



OCM (Officina Costruzioni Meccaniche) di Arcore (MB) è un esempio di contoterzista versatile e flessibile

**PER UN CONTOTERZISTA
COME OCM DI ARCORE,
VERSATILITÀ, REATTIVITÀ
ED EFFICIENZA SONO
IL FULCRO DELLA PROPRIA
ATTIVITÀ E, GRAZIE
AI CENTRI DI LAVORO
HURCO E AL SUO CN
PROPRIETARIO, RIESCE
A GESTIRE CON SEMPLICITÀ
LA PROGRAMMAZIONE
A BORDO MACCHINA
E IN REMOTO.**





[CENTRO DI LAVORO]

di Edoardo Oldrati e Loris Cantarelli

Perché **versatili** vuol dire competitivi

Versatilità, flessibilità e grande attenzione al cliente. Sono questi gli elementi intorno a cui OCM (Officina Costruzioni Meccaniche) di Arcore (MB), azienda specializzata in lavorazioni meccaniche, ha costruito la sua attività di contoterzista in un mercato competitivo come quello attuale. In questo delicato equilibrio un ruolo fondamentale lo ha ovviamente il parco macchine che, nel caso di OCM, è costituito dalla partnership con un unico fornitore, Hurco, le cui soluzioni sono tradizionalmente molto apprezzate da contoterzisti proprio in virtù della loro flessibilità. «Negli anni - ci racconta Stefano Lomazzi, titolare insieme al padre Vittorio dell'azienda - abbiamo costruito un forte legame con Hurco, un'azienda seria e in continua evoluzione, e attualmente possiamo contare su tre loro centri di lavoro su cui eseguiamo lavorazioni per conto terzi su disegno del cliente. Collaboriamo con aziende attive in vari settori merceologici e quindi lavoriamo pezzi di svariati materiali e con un range dimensionale molto vario». L'azienda lombarda lavora infatti pezzi che vanno da componenti di piccole dimensioni, 10x20 mm per esempio, fino a oggetti di ghisa da 30 kg ("Ma siamo arrivati anche a 200 kg") con piccoli lotti e quantitativi che difficilmente superano i 100-200 pezzi. Pur rivolgendosi a clienti molto diversi, OCM ha come settori applicativi più significativi la costruzione di macchine industriali e per la deformazione della lamiera oltre all'automotive, all'energetico e al medicale, per cui realizza componenti per impianti d'aerazione per laboratori.



Sopra: per il proprio parco macchine la OCM (Officina Costruzioni Meccaniche) di Arcore ha scelto la partnership con Hurco

A sinistra: Stefano Lomazzi, titolare della OCM

Un'azienda in evoluzione

Lo sviluppo di OCM ha avuto una svolta nel 2003 quando Stefano Lomazzi si è diplomato ed è entrato a tutti gli effetti nell'impresa di famiglia gestita dal padre Vittorio e dallo zio Luigi, che nel 2009 ha poi iniziato a godersi la meritata pensione spostando la sede da Brugherio ad Arcore, ma soprattutto avviandone la metamorfosi da azienda che realizzava un prodotto finito per un unico cliente, un'azienda di circuiti stampati per cui si occupavano di tutto il ciclo produttivo dalla saldatura del telaio al montaggio,

a contoterzista moderno. «Avevamo la volontà - prosegue Lomazzi - di rimetterci in gioco sempre lavorando conto terzi ma volendo stare fuori dalla concorrenza spietata del settore, quindi avviando un servizio per il cliente che instauri un rapporto di servizio in grado di aiutarlo a "togliere le castagne dal fuoco", sfruttando al meglio la struttura aziendale piccola e ben strutturata per riuscire a distinguerci sul mercato. Per fare questo ci vuole grande versatilità e quindi un'officina capace di lavorare recuperando efficienza in ogni fase del ciclo produttivo».

PERCHÉ VERSATILI VUOL DIRE COMPETITIVI

Proprio quest'ottica di ricerca dell'efficienza ha portato alla scelta di Hurco come fornitore dei centri di lavoro visto che, grazie al suo CN, permetteva una programmazione molto rapida direttamente a bordo macchina.

«Soprattutto in quel periodo, un grosso limite era rappresentato dai tempi di programmazione a bordo macchina con linguaggio tradizionale ISO. Proprio l'esigenza di ridurre i tempi di lavorazione a bordo macchina è stata risolta grazie al CN Hurco, che all'inizio sembrava quasi una scommessa ma si è subito rivelato vincente, permettendo grandi risparmi di tempo grazie alla sua interfaccia estremamente efficace. Dopo l'acquisto del primo centro di lavoro Hurco a tre assi, VMX42, visti gli ottimi risultati ottenuti abbiamo deciso di proseguire in questa direzione e nel 2008 abbiamo acquistato la seconda macchina Hurco, sempre un centro di lavoro VMX42, e nel 2015 abbiamo completato il parco macchine con un VMX60i, un terzo centro di lavoro verticale a 3 assi Hurco con ingombro della tavola superiore: siamo passati infatti dai 1000 mm delle prime due macchine ai 1500 mm della terza». Caratterizzato da una pesante struttura nervata in ghisa di alta qualità, il centro di lavoro VMX60i abbina rigidità, precisione e capacità di asportazione, anche gra-

A sinistra: un esempio dei componenti realizzati da OCM su macchine Hurco

A destra: il VMX60i è il terzo centro di lavoro verticale a 3 assi Hurco installato in azienda



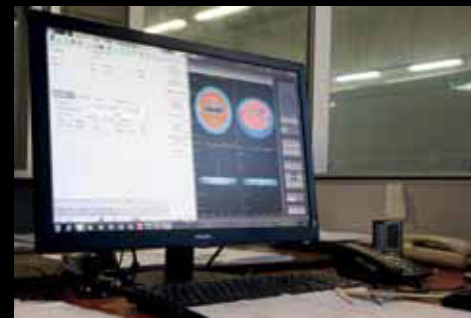
CONTOTERZISTA 4.0

La digitalizzazione della produzione e l'evoluzione delle officine in ottica Industria 4.0 sono tra i principali driver di sviluppo per il settore della meccanica in questo momento. Anche sotto questo aspetto Hurco ha innovato il proprio controllo, dando la possibilità di eseguire il controllo remoto dello stato della macchina e permettendo la riproduzione dell'ambiente CNC su un pc in remoto. Una tipologia di controllo in remoto quindi che, soprattutto per un'azienda di piccole dimensioni come OCM, si traduce in un primo e significativo

passo verso l'Industria 4.0. La postazione di programmazione remota simula infatti perfettamente il CN Hurco sul desktop, sfruttando il fatto che il centro di lavoro è in rete.

«Grazie a questa opportunità - spiega Stefano Lomazzi, titolare di OCM - posso creare programmi anche per le altre due macchine della Hurco, centralizzando la realizzazione dei part program e semplificando il recupero e il riutilizzo di programmi scritti in passato. Questo diventa fondamentale avendo noi uno storico di almeno 3mila programmi, che quindi si possono eseguire senza problema recuperando tempo prezioso per essere competitivi». Oltre a simulare la programmazione a bordo macchina, il software Hurco simula anche i percorsi utensili dando un feedback immediato su eventuali collisioni, per esempio.

«In questo modo - conclude il titolare dell'officina meccanica lombarda - possiamo evitare errori e perdite di tempo».



La postazione di programmazione remota simula il CN Hurco sul desktop

zie al mandrino da 12.000 giri/m a doppio avvolgimento. Oltre alle prestazioni delle macchine, è stato decisivo nel consolidare

la partnership tra OCM e Hurco la costante evoluzione del CN.

«Hurco - conferma Lomazzi - dall'UltiMax nelle varie versioni al WinMax nell'ultima versione ha progressivamente migliorato un prodotto già ottimo dando un contributo fondamentale al nostro sforzo di essere il più possibile versatili, riuscendo a cambiare velocemente il tipo di lavorazione e soddisfacendo i clienti che, in questa fase di mercato, chiedono consegne sempre più rapide con commesse spesso improvvise».

Per Lomazzi proprio la capacità della sua azienda di gestire un mercato quasi schizofrenico ha permesso di non farsi trascinare in ribassi di prezzo che sono costati la sopravvivenza a molti contoterzisti. Tornando alla realizzazione dei programmi, è evidente

come la semplicità e l'efficacia del CN Hurco siano un grande plus per aziende, come quella lombarda, che non possono dedicare operatori esclusivamente a questo compito. «Siamo pur sempre contoterzisti - aggiunge Lomazzi - quindi dobbiamo rimanere con costi generali inferiori a quelli dei nostri clienti e non possiamo avere una persona dedicata al CAM e che segua soltanto i programmi. Ogni operatore, io per primo, segue più aspetti del processo produttivo: oggi in OCM abbiamo tre operatori che seguono le quattro macchine a controllo numerico, a cui si aggiungono anche macchine utensili tradizionali (torni paralleli e trapani radiali) ancora utili per alcune lavorazioni più semplici».

Massima reattività

Per il prossimo futuro, un'evoluzione sicuramente interessante per OCM è l'introduzione in officina di centri di lavoro a 5 assi, anche se è un passo importante dal punto di vista economico e di organizzazione del lavoro.

«L'impiego di un centro di lavoro a 5 assi è vantaggioso su determinate tipologie di componenti, o si rischia di non sfruttarne a pieno le prestazioni».

Più che incrementare le prestazioni delle singole macchine, per Lomazzi oggi la sfida è lavorare sui set-up e sulla preparazione di un ciclo di lavoro, cioè tutti quei tempi morti che si possono verificare a mandrino fermo. «Possiamo fare tanto per non lasciare le macchine ferme, evitando una serie di inefficienze che rubano tempo al ciclo di lavoro. L'obiettivo è fare in modo che quando una lavorazione inizia tutto sia stato ben organizzato e che l'operatore non debba cercare il materiale, sistemare il disegno o andare a prendersi gli utensili in giro per l'officina. Occorre strizzare i tempi morti, ogni operatore deve sapere cosa e quanto deve fare, perfino a costo di non prendere più lavoro di quello che si può fare, per avere una provata affidabilità e mantenere i tempi previsti». Un altro tema fondamentale è infatti l'ottimizzazione delle varie commesse, che vanno evase in tempi ridotti e che sono spesso pezzi unici o lotti minimi.



A sinistra: completano il parco macchine due centri di lavoro Hurco VMX42 con tavola da 1000 mm

Sotto a sinistra: fondamentale per la scelta di Hurco è la costante evoluzione del CN, ma anche la sua versatilità e semplicità

Sotto a destra: OCM lavora moltissime tipologie di particolari, gestendo lotti di dimensioni minime



OCM PUNTA A RISOLVERE I PROBLEMI DEL CLIENTE: ANCHE SENZA ESSERE DOTATA DI UN UFFICIO TECNICO PUÒ DARE IL SUO CONTRIBUTO

«Tanti lavorano solo sullo speciale - considera Lomazzi - perché le grosse produzioni del solo standard non arrivano più in Brianza e nei centri tradizionali del nostro Paese. Questo però non vuole dire che non c'è più spazio per le aziende italiane: occorre tornare a essere competitivi, ridiventare un anello importante della catena, essere ogni giorno reattivi e flessibili per non farsi trovare impreparati e rimanere indietro. A breve termine potrà forse "pagare" chiudersi a riccio, ma quando arrivano gli ordini occorre aprirsi come un ventaglio!».

OCM punta infatti ad avere le capacità di risolvere i problemi del cliente, anche senza essere dotata di un ufficio tecnico può però dare il suo contributo in fase di gestione e progettazione della commessa («... a volte siamo più rapidi noi a trovare un disegno nel nostro archivio che il cliente che ce l'ha inviato»), offrendo un servizio che sarà più caro, ma risulta più completo e affidabile e che fidelizza il cliente aiutandolo sotto il profilo organizzativo grazie a logistica e burocrazia snelle, frutto delle dimensioni aziendali più ridotte. ■