



DA SEMPRE SOSTENIBILI

DA OLTRE OTTANTACINQUE ANNI BLASER SWISSLUBE SI DISTINGUE PER L'INNOVAZIONE TECNOLOGICA E LA **PARTICOLARE SENSIBILITÀ VERSO LE TEMATICHE AMBIENTALI**, SVILUPPANDO EMULSIONI LUBROREFRIGERANTI PER L'ASPORTAZIONE DI TRUCIOLO CAPACI DI GENERARE ELEVATE PERFORMANCE, CON UN CONTENIMENTO DEI COSTI FINALI.

di Davide Davò e Flavio Della Muzia

Solo un'approfondita conoscenza dei processi di produzione, unita alla capacità di analizzare ogni singola fase realizzativa attraverso la ricerca di tutte quelle variabili, anche nascoste, che vanno ad incidere sul costo finale del prodotto, consente di proporre al mercato un lubrorefrigerante d'alta qualità, capace di aumentare la produttività del piccolo imprenditore, così come quella della grande industria. Era il lontano 1936 quando il fondatore d'una piccola azienda familiare svizzera, Willy Blaser, iniziò le proprie attività producendo grasso per ungere le scarpe dei contadini. Oggi, a distanza di quasi un secolo, Blaser Swissslube ha saputo crescere e svilupparsi, conquistando la fiducia di un'ampia fascia di clientela presente in oltre sessanta Paesi nel mondo, forte della propria conoscenza maturata nel campo della lubrificazione dei metalli durante l'asportazione di truciolo.



Veduta aerea della sede centrale di Blaser Swissslube - Hasle-Rüegsau (Svizzera)

Intuizione vincente

Rimasta tutt'ora un'impresa familiare, la società elvetica vanta 600 collaboratori equamente distribuiti nelle sedi produttive di Hasle-Rüegsau, quartier generale sviz-

zero (dove vengono anche gestite tutte le attività di ricerca e sviluppo) e di Goshen, negli Stati Uniti, operativa dal 1986 in sostituzione della precedente sede commerciale di White Plains (NY), aperta nel 1981.



Sopra, da sinistra, Jody Bassi, direzione tecnica Blaser Swisslube per conto di Ridix

Da sempre, Blaser Swisslube non utilizza boro, donatori di formaldeide e nessuna sostanza SVHC. La salute degli utilizzatori e il rispetto dell'ambiente prima di tutto.

A destra, la collaborazione fra Blaser Swisslube e Ridix inizia nel 1976



Proteggere l'operatore

Blaser Swisslube concepisce le proprie emulsioni in assenza di tutti quegli additivi che, oggi, vengono riconosciuti nocivi per la salute e per questo inseriti all'interno della lista SVHC, sviluppando un prodotto considerato di alta gamma il cui valore aggiunto è dato dall'aspetto tecnologico e da quello di compatibilità con gli operatori. Per questo molti utilizzatori di macchine utensili, siano essi grandi multinazionali o piccole officine meccaniche, scelgono questo tipo di prodotto per questioni di salubrità, anche a fronte di un maggior costo iniziale del lubrorefrigerante. «C'è poi da dire che se in periodi di crisi, come quello che stiamo vivendo in questi anni per le ragioni che tutti conosciamo, si tende a risparmiare sui costi delle emulsioni, talvolta ancora viste non come essenziali in termini di formulazione, noi abbiamo potuto constatare come questa logica porti poi ad un incremento dei costi ben più rilevante nel tempo – ha proseguito Bassi – La nostra idea è dunque quella di far comprendere alla clientela come sia importante continuare ad investire sulle nuove tecnologie dei lubrorefrigeranti, che inducono un considerevole risparmio economico alla fine dell'anno. Questo, perché il prodotto lubrificante d'alto livello può essere utilizzato per almeno 18\24 mesi, a differenza di emulsioni più economiche che, invece, hanno bisogno

Completano il quadro generale 46 rappresentanze regionali e 13 società affiliate che concorrono alla generazione di un fatturato proveniente, per il 90 per cento circa, dall'estero. La competenza, la passione e la professionalità di tutto il personale dell'azienda elvetica consente ogni giorno la soddisfazione di una clientela molto esigente, affiancandola in una partnership che porta allo sviluppo della giusta emulsione per ogni processo produttivo, anche il più complesso, ottimizzando tutte le fasi di fabbricazione. Da tre generazioni, dunque, il nome Blaser Swisslube è sinonimo di sostenibilità, prestazioni e affidabilità, grazie ad un'ampia gamma di prodotti rispettosi dell'uomo e dell'ambiente.

«I tre aspetti fondamentali per una buona riuscita dell'asportazione di truciolo sono le caratteristiche della macchina utensile, le performance degli utensili e la qualità del lubrorefrigerante. Se un tempo l'importanza di quest'ultimo non

veniva correttamente considerata, oggi le aziende ne hanno una maggiore consapevolezza: da questo punto di vista, la nostra azienda in quarant'anni ha sempre dato la giusta dignità ad un elemento che riveste un'importanza strategica durante tutto il processo produttivo – ha affermato Jody Bassi, Direttore Tecnico di Blaser Swisslube – All'inizio delle nostre attività era stata creata una formulazione di emulsione che, poi, nel tempo s'è scoperta essere decisamente moderna dal punto di vista della compatibilità ambientale: nei decenni le ricette dei nostri prodotti si sono molto modificate, sia negli additivi che nelle basi, ma negli ultimi vent'anni abbiamo ulteriormente incrementato i nostri studi per comprendere se tali formulazioni potessero essere compatibili con gli operatori e la loro salubrità, anche in virtù della nascita di svariate normative e di un'accresciuta sensibilità alla sostenibilità da parte di molti Paesi nel mondo».



Dall'alto. una collaborazione che dura da 45 anni fra Blaser Swissslube e Ridix: festeggiamenti di anniversario presso la Reggia di Venaria (TO)

Il Centro Tecnologico di ricerca e sviluppo di Blaser Swissslube è un polo di eccellenza di 3.500 metri quadrati al cui interno si sviluppano progetti di ricerca con università e politecnici.



un'ottantina di collaboratori altamente qualificati, attivi nel Centro Tecnologico di ricerca e sviluppo presso la sede svizzera, i quali si impegnano quotidianamente per migliorare le soluzioni di domani. Un Centro d'eccellenza unico nel suo genere, considerato oggi tra i più grandi in Europa, esteso su una superficie di 3.500 metri quadrati, al cui interno vi sono in essere progetti di ricerca con università e politecnici, nonché un laboratorio di assistenza clienti per eventuali anomalie e lo sviluppo di invenzioni innovative, come l'analisi DNA dei batteri presenti nei lubrorefrigeranti. «Il vero valore aggiunto della nostra attività è dato proprio dal fatto che, se le ricerche in laboratorio restituiscono determinate informazioni, queste non sono sempre perfettamente aderenti alla realtà in quanto le variabili in gioco sono molteplici, dunque Blaser una decina d'anni fa s'è dotata di questo Centro Tecnologico, all'interno del quale sono presenti alcuni tra i più moderni centri di lavoro e utensili fornitici da grandi nomi del manifatturiero, sui quali vengono testati i nostri prodotti, direttamente sul campo, ottenendo informazioni molto più accurate e dettagliate attraverso severi ed innovativi test tribologici e di resa degli inserti – ha concluso Bassi – Siamo inoltre in grado di sviluppare progetti ad hoc per una certa tipologia di aziende selezionate (partendo da materiali in uso presso di loro), che ci forniscono il disegno del pezzo da produrre, il nominativo dei produttori di utensili e dei parametri macchina, per arrivare ad individuare il lubrorefrigerante più idoneo per ottenere le prestazioni desiderate sui propri impianti e la relativa qualità del prodotto finito». Blaser Swissslube, dunque, in questo caso non viene più vista solo come un fornitore di lubrificanti, ma assume il ruolo di vero e proprio partner nell'intero processo produttivo. ■

di essere smaltite e ripristinate anche solo dopo 12 mesi».

Partnership di successo

La sinergia sviluppata nel tempo tra Blaser Swissslube e Ridix di Grugliasco (TO), importatore per l'Italia dei prodotti della società elvetica, ha portato i tecnici torinesi a creare una vera e propria cultura sulla corretta lubrificazione e su tutta quell'attrezzatura che gravita attorno ad essa, all'interno del comparto manifatturiero nazionale. Spiegando, ad esempio, l'importanza di avere un'acqua (che rappresenta il 92-93 per cento circa dell'emulsione) in buone condizioni chimiche o una vasca di recupero degli olii priva di residui che potrebbero ridurre la shelf life e le performance dell'emulsione stessa. «Abbiamo anche visto come il costo degli utensili, da parte dei clienti, sia mediamente di 10 volte superiore a quello del lubrorefrigerante e ciò significa che, generando un saving dell'utensile stesso, la società si ripaga ampiamente l'aumento di costi derivanti dall'utilizzo di un'emulsione di ottima qualità come la nostra. In questo senso vale la pena citare il caso di un importante cliente, che si occupa di raccorderia in metallo per il serraggio dei tubi, il quale utilizzava un lubrificante acquistato ad un prezzo di circa la metà rispetto al nostro prodotto, con un consumo mensile di 2 mila litri di concentrato e una capacità

produttiva di un milione di pezzi al mese – ha voluto evidenziare Bassi – Apparentemente, dunque, non avrebbe avuto alcun vantaggio economico immediato nel passare ai nostri lubrorefrigeranti, ma siamo riusciti a guadagnare la sua fiducia analizzandone i costi annui e, ragionando in termini d'incidenza Euro/pezzo (slegando così totalmente la quantità di lavoro, in più o in meno, che avrebbe potuto avere durante quell'anno), gli abbiamo assicurato che per l'anno successivo, svuotando le vasche e riempiendole della nostra emulsione, non avrebbe speso un Euro in più, assumendoci tutti i rischi di un'impresa di questo tipo. Alla fine il cliente stesso ha potuto constatare come questo valore d'incidenza sia sceso da 10 ad 8 centesimi/pezzo: moltiplicato per milioni di pezzi realizzati, ha generato un risparmio economico del tutto considerevole. Questo è stato possibile riducendo i consumi, gli smaltimenti e andando a fondo nel processo produttivo analizzando tutti i centri di costo, anche quelli nascosti, legati all'emulsione e alla sua gestione, che gravavano sulla produzione».

Ricerca e innovazione

C'è dunque una visione d'insieme dietro la strategia operativa che contraddistingue il marchio Blaser Swissslube, all'avanguardia dal punto di vista tecnologico ed innovativo, anche grazie al lavoro di oltre

