

# PTI

Programma Territoriale Integrato



Distretto  
delle Valli Olimpiche  
del Pinerolese e della Val Sangone

giugno 2008

Intervento Privato  
*[azione immateriale]*



## Scheda intervento

**B3.2.1-pr**

Studio per l'inserimento nello stabilimento OMVP di Villar Perosa di un processo di stampaggio innovativo (da pressa verticale) per la produzione di componenti per mozzi ruota (settore automotive)

**REGIONE PIEMONTE**  
BANDO REGIONALE "PROGRAMMI TERRITORIALI INTEGRATI"  
DGR 11/12/06 n. 55-4877

**P.T.I.**  
**DISTRETTO DELLE VALLI OLIMPICHE, DEL PINEROLESE E DELLA VAL SANGONE**

**TITOLO INTERVENTO:**

**Studio per l'inserimento nello stabilimento OMVP Spa di Villar Perosa di un processo di stampaggio innovativo (da pressa verticale) per la produzione di componenti per mozzi ruota (settore automotive)**

**Codice progetto: B3.2.1-pr**

**AZIONE IMMATERIALE PRIVATO**

**1. IL CONTESTO DI RIFERIMENTO**

Uno dei limiti all'introduzione dell'efficienza energetica nei sistemi industriali è spesso la carenza di informazioni sulle possibilità tecniche, economiche e finanziarie. E' quindi indispensabile orientare le aziende ad una attenta gestione del proprio fabbisogno energetico, creando un contesto di diffusione delle informazioni che permetta di valutare i propri indici di consumo e, contestualmente, di verificare la possibilità di adottare opportuni miglioramenti tecnologici e gestionali. Gli operatori del settore costituiscono uno dei punti di riferimento fondamentali in questo sistema informativo.

**2. I CONTENUTI DEL PROGETTO**

Il progetto è orientato alla definizione di tutte le specifiche necessarie per poter inserire un nuovo/innovativo processo produttivo nel sito di Villar Perosa, per poter ridurre i costi energetici ed il consumo di materia prima razionalizzando i processi produttivi, per poter incrementare la competitività futura dello stabilimento e garantire lo sviluppo occupazionale nella zona della bassa Val Chisone. Il progetto è stato suddiviso in 3 step:

*Lo step1 (completato)* consisteva nella scelta delle tecnologie disponibili sul mercato, del calcolo del ritorno dell'investimento, della definizione delle potenzialità e dei limiti tecnologici, nelle prove di stampaggio (eseguite in collaborazione con l'Università di Hannover).

Lo step 2 (in corso) riguarda il progetto “Near Net Shape” (vicino alla forma finale) per la definizione del processo e dei prodotti ottimali per poter stampare pezzi sempre più vicini alla forma finale, in modo da risparmiare materia prima e le lavorazioni successive di asportazione truciolo (in collaborazione con gli enti R&D del gruppo SKF).

Lo step 3 (oggetto di questo progetto) consiste nella definizione del lay-out ottimale, nello studio di impatto ambientale e strutturale, nello studio dei sistemi di recupero energia dell’impianto e nell’ottimizzazione dei rendimenti energetici.

### 3. I SOGGETTI COINVOLTI

<b>OMVP S.p.A:</b> Società appartenente al Gruppo Multinazionale della SKF	proprietaria degli impianti e mezzi di produzione dello stabilimento sito in Villar Perosa, Via Nazionale 26.
<b>SKF Industrie S.p.A</b> Società italiana appartenente al Gruppo Multinazionale SKF	proprietaria dell’immobile locato alla OMVP S.p.A.
- <b>SKF AB</b> Capo Gruppo Svedese con sede a Goteborg	da cui dipendono le approvazioni degli investimenti

### 4. RAPPORTI INSTAURATI SUL TERRITORIO CON ALTRI SOGGETTI PUBBLICI O PRIVATI

Il progetto, volto alla valorizzazione della ricerca orientata all’innovazione di processo/prodotto, prevede il coinvolgimento del Politecnico di Torino e dell’Università di Padova per lo studio di sistemi di recupero energia dell’impianto, ottimizzazione strutture metallurgiche.

### 6. RISULTATI ED EFFETTI ATTESI

Il progetto porta a 3 tipi di vantaggi.

#### Vantaggi tecnici quali:

- Aumento di capacità produttiva nell’ordine di 6 milioni di pezzi anno rispetto all’attuale
- Possibilità di approcciare nuovi mercati
- Riduzione della materia prima consumata nell’ordine di 2000 tonnellate/anno a parità di numero pezzi rispetto al processo attuale
- Forme dei fucinati vicine alle forme finali dei prodotti con conseguente impatto nei processi produttivi a valle: riduzione nell’ordine del 20% dei tempi macchina di torneria, con possibile incremento capacità produttiva
- Migliori caratteristiche strutturali/metallurgiche a parità di geometria del prodotto

#### Vantaggi ambientali quali:

- Temperatura di stampaggio ridotta da 1180°C a 920°C con un risparmio di 1.2 GW/anno rispetto alla tecnologia attuale
- Riduzione materia prima: circa 2000tonn/anno rispetto alla tecnologia attuale con conseguente riduzione del numero di trasporti

- Possibilità recupero energia

**Vantaggi occupazionali quali:**

- Garanzia nuovo mercato a medio/lungo termine
- La gestione del nuovo processo necessita di know-how e lo sviluppo di nuove figure professionali attualmente non reperibili: necessita quindi di dedicare direttamente almeno 11 persone. La produzione del nuovo processo aumenta il valore aggiunto di circa 20% con possibile ricaduta sul personale a valle dello stampaggio (trattamenti termici, tornerie, ecc.)
- Necessità di collaborazione con le università per ricerca e sviluppo.

**7. LA SOSTENIBILITÀ DEI COSTI E LA COPERTURA FINANZIARIA**

Il costo stimato delle azioni di cui allo step 3 (descrizione dell'intervento) è di **€ 80.000,00** tutti a carico della società.

La valenza totale dell'investimento per l'inserimento dell'impianto innovativo per la produzione di componenti per mozzi ruota nel sito di Villar Perosa è di 10.5 Milioni di Euro.

**8. PROCEDURE**

L'intervento non necessita di particolari autorizzazioni degli Enti Locali in quanto non impatta con l'ambiente esterno.

Si dovrà tuttavia attivare una richiesta di investimento alla Capo Gruppo Svedese della SKF, la quale, sulla base del calcolo del ROR "Rate of Return" autorizzerà o meno l'intervento.

Dal ricevimento dell'approvazione all'investimento si stima necessario almeno anni 1.5/2 prima di avviare la produzione. Il tempo di consegna di un impianto è di circa 12-16 mesi.

E' chiaro che nel tempo che intercorrerà tra l'ordine e la consegna, si darà luogo a tutte le attività di ricerca in collaborazione con le Università sopra menzionate.

Per la realizzazione delle azioni di cui allo step 3 (descrizione dell'intervento), sono stimati **6 mesi** di lavoro in collaborazione con studi tecnici e con il Politecnico di Torino

**5. COMPLEMENTARIETÀ CON ALTRI INTERVENTI DEL PTI**

Si intende integrare il progetto e soprattutto la diffusione dei suoi risultati, nelle attività dello progetto B3.1.1 (Sportello Energia a servizio delle aziende, dei privati e delle pubbliche amministrazioni del PTI).