

TORNOS É FORNITORE DI GUADAGNI IN PRODUTTIVITÀ DELLA ARTERIAL

Dalla sua fondazione, avvenuta nel 2003, l'azienda Arterial UK si è sviluppata al di là di ogni aspettativa ciò che l'ha portata ad investire in macchine-utensili di alta gamma e, in particolare, in torni a fantina mobile. Nel corso dei due primi anni di attività, in ragione delle macchine-utensili e di limitate capienze, la Società ha dato in subappalto ogni mese, lavori corrispondenti ad un controvalore di oltre £ 20'000 e ciò sino alla consegna della sua prima macchina Tornos DECO 20a.



Il management di Arterial durante l'acquisto del tornio Sigma 20 in occasione del Simodec 2006. Da sinistra a destra i Signori: David Ross (Direttore), John McBride (Tornos UK), David Allen (Direttore di produzione) e Ian Lake (Direttore Generale).

Per la completa realizzazione di un complesso iniettore destinato all'industria alimentare, Arterial UK ricorreva a cinque subappaltatori specializzati. "Questo particolare era una vera e propria voragine finanziaria e costituiva un incubo logistico. Ma, è stato l'acquisto della nostra prima macchina Tornos avvenuto nell'aprile del 2005, a permetterci di eseguire questo particolare all'interno delle nostre officine. Abbiamo pertanto potuto lavorarlo integralmente su una sola macchina, eccezion fatta per un'operazione di brasatura. Non siamo mai tornati sui nostri passi: Tornos non ha solo risolto il nostro

problema, ma ci ha anche aperto nuove porte" dichiara il Signor David Ross, Direttore della Arterial UK.

Con sede a Sturminster Marshall, nelle vicinanze di Poole, la Società, che lavorava inizialmente per le industrie alimentare e aerospaziale, ha successivamente instaurato delle partnership con dei fabbricanti operanti nei settori del medicale, dell'idraulica, dell'elettronica, della difesa e degli idrocarburi. In 5 anni, questo membro della BTMA ubicato a Dorset, è passato da un semplice garage a un edificio di 3'000 m². Questa società, decisamente progressista,

dispone ormai sia di una linea di macchine-utensili interamente dedite alla lavorazione tramite mandrino secondario che di una catena di torni monomandrini.

La seconda Tornos di questa nuova linea di macchine, una Tornos Sigma 20, è stata acquistata nel mese di aprile del 2006 in occasione del Simodec. Con specifiche inferiori a quelle della DECO 20a, la Sigma 20 (soluzione più economica) rappresentava un passaggio strategico ad una macchina in grado di produrre dei componenti di relativa e/o di minore complessità. Il Signor Ross ci dice: "Ci siamo interessati alla DECO 20a ma le sue prestazioni erano troppo elevate per rapporto alle nostre necessità. Abbiamo optato per una macchina le cui specifiche corrispondevano strettamente alle nostre precise esigenze. La Sigma 20, che non dispone dell'insieme delle opzioni, consente di lavorare particolari più lunghi che vanno dai 200 ai 225 mm: noi la utilizziamo per barre e per dei componenti di mandrino. Tale macchina era disponibile anche con il comando GE Fanuc 31 in luogo del software Tornos TB-DECO, soluzione Fanuc è risultata più oculata visto che le prestazioni offerte dal TB-DECO erano di lunga superiori a quelle di cui avevamo bisogno".

Le macchine Tornos hanno permesso a questa società - certificata ISO 9000:2000 - di ampliare il suo ventaglio di prestazioni a tal punto da consentirle di acquisire nuovi clienti e nuovi ordini. Con il passaggio al lavoro h24 nel settore dei mandrini secondari, l'attitudine dei torni Tornos a funzionare senza la presenza dell'uomo, ha inoltre permesso di aumentare la capacità di produzione. In base al potenziale, ai termini di consegna e alla qualità dei prodotti proposti da Arterial, elementi che avevano attirato l'attenzione di un crescente numero di fabbricanti del settore aerospaziale, la Società ha potuto ottenere, nel novembre del 2007, la certificazione AS:9100 (norma specifica all'industria aerospaziale). Nello stesso mese venne registrato l'acquisto di due altri nuovi torni Tornos.

"Precedentemente alla certificazione AS:9100, abbiamo comprato un tornio a fantina fissa per lavorare dei particolari con diametro sino a 42 mm e ciò nonostante, la nostra mole di lavoro continuava ad aumentare, così abbiamo effettuato anche l'acquisto della nostra terza Tornos, una DECO 26a con una capacità di diametro di 32 mm, acquisto fatto allo scopo di disimpegnare la nostra più grossa macchina a fantina fissa. La macchina Tornos si è rivelata essere un acquisto eccellente che ci ha permesso di ridurre ulteriormente i nostri termini di consegna. Con livelli di precisione più elevati di quelli ottenuti con la macchina a fantina fissa, la DECO 26a, ci ha inoltre permesso di migliorare la qualità e di rafforzare la fiducia che i nostri clienti ci riservano" aggiunge il Signor Ross.



Presentazione



Nel contempo, la Società Arterial ha acquistato una Tornos DECO 13a. A questo punto il Signor Ross procede dicendo: "Le nostre due prime Tornos e la nostra macchina con capacità di 42 mm di diametro, erano preposte alla produzione di lotti composti dai 50 ai 5'000 pezzi. La DECO 13a era destinata alla lavorazione di lotti più grandi, nell'ordine dei 100'000 pezzi e anche oltre. Il carico di lavoro della DECO 13a, vale a dire la lavorazione di dadi, di mandrini, di bulloni e di rulli con operazioni complesse di fresatura e di foratura, è stato nel frattempo suddiviso con la più grande 26a, ciò che permette di recuperare della capienza sui torni più grandi".

Per la Società Arterial i vantaggi apportati dalle macchine Tornos, sono stati d'importanza capitale. Le loro numerose possibilità di fresatura hanno permesso di ridurre il carico di lavoro, recuperare della capienza e disimpegnare il personale del settore fresatura (che precedentemente eseguiva sui particolari torniti, operazione secondarie). Grazie a tutti questi vantaggi la società ha registrato un'importante ampliamento delle sue performance. L'eliminazione delle procedure secondarie di fresatura ha permesso ad Arterial di migliorare sia la qualità dei pezzi finiti che di aumentare le possibilità di risposta alle esigenze scaturite dalle sequenze di approvvigionamenti richiesti dai suoi clienti, quali il JIT (*just in time*) e i Kan Bans il tutto nel rispetto del suo sistema interno SPC e alla sua cultura del "buono da subito" (*right first time*).

"Con le nostre macchine a mandrino secondario e fantina mobile, abbiamo potuto introdurre delle barre a una delle loro estremità recuperando i pezzi finiti all'altra estremità. Poiché queste macchine producono pezzi finiti, otteniamo livelli di qualità eccezionali e, grazie al lavoro h24, possiamo agevolmente rispettare i termini di consegna richiesti dal mercato con soluzioni a costi vantaggiosi", afferma concludendo il Signor Ross.



Gli interessati possono contattare

John McBride
Tornos Technologies
Tornos House, Garden Road
Whitwick Business Park
Coalville
LE67 4JQ
Tel. 01530 513100
sales@tornos.co.uk
www.tornos.com