



COMPONENTISTICA

Qualità oltre ogni

aspettativa

Incremento di produttività, diminuzione dei tempi di consegna e maggior soddisfazione del cliente sono i risultati ottenuti da MecTo che, grazie all'acquisto di una Multiway Flexible Transfer Machine di Gnutti, **ha consolidato la propria posizione nel mercato dei prodotti per il lavaggio a media e alta pressione.**

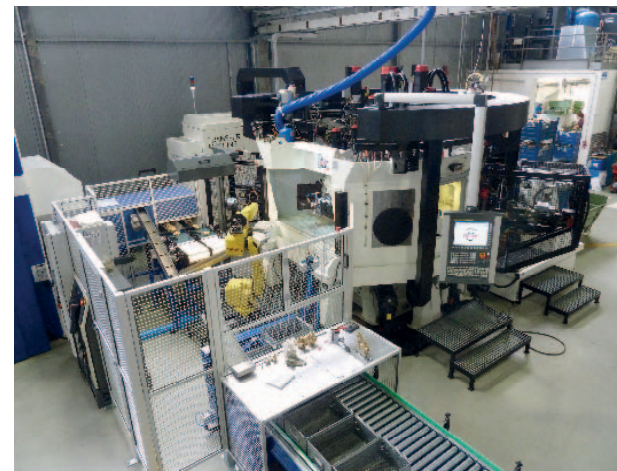
di Andrea Pagani, Flavio della Muzia

Rimanere competitivi nel mercato odierno richiede notevoli capacità professionali, una visione a lungo termine e la disponibilità a effettuare investimenti giusti nel momento opportuno. Con l'accrescere dell'esperienza maturata in trent'anni di attività, il gruppo PA ha sentito l'esigenza di integrare fasi cruciali come la progettazione e la realizzazione di quei prodotti e accessori per idropulitrici, per il lavaggio ad alta pressione, la nebulizzazione, la pulizia industriale e il car wash che l'hanno portata ai vertici di questo settore a livello globale.

«La ricerca costante di fornitori che fosse all'altezza del nostro sviluppo qualitativo stava diventando via via sempre più difficile e quindi, dopo un decennio di attività, PA ha deciso di costituire le società CT di stampaggio materie plastiche e, dal 1991, MecTo, che si occupa delle lavorazioni meccaniche per la produzione di tutti i nostri componenti in ottone e acciaio inox. – ha spiegato Alberto Benetti, amministratore delegato dell'azienda di Rubiera (RE) – Nata come torneria da barra, MecTo si è sviluppata negli anni fino ad arrivare oggi

a essere una realtà con al proprio interno una trentina di torni che utilizziamo anche per le lavorazioni dello stampato in ottone, fondamentale per il nostro prodotto, e che un tempo venivano affidate a terzi. Infatti, dopo le difficoltà sorte verso la fine degli anni 90 nel trovare aziende affidabili che potessero garantirci l'elevato livello di qualità che richiedevamo, abbiamo preso questa decisione con l'acquisto, nel 2005, del nostro primo tornio a controllo numerico e, l'anno successivo, il secondo. Erano comunque macchine adatte più alla produzione di piccoli lotti, che non ci permettevano di fare in modo produttivo lotti da diverse migliaia di componenti».

MecTo aveva, dunque, la necessità di trovare una soluzione tecnologica affidabile, in grado di supportare l'azienda nella realizzazione dei componenti destinati all'assemblaggio di pistole, lance, valvole, ugelli e testine rotanti per idropulitrici e sistemi ad alta pressione, attraverso la fornitura di macchine utensili di ultima generazione. Dopo un'approfondita ricerca condotta tra i vari produttori, l'azienda emiliana ha puntato su Gnutti Transfer, grazie a una



La Multiway flexible transfer machine di Gnutti Transfer installata in MecTo

soluzione che si è rivelata ideale per la tipologia di manufatto da realizzare. Con quasi sessant'anni di esperienza, l'azienda bresciana ha saputo imporsi nel settore della costruzione e commercializzazione di macchine utensili realizzando transfer speciali da due a sei vie, in grado di soddisfare le più svariate esigenze dei clienti.

Da sinistra, *Benedetta Gnutti (responsabile marketing di Gnutti Transfer), Alberto Benetti (amministratore delegato di PA) e Andrea Reggiani (responsabile produzione di MecTo)*



La possibilità di montare tre utensili su una singola unità operatrice permette di realizzare tutta la gamma di prodotti che rientrano nel campo di lavoro della macchina



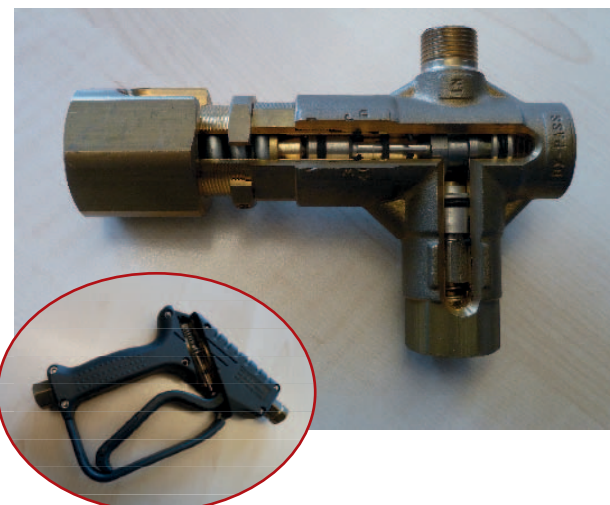
«I loro tecnici, con grande professionalità, hanno saputo guidarci nella scelta giusta: inizialmente eravamo orientati su un prodotto come la Toolflex, Centro flessibile multi asse e multi processo, ma con i nostri tipici lotti da 5-10.000 pezzi ci hanno convinto a puntare, e a ragione!, su un transfer flessibile, che poi abbiamo effettivamente scelto. – ha proseguito Benetti – Abbiamo optato quindi per una macchina della linea Multiway flexible transfer machine, consegnataci lo scorso dicembre, composta da 12 unità di cui quattro montate su carro a croce, con campo di lavoro variabile sui tre assi e la possibilità di montare tre utensili contemporaneamente: questo ci ha permesso di realizzare tutta la gamma di prodotti che rientrano nel campo di lavoro della macchina. Nasce infatti come una via di mezzo tra i tradizionali transfer a due o tre vie per grandi numeri, però non molto flessibili, e i centri di lavoro che, seppur assai flessibili, non riescono a garantire una certa produttività».

Produttività assicurata invece da questo transfer a sei stazioni (compresa quella di carico e scarico) che vanta tempi di setup e riattrezzaggio ridotti e opera in spazi ridotti, offrendo un'ottima produttività (dieci volte superiore a quella di un centro di lavoro) per lotti dell'ordine delle migliaia di pezzi. Il sistema è composto da una stazione di carico/scarico automatizzata con robot antropomorfo e sistema di visione con telecamera, cinque stazioni di lavoro con

12 unità operatrici e 20 mandrini/utensili a disposizione, un machining center a tre assi a mandrino singolo e quattro con testa rotante a tre mandrini, oltre che sei morse autocentranti MR200 con possibilità di rotazione di 360° intorno all'asse orizzontale. Completano l'allestimento una tavola con Direct Drive, controllo automatico di corretta posizione pezzo in fase di carico, controllo usura e rottura utensili tramite sistema Power monitor Gnutti integrato, oltre che alcuni posti liberi per una futura implementazione con mandrini aggiuntivi.

Una rivoluzione aziendale

«Eravamo partiti con l'idea di realizzare solo valvole ma, visto che la macchina si è rivelata estremamente flessibile, ci siamo spinti a fare una gamma di prodotti certamente più varia: consideriamo che, annualmente, con questa macchina arriviamo a produrre quasi un milione di pezzi in ottone stampato, tra pistole, valvole e raccordi e devo dire che, sin dal momento dell'installazione in officina, ci ha subito soddisfatti: un chiaro segnale della bontà della nostra scelta. – ha voluto spiegare Alberto Benetti – Come filosofia aziendale, preferiamo lavorare su lotti di medie dimensioni ma frequenti e che ci occupano non più di due o tre giornate di lavoro per non ritardare altri lotti che sono in coda: cerchiamo di avere il massimo della flessibilità anche perché, essendo il prodotto tutto nostro,



Una volta lavorati e assemblati, i componenti costruiti da PA vengono installati su pistole (nel riquadro), lance, valvole, ugelli e testine rotanti

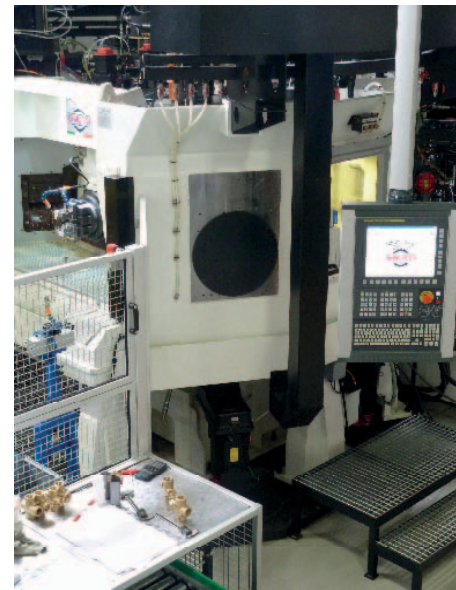
già a metà del lotto in macchina, i pezzi prodotti possono essere spediti allo stabilimento PA che si occupa dell'assemblaggio, seguendo un flusso costante, a differenza di quando lavoravamo con i terzisti ed eravamo costretti ad attendere l'arrivo in azienda dell'intera produzione».

Un vero salto di qualità per MecTo che, oggi, è in grado di offrire tempi di consegna decisamente inferiori, particolare oggi molto importante per soddisfare il mercato. Velocità di consegna, dunque, unita a una qualità eccellente di un semilavorato

Tre utensili, attrezzature dedicate e la morsa rotante permettono di eseguire anche operazioni molto complesse sui pezzi



Oltre alla produzione da barra, in MecTo opera da inizio anno la macchina Gnutti (in alto a destra nella foto)



La Multiway flexible transfer machine ha incrementato flessibilità e produttività in officina

che MecTo consegna alla casa madre PA per essere trasformato in un componente destinato, per il 90%, al mercato estero, con un fatturato che, per il 30 per cento, arriva dagli Stati Uniti, Asia, Giappone, Corea del Sud, Cina e Australia, collocando l'azienda ai vertici di un mercato molto competitivo, dove sono solo quattro i produttori mondiali di questa tipologia di prodotto.

«La nostra qualità finale è eccellente e deriva da un insieme di fattori determinanti come la scelta dei materiali che utilizziamo, l'elevata capacità tecnica dei nostri ingegneri che si dedicano alla totalità della progettazione (stampi in plastica compresi), i metodi di produzione all'avanguardia e il controllo qualità molto rigoroso, dalla scelta del fornitore fino all'assemblaggio finale con i collaudi a bordo macchina – ha aggiunto Benetti – La nostra strategia di non rivolgerci a fornitori "low cost" ha pagato, forse non nel breve periodo ma certamente nel medio-lungo, nel senso che quei concorrenti che hanno puntato unicamente sul prezzo hanno ottenuto il risultato opposto! Il prodotto PA è universalmente riconosciuto come affidabile e soggetto solo a naturale usura da utilizzo: testiamo i nostri prodotti prima di metterli in commercio, li dimensioniamo opportunamente e utilizziamo materiali e processi produttivi in grado di migliorarne ulteriormente le qualità, quindi i resi sono ridotti al minimo e, in genere, legati a un utilizzo improprio».

Risultati positivi

La partnership tra Gnutti e MecTo ha prodotto i suoi frutti non solo a livello produttivo, ma più ad ampio raggio nella gestione aziendale: poter contare su un ciclo produttivo così fortemente migliorato anche nelle tempistiche ha fatto sì che si potessero rivedere molti processi interni, come la movimentazione magazzino, i tempi di consegna e il controllo qualità.

«La nostra azienda si pone sempre come partner tecnologico nei confronti del cliente: il nostro ufficio tecnico e i reparti di produzione ci permettono di arrivare alla miglior soluzione attraverso la condivisione del know-how, delle esigenze e della tecnologia che, oggi, un transfer Gnutti è in grado di offrire e che garantisce all'azienda che la compera il mantenimento dei propri standard qualitativi. – ha spiegato Benedetta Gnutti, responsabile marketing dell'azienda di Ospitaletto – Quando vengono vagliate le varie soluzioni e tipologie di macchine utensili, al cliente viene offerta quella in grado di garantirgli il miglior risultato sulla base delle specifiche esigenze: questo fa sì che, spesso, l'acquirente torni a comprare una seconda macchina per incrementare la capacità produttiva. Una soddisfazione per entrambi, ma per noi rappresenta la conferma che lavorare bene paga».

«Siamo molto soddisfatti da tutti i punti di vista, anche da quello del service, perché



I pezzi lavorati in MecTo possono richiedere operazioni numerose e complesse, come forature profonde, filettature, fresature ecc.

Gnutti ci ha seguiti dall'acquisto alla messa in opera della macchina. – ha concluso Benetti – Il loro ufficio tecnico ha studiato l'ottimizzazione del transfer in funzione delle nostre specifiche: la nostra esperienza nella produzione di un certo tipo di componentistica e la loro capacità di realizzare macchine dedicate si sono incontrate per dare vita a un prodotto "cucito" su misura per noi». Infatti, se è vero che ogni investimento deve risolvere un problema, colmare una lacuna e restituire un guadagno, sembra proprio che per MecTo le cose stiano andando proprio così. ■