

VANTAGGI CONCORRENZIALI GRAZIE AD UNA RETE PERFORMANTE

Sulla via del successo per merito di una strategia di fabbricazione decentrata ed ai torni automatici Tornos.

Con i suoi 350 dipendenti ed un fatturato annuo di circa 35 milioni di euro, il Gruppo Hutzel, specializzato nella tornitura di precisione e nell'automatizzazione, è il fabbricante di accessori leader in Europa. Grazie ad una oculata ripartizione delle proprie competenze e dei propri mezzi di produzione nelle diverse sedi, l'azienda da prova di reattività e di flessibilità nel rispondere alle richieste dei clienti proponendo tecnologie innovative sul mercato mondiale. La sede di Liebstadt, nelle vicinanze di Dresda, si concentra esclusivamente sulla fabbricazione di particolari di precisione, prodotti in piccole e grandi serie essenzialmente su torni mono- e multimandrini Tornos.



Il Signor Dirk Urwank, Direttore della Hutzel di Seidenwiztal desideroso di aumentare la competitività è ricorso a tutti i potenziali di razionalizzazione.

Il Signor Dirk Urwank, Direttore di Hutzel-Seidewitztal, è orgoglioso della sua azienda e della sede di Liebstadt. La fabbricazione di particolari di precisione torniti e la meccanica di precisione hanno una lunga tradizione in questa regione in prossimità delle cristallerie. Il Signor Jochen Hutzel, uno dei proprietari del gruppo Hutzel, ha saputo individuarvi un elevato potenziale, elemento sul quale nel 1991 fondò la Società Hutzel-Seidewitztal. Questa sede, che conta oggi di circa 100 dipendenti, rientra nel novero dei più importanti datori di lavoro della regione e costituisce, sia dal punto di vista tecnologico che economico, un rilevante componente del grup-

po. All'ombra dei grandi, Hutzel è diventato uno dei maggiori fornitori nei settori automobilistici, tecnico-medicali e costruzione di macchinari. L'azienda si caratterizza tramite un'intelligente ripartizione delle competenze e dei mezzi di produzione nelle differenti sedi; in quella di Steinenbronn, nelle vicinanze di Stoccarda, si concentrano i reparti centrali, quelli di sviluppo e procedimenti, di progettazione dei prototipi e di fabbricazione di particolari ultra-complessi nonché luogo di utilizzo di altre tecnologie quali la fresatura, la smerigliatura e la super-finitura sino al montaggio degli insiemi completi. La sede di Klasterec, nella Repubblica Ceca, fabbrica particolari



I Signori Dirk Urwank, direttore Hutzel-Seidewitztal e Frank Mortag di Tornos Technologies Deutschland: insieme hanno portato al successo interessanti progetti.

standard in grandi serie ed effettua la punteggiatura primaria a costi ridotti. La Hutzel-Seidewitztal si è specializzata in particolari di precisione torniti distinguendosi in questo settore grazie ad una precisione e ad una flessibilità straordinarie. Nello specifico i trenta torni automatici mono e multimandrini Tornos con cui è equipaggiato lo stabilimento sono determinanti. Il primo contatto con Tornos ebbe luogo nel 1998, quando si trattò di realizzare una foratura molto profonda per una pompa d'iniezione Bosch ciò che non era stato possibile realizzare con le macchine sino ad allora disponibili. L'allora responsabile del settore commerciale, il Signor Frank Mortag, i tecnici di Pforzheim e quelli di Moutier, misero insieme tutte le competenze in loro possesso per realizzare questo progetto e, in collaborazione con Hutzel, misero a punto una soluzione che convinse il cliente finale. Nel 1998 venne fornita la prima DECO 20 e molto rapidamente ne seguirono altre cinque. Il parco macchine venne ulteriormente implementato con due DECO 26, una Micro 8, due DECO 10 e una DECO 13, ciò che fa salire a dodici il numero dei centri di tornitura CNC Tornos attualmente in servizio a Seidewitztal.

Crescita folgorante anche nell'ambito dei torni multimandrini

Pressoché contemporaneamente al progetto di cui sopra, la sede di Liebstadt adottò la tecnologia multimandrini. Tramite l'acquisizione di un concorrente, il gruppo Hutzel si ritrovò a possedere diversi torni multimandrini a camme SAS 16 che vennero anch'essi installati nello stabilimento. Questo evento permise di raddoppiare, all'incirca, il numero di particolari prodotti e di riunire preziose esperienze in materia di tornitura multimandrini. Divenne possibile produrre un particolare in un volume di 5 milioni di esemplari e le macchine Tornos funzionavano praticamente in modo continuo grazie alla loro notevole affidabilità. Fu allora che si effettuò un cambiamento decisivo nell'organizzazione della fabbricazione che, con la dedizione del personale di Seidewitztal, venne condotto brillantemente. Senza alcuna pietà la produzione subì una drastica riorganizzazione. Tutte le fasi di lavorazione, a monte e a valle, vennero affidate al subappalto o trasferite ad altre sedi del gruppo. «La concorrenza è spietata sia in seno al gruppo che a livello internazionale» afferma il Signor Dirk Urwank. «Per poter garantire la sopravvivenza



Fabbricazione strutturata in modo avveduto per una perfetta ottimizzazione dello spazio.



Automatizzazione in un spazio ristretto nel rispetto delle esigenze.

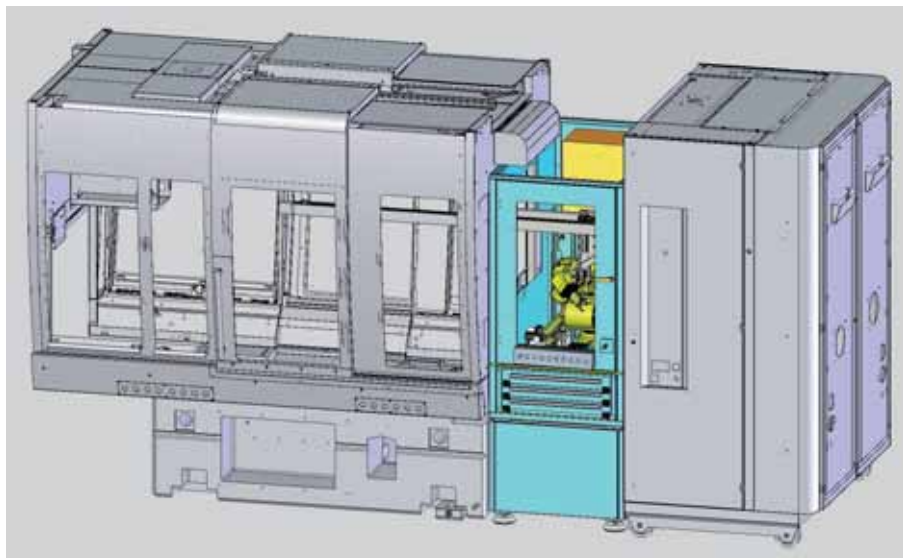


I dipendenti di Hutzl-Seidenwitztal sono dei veri professionisti e sanno apprezzare i vantaggi delle macchine Tornos.

della sezione siamo ricorsi a tutti i potenziali di razionalizzazione». Un rapido sguardo alla fabbricazione è sufficiente per constatare che l'azienda si è già portata molto avanti su questa strada. Le macchine sono state collocate in modo razionale e compatto, la logistica di fabbricazione è ottimizzata al massimo ed i dipendenti sono molto motivati. Malgrado le elevate esigenze, l'ambiente di lavoro è molto spigliato, gradevole e rilassato. I dipendenti lavorano generalmente su turni, avvicinandosi in 16 squadre per setti-

mana che, se necessario, possono aumentare a 21 ed ognuno di loro si sente responsabile della qualità. A tale scopo l'azienda investe considerevolmente nel tirocinio e nella continua formazione dei suoi dipendenti. Annualmente vengono assunti in loco e nel centro di apprendistato appartenente alla Hutzl, dai tre a cinque nuovi apprendisti che ricevono una formazione su macchine convenzionali e soprattutto sulle macchine a comando numerico CNC usufruendo delle tecniche più recenti. Con lo stesso spirito e

Presentazione



Lo studio di questa progettazione è servito da base alla soluzione affidabile e perfettamente idonea, sviluppata dalla Handling Tech.



Cellula di automatizzazione della Handling Tech.

da lunga data Tornos propone ai suoi clienti la miglior formazione nonché corsi d'aggiornamento tanto a Moutier quanto a Pforzheim ed anche presso le loro stesse sedi. Poiché in termini di espansione lo stabilimento di Liebstadt ha raggiunto i suoi limiti, Hutzel ha posto l'accento in via prioritaria sui progressi qualitativi.

Automatizzazione in uno spazio limitato

Nell'autunno del 2006, l'azienda ricevette la richiesta per due coppie di particolari destinati ad una trasmissione a regolazione continua a sei velocità, estremamente complessi, da realizzarsi in acciaio da tornitura con una tolleranza molto severa sugli spigoli. La totale libertà d'azione richiesta per la realizzazione di detti particolari costituì una sfida ambiziosa per i fornitori. I particolari da produrre necessitavano di precisioni nell'ordine di qualche μm , obbligando le macchine alle più elevate prestazioni. Una convenzionale manutenzione dei pezzi rischia di nuocere alla precisione a causa degli choc e delle rigature. I torni automatici sono perlopiù sovente dotati di un dispositivo di manutenzione che depone i particolari lavorati su uno scivolo e che cadranno poi in una vasca ma questa caduta potrebbe facilmente occasionare dei danni. Ne consegue che venga raccomandata imperativamente una rimozione controllata in uno specifico supporto. Poiché né Tornos né altri costruttori di

torni automatici erano in grado di offrire una soluzione affidabile, si avviò uno studio in comune. A complicare ulteriormente le cose, i termini di scadenza erano brevissimi e, a causa degli impedimenti dovuti allo scarso spazio disponibile a Liebstadt, non si poteva prendere in considerazione nessuna soluzione che prevedesse l'impiego di un portale. La Società Handling Tech dedicata all'automatizzazione e specializzata sin dal 1994 nello scarico dei particolari e palettizzazione per torni automatici, fa parte del gruppo Hutzel. Il trio, costituito da Hutzel Liebstadt, Handling Tech e Tornos ha lavorato tenacemente al concepimento della soluzione ottimale.

Tenuto conto dell'elevato numero di particolari e dei vincoli geometrici imposti, fu chiaro sin dall'inizio che a poter essere presa in considerazione era unicamente una fabbricazione su torni automatici plurimandri. Premessi gli imperativi riferiti allo spazio, i decisori optarono per una MULTIDECO 20/6 che doveva essere equipaggiata con un appropriato sistema poco ingombrante. Per questa ragione la cellula venne integrata lateralmente tra la macchina e l'armadio elettrico. Grazie ai moduli Handling Tech, nel corso di questo processo venne messa a punto un'applicazione ottimale. Nel contempo, poiché la produzione era già stata avviata, i particolari dovettero inizialmente essere scaricati manualmente in 3 x 8 e condizionati su dei pallet. Durante questo periodo la cooperazione tra gli incaricati al progetto



Tutte le macchine sono raccordinate ad un'installazione di aspirazione centrale e funzionano in modo affidabile e, in prevalenza, ininterrottamente.

fu messa a dura prova. La messa in opera doveva aver luogo in corso di procedimento e si rivelò quindi ancora più complessa. Durante questa difficile fase tutte le persone coinvolte, inclusi i responsabili del cliente finale, hanno dato prova di un impegno enorme. Le decisioni vennero prese, le soluzioni elaborate e ottimizzate con grande efficacia. A questo proposito il Signor Dirk Urwank desidera elogiare le squadre Tornos e Handling Tech, che si sono adoperate con molto fervore in questo progetto e le ringrazia per la loro preziosa assistenza. Sono bastati solo sei mesi per raggiungere per la prima volta un funzionamento stabile del processo automatico. Nel frattempo sono state acquisite altre tre macchine dotate di questa tecnologia. Ammontano ora a sei le macchine così equipaggiate che lavorano in modo

continuo ed affidabile. Il Signor Dirk Urwank ritiene che questa forma di cooperazione sia molto promettente per la sede di produzione tedesca. Procedimenti complessi potranno essere sviluppati, implementati e stabilizzati. La squadra di Liebstadt dispone delle necessarie capacità e volontà. In Tornos ha trovato un partner per il quale la leadership tecnologica e la cura dedicata individualmente alla clientela sono di primaria importanza.

Hutzel-Seidewitztal
Pirnaer Strasse 32
01825 Liebstadt
Tel.: 035025/563-0
Fax: 035025/563-33
E-mail: info@hutzel.de
www.hutzel.de

HandlingTech Automations-
Systeme GmbH
Plieninger Str. 44
D- 70567 Stuttgart
Tel.: 0711/72629-0
Fax: 0711/72629-33
E-mail: info@handlingtech.de
www.handlingtech.de

Tornos Technologies
Deutschland GmbH
Karlsruher Strasse 38
75179 Pforzheim
Tel.: 07231/9107-0
Fax: 07231/9107-50
E-mail: contact@tornos.de
www.tornos.com