

Il mercato britannico si avvale della

Nel Regno Unito, mercato molto competitivo, il costo dei prodotti è sovente l'argomento privilegiato in fase d'acquisto, ciò che può rivelarsi tuttavia un'economia ingannevole poiché dare a priori la precedenza al prezzo piuttosto che alla qualità può talvolta compromettere quest'ultima. La chiave del successo per i fabbricanti britannici è di garantire un livello di qualità molto elevato ad un prezzo competitivo.

Per conciliare con un buon esito questi due criteri, possono essere sviluppate delle strategie per offrire ai clienti sia del valore aggiunto che un buon rapporto qualità/

prezzo. Un'altra possibilità sta nello sfruttare l'evoluzione tecnologica che permette alle aziende di essere costantemente all'altezza delle esigenze del mercato! DECO maga-

zine ha incontrato due clienti TORNOS, molto diversi tra loro, per dimostrare in che modo questa tecnologia possa essere vantaggiosa per i clienti britannici.

**WATSON
MARLOW** PUMPS
Bredel

A tutta pompa!

Facente parte del gruppo Spirax-Sarco quotato al London Stock Exchange, Watson-Marlow Bredel Pumps di Falmouth è il primo fabbricante al mondo di pompe peristaltiche. L'azienda ha raggiunto questa invidiabile posizione grazie allo sviluppo dei suoi prodotti, all'acquisizione di società e soprattutto ai suoi investimenti in tecnologia.

La tecnologia acquisita in questi ultimi anni, relativamente ai macchinari, comprende due centri di tornitura monomandrino TORNOS, una DECO 26 (32 mm) e una DECO 20a. L'acquisizione nel 2001 della

DECO 26, era dovuta al fatto che la società dava annualmente in subappalto una quantità di particolari torniti corrispondenti a circa 80'000 libbre. DECO 26 ha permesso alla Watson-Marlow di rimpatriare questo volume di lavoro, ciò che ha pienamente giustificato il fatto di aver acquistato una TORNOS. Ad avvenuto acquisto della macchina, il carico di lavoro ha registrato una crescita costante con lotti di produzione che raggiungono generalmente dai 500 ai 7'000 pezzi.

Con l'entrata di nuove ordinazioni, l'azienda si è resa conto di aver bisogno di una seconda macchina

automatica monomandrino. Studi di fattibilità molto approfonditi, confermati dalle prerogative di DECO 26 relativamente alla flessibilità, rigidità, produttività e la globale affermazione, hanno spronato la società a dotarsi, invece di una macchina concorrente, di un secondo tornio TORNOS, tant'è che nel mese di luglio del 2004, Watson-Marlow installava una TORNOS DECO 20a.

Harvey Crook, Ingegnere di produzione commenta: "L'azienda ha passato in rivista numerose macchine constatando che la macchina TORNOS ha un più grande numero



di postazioni utensili e di unità di utensile girevole che sono nettamente più potenti di quelle delle macchine concorrenti.

Quest'ultimo criterio risultava essere determinante, visto che sui nostri particolari torniti realizziamo rilevanti operazioni di fresatura."

"Uno dei principali componenti da noi prodotto, è un albero di trascinamento in acciaio inossidabile, che comporta uno spacco eseguito con una fresa per scanalare. La velocità, la potenza e la rigidità della DECO hanno permesso di ridurre sensibilmente i tempi del ciclo di questa complessa operazione," precisa il Signor Crook.

La riduzione dei tempi di lavorazione, ottenuta grazie all'introduzione delle macchine DECO 26 e

DECO 20a, ha influenzato, nel suo complesso, l'intera attività di fabbricazione. Lo testimonia questo componente esagonale in acciaio inossidabile, precedentemente realizzato dalla Watson-Marlow su un tornio automatico monomandrino in 3 minuti che, sulla DECO 26 si produce ora in 89 secondi. Un altro esempio ci viene da un albero in acciaio inossidabile realizzato precedentemente in 2 minuti e 19 secondi, tempo che si è ridotto a soli 65 secondi sulla DECO 26. Questa produttività si riflette anche sulla DECO 20a, che produce un rullo controforato in Nylatron in 22 secondi contro il tempo precedente che era di 56 secondi.

"L'acquisizione della DECO 26 ci ha inoltre apportato una più ampia

agilità in vista di produzioni in assenza di sorveglianza. Le nostre macchine sono sempre state in grado di farsene carico, ma la DECO è molto più resistente e può produrre quantità maggiori di particolari, avendo quale risultato un prezioso supplemento di capacità", prosegue il Signor Crook.

"Un'altra ragione che ha determinato la scelta TORNOS, è stato il software di base. L'utilizzo del TB-DECO è molto facile ed i nostri operatori hanno imparato a servirsene molto rapidamente. Le due macchine funzionano con lo stesso software ciò che ha permesso agli addetti di familiarizzare con entrambi. Un maggior margine di intercambiabilità costituisce un ulteriore vantaggio."

"La crescente dimestichezza con le macchine TORNOS, ha indotto il Signor Marlow a ricercare altri metodi di lavorazione allo scopo di ridurre ulteriormente i tempi-ciclo. Quest'intento ha incontrato il totale appoggio del team TORNOS, sempre disponibile ad elargire consigli tecnici di qualità", dichiara il Signor Crook.

"La qualità dei prodotti fabbricati sulla DECO è eccezionale; in precedenza avevamo un operatore che verificava costantemente la qualità dei particolari in uscita dalla macchina. Mentre ora si è verificato un reale cambiamento di cultura da quando gli operatori hanno preso le proprie distanze per rapporto alle macchine. Attualmente essi controllano i pezzi ogni 30 minuti," conclude il Signor Crook.

Il mercato britannico si avvale

della tecnologia TORNOS

North East Assemblies (NEA) Ltd.

L'orientamento verso TORNOS ingenera la crescita



Un altro esempio di un'azienda che ha conseguito rilevanti vantaggi e utili dall'utilizzo delle macchine TORNOS nella sua attività, è la North East Assemblies (NEA) Ltd. Anche se queste aziende distano centinaia di chilometri l'una dall'altra e hanno degli stabilimenti di fabbricazione e zone di produzione totalmente diverse, gli utili ottenuti tramite la tecnologia TORNOS si equivalgono.

Sin dai suoi esordi quale fabbrica d'assemblaggio, North East Assemblies (NEA) Ltd. di Durham ha sempre proceduto di concerto con i progressi tecnologici. Nel 1997, allo scopo di aumentare la sua competitività, ha diversificato i suoi servizi includendo la produzione di particolari torniti.

Continuando ad assemblare dei componenti per aziende quali Flymo, Sanyo, Black & Decker e Electrolux – tra le quali molte si erano orientate verso i particolari torniti, gli elementi di fissaggio ed i pezzi fusi – NEA decide di proporre alla sua clientela di allora, la fabbricazione e l'approvvigionamento di particolari torniti a titolo di prestazione complementare.

John Smith, Direttore Generale di NEA, si è molto rapidamente reso conto che sussisteva un mercato di nicchia per i fornitori di particolari torniti complessi e di qualità, un tipo di componenti che non poteva essere prodotto con successo se non su una macchina a fantina mobile.

NEA ha acquistato la sua prima macchina a fantina mobile nel 1999: una TORNOS ENC164. Da allora, e grazie al buon esito della stessa, NEA ha acquistato tre TORNOS DECO 13bi, una DECO 20/26 ed una TORNOS DECO 26/32 avendo in ordine un'ulteriore DECO 13bi. Percorrendo questo intento, NEA vide aprirsi una nuova prospettiva commerciale all'insegna della tornitura di particolari in acciaio, acciaio inossidabile, titanio, ottone e alluminio.

John Smith ci spiega: "Nella ricerca delle macchine, la caratteristica che più mi necessitava era la capacità di produrre particolari estremamente complessi, ma senza il rompicapo rappresentato da una programmazione difficile. Il sistema di programmazione TB-DECO è semplice, è facile da utilizzare ed essendo basato su Windows, è molto flessibile. Un'altra importante caratteristica delle macchine TORNOS, non riscontrabile su altre macchine a fantina mobile, è costituita dalla potenza di trascinamento degli utensili rotativi."

"Noi produciamo particolari in lotti costituiti da 250 a 100'000 pezzi, utilizzando barre con diametri che vanno dai 3 ai 32 mm. La flessibilità era quindi un fattore chiave e TORNOS ci ha fornito questo elemento essenziale. Abbiamo inoltre equipaggiato una DECO 13bi con un sistema per pezzi lunghi che ci permette di tornire sino a 560 mm di lunghezza. Un tempo di avvicendamento breve è un altro importante fattore. In meno di due ore, possiamo riadattare una macchina per la fabbricazione di un diverso particolare, adeguandoci ancor meglio alle esigenze di reattività dei nostri clienti. Non c'è nulla che non possiamo realizzare al disotto di 32 mm di diametro."



“Da sei anni stiamo utilizzando le macchine TORNOS; in quest’arco di tempo queste macchine hanno incrementato il fatturato aziendale anno per anno del 15%. Le macchine DECO hanno svolto un ruolo importante per la riuscita della nostra produzione di particolari torniti, specialmente perché le macchine a fantina mobile hanno ridotto del 30% - 40 % i tempi del ciclo per rapporto a un centro di tornitura CNC,” prosegue il Signor John Smith.

La prima macchina TORNOS DECO 13bi che NEA ha introdotto, ne è un buon esempio: la DECO 13bi ha eliminato ogni mese 30’000 operazioni di ripresa su un solo pezzo da tornitura. Questo particolare necessitava di una filettatura alle due estremità. Ora, per effettuare quest’operazione sull’equipaggiamento originale, l’operatore doveva estrarre il particolare dal mandrino e capovolgerlo per l’altra filettatura. La DECO 13bi realizza le due estremità simultaneamente e ciò in un tempo-ciclo di 32 secondi contro gli 80 secondi necessari precedentemente.

Una delle ragioni per le quali le macchine TORNOS hanno così ampiamente contribuito al successo di NEA, trova risposta nella capacità e nell’affidabilità da loro trasmessa all’azienda nella prospettiva dell’acquisizione di ordini che precedentemente sarebbero stati al di fuori della sua portata. Se la società fornisce attualmente dei particolari ad aziende su scala nazionale, è grazie alla capacità e alle performance delle macchine TORNOS.

“Per di più, gli ingegneri della TORNOS, sono molto competenti ed in grado di risolvere la maggior parte dei problemi telefonicamente. Tuttavia, se venisse richiesta la presenza di un ingegnere il suo arrivo avrebbe luogo nelle ore seguenti. Anche il supporto tecnico è eccellente; aiuta a risolvere qualsiasi problema tecnico o di programmazione. L’insieme di tutti questi elementi dimostrano la ragione per la quale le macchine TORNOS rappresentano un atout inestimabile con cui motivare appieno l’acquisizione delle DECO future.” conclude il Signor John Smith.

Il tanto atteso arrivo di un’altra TORNOS DECO in North East Assemblies non comprova solo la fiducia accordata dall’azienda ai prodotti TORNOS, ma è anche la testimonianza della fruttuosa collaborazione stabilitasi tra TORNOS Technologies UK e la stessa NEA, intensificatasi nel corso del tempo e la cui perpetuità è la nostra più sincera aspirazione.



PUB
Quinx

1/2 verticale