

DAL «GARAGE» ALL'ULTRAMODERNA SUPERFICIE INDUSTRIALE IN 11 ANNI!

Parlando dell'impresa RSM, che ha sede a La Chaux-de-Fonds (CH), il Signor Roland Gutknecht, CEO della Società ALMAC, diceva un po' scherzosamente: «Il Signor Magistrini ha acquistato una Almac FB 1005 nel 1998 e oggi occupa una nuovissima fabbrica, che misura oltre 1'000 m² di superficie, nella quale sono operative circa 40 macchine, ciò che prova che le macchine Almac sono alla fonte del successo». A seguito di questa affermazione, è nata la mia volontà di incontrare un cliente «cresciuto con Almac» e di dedicargli un articolo sul nostro decomagazine.



Diverse generazioni di FB 1005 fianco a fianco nell'officina e tutte queste macchine condividono la stessa ergonomia e semplicità d'utilizzo.

In compagnia del Signor Gutknecht siamo stati ricevuti dal Signor Magistrini, il direttore di RSM, in una recentissima costruzione in cui si affiancano macchine Almac e Bumotec. La nostra intervista.

decomagazine: Per quale motivo, per dar l'avvio alla vostra azienda, fu scelta una macchina Almac?

Sig. Magistrini: Abbiamo deciso di creare l'azienda per realizzare dei particolari ad alto valore aggiunto per l'orologeria, e più particolarmente per i cinturini. Noi conoscevamo il settore e, personalmente, devo confessare che non avevo una grandissima opinione delle macchine Almac. Tuttavia, ricercavamo una macchina che doveva rispondere esattamente alle nostre necessità riferite alla realizzazione di maglie e chiusure. Questa macchina era perfettamente rispondente e Almac, nella fase di avvio, ci ha sostenuto sia dal punto di vista tecnico che finanziario. Non ho mai avuto a pentirmi della scelta fatta.

dm: In particolare, cosa le è piaciuto di questa macchina?

Sig. Magistrini: Questa macchina lavora partendo dalla barra e comporta 4 o 5 assi, permettendoci quindi di realizzare dei particolari con un elevato

valore aggiunto ed una grande autonomia. Essa corrispondeva esattamente al tipo di particolari che volevamo produrre. Oggi, disponiamo di 14 macchine di questo tipo nonché di 3 CU, anch'esse di Almac, e di alcune macchine Bumotec.

dm: Quali sono i vostri criteri di scelta per le macchine?

Sig. Magistrini: Abbiamo iniziato con la realizzazione di braccialetti per orologi, ma abbiamo voluto ampliare la nostra gamma di particolari prodotti, in primo luogo nel settore dell'orologeria con le casse, del fermaglio e dei componenti, in seguito abbiamo esteso le nostre capacità, ad esempio, anche al settore medicale. Cerchiamo sempre la macchina che risponde al meglio ai pezzi che dobbiamo realizzare. Ad esempio, poiché Almac non propone la tornitura sui suoi centri di lavorazione, la nostra officina è promiscua.

dm: Tutti i vostri mezzi di produzione sono svizzeri. Si tratta di una vostra deliberata politica?

Sig. Magistrini: Noi produciamo qualità svizzera principalmente per l'orologeria svizzera... è altresì logico che si fabbrichi su dei mezzi di produzione svizzeri. Il fatto di essere nei pressi del nostro for-

nitore semplifica notevolmente i rapporti sia in termini linguistici che di « filosofia ». Questa prossimità rappresenta inoltre un vantaggio per l'assistenza. Globalmente siamo molto soddisfatti dello svolgersi della nostra relazione.

Sig. Gutknecht: Bisogna riconoscere che il Signor Magistrini è stato uno dei primi ad utilizzare in modo particolare le nostre macchine le quali, funzionando in 3x8, sono realmente spinte al massimo. Essendo molto vicini, abbiamo potuto rapidamente prendere in considerazione le migliorie da apportare al prodotto per renderlo perfettamente affidabile.

dm: Almac si sarebbe «servita» di RSM per migliorare i propri prodotti?

Sig. Gutknecht: In primo luogo queste migliorie sono state apportate per dare piena soddisfazione al nostro cliente e, in seguito, alcune di esse sono state incluse di serie, questo è vero.

Sig. Magistrini: Questo modo di procedere a noi va bene; sappiamo che Almac ha numerosi clienti e che, potenzialmente, ogni macchina venduta lo è ad un nuovo concorrente. Abbiamo un'elevata padronanza delle nostre macchine e quotidianamente apprendiamo qualcosa di nuovo per mantenere una lunghezza d'anticipo.

dm: Per quanto riguarda la macchina FB 1005, quali sono secondo voi, i suoi punti forti?

Sig. Magistrini: Quando scelsi la mia prima FB 1005, fui conquistato dalla sua cinematica. La macchina non ha vizi occulti o altri problemi, è semplice e l'utilizzarla è gradevole. Questa è stata l'impressione che ne ho avuto e non ne sono stato deluso! A parte il citato confort, i suoi punti forti sono l'avviamento rapido e semplice, ovviamente l'affidabilità, la ripetitività e la qualità. Su alcune macchine i cui contatori stanno per segnare le 70'000 ore, abbiamo prodotto oltre un milione di particolari nelle tolleranze volute. Questa macchina è perfettamente qualificata per produrre i nostri pezzi. Utilizziamo le macchine a pieno regime, tutti gli assi e tutti gli utensili sono mobilizzati.

dm: A fronte di un così elevato livello di utilizzo, le panne sono numerose? Ed in che modo funziona il servizio di assistenza?

Sig. Magistrini: L'intervento è affidabile ed il servizio è buono. Ovviamente noi desideriamo sempre il top in termine di servizi, non potendo permetterci di avere delle macchine ferme. Il grado di competenza del personale addetto è altrettanto buono e, qualora qualcosa non dovesse funzionare, non ci facciamo scrupoli a dirlo.

Prodotti per il futuro

Le 13 macchine FB 1005 di Almac, corrispondono perfettamente alle odierne esigenze di RSM, sarà così anche per i prossimi 10 anni? In occasione dell'intervista, i Signori Magistrini e Gutknecht hanno accennato a differenti evoluzioni e possibilità per soddisfare le future necessità di RSM. Ma ogni azienda è diversa e il Signor Gutknecht desidera render noto che Almac dispone oggi di piattaforme di macchine che gli permettono di proporre soluzioni su misura con una qualità e una affidabilità industriali di alto livello.

Con il CUB 110, l'azienda ha sollevato una parte del velo che cela i prodotti futuri. Non esitate a contattare il Signor Gutknecht per individuare la vostra soluzione: roland.gutknecht@almac.ch.



Progettata per garantire delle fresature di precisione, sia negli acciai tenaci che nei metalli nobili, la macchina FB 1005 è dotata di una slitta X guidata su delle rotaie pre-sollecitate e mosse da una vite a sfera. La slitta supporta l'asse verticale Y formato da un prisma massiccio in ghisa, sul quale si sposta un manico rettangolare. Guidato su 4 rotaie pre-sollecitate, si muove anch'egli tramite una vite a sfere e consente il montaggio di un blocco munito di mandrini frontali, laterali o verticali.

dm: La vostra esperienza con le macchine Almac è ormai decennale. Che ricordi conservate degli anni passati?

Sig. Magistrini: A dire il vero noi siamo propensi a guardare avanti. L'azienda ha 10 anni e le domande che mi pongo riguardano invece i mezzi di produzione di cui avrò bisogno nei prossimi 10 anni! Noi definiamo sempre le nostre macchine in funzione dei particolari da produrre. In Svizzera, quale fabbricante di valore aggiunto, dobbiamo necessariamente pensare di produrre i pezzi in modo diverso... e le macchine devono consentircelo.



Con 13 macchine FB 1005, la società RSM è in grado di soddisfare rapidamente ogni richiesta.

Almac FB 1005 in qualche dato chiave

Corse	X/Y/Z	280/230/120 mm
Divisore	divisione CN, asse C	360° (360'000 impulsi)
Inclinazione barra	movimento manuale movimento CN, asse B	0 a 20° 0 a 20° o -5 + 45° (barre corte)
Avanzamento barra	movimento pneumatico movimento CN, asse W	25 mm 50 mm
Avanzamenti	avanz. lavoro, X/Y/Z/W avanzamento rapido	0 a 5000 mm/min 12 m/min
Mandrino standard	velocità potenza meccanica pinza/cono porta-utensile diametro di serraggio	1000 a 12 000 min ⁻¹ 1,4/3,4 kW (100%/25% ED) ESX 20/HSK 32 1 a 13 mm
Disposizioni possibili:	frontali laterali verticali riprese	4 o 8 mandrini 4 mandrini 4 mandrini 3 mandrini
Lubrificazione	capacità portata filtrazione	100 l 40 l/min 35 µm
Raccordi	potenza installata tensione pressione pneumatica	10 kVA 3 x 400 V/50 Hz 6 bar
Massa	1800 kg	
Dimensioni	L x P x H	1755 x 2000 x 1930 mm

RSM IN QUALCHE CIFRA CHIAVE :

Creazione dell'azienda:	1998
Evoluzione:	1998, 1 macchina in un'officina molto piccola. 2000, 6 macchine e trasferimento in locali da 400 m ² di superficie. 2006, trasferimento nella nuova fabbrica da 1'000 m ² di superficie. 2009, 40 macchine, 20 dipendenti
Finanziamento:	Oltre il 90 % in autofinanziamento
Tipo di particolari:	Ad alto valore aggiunto, tempo di lavorazione tipo da 3 a 10 min.
Mercati principali:	Svizzera, Germania e Austria

dm: Che collocazione daresti a RSM sul mercato?

Sig. Magistrini: La nostra vocazione è, ed è sempre stata, quella di produrre particolari a valore aggiunto estendendo le nostre capacità; la concorrenza è mondiale e solo il mantenere una posizione di anticipo può permetterci di rimanere competitivi. Dobbiamo produrre particolari sempre più tecnologici, nell'orologeria, nel medicale ed in altri settori, motivo per cui precorriamo le tappe.

dm: Con questa impostazione, la sola macchina non basta più, vi occorre una coppia «uomo-macchina» molto efficiente. Ciò premesso, come fate, nel merito, a garantire la qualità? Assumere persone competenti, motivate e valide pone problemi?

Sig. Magistrini: Il personale rappresenta oggi un parametro fondamentale nella riuscita di RSM. La motivazione delle persone è molto importante ma non è sufficiente, e deve sempre essere suffragata da una formazione di base e poi continua. Il mondo industriale è molto cambiato sia che si tratti di metrologia, preparazione del lavoro o della programmazione ed i nostri collaboratori devono anche acquisire un'ampia maestria in questi ambiti complementari.

dm: E' facile mettere in atto questo genere di formazioni?

Sig. Magistrini: E' chiaro che il valore aggiunto dipende dalla qualificazione degli operatori. La padronanza degli utensili, degli avanzamenti, delle macchine, dei processi, tutto concorre a rafforzare la competitività della nostra azienda. Abbiamo organizzato delle formazioni in Almac, o presso altri fornitori (ad esempio GPAO) allo scopo di poter sempre mettere in pratica le nostre idee.



Esempio di un particolare rappresentativo realizzato su FB 1005 (non prodotto in RSM)



Il Signor Magistrini (a sinistra) e il Signor Gutknecht davanti alla FB 1005 ultima new entry!

Approfittiamo dell'attuale riduzione della richiesta per mettere in atto le formazioni per la metrologia. Stiamo approntando un sistema di controllo molto evoluto che supererà le attese dei clienti e, quando gli ordini si ripresenteranno noi saremo pronti... e ancora una volta avremo una lunghezza d'anticipo.

dm: Secondo voi, che cosa differenzia RSM sul mercato?

Sig. Magistrini: Siamo rinomati per le nostre competenze. Veniamo sovente interpellati per la realizzazione di particolari complessi sia per la loro geometria che per il grado di finitura. Il nostro livello di abilità è superiore alla media e la nostra immagine sul mercato rispecchia queste caratteristiche.

La voce considerazione è indubbiamente molto importante per acquisire dei mercati. Cerchiamo costantemente di essere i migliori sia per quanto riguarda la qualità, le possibilità di lavorazione, la precisione... in tutto! Questa reputazione si fonda su tre criteri irrinunciabili, vale a dire la qualità, il termine di consegna e il prezzo (e in quest'ordine).

Conclusione

Tornando all'affermazione del Signor Gutknecht «...ciò che prova che le macchine Almac sono alla fonte del successo» il Signor Magistrini ci ha dimostrato che le macchine da sole non possono fare nulla, che gli uomini, le utensilerie, la messa in opera o anche i processi sono altrettanti parametri da includere... tuttavia la storia ci prova che senza quella che fu la prima FB 1005 nessuno saprebbe dire se il successo sarebbe effettivamente arrivato!

RSM SA
Rte de l'Orée-du-Bois 3
CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tel: +41 (0) 32 932 40 00
Fax: +41 (0) 32 932 40 04
info@rsmsa.ch
www.rsmsa.ch

Almac
39 Bd des Eplatures
CH-2300 La Chaux-de-Fonds
Tel. + 41 (0) 32 925 35 50
Fax + 41 (0) 32 925 35 60
info@almac.ch
www.almac.ch