

Un anno di utilizzo di DECO "e", 10 anni di DECO "a", 37 anni di contro-foratore Bechler. Tanti sono gli anni che hanno avuto quale obiettivo costante la precisione (iberica) e la qualità.

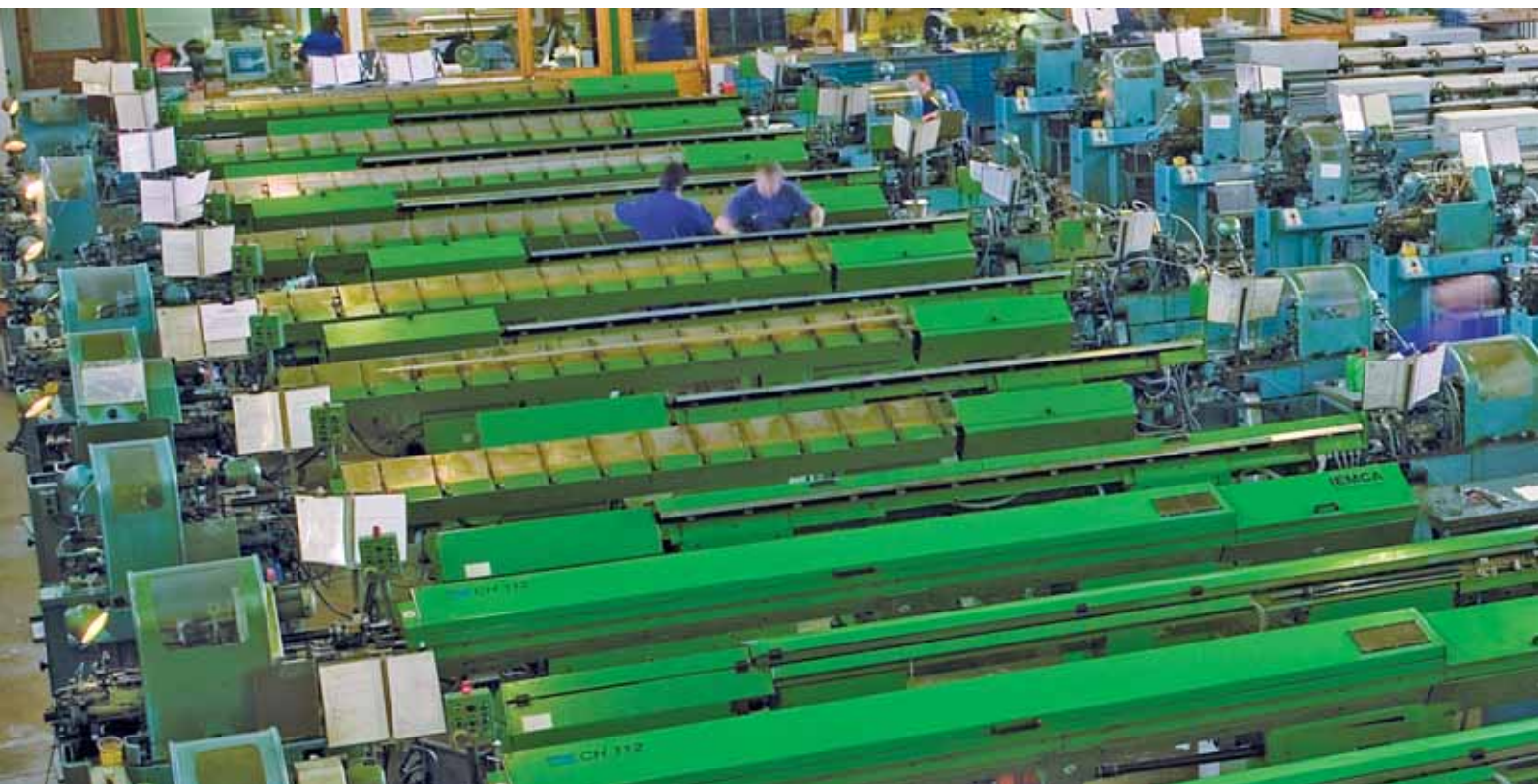
ALL'EPOCA, NEGLI ANNI '70, LA PRECISIONE IN SPAGNA ERA UNA CHIMERA!

Incontro a Reus nelle vicinanze di Tarragona (Catalogna) con gli esponenti della S.A. Preciber

Negli anni '70 si faceva dell'umorismo sull'industria della tornitura spagnola, il cui "emblema" era rappresentato da una vite quadrata realizzata talmente male che la sua stessa geometria risultava alterata! Ciò nonostante, a quei tempi, esisteva un mercato per questo tipo di particolare e il lanciarsi nella creazione di un'azienda volta a realizzare piccoli particolari con un elevato grado di precisione faceva un po' sorridere! Il 2 gennaio del 1971 i Signori Correig e Casas, decidono di adottare un'unica linea di condotta: produrre esclusivamente qualità elevatissima! I suddetti signori s'impongono regole chiare, devono possedere le macchine migliori e sapersene servire

alla perfezione. Dopo un'approfondita analisi dell'offerta, decidono di investire in 4 macchine Bechler AR. *"In quegli anni dette macchine erano in assoluto le migliori in contro-operazione"* ci dice il Signor Casas ed aggiunge: *"Il contro-foratore Bechler é sempre stato formidabile ed ancor oggi le nostre macchine a camme producono qualità elevata in operazione ed in contro-operazione"*.

Dopo essersi dedicati al settore dell'occhialeria (viteria di gamma alta per le cerniere) e ai piccoli particolari per accendini a gas, ecco che il mercato apre le sue porte a Preciber ormai nota e rinomata per la qualità della sua produzione. Oggi l'azienda possie-



de 21 torni DECO e circa 50 macchine a camme. La sua linea di condotta è invariata e la parola d'ordine è una sola: qualità!

Preciber, molto probabilmente, è la torneria iberica più dinamica in termini di esportazione che rappresenta il 75% del suo fatturato.

INCONTRO CON I SIGNORI CORREIG, PADRE E FIGLIO (PER LA PARTE COMMERCIALE) E IL SIGNOR CASAS FIGLIO (PER LA PARTE TECNICA).

Un po' di storia

decomagazine: Ripercorrendo il passato, riteniamo che abbiate avuto una buona dose di coraggio e di intuizione per lanciarvi, in quegli anni, nella tornitura di precisione. Che cosa determinò questa decisione?

Il Sig. Correig: Entrambi eravamo già attivi nella produzione di piccoli particolari consci dell'esistenza di un mercato. Abbiamo pertanto scelto la macchina con molta cura e la nostra decisione si è rivelata vincente. Continuiamo a lavorare allo stesso modo e

anche oggi, prima di mettere in produzione una nuova macchina analizziamo accuratamente tutte le soluzioni. A seguire sottoponiamo la macchina ad un test di produzione e se tutto risulta soddisfacente, aggiungiamo altre macchine. Ed è ciò che avviene, da 10 anni a questa parte per le DECO "a" e da meno di un anno per le DECO "e".

Ci riforniamo solo presso un unico fabbricante di macchine ciò che ci permette sia di economizzare in formazione che di trarre dei benefici grazie a numerose sinergie.

dm: Prima di parlare delle vostre macchine, facciamo un passo indietro: lei ci ha detto che esisteva un mercato per i vostri piccoli particolari ma nel frattempo gli stessi, e più precisamente quelli per l'occhialeria, si sono spostati verso altre nazioni. In che modo avete compensato questa scomparsa?

Il Sig. Correig: Nel corso degli anni, le nostre macchine, prima a camme poi a comando numerico si sono viste equipaggiare con tutte le possibilità di lavorazione, disponiamo di elevate capacità di realizzazione in operazione e contro-operazione. Invece di "inseguire questi particolari" abbiamo deciso di rafforzare ulteriormente le nostre prerogative nella realizzazione di particolari complessi. Le nostre macchi-





I Signori Correig e Casas un team d'azione per garantire il successo dell'azienda.

ne DECO sono dotate di apparecchi per la poligonatura, il tourbillonage, la fresatura... i limiti a ciò che siamo in grado di fare sono pressoché inesistenti. Quindi, essendo in grado di "fare quasi tutto" e sempre con l'elevata qualità che ci distingue, i nostri mercati si sono aperti in modo molto naturale.

dm: Premessa la vostra totale padronanza inerente le macchine Bechler, in che modo ne assicurate la manutenzione e l'utilizzo?

Il Sig. Casas: Abbiamo vissuto momenti difficili quando Tornos acquisì Bechler, ci sono venuti a mancare i nostri riferimenti, avevamo perso i nostri interlocutori e per alcuni anni ci siamo astenuti dall'acquistare nuove macchine. Abbiamo acquisito da soli tutte le competenze necessarie a garantire la manutenzione delle nostre vecchie macchine e, per completare il nostro parco macchine, abbiamo acquistato delle Bechler d'occasione.

Particolari più complessi

dm: Disponendo di una tale padronanza delle macchine a camme, perché passare a quelle a comando numerico?

Il Sig. Casas: La nostra idea era quella di ampliare l'assortimento di particolari che potevamo realizzare, in primo luogo con diametri più importanti e secondariamente poi per dei particolari che richiedevano operazioni ancor più complesse. Ed è per questa ragione che abbiamo acquistato una delle primissime

DECO 20 di Tornos. La nostra politica è stata quella di scegliere delle macchine molto ben equipaggiate in grado di fare tutto. Sulla nostra DECO 20, abbiamo iniziato con il produrre dei particolari con diametro 10,5 mm. La macchina ha soddisfatto le nostre attese e, successivamente, abbiamo acquistato altre 20 DECO!

dm: DECO 20? Ma non è una macchina troppo grande per lavorare del 10,5?

Il Sig. Casas: All'epoca, Tornos non disponeva ancora della DECO 13 e la DECO 10 è troppo piccola. Siamo assolutamente soddisfatti delle nostre "20 mm" e oggi, anche se disponiamo delle 10 e 13 mm ci capita ancora di produrre dei piccoli particolari da 5 o 6 mm di diametro sulle nostre DECO 20. La qualità e la precisione sono perfettamente in sintonia. Una reale garanzia di flessibilità!

Abitualmente realizziamo dei particolari più complessi sulle nostre macchine a controllo numerico che non sulle nostre macchine a camme. Si tratta quindi di prodotti complementari.

dm: Riuscite ancora a trovare degli operatori per le vostre macchine a camme?

Il Sig. Casas: Non c'è differenza tra operatori per macchine a camme e per i CN, poiché, molto semplicemente, in Spagna non troviamo del personale formato in tornitura e quindi assumiamo dei meccanici a cui, all'interno della nostra azienda, dispensiamo

una formazione completa. I nostri collaboratori sono polivalenti "camme e DECO". Su questa base meccanica, prevediamo altri 3 o 4 anni di formazione! Ci sono grandi sinergie tra le due tecnologie, poiché la tecnologia delle camme ha ovviamente dei limiti noi dobbiamo essere molto creativi per riuscire a produrre i particolari. Questa cognizione e la creatività possono successivamente essere sfruttate al massimo dal TB-DECO per programmare le macchine DECO.

Macchine complementari

dm: Cronologicamente, siete stati uno dei primi clienti al mondo a lavorare con una DECO 20a, poi una DECO 13a, e a seguire sempre uno dei primi ad utilizzare DECO 10e e DECO 13e. In che modo suddividevate il lavoro sulle varie macchine incluse quelle a camme?

Il Sig. Correig: Il distinguo tra le macchine a camme e le DECO è piuttosto semplice. In primo luogo, tutti i "grandi particolari", i pezzi molto complessi, quelli in materiali coriacei e le serie piccole vengono lavorati sulla DECO. Non ci sono che pochi particolari "da camme" trasferiti su DECO. In effetti il mercato per Preciber si è sviluppato in due sensi. Abbiamo accresciuto il nostro parco macchine CN ma contemporaneamente abbiamo anche ulteriormente rafforzato il nostro parco macchine a camme. Se la realizzazione di un particolare è fattibile su una macchina a camme, bisogna farlo! Rientra nella logica dell'economia.

dm: Nel rispetto di questa logica, vi siete dotati di DECO "a" ed "e". Vorremmo pertanto sapere quali sono i vantaggi nel disporre dei due tipi di macchine e se le da voi citate sinergie sono altrettanto riscontrabili.

Il Sig. Casas: Assolutamente. Lavoriamo con i due tipi di macchine ed il fatto di programmarle allo stesso modo, vale a dire utilizzare gli stessi programmi, è un gran bel vantaggio. I porta-utensili sono intercambiabili, la filosofia è identica, avere a disposizione entrambi i tipi di macchine è una condizione veramente ideale.

Per quanto ci riguarda avere entrambi le versioni significa poter sfruttare al meglio le macchine "a" per dei particolari molto complessi e concentrarci su dei particolari che non richiedono che poche operazioni frontali con le macchine "e". La compatibilità tra questi tipi di macchine è molto importante e rappresenta per noi un vantaggio sicuro!

dm: In che modo scegliete i particolari "a" e "e"?

Il Sig. Casas: Abbiamo un certo vissuto e siamo noti per la buona realizzazione dei nostri particolari ciò che ci è di supporto per determinare su quale macchina lavorare. Conosciamo molto bene i vari tipi di particolari e sappiamo di che macchine necessitano. La scelta è sicuramente tecnica ma anche economica.

Il Sig. Correig: I particolari possono essere prodotti ad un determinato prezzo il quale interagisce sulla nostra capacità ad essere competitivi; se riusciamo a produrli ad un prezzo minore, abbiamo maggiori possibilità di venderli. Ciò non di meno manteniamo sempre la nostra linea di condotta, vale a dire nessun compromesso sulla qualità o la precisione. Attualmente i nostri parchi macchine, sia a "camme" che DECO "a" e "e" sono ampiamente impegnati: realizziamo tipi di particolari che beneficiano dei vantaggi presenti nelle singole soluzioni.





La DECO 10e completa idealmente la DECO 10a nel parco macchine di Preciber.



Una competitività mondiale

dm: Ciò vuol dire che siete molto competitivi?

Il Sig. Correig: Anche i nostri concorrenti dispongono di macchine DECO. Noi siamo molto competitivi poiché ci serviamo delle nostre macchine al massimo delle loro possibilità ed i nostri collaboratori le utilizzano in modo creativo. Il fatto di disporre di macchine idonee a qualsiasi tipo di particolare è un importante vantaggio in tema di competitività.

dm: Ci sono dei particolari che avete lavorato su DECO "a" e che ora vengono realizzati su DECO "e"?

Il Sig. Casas: Gli impianti dentali, ad esempio! Abbiamo iniziato sulle DECO "a" poiché erano quelle che avevamo a disposizione e che consentivano la realizzazione di particolari molto complessi. Ma le capacità di queste macchine non venivano sfruttate pienamente e noi avremmo potuto realizzare una maggiore complessità. Di conseguenza, per usufruire di queste capacità e per produrre più economicamente i nostri impianti, li abbiamo trasferiti su DECO "e". La transizione è avvenuta in tutta semplicità, sia in termini di programmi che di apparecchiature e di utensileria. A macchine in produzione abbiamo potuto ampliare la nostra gamma di prestazioni verso altri particolari e verso altri settori.

dm: Come si colloca il ritorno sull'investimento?

Il Sig. Correig: Il ritorno sull'investimento è buono in entrambi i casi: su una "e", macchina meno onerosa, possiamo vendere i particolari ad un minor prezzo. Oggi sussiste una sorta di selezione naturale a fronte della quale non si possono vendere dei particolari "troppo cari", si deve sempre produrre al minor costo possibile e vendere al prezzo migliore. La direzione aziendale si avvale della stretta collaborazione che intercorre tra la direzione tecnica e la direzione commerciale, la nostra comunicazione è ampia e conosciamo sempre la nostra collocazione sia commercialmente che tecnicamente.

dm: In occasione di questa intervista abbiamo constatato che i due aspetti "commerciale" e "tecnico" hanno lo stesso valore; ritenete che la vostra personale implicazione sia ancor oggi importante?

I Sigg. Correig e Casas: Assolutamente, quando «il padrone» è direttamente implicato con la produzione o con i clienti, non ci sono intermediari e questo contatto diretto è la garanzia sia di una perfetta comprensione che di un rapido riscontro alle esigenze.



I moderni locali Preciber dopo l'ampliamento conclusosi all'inizio del 2009.

dm: Parlando del futuro, ho visto che state ampliando la vostra sede...

Il Sig. Correig: E' vero, iniziavamo a sentirci un po' allo stretto, l'iter é stato un po' lungo: ingrandire una fabbrica non é così "politicamente interessante" come aprire un villaggio-vacanze e le autorizzazioni per l'ampliamento si sono fatte attendere non poco.

Il Sig. Casas: Abbiamo notevolmente aumentato il nostro parco macchine e per di più, lavorando diametri più grandi, la superficie necessaria per le nuove macchine doveva essere maggiore. A ciò si aggiunge il fatto che volevamo offrire ai nostri collaboratori condizioni di lavoro migliori, uno spogliatoio più spazioso, una sala dedicata alla formazione, una mensa. L'ultimazione di queste trasformazioni si é conclusa alla fine del 2008. Ingrandiamo la nostra azienda esclusivamente auto-finanziandoci, in tal modo il capitale resta nella società!

dm: A conclusione, cosa determina oggi il successo della Società Preciber?

Il Sig. Correig: Si tratta di un equilibrio tra i vari fattori. Noi facciamo quanto necessario per garantire la coerenza con la nostra linea di condotta "elevata qualità e precisione". Il nostro personale é altamente qualificato, il nostro metodo di formazione continuata é ampiamente collaudato. Siamo direttamente implicati nell'azienda e re-investiamo costantemente. Disponiamo di un parco macchine molto performante. I nostri clienti sono fedeli poiché sanno che lavoriamo per loro.



INDUSTRIAS PRECIBER, S.A.

Anno di fondazione: 1971

Numero Dipendenti: 80

Export: 75% del Fatturato

Gamma dei diametri: da 1 a 20 mm

Sito di Produzione: Reus/Tarragona (E)

Certificazioni: ISO 9001:2000, certificato TÜV

Ampliamento nel 2008: la superficie riservata alla produzione passa da 2300 a 3100 m²

Contact:

Industrias Preciber

Tornitura di precisione

Cami del Roquis, 75

P.O. Box 405

43200 REUS (Tarragona) Spagna

Tel. +34 977 338 522

Fax +34 977 320 000

preciber@preciber.com

www.preciber.com