

TERZA EDIZIONE DELLE GIORNATE DELL'OROLOGERIA IN TORNOS

Secondo quanto affermato dalla convenzione sindacale dell'industria orologiera svizzera, alla fine del 2009, questo settore occupava oltre 49'000 dipendenti. Questa entità, peraltro inferiore a quella del 2008, è comunque la più elevata e si posiziona al secondo posto degli ultimi 30 anni. Anche se le cifre del 2010 non sono ancora perfettamente definite, l'anno in corso sta registrando una crescita tale che alcuni parlano di penuria di personale. Se agli inizi degli anni 2000 Tornos non proponeva torni automatici a controllo numerico perfettamente appropriati al settore dell'orologeria, le cose nel frattempo sono cambiate poiché in Svizzera, nel 2010 un terzo del fatturato è stato realizzato proprio in questo settore.

Da tre anni ormai, Tornos organizza una manifestazione speciale dedicata all'industria dell'orologeria ed i Signori Kurt Schnider e Carlos Almeida, responsabili commerciali per la Svizzera, ce ne parlano in questo articolo.



Se i fabbricanti ed i subappaltatori orologiai hanno nel corso dell'anno degli appuntamenti prestabiliti, i saloni dell'alta orologeria di Ginevra (SIHH) e Baselworld lo sono soprattutto in qualità di eventi per i quali bisogna fornire dei particolari con termini di consegna estremamente brevi. Altre due manifestazioni sono dedicate ai fabbricanti desiderosi di salvaguardare le loro competitività: l'EPHJ che si svolge a Losanna, e le Giornate dell'Orologeria in Tornos a Moutier. Il Signor Carlos Almeida precisa: «Oggi il Gruppo Tornos può realizzare tutti i particolari meccanici destinati ai movimenti, anche con le più elevate complicazioni, così come tutti i particolari destinati al rivestimento, all'incassatura o a i bracciali. Questa ampia e padroneggiata competenza corrisponde in tutto e per tutto alle tendenze del mondo dell'orologeria».

Tendenze pesanti

Tra il 2009 e il 2010, un certo numero di aziende è scomparso, la causa principale non è stata la crisi bensì l'integrazione di piccole strutture all'interno delle manifatture. Il desiderio di autonomia si traduce vuoi attraverso il riacquisto di piccole aziende specializzate oppure tramite il conseguimento di nuove competenze e di materiale di produzione. Il fatto di disporre delle loro proprie strutture consente alle manifatture di meglio gestire i termini di consegna e di mantenere le evoluzioni confidenziali sotto controllo.

Alta tecnologia e qualità svizzera

La facoltà di governare i processi all'interno della catena di produzione permette alle manifatture di



disporre di parchi macchine high-tech che si integrano totalmente nell'immagine di qualità e di innovazione che l'industria orologiera svizzera vuole e deve veicolare ma, oltre a ciò, permette loro di realizzare dei particolari che, molto semplicemente, non è più possibile eseguire con i mezzi di produzione del passato.

Due assi di evoluzione

Come precisato più sopra, una delle tendenze è costituita dalla complessità e dall'innovazione. Particolari di tecnologia che integrano più funzioni o realizzati in materie difficili richiedono soluzioni di lavorazione di punta. L'aspetto industriale assume sempre una maggiore importanza, la ripetitività dei processi non può che essere di grande beneficio all'orologeria svizzera.

L'altra rilevante tendenza è data dalla sostituzione delle macchine a camme. I parchi macchine invecchiano, così come gli operatori, siamo consci del

fatto che questa tecnologia è destinata a scomparire in un futuro più o meno prossimo. Il Signor Manfred Laubscher, Direttore Tecnico dell'azienda omonima che ha iniziato la sostituzione del suo parco macchine a camme ci dice: «Ancor oggi formiamo dei tornitori sulla macchine a camme, ma è pur vero che questa specialità si sta perdendo; l'interesse delle nuove generazioni è alquanto limitato e la disponibilità delle parti di ricambio non sarà certo eterna¹».

Gli specialisti di Tornos hanno condotto un'indagine presso una decina delle maggiori società che si servono di tali macchine constatando che sono oltre 2000 le macchine a camme utilizzate (nel 2010!!). Estrapolando e tenendo conto che sono circa 460 le aziende di tornitura attive in Svizzera, si ha una buona percezione del volume che il mercato della sostituzione può rappresentare.

Soluzioni per i due assi

Per quanto riguarda la sostituzione delle macchine a camme, Tornos, con la sua gamma di torni Delta, dispone di una famiglia di macchine i cui prezzi permettono di sostituire in modo idoneo dei torni a camme. La qualità, la ripetitività e la precisione risultano migliori ed i costi di produzione rimangono pressoché uguali. Nel merito dell'innovazione, Tornos, ad esempio, viene riconosciuta sul mercato quale azienda

VISIBILI ALLE GIORNATE DELL'OROLOGERIA

EvoDeco 16 – tamburo bariletto tagliato

Delta 12 – coperchio di bariletto

Almac CU 1007 – produrrà una platina

EvoDeco 10 – Albero del bariletto

¹ Vedi l'articolo «Sostituire le macchine a camme con delle macchine Delta di Tornos» apparso sul Decomagazine n. 54 (scaricabile dal sito: <http://www.decomag.ch/pdf/2010/tornos-dmag-201003054-cch-replace-cam-mc-fr.pdf>).



che dispone di un anticipo tecnologico come quello del taglio per generazione; che sia frontale, anteriore, tangenziale o elicoidale, gli apparecchi dell'azienda sono in grado di realizzarlo. Lo prova il fatto che oltre il 15% del parco macchine Deco in attività nel settore dell'orologeria ne sono dotate. Numerose opzioni, quali la presa pezzo per le finiture, i sistemi di recupero dei pezzi delicati od altre ancora, consentono agli utilizzatori orologiai di andare oltre.

Il doppio problema dell'industria orologiera

Nel settore della viteria, tre sono i problemi ricorrenti peraltro ben noti agli orologiai. In primo luogo la realizzazione del filetto sin sotto la testa della vite, in secondo luogo la lavorazione dei filetti propri ai profili dominati sull'intera profondità della maschiatura ed infine l'unione di questi due elementi per garantire un autobloccaggio perfetto. Se questa problematica ha sempre trovato una risposta artigianale grazie all'elevata manualità e alle «dita da fate» degli orologiai che limano e ritoccano ogni pezzo, la ripetitività e l'intercambiabilità sono lungi dall'essere garantite.

La doppia soluzione

Il Signor Kurt Schnider ci dice: «*La moda degli orologi da polso extrapiatti, o le complessità di vari livelli da contenersi in uno spazio ridottissimo, hanno reso obbligatoria l'esecuzione di viti utilizzabili sin sotto alla testa della vite stessa, realizzazione che le vecchie tecnologie, vuoi che sia l'impiego di filiere o di bulini di pettinatura, non permettevano di eseguire soddisfacentemente. Siamo partiti dalla tecnologia della poligonatura e abbiamo sviluppato un nuovo apparecchio che consente il montaggio di una fresa madre su un poligonatore. Essendo attiva la sincronizzazione, una semplice immersione nella materia garantisce la realizzazione di un filetto perfetto e ciò sin sotto la testa*».

DETTAGLI ESPOSIZIONE

- dal 8 al 11 marzo
- Showroom Tornos, rue Industrielle 111 – 2740 Moutier (CH)
- Aperto dalla 9.00 alle 17.00, su iscrizione
- Quattro grandi gruppi dell'orologeria si sono già annunciati.

Competenze per delle lavorazioni degli insiemi

Con le sue gamme di torni automatici monomandrini a fantina mobile, multimandrini e centri di lavorazione Almac, Tornos propone all'industria orologiera soluzioni «chiavi in mano», ad esempio per la realizzazione dell'insieme dei pezzi per la regolazione. Il Signor Almeida conclude dicendo: «Anche se storicamente Tornos è nata dall'orologeria, lo abbiamo progressivamente dimenticato. Da una decina di anni stiamo lavorato intensamente con delle aziende orologiaie e dei subappaltatori di questo settore allo scopo di offrir loro delle soluzioni all'altezza della reputazione dell'orologeria svizzera». E anche se queste evoluzioni portano il «marchio» orologiaio, la tecnica è altrettanto idonea per altri settori quali il medicale o la microtecnica.

Desiderate maggiori informazioni?

Tornos SA

Journées horlogères
Rue Industrielle 111
CH - 2740 Moutier