

“Senza lente d’ingrandimento, qui non funziona nulla”

Una P.M.A. di tornitura, orientata all’innovazione, punta con determinazione sulla micro-lavorazione e annuncia percentuali di crescita considerevoli malgrado una recessione della congiuntura. Il successo di Laufer GmbH, con sede a Hardt, nella Foresta Nera, è strettamente connesso al fabbricante svizzero di torni TORNOS. Le due aziende hanno istituito una partnership che permette oggi a Laufer di fornire particolari torniti anche in Repubblica Ceca ed in Estremo Oriente.



“Per la nostra produzione di un’intera settimana, può verificarsi che sia sufficiente un pallet europeo: in prima battuta non è proprio il genere di constatazione che potrebbe indurre ad interessarsi più d’appresso ad un’azienda. E’ sufficiente tuttavia osservare con quale orgoglio e convinzione questa frase venga espressa dal Signor Thomas Laufer “il più giovane della famiglia”

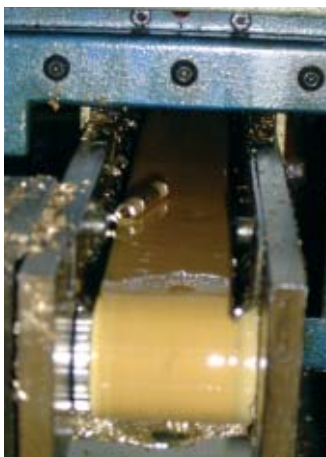
per rendersi conto che varrebbe la pena ascoltarlo attentamente. Nel corso della conversazione, la simpatia iniziale che si prova per i Laufer, si trasforma inevitabilmente in una reale ammirazione.

Sino al 1985 il padre della famiglia, e creatore dell’azienda, il Signor Gerhard Laufer, era tornitore presso la Junghans; allorquando l’orologeria iniziò ad indebolirsi, la Junghans cercò di ridurre i suoi costi ed il Signor Laufer colse l’occasione che gli si presentava. All’epoca nessuno parlava di outsourcing, ma Gerhard Laufer lo praticava di già! Sostenuto da sua moglie, riscatta dieci semplici torni automatici TORNOS fabbricando in proprio i particolari degli orologi per la Junghans. Molto rapidamente trova nuovi clienti e nel 1988, l’azienda si trasferisce nell’attuale struttura di Hardt. Nel medesimo anno la ditta acquisisce la prima macchina nuova, una TORNOS MS 7 con deposito barre. Negli anni 1991 e 1994 i due figli del fondatore, Andreas e Thomas, entrano a far parte dell’azienda convincendo ra-

pidamente il loro padre a puntare con determinazione sulle nuove tecnologie.

Un pioniere del comando numerico

All’epoca l’azienda disponeva già di venti torni automatici a camme, quando nel 1994 osa fare il salto passando al comando numerico con l’acquisto di una TORNOS ENC 74 quale macchina di dimostrazione. Un anno dopo, arriva la seconda macchina dello stesso tipo; in effetti i due figli del fondatore dispongono della perfetta padronanza di questa tecnologia che era, ai tempi, alle sue prime balbuzie ma che diede all’azienda la possibilità di realizzare una gamma di particolari inimmaginabile sino ad allora! Particolari di antenne e minuscoli particolari torniti con faccia posteriore complessa si sono aggiunti ai particolari per orologi. In quel periodo TORNOS fornisce ai Laufer informazioni confidenziali circa il suo nuovo concetto DECO e, visto che la collaborazione sino ad allora era stata sempre buona, i Laufer





decidono di fare il gran passo! Nel Luglio del 1996, il primo prototipo prende la strada per Hardt. E' stata la prima macchina DECO messa in servizio in Germania e il Signor Gerhard Laufer non si è mai pentito della sua decisione. "Il concetto mi ha convinto sin dall'inizio, la qualità c'era e l'assistenza, garantita da Moutier, era esemplare". Nel 1997 la produzione era raddoppiata, in parte proprio grazie a questa macchina e la superficie di produzione passò dai 500 ai 1300 m² e Laufer acquista la sua seconda DECO. La terza DECO 13, acquistata nel 2000, che consente di trattare diametri che possono raggiungere i 16 mm, viene utilizzata essenzialmente per le preserie e le campionature.



Il gusto del rischio

Ma nulla è per sempre roseo... la caduta del mercato della telefonia mobile è un duro colpo per Laufer. L'anno 2002 rappresenta l'esercizio peggiore nella storia dell'azienda tuttavia, invece di rassegnarsi, i Laufer si riconcentrano sulle loro abilità familiari e determinano di rimettersi in gioco prendendo la decisione unanime di adottare, senza indugio, la tecnologia plurimandrino CNC. Nel febbraio 2002, Gerhard, Andreas e Thomas Laufer sono a Moutier per le prime prove di tornitura di un particolare, destinato ad un turbocompressore, la cui produzione raggiunge i 9 milioni di esemplari. Le esigenze definite per questo particolare oltrepassavano tutte le precedenti limitazioni rendendo necessario lavorare con i tecnici della TORNOS, sino allo sfinimento, per determinarne il procedimento. Il materiale, un acciaio inossidabile resistente ad altissime temperature (riferimento



“Senza lente d’ingrandimento, qui non funziona nulla”



perso il gusto del rischio, ma per essere sinceri, dobbiamo riconoscere che TORNOS non ci ha mai delusi” precisa il Signor Gerhard Laufer. “Va anche detto che attualmente stiamo evolvendo in una dimensione completamente diversa. Tempi addietro ci rallegravamo già per un ordine di 100.000 pezzi mentre oggi realizziamo serie che superano il milione e ciò in una gamma di diametri nei quali altri non si avven-

turerebbero. I nostri punti forti si collocano tra 1 e 16 mm, premesso che il 90 % dei nostri particolari si situa al disotto dei 5 mm. Viti M1, viti senza testa M1 con fenditura e a punto o bottoni da 1,3 mm di diametro: Laufer consegna questo tipo di particolari sino in Repubblica Ceca e in Cina. Le aziende dell’elettronica e dell’automobile, consce del fatto che non potevano fabbricare internamente questi pezzi,

1.4845), di per se già molto difficile da lavorare, e la geometria molto complessa del particolare, nonché il suo rapporto diametro/lunghezza ($\varnothing 4,5 / 22$ mm), non hanno per nulla semplificato la sua produzione sul MULTIDECO 20/6. Dopo una fase di prove, durata nove mesi, i Laufer sono in grado di governare il processo di fabbricazione e riportano la loro azienda in acque sicure. Se inizialmente gli utensili resistevano per soli 500 pezzi, l’azienda riesce ora a produrre circa 5’000 pezzi sempre solo con il medesimo set di utensili. Ne è valsa la pena. “Noi abbiamo delle super macchine, un olio super e dei super utensili, ma non abbiamo ancora sbaragliato tutti i nostri affanni” afferma il Signor Andreas Laufer, dando così conferma del perfezionismo della famiglia.

Verso una nuova dimensione

L’anno scorso, gli eventi si sono succeduti con una cadenza elevata. Nel mese di gennaio è stata consegnata una nuova DECO 10, seguita nel mese di marzo dalla prima MULTIDECO 20/6b, ancora una volta la prima macchina TORNOS di questo tipo ad essere utilizzata in Germania. “Non abbiamo ancora





con la qualità ed il prezzo ricercati, si rivolgono di rimando a Hardt. Risultato: i 25 collaboratori e le 30 macchine TORNOS sono impegnati 24 ore su 24. I registri degli ordini sono saturi sino alla fine del 2005 ed i progetti d'espansione sono già nei cassetti.

Aspettando le novità TORNOS

Nel 2005, TORNOS lancerà qualche nuova macchina e i Laufer sono già negli starting-blocks. Dopo tutto gradirebbero essere ancora una volta i primi a sperimentare uno dei nuovi torni CNC o una delle macchine plurimandrino di TORNOS poiché è alle macchine di questo costruttore che devono una parte del loro successo. Con una disponibilità del 95 %, una percentuale di reclami infinitesimale e una produttività senza pari, le macchine TORNOS costituiscono per Laufer un investimento sicuro. Nel 2003 sono stati prodotti 25 milioni di pezzi con un numero di squadre settimanali oscillante da 15 a 17: dal mese di gennaio al mese di ottobre del 2004, sono stati 33 i milioni di particolari di alta precisione usciti dai due stabilimenti della Laufer GmbH Präzisionsdrehteile.

Quindi ora sapete che, anche se la produzione di una settimana può essere collocata su un solo pallet, a volte vale la pena guardare le cose un po' più da vicino.

*Laufer GmbH
Gewerbestraße 11
D-78739 Hardt
Tel. (+49 7422/94 90 9 0)
Fax (+49 7422/94 90 9 39)
E-mail: info@laufer-drehteile.de
www.laufer-drehteile.de*

*TORNOS Technologies Deutschland GmbH
Karlsruher Strasse 38
D-75179 Pforzheim
Tel. (+49 7231/91 07 - 0)
Fax (+49 7231/91 07 - 50)
E-mail: mail@tornos.de
www.tornos.ch*