

UNIFORMAZIONE DELLA PROGRAMMAZIONE

Nell'ambito della produzione sono numerosi i sistemi di produzione disponibili. Per un'azienda che utilizza vari tipi di macchine provenienti da fabbricanti diversi, il fatto di disporre di una soluzione « universale » è oltremodo apprezzabile. La domanda sorge spontanea: una soluzione del genere, è poi anche performante? Ci siamo rivolti al Signor François Steulet della società Productec SA, distributore del programma GibbsCAM, affinché ci rendesse nota l'opinione dei suoi clienti; a tale scopo egli si è recentemente recato ad intervistare il Signor Claude Chèvre, responsabile della società Décovi SA a Vicques (Svizzera).



Un particolare tipico della produzione Décovi. Senza il software GibbsCAM questo particolare sarebbe stato difficilissimo da programmare se non addirittura impossibile.

François Steulet: Le sarebbe possibile presentarci in breve la sua società?

Claude Chèvre: Décovi è una società di tornitura creata nel 1947. E' composta da 40 persone di cui 5 apprendisti. Il suo mercato principale è la Svizzera, che assorbe il 90% della produzione, mentre per quanto riguarda le esportazioni queste avvengono per la maggior parte in Europa ma, se pur in parte minore, anche verso i mercati dell'Asia e degli USA.

E' bene precisare che, sin dal 1997, abbiamo scelto la modernità tanto è vero che non possediamo più nessuna macchina a camme. La nostra prima macchina CNC (Tornos della serie ENC) ci è stata consegnata nel 1988. A partire dal 1992 abbiamo acquistato macchine ENC Tornos che abbiamo utilizzato con la massima soddisfazione ma che, un po' per volta, abbiamo sostituito con i nuovi modelli Tornos DECO allo scopo di mantenere il nostro parco macchine al massimo livello.

FS: Come si posiziona la vostra attività?

CC: Fabbrichiamo particolari complessi a forte valore aggiunto. Tutte le nostre macchine sono a comando

numerico con lavorazione a monomandrino. Realizziamo numerose piccole serie che vanno da 100 a 2'000 pezzi. I particolari si fanno sempre più complessi, i programmi sono in numero crescente e gli avviamenti da eseguire sulle macchine sono più numerosi.

FS: Da quanto tempo vi servite del programma GibbsCAM?

CC: In tornitura, lavoriamo con il GibbsCAM da due anni. Abbiamo scelto questo soft poiché era già ben introdotto in Tornos con le funzioni necessarie per permettere di lavorare con TB-DECO. Il suo grande vantaggio consiste nel fatto che consente di calcolare dei percorsi-utensili che spaziano da un semplice profilo 2D, che possiamo disegnare direttamente nel GibbsCAM, al percorso 5-assi con utensili conici. E' questo genere di funzionalità con bloccaggio del 4° asse che ci permette di realizzare dei piccoli virtuosismi di programmazione su Tornos TB-DECO.

Nella nostra scelta, la prossimità di PRODUCTEC con la nostra Società e la buona reputazione riferita alla qualità del suo supporto, sono stati aspetti



Postazione di lavoro GibbsCAM in Décovi. Il reparto di programmazione, dotato di due stazioni «per garantire la flessibilità», può intervenire con rapidità ed efficacia.

determinanti. In fase di valutazione, i collaboratori di Productec hanno dato prova della massima competenza e disponibilità per i nostri problemi in qualità di tornitori.

FS: In Décovi, chi esegue la programmazione in GibbsCAM? Sono gli informatici oppure i tecnici delle macchine?

CC: Gli utilizzatori di GibbsCAM, nella nostra azienda, sono coloro i quali effettuano la programmazione, l'avviamento della macchina e la conseguente produzione. Nell'intento di garantire una migliore qualità e rendere l'attività dei nostri collaboratori più motivante, riteniamo che sia per loro più interessante svolgere un lavoro dall'inizio alla fine.

Non di rado le richieste di modifiche dei particolari da parte nei nostri clienti si verificano in corso

di produzione; bisogna quindi intervenire con dei cambi di programma. Per questa ragione, e con lo scopo di avere una costante reattività, vogliamo che i nostri collaboratori siano formati per GibbsCAM e che ognuno di loro possa modificare un programma senza dover rispiegare tutto ad un'altra persona.

Abbiamo anche 2 postazioni GibbsCAM dalle quali i programmi possono essere inviati sulle macchine tramite il nostro DNC.

FS: Quali sono, per Décovi, i vantaggi della programmazione con GibbsCAM?

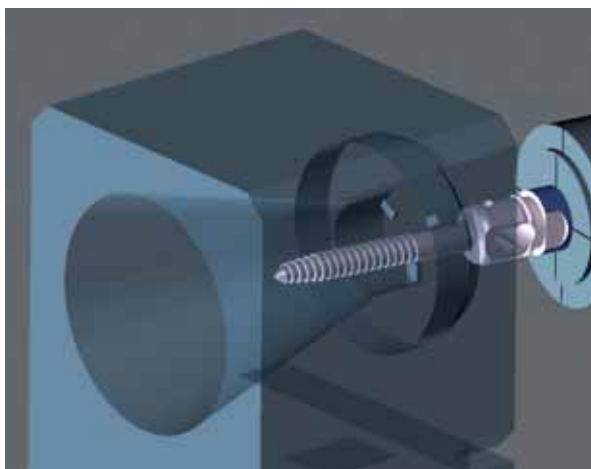
CC: Per noi si tratta evidentemente dell'uniformazione della programmazione: in effetti, abbiamo 2 parchi-macchine: uno con delle macchine a fantina fissa, e l'altro con delle macchine a fantina mobile, come le nostre Tornos DECO. Senza FAO, in caso di sovra-occupazione delle macchine, sarebbe necessario riprogrammare tutto per spostare la produzione da una macchina all'altra.

L'interesse dell'intercambiabilità della produzione tra le differenti macchine appare quindi reale ed è importantissima. GibbsCAM ci rende più flessibili nell'utilizzo dei nostri parchi macchine.

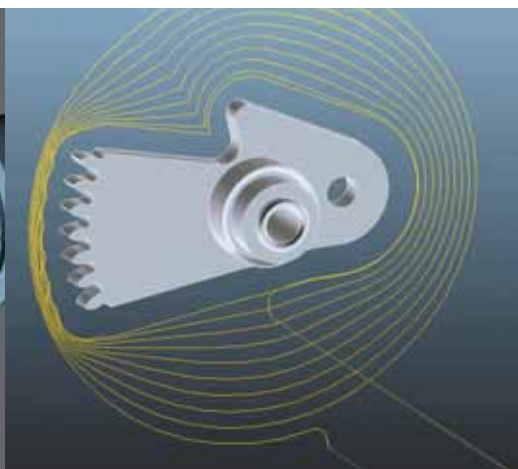
FS: Come si è svolta l'integrazione di GibbsCAM nella vostra azienda?

CC: In accordo con Productec, abbiamo pianificato un programma di formazione di tutti i nostri collaboratori.

La prima tappa è consistita nel formare tutti i collaboratori con le basi necessarie per utilizzare GibbsCAM lasciandoli successivamente liberi di evolvere secondo il proprio ritmo.



Simulazione di una operazione di toubillonnage per la realizzazione di una vite endossea



Rappresentazione di un percorso dell'utensile, dotato della tecnologia UGV, per lo sbizzo e la finitura di una fresatura su un particolare tornito. (Modulo ProXYZ HSMP per GibbsCAM). Il vantaggio di questo procedimento è quello di economizzare tempo e, soprattutto, di impiegare gli utensili di fresatura che presenteranno un'usura di lunga inferiore determinando un importante risparmio sui costi dell'utensileria.

La seconda tappa è consistita nel consolidare le loro nozioni, nel formarli sulle nozioni più avanzate esortandoli ad utilizzare GibbsCAM sistematicamente!

In alcuni reparti, l'impiego di GibbsCAM è stato molto rapido sin dal primo mese; invece, in altri reparti, ci siamo resi velocemente conto che le persone sceglievano la « facilità » e continuavano nelle loro abitudini di programmare manualmente sulla macchina. A fronte dei risultati ottenuti nei reparti in cui GibbsCAM è stato rapidamente utilizzato, abbiamo continuato ad organizzare delle consolidazioni delle competenze GibbsCAM di tutto il personale.

FS: I vostri collaboratori, sono specializzati su un solo tipo di macchina?

CC: In effetti sì. Abbiamo 10 tecnici preposti all'avviamento: 5 su DECO e 5 sulle altre macchine che possediamo. Va detto che ogni tornio utilizza un metodo di programmazione CNC differente. I nostri tornitori sono specializzati sul loro tipo di macchina ma sono ormai in grado di prendere il programma GibbsCAM da una macchina di tipo diverso e di adattarlo rapidamente alla loro macchina. La programmazione con GibbsCAM diventa lo standard per tutte le macchine.

L'aspetto di quanto sopra esposto, ci porta a possedere una flessibilità ed una reattività molto importanti che ampliano la nostra capacità di fornire i nostri clienti molto rapidamente.

FS: Nella produttività, avvertite un risparmio di tempo nella lavorazione? E per quanto riguarda dei cicli più elaborati?

CC: Per alcuni tipi di particolari molto complessi, e prima di lavorare con GibbsCAM, la programmazione richiedeva 2 giorni. Attualmente, con GibbsCAM, impieghiamo soltanto 2 ore!

A ciò si aggiunga che, lavorando con GibbsCAM, possiamo redigere in modo più efficace, e con maggior precisione le nostre offerte.

Quando riceviamo un disegno, può accadere di programmare il pezzo in GibbsCAM per calcolare i nostri costi e tempi di lavorazione. Otteniamo in tal modo una simulazione della produzione ed una conferma di lavorabilità dei pezzi in GibbsCAM.

FS: I vostri clienti vi trasmettono pezzi quotati o dovete definirne voi stessi le geometrie?

CC: Nella maggior parte dei casi, riceviamo i pezzi in volumico. In caso contrario li chiediamo ai nostri clienti che, perlopiù, sono in grado di fornirceli.

FS: In conclusione, come definirebbe la vostra esperienza con GibbsCAM?

CC: L'utilizzo del software GibbsCAM è un investimento molto vantaggioso. Il suo inserimento richiede tuttavia un pilotaggio rigoroso e un fornitore competente. È molto importante mettere in atto un progetto con un programma di formazione prestabilito e delle tappe di introduzione in reparti ben definiti. Non bisogna trascurare la pianificazione del tempo-macchina necessario e convalidare il funzionamento dei post-processor.



Veduta parziale dell'officina Décovi, in cui si trovano le macchine DECO che sono tutte collegate al sistema centralizzato per l'evacuazione delle nebbie d'olio.

Bisogna inoltre sincerarsi che ogni collaboratore si senta motivato e cambi le sue abitudini in modo da sfruttare al meglio questo software beneficiando pienamente dei suoi apporti di produttività sulle macchine. A tale proposito, possiamo fare affidamento sull'équipe di Productec che è sempre presente e reattiva ciò che costituisce una vera e propria sicurezza nel nostro investimento.

Concludo dicendo che con GibbsCAM programiamo il nostro intero parco macchine più rapidamente, con maggiore flessibilità e, soprattutto, realizziamo dei particolari che, senza GibbsCAM non saremmo stati in grado di produrre.



Décovi SA
La Romaine 2
CH-2824 Vicques
Claude Chèvre
Tél. 032 436 10 60
info@decovi.ch
www.decovi.ch



Productec SA
Les Grands-Champs 5
CH-2842 Rossemaison
François Steulet
Tél. 032 421 44 33
proaxyz@productec.ch
www.productec.ch