specializzata nella produzione di raccordi e componenti per l'oleodinamica, prevalentemente destinati ad applicazioni industriali e nel diversificato comparto del movimento terra. L'azienda nasce infatti alla fine degli anni '60, focalizzandosi sin da subito su lavorazioni di tornitura da barra, con un core business rimasto nel tempo immutato. Dinamica e in continua evoluzione è stata invece la capacità nel riuscire ad adeguarsi alle mutevoli esigenze di mercato, puntando su competenze e tecnologie. Un vincente connubio che oggi si concretizza in un qualificato gruppo di lavoro composto da circa una quarantina di addetti dislocati nei quasi 2.000 mq di stabilimento della sede di Gallarate (VA), a supporto di un ben articolato parco macchine. «Disponiamo di due reparti produttivi principali – preci-

sa il responsabile di stabilimento, l'ing. Marco Papi -. In un reparto disponiamo di torni monomandrino a controllo numerico. Nell'altro ci sono invece macchine plurimandrino totalmente meccaniche, ibride e a controllo numerico». Con questi torni, Berra è in grado di processare complessivamente barre aventi diametri compresi tra 16 e 80 mm, prevalentemente in acciaio ad alta lavorabilità Avp, oltre che in acciaio inox Aisi 316L, in acciaio da bonifica PR 80 e C45. Aggiunge l'ing. Papi: «I lotti sui torni monomandrino possono raggiungere le 5.000 unità, a partire da qualche decina, mentre per le macchine plurimandrino mediamente dalle 10.000 fino anche a 200.000 unità». Una capacità produttiva e cicli di processo costantemente migliorati grazie a un aggiornamento tecnologico continuo, e che da qualche anno ha subito un'ulteriore accelerazione. «Dal 2017 ad oggi – conferma il responsabile officina, Carlo Bertolini – il

nostro parco macchine a controllo numerico è stato completamente sostituito con torni di ultima generazione. Proprio in questi giorni è stato definito un nuovo investimento sempre come tornitura da barra, per l'acquisto di una macchina che andrà ad arricchire e differenziare ancor di più la nostra disponibilità.

Sempre in ottica di aggiornamento tecnologico abbiamo sostituito il nostro forno di ricottura, prima a gas, con uno elettrico "in bianco" in atmosfera di azoto e, non ultimo, abbiamo acquisito un nuovo impianto per il lavaggio pezzi, con tecnologia ad alcoli modificati».

Al passo con l'innovazione e certificata UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 45001, Berra ha sempre prestato molta attenzione anche alla gestione, al controllo e all'ottimizzazione dei processi; tant'è che ha installato il primo software MES già alla fine degli anni '90. «Tutte le macchine sono connesse in rete – sottolinea l'ing. Papi – sia per la trasmissione dei part-program alle macchine a CN, sia per la raccolta dei dati di produzione, sia per la gestione di tutti i controlli di qualità effettuati dall'operatore.

Stiamo inoltre ultimando il passaggio a una gestione digitale anche di tutti gli utensili, stoccati in due magazzini automatici». Seppur non di grandi dimensioni, l'azienda dimostra dunque un'organizzazione e un'impostazione tipica di realtà ben più strutturate, ma con il vantaggio di poter mantenere quella flessibilità e versatilità operativa per poter garantire al proprio unico cliente, Intertraco, il più elevato livello competitivo. Un contesto operativo che vede protagonista anche Bellini, specialista in tecnologie di lubrificazione, da qualche anno fornitore di lubrificanti da taglio a base vegetale e altri prodotti affini.

L'azienda in pillole

Intertraco nasce nel 1979 a Suzzara, in provincia di Mantova, come realtà specializzata nella componentistica per trasmissioni meccaniche e oleodinamiche. A partire dagli anni '80 l'azienda converge progressivamente la propria attività nella componentistica oleodinamica, con particolare focalizzazione sui cosiddetti "fluid connectors", ovvero tutti quei componenti impiegati per il trasporto del fluido in pressione: raccordi per tubi flessibili, tubi alta pressione, innesti rapidi, adattatori, giunti girevoli e valvole direzionali. Un'ampia e articolata gamma di prodotto, parte della quale viene realizzata con la collaborazione della propria consociata Berra di Gallarate (VA), da oltre un ventennio parte del Gruppo mantovano. Siamo parlando di soluzioni che trovano applicazione prevalentemente su macchine per movimento terra, impiantistica idraulica fissa, attrezzature per miniere, piattaforme offshore, macchine forestali e agricole.

Intertraco opera sul mercato sia direttamente, sia coordinando le attività di unità produttive specializzate per linee di prodotto specifiche. Questo modello organizzativo permette di proporre al mercato un pacchetto completo di componenti oleodinamici per il trasporto e il controllo del fluido idraulico, ed anche d'intercettare richieste specifiche per prodotti speciali o a disegno. A beneficiarne è un importante e variegato portfolio clienti, con nomi di spicco nei loro settori di competenza, provenienti da tutto il mondo, tra cui America del Nord, Australia ed Europa del Nord. In totale la distribuzione è presente in 60 paesi; per servire al meglio i mercati esteri ha aperto filiali produttive e distributive in Germania, Finlandia, Svezia e USA. Nel corso del 2021 il fatturato supererà i 100 milioni di euro.



Parte del gruppo Intertraco, Berra di Gallarate (VA) è specializzata nella produzione di raccordi e componenti per l'oleodinamica, prevalentemente destinati ad applicazioni industriali e nel diversificato comparto del movimento terra





(da sinistra) L'ing. Marco Papi e Carlo Bertolini, rispettivamente responsabile di stabilimento e responsabile officina della Berra di Gallarate (VA)

(sotto) Berra ha deciso di affidarsi a Bellini per la fornitura completa sia di lubrificanti da taglio e di emulsioni a base vegetale per i propri torni, sia di altri prodotti affini come oli da lubrificazione e oli spingi barra

Minori consumi, maggiori prestazioni, più competitività

Fino al 2016 Berra ha utilizzato nei propri impianti oli a base minerale, con dei consumi divenuti abbastanza significativi. Motivo per cui la proprietà decide a un certo punto di effettuare una ricerca di mercato sugli oli interi da taglio. «Anche perché – ricorda Bertolini, la frequenza dei fermi macchina era sempre più elevata, a seguito di guasti meccanici dovuti alla formazione di residui di polimerizzazione. La scelta è stata così quella di individuare un prodotto di qualità alternativo, che fosse al tempo stesso anche molto performante». Berra, nel giro di poco meno di un anno, riesce così a raggiungere gli obiettivi preposti, riuscendo a risolvere le citate criticità in termini di minori consumi, evitando la potenziale polimerizzazione del prodotto, allungando anche la vita degli utensili. «Più sfidante – continua l'ing. Papi – è stato lo step successivo. Ovvero, considerate le acquisite performance e la qualità di processo ottenuta con il passaggio da oli a base minerale a oli di origine vegetale, il nuovo obiet-

tivo è stato quello di riuscire a trovare un'alternativa che garantisse anche una maggiore competitività in termini di ritorno dell'investimento. Abbiamo così interpellato Bellini e sottoposto ai tecnici di laboratorio la nostra situazione e i nostri nuovi obiettivi». Forte del proprio know-how, delle competenze dei propri chimici di laboratorio e della capacità di poter formulare i propri prodotti su singola specifica, Bellini è riuscita non solo a soddisfare i requisiti attesi in termini di ritorno economico sempre con un olio da taglio di origine vegetale della ormai conosciuta linea Harolbio, ma anche a migliorare alcuni aspetti di processo, senza dover ricorrere ad alcun cambiamento impiantistico e/od operativo.

Monitoraggio sistematico e costante ad alto valore aggiunto

«Bellini – conferma Bertolini – ha iniziato nel 2019 a fornirci per i nostri torni plurimandrino l'Harolbio SY 2, con una formulazione tale da garantirci il previsto rientro economico, nonché il mantenimento delle prestazioni di processo e in alcuni casi, il miglioramento delle stesse. Una soddisfazione che ci ha convinto a fare un ulteriore passo». Da marzo dello scorso anno Berra utilizza infatti Harolbio nella formulazione Harolbio 1 SI PLUS, con un valore di viscosità ancora più basso, passato da 22 cSt a 14 cSt, proposto dai tecnici Bellini non solo per migliorare ulteriormente il consumo di olio, ma anche l'aspetto della durata utensili e la formazione di nebbie, grazie a un pacchetto additivi che esercitando tra di loro un'azione sinergica danno luogo ad un prodotto dalle eccezionali prestazioni. Il prodotto è esente da composti clorurati e da IPA (Idrocarburi Policiclici Aromatici). «L'aver abbassato la viscosità dell'olio – sottolinea lo stesso Bertolini-



ni – ha rappresentato per noi una migliona anche dal punto di vista impiantistico per quanto concerne l'aspirazione truciolo». La stessa Berra ha inoltre dimostrato grande apprezzamento per il supporto e per le attività di assistenza assicurate da Bellini, attraverso le analisi periodiche coordinate dai propri tecnici, Andrea Longaretti e Marco Pedretti. «Con Bellini – conferma Bertolini – stiamo per esempio mensilmente monitorando sistematicamente i residui dello sfrido, ovvero tutto ciò che riguarda il trattamento del truciolo finale. Per noi aspetto fondamentale e ad alto valore aggiunto in quanto la variazione anche di un solo punto percentuale di olio nello sfrido significherebbe aumentarne considerevolmente il consumo mensile, dunque con costi aggiuntivi». Col fine di razionalizzare al massimo la fornitura e mantenere univoca la natura degli oli impiegati, Berra ha deciso di sostituire anche l'olio da lubrificazione a base minerale con il prodotto Harolbio 5 della Bellini, sempre costituito da una miscela di oli naturali, biodegradabili, raffinati con metodo esclusivo, con additivi antiossidanti, anti-ruggine e passivatori metallici.

Versatilità e tollerabilità in sinergia

Oltre all'impiego di Harolbio 1 SI PLUS come olio da taglio nel reparto torni plurimandrino e di Harolbio 5 come olio da lubrificazione, dallo scorso settembre Berra ha completato il passaggio adottando anche l'emulsione serie Torma per i centri di tornitura monomandrino, oltre ad aver sostituito gli oli per la lubrificazione (quindi oli spingi barra, olio idraulico ecc.), sempre con prodotti Bellini. «In riferimento al lubrificante emulsionabile – rileva l'ing. Papi – la scelta è stata dettata anche dalla volontà d'individuare un prodotto che avesse un minore impatto sulla pelle visto che alcuni nostri dipendenti si erano dimostrati abbastanza sensibili ai prodotti utilizzati in precedenza». In particolare, la scelta è ricaduta sul Torma Bio 4 FB/XT, parte della linea FB (acronimo di Free from Bactericides, assenza totale di battericidi), ovvero lubrificante a base di esteri di sintesi di origine vegetale biodegradabili, emulsionabile, da taglio e rettifica, di nuova formulazione, caratterizzato da un innovativo sistema di bio-stabilizzazione e dall'elevata resistenza all'attacco microbiologico.

«Peculiarità queste – conferma l'ing. Papi – che hanno confermato anche la massima tollerabilità da parte degli operatori».

Preparato secondo le più recenti acquisizioni della moderna tecnologia per soddisfare le più avanzate richieste delle officine per lavorazioni meccaniche, Torma Bio 4 FB/XT si dimostra particolarmente interessante per la sua grande versatilità d'impiego, per tutte le lavorazioni di asportazione, anche gravose (come

Specialista per le lavorazioni ad asportazione di truciolo

Gli oli da taglio a base vegetale Harolbio di Bellini sono formulati con materie prime provenienti da fonti rinnovabili e biodegradabili che, oltre a garantire un ambiente di lavoro più sano e pulito, sono in grado di migliorare l'efficienza dei cicli produttivi e di ridurre i costi. Tutto ciò è possibile grazie alla eliminazione degli IPA, gli Idrocarburi Policiclici Aromatici (classificati potenzialmente cancerogeni e presenti negli oli di derivazione minerale), all'abbattimento della formazione di nebbie oleose (copiose con i tradizionali lubrificanti a base minerale provocando spesso infortuni da scivolamento e problematiche ai filtri di aspirazione), all'utilizzo delle materie prime senza limiti espositivi (a differenza dell'olio minerale che ha un limite di 5 mg/m³). Rispettosa dell'ambiente, del lavoratore e in grado di fornire efficienza produttiva, la gamma Harolbio è disponibile in diverse tipologie appositamente formulate nei laboratori dell'azienda per soddisfare specifiche lavorazioni. Come nel caso di Berra, che dopo aver impiegato e apprezzato Harolbio SY 2, ha colto le



La gamma Harolbio è disponibile in diverse tipologie appositamente formulate nei laboratori della Bellini per soddisfare le più specifiche lavorazioni

potenzialità per passare a una formulazione a minore viscosità, passando all'Harolbio 1 SI PLUS. Quest'ultimo risulta particolarmente indicato come fluido per le lavorazioni ad asportazione di truciolo, in quanto soddisfa queste tre caratteristiche: lubrifica, poiché riduce il coefficiente d'attrito e quindi la generazione totale di calore eliminando qualsiasi perdita di tolleranza o dilatazione meccanica del metallo; deterge, poiché garantisce un'ottima evacuazione del truciolo e della polvere abrasiva dalla zona di lavoro migliorando anche la filtrazione del fluido in uso; refrigera, perché asporta velocemente il calore.

taglio, tornitura, fresatura, alesatura, ecc., ma anche di rettifica, in particolare senza centri), grazie a una specifica ed esclusiva additivazione EP. «Aver scelto Bellini come partner tecnologico per la fornitura di lubrificanti – conclude l'ing. Papi – ha portato in Berra una pluralità di vantaggi: un risparmio diretto di tipo economico quantificabile in un 30% rispetto alle precedenti forniture a cui si aggiunge un'ulteriore ottimizzazione dettata da una più bassa miscelazione, ovvero una minore necessità di rabbocchi. Altro aspetto positivo, oltre alla non meno importante maggiore salubrità dell'ambiente, riguarda infine l'apprezzato costante e continuo supporto per il monitoraggio operativo, nonché la rapidità del contatto e la semplicità anche in fase di ordine. Con minimi tempi di consegna, che ci permettono così di minimizzare le quantità di stoccaggio con tutti i benefici del caso». ■