

MAIKO, OKAYAMA, GIAPPONE – UN SUBAPPALTATORE DI ALTA PRECISIONE

Ciò che la tecnologia svizzera dei multimandrini trasmette in Asia ad un importante esponente locale.

Società anonima specializzata nella lavorazione di alta precisione sui torni automatici, Maiko dispone di stabilimenti di produzione a Okayama – Giappone, in Malesia e nel Vietnam. Il gruppo Maiko è saldamente dedicato alla produzione di massa di particolari di alta precisione nell'ambito degli anelli a sfera, dei particolari per l'automobile e dei componenti degli hard disk.

Il presidente, nonché proprietario, della società è un industriale di nome Fumio Ohmori, persona altamente competente nell'ambito delle tornitrici, con particolare riferimento alla tecnologia multimandrini. La sua vasta esperienza inerente le applicazioni e l'uten-sileria abbinata ad una buona collaborazione con i fabbricanti di macchine-utensili, costituisce il segreto del suo successo che ha fatto di lui un self-made-man. La società Maiko si impegna costantemente

per soddisfare i suoi clienti realizzando particolari di ottima qualità grazie alle competenze e conoscenze di elevato livello dei suoi collaboratori. La società gode della fiducia dei suoi clienti grazie ai suoi comprovati risultati.

La presenza della Tornos in Maiko è decisamente impressionante con 7 MULTIDECO 20/8b, una MULTIDECO 32/6i, 22 SAS 16.6 e due BS20. Allo scopo di scoprire il «segreto di Maiko», DECO Magazine ha avuto il piacere di intervistare il Signor Ohmori in compagnia del Signor Ritter della STC.

Sig. Ritter/STC: Signor Ohmori, in primo luogo Tornos e STC desiderano ringraziarla sia per i rapporti di lunga data da voi intrattenuti con la nostra casa madre, che per aver accettato di ricevere la visita di DECO Magazine.



Il ponte che conduce a Okayama illustra perfettamente il legame tra le macchine svizzere di alta precisione della Tornos e la società giapponese Maiko: affidabilità, precisione, presenza e disponibilità nel luogo giusto ed in qualunque momento.

DM: Mille grazie! Per dare il via a questa intervista, gradirei sapere quali sono stati gli inizi della storia che accomuna Maiko e Tornos.

Ohmori: Il mio primo contatto con Tornos ebbe luogo al JIMTOF (Japanese International Machine Tool Fair = Fiera internazionale giapponese della macchina-utensile) ad Osaka nel 1994 in occasione della quale avevo mostrato un certo interesse per la macchina SAS 16.6 e che ora testimonia una stretta collaborazione che supera un decennio.

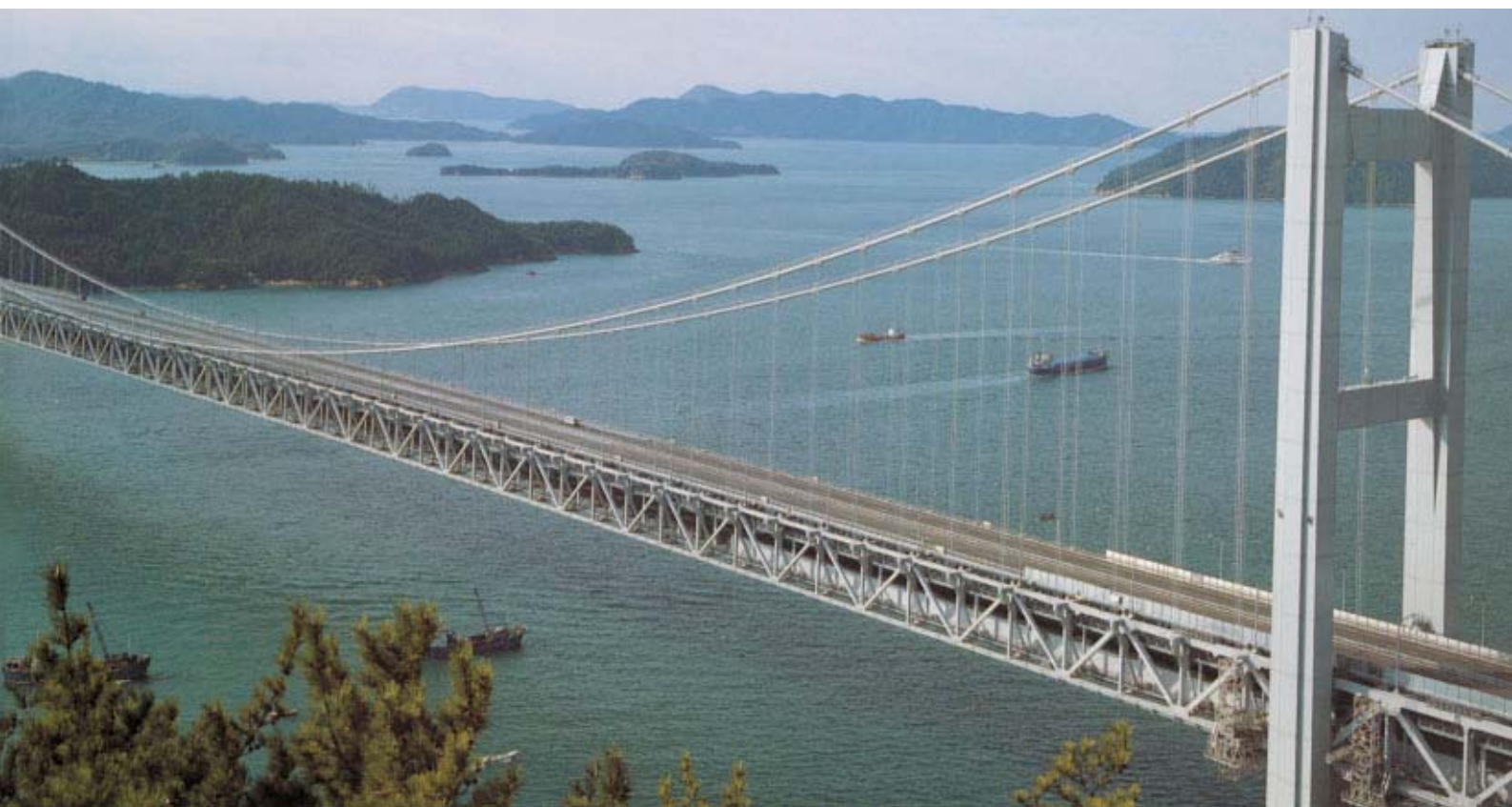
DM: Quale fu la ragione del suo interesse per la tecnologia multimandrino ?

Una delle ragioni è evidentemente quella dell'efficienza ma non c'è solo lei. Per quanto mi riguarda, il processo multimandrino offre, per rapporto ai mono-

mandrini, maggiori possibilità. Servendosi di una buona utensileria ed elaborando un buon processo, si può essere molto più performanti che non su una macchina monomandrino. I particolari che noi produciamo ben si confanno con questa tecnologia.

DM: In Europa, la tendenza é quella di avere un tornio automatico multimandrino complesso in grado di ultimare i particolari utilizzando il contro-mandrino. Maiko preferisce, come regola generale, non utilizzare il contro-mandrino. Potrebbe cortesemente renderci noto il suo punto di vista in merito ?

Ogni singolo particolare da realizzare deve essere valutato caso per caso. A volte una macchina complessa, il cui costo è più elevato, risulta essere la solu-





Nel cuore della vallata dell'alta precisione Takahashi e Maiko.

zione migliore ma a volte la realizzazione del particolare su un tornio multimandrino semplice con una operazione di ripresa su un'altra macchina può essere un'interessante alternativa. Il mio compito consiste appunto nell'elaborare, di volta in volta, il miglior concetto di macchina in base alla precisione, alla qualità ed al prezzo che il mio cliente è disposto a pagare per i suoi particolari.

DM: Abitualmente ordinate una macchina multimandrino con poche opzioni e senza utensileria alcuna. Per quale ragione?

Forti della nostra lunga esperienza, abbiamo sviluppato i nostri propri equipaggiamenti e utensilerie, ragione per la quale preferiamo utilizzare la nostra tecnologia interna. Inoltre, in questo modo, il costo della macchina si mantiene più basso. Un altro vantaggio è dato dal fatto che siamo in grado di riparare i nostri equipaggiamenti riducendo in tal modo allo stretto necessario i tempi improduttivi della macchina.

Sig. Ritter/STC: Grazie alla precisione delle macchine MULTIDECO, Maiko ha potuto sostituire dei torni monomandrini, sia a fantina fissa che mobile. La decisione e la messa in opera, sono state facili?

In linea di massima, su una macchina multimandrino

realizziamo principalmente un'ovalizzazione media inferiore a 3 micron e una variazione diametrale di 10 micron. Su una macchina monomandrino l'ovalizzazione è inferiore a 2.5 micron e la variazione diametrale è di 5 micron. Con la nuova Tornos MULTIDECO 20/8d, realizziamo un'ovalizzazione inferiore a 2.5 micron e una variazione diametrale di 8 micron con dell'acciaio inossidabile 18-8 (SUS 303) in pieno regime di produzione. A seconda dei particolari, e grazie a questa alta precisione, siamo ora in grado di sostituire le nostre macchine monomandrino con macchine multimandrino. Ma ciò non è sempre possibile e molto dipende dai parametri quali la geometria dei particolari e dall'entità dei lotti. Sostituendo le macchine monomandrino, nella misura del possibile, guadagniamo in produzione e riduciamo l'ingombro al suolo.

DM: Il servizio di manutenzione è un altro punto importante frequentemente menzionato dagli utilizzatori. Qual'è la sua opinione in merito?

Quando una società giapponese desidera acquistare macchinari d'importazione, la sua prima preoccupazione è quella di una manutenzione rapida e corretta della macchina da parte del suo fornitore. Grazie al personale del servizio manutenzione della STC, ho potuto superare questa preoccupazione. Quello che Tornos dovrebbe migliorare, secondo me, è invece il

termine di consegna delle parti di ricambio. Ritengo che un ritardo di consegna delle parti di ricambio si ripercuota sui processi di fabbricazione del cliente. Tornos dovrebbe disporre di parti di ricambio a stock. Ritter/STC: Siamo pienamente d'accordo. Per sua informazione le rendo noto che Tornos Asia, con sede a Hong Kong, dispone ora di parti di ricambio a stock per fronteggiare questa situazione.

DM: In che ambito d'applicazione si colloca il futuro di Maiko ?

La mia visione del futuro è la fabbricazione di particolari complessi e difficili (a forte valore aggiunto). Grazie alle nostre competenze possiamo rimanere concorrenziali specialmente per quanto riguarda la lavorazione di particolari ad alta precisione. Mi aspetto che, riducendo l'espansione termica, Tornos sviluppi in futuro macchine con una più elevata precisione di quella delle linee DECO correnti. Per quanto riguarda l'esportazione, ci impegniamo al massimo per conquistare i mercati concorrenziali del Sud-Est dell'Asia.

DM: Qual'è la situazione del mercato degli hard disk ?

Noi ne produciamo dei pezzi. Nell'industria degli hard disk, da un giorno all'altro possono verificarsi drastiche variazioni di richieste anche in merito al cambiamento delle specifiche suscettibili di essere modificate in qualsiasi momento. Attualmente il volume di produzione è tuttavia in costante aumento. Ritengo che il settore industriale degli hard disk sia senza dubbio uno dei settori portanti nell'ambito del quale è tuttavia indispensabile aumentare la

produzione. A tale scopo auspico che, riducendo l'espansione termica, Tornos sviluppi delle macchine con precisioni ancora più elevate, in grado di prendere il sopravvento sulle macchine monomandrino correnti.

DM: A fronte dell'elevata concorrenza proveniente dalla Cina, quali sono le vostre carte vincenti ?

Per rapporto alla Cina, il Giappone possiede il vantaggio della competenza. Disponiamo di operatori provetti in grado di realizzare, autonomamente, dei miglioramenti nei processi di fabbricazione. La Cina sta però recuperando terreno molto rapidamente e questa realtà ci obbliga ad essere costantemente alla ricerca di nuove tecnologie, ma anche ad affinare continuamente il processo di miglioramento per sfruttare a fondo le potenzialità delle macchine che possiamo trovare sul mercato. In tal modo manteniamo il vantaggio sui nostri concorrenti.

DM: Grazie Signor Ohmori per il tempo che ci ha dedicato e per aver delineato con noi la straordinaria immagine della Maiko auspicando che il DECO Magazine possa esservi utile a promuovere la vostra società.

Personalmente vorrei precisare che il successo della Maiko è anche dovuto alla buona collaborazione con Tornos e con STC collaborazione per la quale Maiko desidera ringraziarvi.

Ritter/STC: Nell'accomiatarci, e auspicando la continuità del vostro successo futuro, formuliamo i nostri migliori auguri.



Il Signor Ohmori, presidente della Maiko, ed il suo team di ingegneri. Da sinistra a destra i Signori: Morishita, Ohata e Fujinaka.



Il personale STC al servizio dei clienti giapponesi.

Presentazione



Da sinistra a destra i Signori: Sturukai (STC), Ohmori (Presidente della Maiko) Froidevaux (Tornos), Fujinaka (Maiko) e Ritter (STC/Coret).

Ragione Sociale	MAIKO CORPORATION
Indirizzo	939-1 Harada Minami Machi, Takahashi-shi, Okayama 716-0044
e-mail	mik-co@po.harenet.ne.jp
Presidente	Fumio Ohmori
Fondata nel	1967
Organico	170 persone
Struttura di vendita	Compact precision processing 100%
Società affiliate	MIK PRECISION INDUSTRIES S-D BH-D (Malesia) MAIKO.HAIPHONG CO., Ltd. (Vietnam)

STC (Swiss Technology Company Ltd.), unico rappresentante Tornos in Giappone, con punti vendita e servizi a Tokyo, Nagoya e Zurigo. Lo scorso anno il suo personale ha celebrato i 50 anni di collaborazione con Tornos.
