

# TORNOS: MENSAJE DESDE EL OTRO LADO DEL CANAL DE LA MANCHA

**La empresa Mussett Engineering de Norfolk utiliza dos tornos de control numérico automáticos de cabezal móvil DECO 20a de Tornos para producir las piezas de un importante fabricante de herramientas de escritura durante las 24 horas del día.**



DECO 20a, una solución flexible al servicio de las herramientas de escritura. ¿Sabe cuántos contratos se firman en todo el mundo gracias a las piezas fabricadas con este torno en Musset Engineering?

Mussett Engineering, situada a 18 kilómetros al sureste de Norwich, afirma ser la mayor empresa de ingeniería subcontratista del este de Inglaterra. Con una plantilla de más de 100 personas y un parque de 50 máquinas-herramienta de control numérico en 33.000 m<sup>2</sup>, esta empresa certificada con la ISO9001:2000 probablemente tenga razón.

A pesar de que a lo largo de los últimos años la empresa ha ido especializándose en la fabricación de piezas complejas en lotes de 10 a 100 piezas para los sectores aeroespacial, automovilístico, petrolífero, petroquímico y compresor, determinados contratos todavía suponen importantes lotes de hasta 20.000 piezas. Por esta razón, Mussett Engineering debe dejar funcionando sus dos tornos automáticos de cabezal móvil y 10 ejes DECO 20a las 24 horas del día.

«Al principio adquirimos estas máquinas para producir piezas de diámetro muy reducido para la industria de las telecomunicaciones», señala Gordon Mussett, director y fundador de la empresa. «No obstante, se trata de máquinas tan flexibles que también las utili-

zamos para producir piezas para numerosos sectores como el sector médico y el armamentístico. En la actualidad, ambos tornos funcionan de forma ininterrumpida para producir componentes internos y externos de herramientas de escritura».

Mussett afirma que las máquinas Tornos han contribuido a reducir los tiempos de ciclo de manera significativa en comparación con las máquinas convencionales de cabezal fijo CNC de dos cabezales y dos torretas que tiene la empresa.

«Recuerdo una pieza, un regulador para una válvula de manómetro, que necesitaba 6 minutos y 35 segundos para su mecanizado en un torno de dos torretas y dos cabezales, tiempo que se redujo a 1 minuto y 45 segundos en un torno DECO 20a», afirma. «Existen gran cantidad de ejemplos en los que los tiempos de ciclo se han dividido, al menos, entre dos, con numerosos procesos de mecanizado reducidos a una operación solamente».

Sin embargo y a pesar de las reducciones significativas en los tiempos de ciclo y en el número de operaciones, Mussett Engineering no ha percibido ninguna modificación en la calidad de sus piezas en las máquinas Tornos.

«La calidad de las máquinas y de las piezas producidas fueron el motivo inicial que nos llevó a tomar la decisión de adquirir máquinas Tornos», explica Mussett. «Si preparamos correctamente la barra, estas máquinas pueden mantener tolerancias del nivel de la micra sin ningún problema».

Una organización del trabajo en tres turnos permite que Mussett Engineering funcione 24 horas al día y prácticamente 7 días a la semana. Con un solo operario que supervise ambas máquinas Tornos, la empresa puede fabricar piezas a precios extremadamente competitivos en un mercado muy difícil. No

obstante, el ahorro aportado por las máquinas es tal, que Mussett declara no necesitar grandes volúmenes para mantener los beneficios.

«Programamos lotes de un tamaño tan reducido como 200 piezas en las máquinas Tornos», asegura. «Para un mecanizado largo y preciso en ejes, no existe nada actualmente que pueda batir estas máquinas, ni siquiera cuando se trata de volúmenes de piezas pequeños».

El éxito del contrato actual para componentes de herramientas de escritura es tal que las dos máquinas Tornos están completamente ocupadas en un futuro inmediato.

«Es cierto que en la actualidad no poseemos la capacidad suficiente para vender mas piezas con estas

máquinas», declara Mussett. «El único medio de hacer frente a otros trabajos sería adelantarnos y abrir brecha en la utilización del tiempo, pero no se trata de una situación negativa en sí, ¿verdad?», afirma con entusiasmo.

El modelo de crecimiento no muestra ningún debilitamiento en Mussett Engineering. En realidad, la penuria local de mano de obra cualificada es la única razón que frena a la empresa. La extensión del problema es tal que Mussett ha recurrido a la publicación de anuncios hasta en la región inglesa de Midlands para intentar atraer a personal cualificado. «Si mañana encontrásemos a 25 personas cualificadas, podríamos ofrecerles un puesto de trabajo a cada una», declara. «Sólo creceremos si encontramos al personal adecuado. Sin embargo, no abandonamos a nuestros clientes. Proponemos plazos de entrega realistas que respetamos. Por ello, seguramente habremos rechazado un volumen de trabajo igual al que hemos asumido últimamente. Es sencillo decir «sí» cuando se presenta un nuevo trabajo, pero no creo que sea positivo hacer promesas que no puedan cumplirse».

Con una agenda de pedidos llena a rebosar, Mussett Engineering debe poder obtener un rendimiento máximo de todas sus máquinas, y las DECO no son una excepción.

«Afortunadamente, la fiabilidad de las máquinas Tornos es excepcional», afirma Mussett, «un verdadero alivio, puesto que en la actualidad no podemos permitirnos tener un solo tiempo muerto. Estas dos máquinas DECO de Tornos, están siempre en servicio y son ideales para nuestra empresa».



Contacto:

John McBride  
Tornos Technologies UK  
Tornos House  
Garden Road  
Whitwick Business Park  
Coalville  
Leicestershire  
Tél: 01530 513100  
E-mail: sales@tornos.co.uk  
Site web: www.tornos.ch