

IL SODALIZIO DI DUE GRANDI SPECIALISTI PER
UN ASSORTIMENTO COMPLETO DI PARTICOLARI TORNITI

LA CONVERGENZA DI CLASSE E DI MASSA

«In materia di particolari torniti sappiamo il fatto nostro». Questa affermazione fatta dal Signor Bruno Fahr, Direttore Commerciale della nuova Società Ritzfahr GmbH, è a testimonianza di una sana fiducia in se stesso frutto di numerosi decenni di esperienza e savoir-faire di due aziende operanti su segmenti di mercato differenti. Nell'ambito della fabbricazione di pezzi torniti di precisione, i particolari prodotti dalla Fahr, sono alla fonte di una tradizione che supera i 100 anni! Da parte sua, sin dal 1960, la Ritz si è specializzata nella produzione economica di massa di particolari torniti standard. Dal Novembre 2009, le due aziende sono riunite in un medesimo gruppo ESCHA e propongono una gamma di prestazioni senza pari. Le nuove macchine CNC della serie Delta della Tornos, che hanno consentito all'azienda l'ottimizzazione della sua strategia di fabbricazione, hanno ampiamente contribuito al successo della fusione delle due società.



(da sinistra a destra) con il sorriso sulle labbra i Signori: Bruno Fahr, Klaus Meier, Ritzfahr ed il Signor Siegfried Broghammer esponente di Tornos. Le nuove macchine CNC della serie Delta immediatamente operative a pieno ritmo.

Per meglio capire le ragioni di questo successo è opportuno dare uno sguardo al passato. Fahr, società per la fabbricazione di particolari torniti di precisione, venne fondata nel 1911 a Weil am Rhein (Germania); si specializzò molto rapidamente nella produzione di particolari estremamente complessi e precisi destinati prevalentemente all'industria dell'orologeria nonché alle tecniche medicali e dell'alta frequenza. Nel 1995, la Fahr passa alla tecnologia del CN che da allora in poi è stata adottata in modo consecutivo. La Società Ritz, fondata nel 1960 quale officina di tornitura su automi, a Efringen-Kirchen (Germania), si è concentrata sin da subito sulla lavorazione economica di particolari torniti in massa. I clienti interessati a tali particolari operavano essenzialmente nelle industrie dell'automobile, dell'elettricità ed dell'elettronica. Uno dei principali clienti della Ritz era la Società ESCHA Bauelemente GmbH, specializzata nel

settore dei connettori e delle custodie. Allo scopo di assicurarsi la partecipazione di questo abile fornitore, il Signor Dietrich Turck, socio gestore della ESCHA divenne, nel 2006, socio della Società Ritz da lui acquisita. Nel 2009, anno in cui la Fahr ebbe qualche difficoltà economica a causa della crisi mondiale, il Signor Dietrich Turck che aveva individuato il potenziale rappresentato dall'alleanza delle due aziende, acquisì la Fahr e fondò, a Efringen-Kirchen una nuova società, la Ritzfahr GmbH risultante dalla fusione Ritz e Fahr. Questa iniziativa fu molto coraggiosa poiché ebbe luogo in un periodo in cui, a causa della crisi, nessuno avrebbe investito in un'officina di tornitura e tanto meno in due! Dopo un duro lavoro questa coraggiosa decisione di riorganizzazione dell'azienda portò i suoi frutti già nel 2009. Questo successo fu il risultato dell'unione di due culture e di una politica d'investimento intelligente. Le competenze nella



Produzione di particolari torniti dai più semplici ai più complessi: con i suoi torni CNC Delta di Tornos, la nuova Società Ritzfahr GmbH è perfettamente equipaggiata.

Il Signor Siegfried Broghammer si reca regolarmente presso la Ritzfahr per parlare di nuove sfide tecniche con il Signor Klaus Meier.

fabbricazione di particolari torniti in massa e la perizia tecnologica in materia di lavorazione di particolari torniti di estrema complessità si sono fuse armoniosamente nelle nuove strutture. Un aspetto importante di questa strategia è stato quello di sostituire i più datati torni automatici a camme con delle moderne macchine a controllo numerico della serie Delta fabbricate da Tornos.

Più l'investimento è ponderato, tanto più la produzione è redditizia

Questo nuovo assetto, ebbe inizio effettuando un'analisi approfondita del portafoglio clienti nonché dei particolari esistenti, a cui fece seguito la definizione per tipologia della clientela così come dei potenziali mercati. Si disponeva, da una parte, di un certo volume di base di particolari torniti in massa, rappresentato dai clienti di ESCHA e dall'altra si rilevava sia una tendenza incline a taglie dei lotti più piccole, una crescente diversità dei prodotti nonché la necessità di elaborare soluzioni specifiche a breve termine specialmente in caso di particolari torniti in massa. Tali esigenze non potevano più essere soddisfatte utilizzando gli esistenti torni automatici a camme. Fu evidente che era necessario passare il più rapidamente possibile alla tecnologia CN, audace missione che venne affidata al Signor Klaus Meier, uno dei pionieri della tecnologica CN in Fahr. Il Signor Meier venne quindi incaricato di trovare la soluzione ottimale a fronte di un determinato budget. L'obiettivo era quello di conservare la redditività degli ancora disponibili torni automatici a camme in merito ai costi e, nel contempo, anche quello di aumentare sensibilmente la flessibilità di produzione e la possibilità di cambiamenti della stessa con la facoltà di suddividere agevolmente le ordinazioni più importanti con una programmazione semplice, minimizzante i costi degli utensili, ecc., ecc. Per realizzare questo intento furono necessari numerosi ed intensivi incontri svoltisi pressoché con ognuno dei costruttori di macchine di un certo rilievo. I capitolati e la problematica che avrebbero potuto provenire da qualsivoglia costrut-

tore di automobili, ponevano l'interrogativo se fosse preferibile dotarsi di una o due macchine di alta e costosa tecnologia oppure limitarsi eventualmente ad acquistare alcune macchine più semplici ma a costi più economici. Questo procedimento è durato alcuni mesi poiché era necessario studiare e valutare i più svariati parametri quali: il ventaglio dei particolari ipotizzabili nell'immediato e in futuro, la logistica, le utensilerie e i mezzi d'impiego disponibili, la qualifica e la motivazione dei dipendenti, le superfici esistenti nonché l'organizzazione e lo svolgimento della fase di transazione senza tralasciare che la produzione doveva continuare anche durante il rinnovamento poiché le consegne dei particolari ordinati dai clienti dovevano aver luogo con la consueta puntualità. A fronte della complessità delle nostre esigenze, l'uno o l'altro dei costruttori di macchine si è visto costretto a rinunciare ritirandosi dal novero dei candidati dei possibili fornitori. In ultima analisi, giunsero solo tre fornitori tra i quali fu Tornos ad aggiudicarsi la partita. L'azienda svizzera ha seguito il processo di acquisizione sin dall'inizio ed è stata l'unica in grado di integrare, nell'esistente scenario, sia delle macchine di alta tecnologia che modelli più semplici. Tornos, come nessun altro costruttore, si era posta l'obiettivo di servire il mercato proponendo macchine corrispondenti alle necessità con un rapporto prezzo/performance ottimale. Nel segmento alto delle prestazioni, Tornos si posiziona molto bene con le gamma «a» ed «e» della serie Deco che, nel merito, è una referenza. Nel segmento dei prezzi medi, il costruttore svizzero è passato all'attacco in questi ultimi anni con le nuove macchine della serie Sigma. Nel segmento dei costi inferiori, le macchine Delta, offrono un massimo di precisione e di flessibilità ad un prezzo relativamente basso. Al termine di intense trattative e in appoggio ai consigli ricevuti, venne presa la decisione di acquistare sette macchine Delta di Tornos.

La macchina scelta, progettata da Tornos, soddisfa le rigorose esigenze di qualità pretese dall'azienda sia dal punto di vista tecnico, della precisione e dell'affidabilità. Le macchine vengono costruite dal partner

Presentazione



di cooperazione Tsugami in Giappone, che può a giusto titolo vantarsi di un'ottima reputazione e di numerosi anni d'esperienza nella costruzione di macchine-utensili. La serie dei torni Delta viene fornita con 3, 4 o 5 assi e con un campo di diametri che spazia dai 12 ai 20 mm di passaggio barre. Si tratta di macchine semplici, progettate per la fabbricazione di particolari torniti standard e con la quali il lavoro è gradevole. I criteri determinanti furono quelli di un'ottima accessibilità, un cambio utensili rapido nonché una buona visibilità del processo di lavorazione.

Le macchine furono consegnate nel lasso da 2 a 4 settimane con un minimo di opzioni e messe immediatamente in funzione. La programmazione si effettua tramite un soft standard semplice che, in linea di massima, non richiede alcuna formazione. Il prezzo è altrettanto interessante, tanto che su queste macchine possono essere fabbricati dei particolari semplici con una notevole redditività. Queste le qualità che, secondo il Signor Klaus Meier ed i responsabili della Ritzfahr, fanno che esse rispondano appieno ai criteri pretesi. Tenuto conto del fatto che le macchine erano state di recente immesse sul mercato e che le referenze disponibili erano poche, il Signor Klaus Meier aveva inizialmente delle remore sul fatto che tutto funzionasse come previsto mentre ora, con un sorriso, riconosce che la messa in attività si è rivelata essere un gran successo e che la produzione ha potuto riprendere immediatamente a pieno regime.

Dalla banca d'investimento al tornio

Il Signor Bruno Fahr, direttore alle vendite e responsabile della Ritzfahr, è stato, per 15 anni, alle dipendenze di una Banca svizzera di investimenti, vale a dire in un'epoca in cui le banche d'investimenti godevano ancora di un certo prestigio. Ed è proprio questo contagioso spirito imprenditoriale che, il Signor Fahr, ha infuso nella nuova società e, in considerazione delle svariate procedure nel loro insieme, si può affermare che sia stato uno dei principali fautori ad esprimersi a favore delle sette macchine Delta. Da una parte, in funzione del costo totale di fruizione di questi modelli le cui contenute spese di manutenzione sono considerevolmente più basse, ma altresì perché le spese di documentazione e il controllo dei processi di fabbricazione sono notevolmente inferiori a quelle che si avrebbero su delle macchine personalizzate tecnologicamente più evolute. A tutto ciò si aggiunga che gli utensili ed i dispositivi possono essere messi in servizio costantemente su tutte le macchine, la programmazione è semplice qualunque sia la macchina ed è alla portata di ogni collabora-

tore. Nell'ottica del lavoro di squadra, si è lungi dal pensiero comune formulato dai singoli operatori: «è la mia macchina e il resto non mi riguarda». Nel caso di specie, qui i collaboratori vengono, di volta in volta, a confronto con nuove mansioni e nuove sfide ciò che rafforza ulteriormente la motivazione del personale ponendo Ritzfahr al centro dell'attenzione quale buon orientamento per le nuove reclute e gli apprendisti. L'ottimizzazione della lavorazione non è che al suo inizio. In effetti, l'insieme del processo di produzione deve ancora essere ottimizzato e l'azienda deve essere pronta ad affrontare prossimamente un mercato internazionale altamente concorrenziale. La logistica interna, dall'entrata delle merci sino alla spedizione dei pezzi imballati, lucidi e puliti, è in corso di mutazione. Lo stesso vale per la gestione e la distribuzione degli utensili, la garanzia di qualità e la gestione del materiale. Anche nel merito di questi argomenti, le sette macchine Delta di Tornos presentano vantaggi enormi dovuti al loro ingombro minimo ma altresì alla loro grande polivalenza. Grazie alla flessibilità conferita da queste macchine, possono ora essere accettate ordinazioni realizzate con profitto. Ai giorni nostri, i particolari che escono dalla macchina interamente torniti, intagliati, filettati, lisciati, rientrano tra l'altro in un crescente segmento di mercato. Attualmente anche i desideri specifici di ordine ottico possono essere realizzati in piccole serie a prezzi allettanti per i clienti. In virtù dei vantaggi apportati dalle macchine Delta e dal sostegno fornito in qualità di partner dalla Società Tornos, la nuova Società Ritzfahr GmbH è notevolmente preordinata per affrontare il futuro e confermerà senz'ombra di dubbio la sua indubbia capacità di espansione nei prossimi anni. La sostituzione dei vecchi torni automatici a camme, con le nuove macchine della serie Delta di Tornos, si è rivelata incontestabilmente molto vantaggiosa per Ritzfahr, e nel contempo le positive esperienze vissute nel corso della messa in opera dei nuovi torni hanno convinto gli investitori circa la scelta fatta.



Ritzfahr GmbH
Beim Breitenstein 22
D-79588 Efringen-Kirchen
Telefono +49 (0)7628/9118-0
Fax +49 (0)7628/9118-89
www.ritzfahr.de
info@ritzfahr.de