



«Noi dobbiamo semplicemente essere flessibili. Nella cella di produzione per l'industria medica, per esempio, realizziamo delle nuove messe a punto tutti i giorni. Per alcuni componenti, realizzati a partire da materiali tenaci, sono necessari nuovi utensili ogni giorno.» José Freire – Lauener SA.

LAUENER:

20 anni

di successi con Deco

Nel 1997, abbiamo incontrato Rosario di Gerlando e José Freire, giovani ingegneri specializzati che hanno scoperto il «Funzionamento con un unico pulsante di Deco»¹ con la prima macchina Deco consegnata da Tornos. Questa macchina viene utilizzato ancora oggi nell'officina di Lauener e l'indicatore delle ore di funzionamento segnala oggi un totale di 76.301 ore. I brillanti giovani uomini sono diventati ora degli specialisti di consolidata esperienza. Incontriamo di nuovo, a Boudry, Emmanuel Raffner, amministratore delegato, José Freire, responsabile del dipartimento medico e Rosario di Gerlando, responsabile della formazione.

LAUENER
Microprécision depuis 1905

Lauener SA
Route de L'Europe 11
CH-2017 Boudry
Tel. +41 (0)32 843 43 43
www.lauener.ch
mail@lauener.ch



Vent'anni dopo, l'azienda possiede più di 150 macchine, di cui circa quindici sono torni del tipo a camme. L'officina destinata ai prodotti medici, che rappresentano circa il 50% del giro d'affari, è dotata solo di macchine Deco e EvoDeco. Freire spiega: «Il prodotto Deco/EvoDeco è pienamente sviluppato e noi lo conosciamo bene.»

Ben oltre la certificazione

L'azienda è stata certificata secondo le norme ISO 9001, 14001 e 13485, ma, come afferma Raffner: «Queste norme rappresentano una buona base per convalidare i nostri processi. Tuttavia, le esigenze dei nostri clienti sono significativamente più elevate. Per questo motivo ci concentriamo su due campi: l'orologeria e l'industria medica, e acquistiamo macchinari che ci permettono di soddisfare le richieste specifiche.» Alcuni anni fa, il settore dell'orologeria era ancora ben lontano da quello dell'industria medica per quanto riguarda le esigenze e il monitoraggio dei

¹ Cliccare qui per consultare l'articolo: <https://goo.gl/gWJxX9>

«Abbiamo deciso di acquistare le macchine per la loro flessibilità, la loro produttività e la loro precisione e non siamo rimasti delusi»

processi, questo divario ora si è ridotto rapidamente. Il direttore aggiunge: «7 o 8 anni fa, i componenti erano realizzati con un processo principale e, se necessario, erano finiti con un processo di finitura. Al giorno d'oggi, i componenti sono prodotti e finiti con un solo processo di microtornitura da barra.»

Il rigore come motto

Se le norme possono sembrare restrittive (in particolare per quel che riguarda il processo di validazione) esse forniscono un rigore che assicura un controllo ottimale e la tracciabilità del processo. Questo è vantaggioso per la stabilità della produzione e tutti

i collaboratori sono consapevoli di ciò. Raffner afferma: «Dal punto di vista culturale, siamo riusciti a superare l'idea che le norme abbiano effetti restrittivi. In effetti, le norme sono restrittive, ma sappiamo che è grazie a queste norme se la nostra azienda è più precisa e competitiva.» Questo rigore è l'espressione concreta dell'idea di qualità, uguale in tutto il mondo.

Un know-how condiviso...

Si può affermare che le competenze raccolte nel campo della tecnologia medica hanno contribuito allo sviluppo del settore dell'orologeria e viceversa, in particolare, per quanto riguarda il know-how necessario alla produzione di pezzi particolarmente piccoli. «La nostra esperienza nel settore dell'orologeria e, in particolare, nella lavorazione di meccanismi di orologi di dimensioni inferiori ad un millimetro è, per esempio, molto utile nella realizzazione di aghi per l'oftalmologia con un diametro di pochi centesimi di millimetro,» dichiara Freire. La realizzazione di tali pezzi è normale per Lauener.

... per una grande diversità di prodotti

Oggi, Lauener è specializzata solo in due settori di attività, ma, all'interno di questi settori, l'azienda produce un'enorme varietà di prodotti. I tipi di prodotti realizzati differiscono considerevolmente. In questo modo, una potenziale diminuzione della richiesta di un pezzo specifico o addirittura la sua scomparsa si





ripercuote in misura minore sull'azienda. Raffner ci presenta un esempio: «Il ciclo di vita dei prodotti dei nostri clienti ha ovviamente un impatto diretto sulla nostra gamma di prodotti. Perciò per noi è importante diversificare il nostro portafoglio prodotti in modo da essere in grado di bilanciare e anticipare il più possibile i futuri requisiti in materia di apparecchiature. Va notato inoltre che l'evoluzione delle apparecchiature di misurazione e l'introduzione della misurazione statistica dei processi ha portato a una revisione di determinati processi di fabbricazione e del tipo di macchine impiegate.» Freire aggiunge: «Nel settore dell'industria medica è la stessa cosa, al giorno d'oggi, per esempio, noi non produciamo quasi più viti ortopediche. Sono state sostituite da altri prodotti.» Questi cambiamenti continui influenzano senza ombra di dubbio la filosofia e l'organizzazione della produzione.

Flessibilità e validazione

In linea con questa apertura di vedute, la produzione deve non solo essere flessibile, ma deve essere anche in grado di riprodurre i processi di prototipaggio e di produrre in piccoli lotti con un ciclo di produzione reale. «Noi dobbiamo semplicemente essere flessibili. Nella cella di produzione per l'industria medica, per esempio, realizziamo delle nuove messe a punto tutti i giorni. Per alcuni componenti realizzati a partire da materiali tenaci, sono necessari nuovi utensili ogni giorno,» afferma il responsabile del dipartimento.

La formazione come base del successo dell'azienda

In termini di educazione e di formazione professionale, Lauener ha sempre attribuito grande importanza alla formazione. Nel 1997, quando è stato introdotto il software TB-Deco, l'azienda ha contribuito in maniera sostanziale alla formazione dei suoi collaboratori nell'utilizzo degli strumenti Windows organizzando appositi corsi di formazioni e finanziando per 2/3 il costo di acquisto di computer di casa per il personale. Questa filosofia di formazione permanente è sempre molto viva. Di Gerlando spiega: «Noi offriamo corsi di formazione per vari tipi di persone, dagli apprendisti al personale in riqualificazione professionale, sotto forma di formazione di base. Per i nostri dipendenti, offriamo corsi di formazione continui per aggiornare e migliorare le loro competenze.»

Presso Lauener il personale può progredire e svilupparsi ulteriormente. Raffner aggiunge: «Consideriamo la formazione di apprendisti come un investimento, non lavoriamo solo per Lauener ma anche per l'intero settore svizzero della microtecnologia. E questo è essenziale per il futuro.» Collaboratori competenti e motivati sono ugualmente un vantaggio al servizio dei clienti.

Prezzi, termini di consegna e affidabilità

I desideri dei clienti consistono ovviamente nel disporre dei loro pezzi just-in-time, cioè al prezzo stabilito, entro il termine fissato e nelle condizioni



Da sinistra a destra: Rosario Di Gerlando, responsabile della formazione e José Freire, responsabile del dipartimento medico.



convenute, ma ciò che è ugualmente indispensabile è la sicurezza dell'approvvigionamento. Necessitano di sapere che possono contare sul loro fornitore. Per essere in grado di offrire questo servizio, Lauener ha puntato molto sulla versatilità e sulla moltiplicazione delle risorse. Pertanto, non è un problema se una componente medica non può essere lavorata con la macchina abituale, perché i processi sono stati convalidati e il sistema di monitoraggio della produzione permette al tecnico di lavorare su un'altra macchina, all'interno del parco macchine omogeneo.

Deco, EvoDeco, processi controllati

Il pool di macchinari, composto da macchine Deco e EvoDeco, supervisionato da Freire, è un esempio di omogeneità. Tanto la cinematica, quanto la programmazione delle prime macchine Deco del 1996 sono simili a quelle delle macchine EvoDeco consegnate più recentemente (e quindi delle macchine che non sono ancora state consegnate). Da allora, i numerosi accessori e portautensili sono stati sviluppati per essere intercambiabili. «Abbiamo deciso di acquistare le macchine per la loro flessibilità, la loro produttività e la loro precisione e non siamo rimasti delusi. Esse soddisfano le esigenze attuali e sicuramente anche quelle future. Queste macchine sono estremamente versatili e siamo virtualmente in grado di produrre qualsiasi pezzo con loro,» spiega il responsabile e aggiunge: «Per noi, i due principali punti di forza delle macchine Deco e Evodeco sono il sistema cinematico e il linguaggio PELD². Per la produzione di

pezzi complessi, questa coppia rimane la migliore sul mercato. Queste macchine è possibile realizzare pezzi non lavorabili su altre.» Grazie alle sue caratteristiche di controllo ottimali, una nuova macchina EvoDeco installata presso Lauener può essere pienamente operativa in meno di una settimana.

Approccio incentrato sui clienti di Tornos

Interrogati riguardo la tempestività e la qualità del servizio di assistenza di Tornos, i responsabili di Lauener hanno affermato: «Siamo molto soddisfatti della nostra relazione con Tornos e seguiamo le evoluzioni dei prodotti Tornos con grande interesse. I nuovi torni multi-mandrino, per esempio, ci sembrano veramente interessanti. Da un anno e mezzo, riscontriamo che Tornos offre un servizio ancora più orientato al cliente e ciò conferma la scelta dei nostri mezzi di produzione.»

Il più vicino possibile all'eccellenza

Raffner conclude: «Al giorno d'oggi, la sfida per Lauener, ma anche per tutti i nostri colleghi, consiste nel mandare avanti un'impresa industriale in Svizzera. Noi dobbiamo non solo disporre dei migliori mezzi di produzione, ma dobbiamo anche essere estremamente efficienti e il più vicino possibile all'eccellenza, sempre.»

lauener.ch

² Programming Extended Language for Deco – La programmazione PELD permette di semplificare il lavoro degli operatori che devono programmare famiglie di pezzi. È necessario un solo programma per produrre svariati pezzi simili. L'utilizzo di variabili riduce notevolmente gli errori di programmazione.