

Dossier

Nato nel 2011 con l'acquisto di una rettificatrice MAXI 2000/1100, il rapporto fra Delta rettificatrici e TVMP, si è consolidato lo scorso anno grazie a una Rotax 12 dell'azienda pavese che ha risolto parecchi dubbi operativi del costruttore di porta stampi. di Francesco De Donatis

Come andare in farmacia



E

proprio vero che l'Italia è il Paese delle sorprese. Nel senso che nel nostro girare per aziende che lavorano nel mondo della meccanica ne abbiamo trovata una particolarmente interessante. Ci riferiamo alla TVMP di Fiorenzuola d'Arda. Sinceramente non la

conoscevamo quando abbiamo chiesto all'ing. Adriano Ceri della Delta rettificatrici di indicarci una azienda interessante da visitare per livello qualitativo dei prodotti e dei macchinari installati, la risposta è stata a dir poco secca: "TVMP è una realtà interessante: vale la pena visitarla e farsi raccontare chi sono".

Forti di questa "raccomandazione" siamo andati a vedere chi si cela dietro questo nome più da codice fiscale che da azienda emiliana a pochi chilometri da Piacenza lungo la via Emilia che porta a Parma e Bologna.

Ad accogliere c'è Giovanni Periti che insieme a tre soci rappresenta la seconda generazione imprenditoriale che gestisce la società specializzata dal 1972 nella produzione di porta stampi per iniezione di materie plastiche e pressofusione di alluminio.

Quarantacinque anni di esperienza che oggi fanno la differenza rispetto a molti concorrenti. In totale, oggi per TVMP lavorano circa 40 persone, di cui 30 sono strettamente dedicate alla produzione.

"Da quando TVMP è nata – ci spiega Giovanni Periti – si è sempre occupata di piastre porta stampi abbinando la produzione di articoli standard a quella di prodotti speciali realizzati su specifico disegno del cliente. Per questo motivo ci siamo attrezzati nel corso degli anni di un sistema informatico avanzato e di un parco macchine moderno, flessibile e soprattutto sempre aggiornato. Ma non solo: un'altra caratteristica del nostro operato è che puntiamo in modo, per certi versi quasi maniacale, sulla qualità. Siamo convinti che solo smarcandosi dal gruppo, solo riuscendo a fare la differenza nell'offerta qualitativa e dei servizi si possa essere competitivi. Il prezzo finale un po' più elevato rispetto alla media è giustificato o

giustificabile solo se c'è in cambio qualcosa di più. Noi siamo riusciti a staccarci dal gruppo e quindi a proporre servizi e qualità di prodotto superiori".

Qualità, asticella sempre più alta

Se da una parte produttività e qualità sono elementi base del successo, dall'altra c'è anche la velocità di esecuzione e di reazione rispetto alle richieste del mercato. Nel caso di prodotti standard il problema si presenta relativamente gestibile, visto che si tratta di articoli che possono essere in assortimento e comunque facilmente realizzabili semplicemente partendo da un codice a catalogo. Dove le cose si fanno più complicate è invece nello speciale. Qui è indispensabile avere un magazzino grezzi importante e una capacità di reazione elevatissima, senza perdere neppure un filo di produttività e qualità.

"La vera sfida per noi – ci spiega Periti – è il giusto compromesso fra disponibilità di materiale e gestione dei

costi e della produzione. In ogni caso cerchiamo di avere sempre materiale grezzo disponibile per assolvere tutte le richieste produttive possibili. È evidente che è inevitabile che non ci sia sempre tutto in magazzino, ma direi che la quota di materiale che dobbiamo cercare sul mercato difficilmente supera il 5% del fabbisogno. Cerchiamo di renderci autonomi e di viaggiare con i margini corretti per servire i nostri clienti nel modo migliore".

Oltre la metà è speciale

Tutto questo assume ancora più importanza se si considera che oggi oltre metà del realizzato in TVMP è composto da prodotto speciale, cioè realizzato su disegno

specifico del cliente. D'altra parte speciale e standard sono le due facce di uno stesso problema produttivo. I clienti hanno spesso bisogno sia di speciale sia di standard. Per questo motivo oltre al magazzino grezzi, la TVMP si è dotata di due aree in cui sono stoccati i prodotti già fresati e quelli fresati e forati, pronti per essere inviati.

"Per noi essere veloci è fondamentale – ci racconta ancora Periti – dobbiamo essere in grado se possibile di inviare il pezzo richiesto nelle 24 ore dalla domanda e questo non ci garantisce di esser sempre i più veloci. Sulla qualità invece sappiamo di poter essere concorrenziali



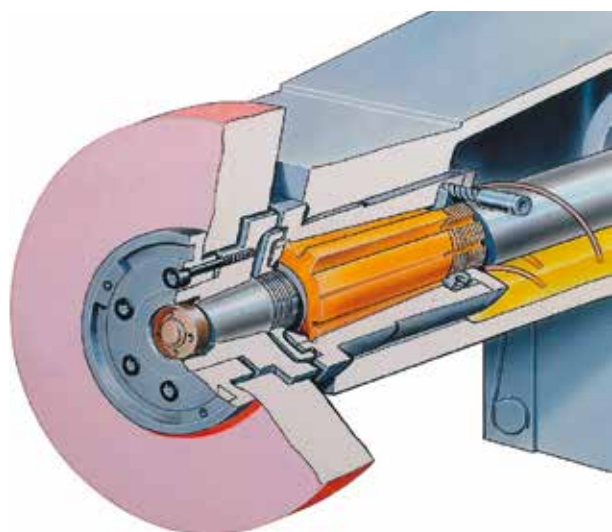
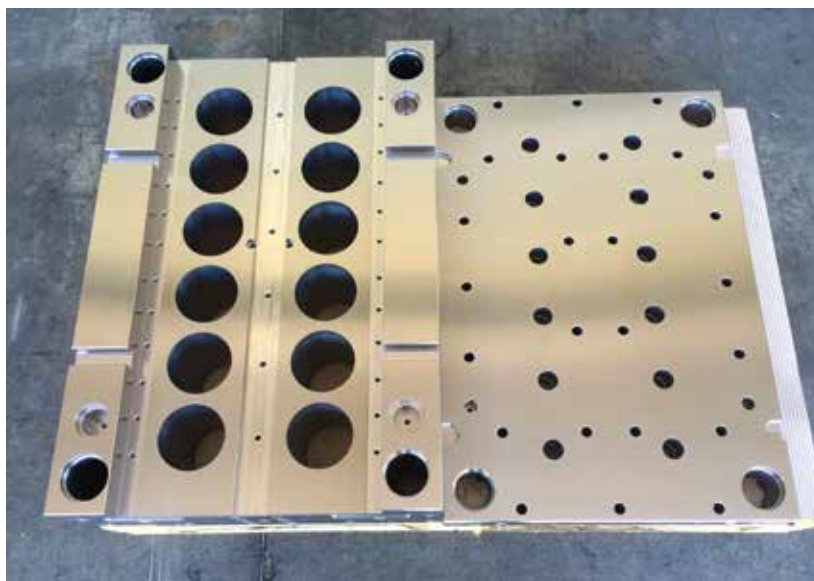
Delta Rotax 12

Evoluzione compatta

Con un diametro di rettifica di 1200 mm la rettifica Delta Rotax 12 è una rettificatrice tangenziale a tavola rotante con montante mobile e guide idrostatiche. Si tratta a tutti gli effetti di macchine di avanzata tecnologia, progettate e costruite per garantire elevata capacità produttiva, precisione ed affidabilità. La struttura è in ghisa Meehanite stabilizzata così da offrire la massima rigidezza e una capacità di asportazione elevata unita a grande planarità. Inoltre il sostentamento idrostatico su tutti gli assi macchina con guide in presa integrale su tutta la corsa permette l'assenza di materiale antifrizione quale ad esempio la turcite, attrito ridotto a zero e quindi ottimale sfruttamento della potenza installata, l'annullamento dell'usura delle guide e, cosa ancora più importante, l'assenza di stick slip, il tipico andamento a scatti e quindi movimenti estremamente regolari che non fanno altro che migliorare la qualità della lavorazione.

La tavola rotante della Delta Rotax 12 è supportata da una ralla idrostatica ed azionata da un potente servomotore torque; è equipaggiabile con un piano magnetico elettro-permanente con diametro massimo di 1200 mm.

Infine il mandrino: si tratta di un modello con cuscinetto anteriore idrodinamico Mackensen, mentre posteriormente è supportato da una coppia di cuscinetti a sfere di precisione precaricati. Questo permette di ridurre praticamente a zero l'usura consentendo una lunga durata nel tempo e un livello di attrito decisamente inferiore alla media che si traduce in accuratezza delle superfici e precisione geometrica del lavoro svolto.



Sopra, piastre portamatrici

Sotto, piastre di alloggiamento canale

Mandrino con cuscinetto anteriore idrodinamico Mackensen

proprio perché siamo attrezzati con macchine di primissimo livello. Venire da noi è come andare in farmacia: devi entrare chiedere ciò che vuoi e uscire con le medicine pronte all'uso". È palese che sui prodotti speciali le cose cambino, ma non è raro che anche qui i tempi siano davvero tirati, nonostante il processo produttivo sia piuttosto lungo e complesso e non facilitato del peso e dalla scarsa maneggiabilità degli articoli. Lo speciale proprio per sua definizione ha necessità di lavorazioni differenti e particolari e quindi non immediati. Proprio per questo motivo la qualità è elemento fondamentale che deve affiancare i tempi di consegna.

Senza compromessi

Qualità quindi, aspetto fondamentale per TVMP. Sapendo poi, che spesso per poter risparmiare

tempo e costi, nonché migliorare la rapidità della consegna, ci sono aziende che operano con strumenti che permettono di risparmiare tempo ma non restituiscono la qualità massima desiderabile.

Per TVMP invece la scelta è sempre caduta su macchine di primissimo livello e basta fare un giro in azienda per rendersene conto. In tutto il sistema produttivo che possiamo assicurare essere davvero interessante spicca una nuova rettifica prodotta dalla Delta di Pavia. Il fatto che spicchi non è solo dovuto alla freschezza della macchina che in effetti ha sulle spalle un periodo di lavoro non troppo lungo, ma ciò che colpisce è il netto cambio di direzione che è stato preso rispetto a ciò che era già operativo in officine in materia di rettifica.

“In passato – ci illustra Giovanni Periti – abbiamo sempre scelto macchine dotate di cambio pallet per garantirci una alimentazione continua e un presidio relativamente scarso. Però ci siamo resi conto che bastava un fermo macchina per bloccare la produzione di quattro o cinque porta stampi, cioè di tutti quelli che erano sui pallet in attesa di essere lavorati. Ci interessava trovare una soluzione che fosse compatibile qualitativamente e concorrenziale nell’investimento. Considerando che l’investimento non è solo legato al prezzo della macchina, ma a quanto poi costa ogni pezzo che da quella macchina esce. L’idea quindi è stata di comprare due macchine metterle una di fronte all’altra e farle lavorare contemporaneamente, così da dimezzare il costo degli stop in caso di fermo”.

Una soluzione tutt’altro che bizzarra soprattutto per una realtà che deve fare della velocità il suo punto di forza, senza però rinunciare alla qualità. La scelta in questo caso è caduta su Delta che proponeva due macchine compatte con mola



tangenziale, montante mobile e tavola rotante in grado di garantire un elevato livello qualitativo e quantitativo senza problemi. “All’inizio – ci racconta Periti – avevamo più di una perplessità. Tanto che la cosa che ci colpiva principalmente era la dimensione compatta della Delta, mentre non eravamo convinti che la tavola così governata non ci garantisse la qualità massima che esigiamo per i nostri prodotti. Però abbiamo deciso di proseguire nell’approfondimento della cosa ed abbiamo iniziato a mettere in prova la macchina che anche per Delta rappresentava seppur solo dimensionalmente una novità. Per noi era importante la qualità di finitura, la rugosità superficiale ottenuta e garantita. Il risultato ottenuto ci ha più che soddisfatto, tanto che anche la seconda macchina presto sarà accanto alla prima. Oltre alla compattezza della Delta quello che ci è piaciuto è la sua rigidità e semplicità costruttiva che nasconde una sofisticazione progettuale interessante. Certo ci si deve abituare all’idea che la rettifica tangenziale sia così compatta rispetto a quanto avevamo già in officina, ma devo dire che le cose marcano proprio per il verso giusto anche perché la macchina ha una costanza di comportamento che in una rettifica tradizionale è più difficile da ottenere, proprio per una questione morfologica”. Il risultato di questa verifica è stato l’acquisto di una prima macchina che è operativa da poco più di un anno con reale soddisfazione sia sotto l’aspetto qualitativo sia sotto quello produttivo. Al punto che dopo un adeguato periodo di prova proprio allo scadere dell’anno di lavoro in TVMP si è deciso di procedere come si era pensato all’inizio con l’ordine della seconda rettifica Delta che presto sarà installata proprio di fronte alla sorella già in funzione a Fiorenzuola d’Arda. ■

