



La sede di Re.Mec. e Due A si estende su circa 10.000 m², nei quali trovano posto le aree per le lavorazioni meccaniche (3.000 m² di capannone climatizzati

per mantenere la temperatura costante e controllata), quelle per lo stoccaggio delle materie prime e gli uffici, oltre a una zona scoperta di circa 4.600 m²



**REALIZZARE COMPONENTISTICA
DI PRECISIONE PER MACCHINE
UTENSILI, TRANSFER E
MACCHINE SPECIALI RICHIEDE
L'UTILIZZO DI IMPIANTI
ALTAMENTE PERFORMANTI
E AFFIDABILI. MOTIVO PER CUI
RE.MEC. E DUE A SI AFFIDANO
DA CIRCA VENT'ANNI ALLE
SOLUZIONI MIKRON DI GF
MACHINING SOLUTIONS.**

[STRATEGIE]

di Davide Davò ed Ezio Zibetti

Distinguersi con la **qualità**

Due contro tutti. Non è il titolo di un film d'azione, ma la storia vera di due imprenditori italiani che circa vent'anni fa hanno avviato la propria attività, e che nonostante lo scetticismo dell'ambiente che li circondava sono riusciti a guadagnarsi una posizione di rispetto nel settore della produzione di componenti meccanici di precisione. Si tratta per l'esattezza di Michele Murolo e Nicola de Bari, che nel 1995 a Bisceglie (BA) hanno dato vita a Re.Mec. (sintesi di Realizzazioni Meccaniche), alla quale ha fatto seguito l'azienda gemella Due A.

Organizzazione e investimenti

«Dopo anni di esperienza come dipendenti io e Nicola abbiamo deciso di affrontare questa sfida nonostante nessuno fosse pronto a scommettere su di noi - afferma Michele Murolo - Così nel 1995 abbiamo fondato Re.Mec., con l'obiettivo di diventare un punto di riferimento per tutte le aziende che devono realizzare piccoli lotti di componenti medio-piccoli e di elevata precisione. A distanza di vent'anni da quel giorno possiamo affermare con soddisfazione di avere raggiunto una posizione di prim'ordine in questo ambito».

Alla base del successo c'è sicuramente il costante impegno dei titolari, che con l'espandersi dell'attività si sono divisi i compiti in modo da specializzarsi nel proprio ambito. Murolo infatti si occupa dei rapporti con i clienti mentre de Bari è il responsabile dell'officina, dove lavora in prima persona

Il mandrino a motore Step Tec di GF Machining Solutions



sulle macchine oltre a organizzare le attività. Un altro aspetto che ha influito positivamente sulla crescita di Re.Mec. e Due A riguarda gli investimenti nelle strutture e negli impianti. Negli anni, infatti, quella che era nata come un'attività gestita da 3 persone con 270 m² a disposizione è cresciuta e attualmente può contare su circa 50 dipendenti suddivisi tra le due società, per non parlare del nuovo stabilimento inaugurato nel 2009 a Molfetta (BA).

La struttura che è oggi la sede di Re.Mec. e Due A si estende su un'area di circa 10.000 m², all'interno della quale trovano posto le aree per le lavorazioni meccaniche (3.000 m² di capannone climatizzati, per mantenere la temperatura costante e controllata), quelle per lo stoccaggio delle materie prime e gli uffici, oltre a una zona scoperta di circa

4.600 m². Gli investimenti hanno coinvolto anche l'ufficio programmazione CAD/CAM, che ora dispone di due stazioni di programmazione, e il reparto collaudo all'interno del quale operano 4 collaudatori. Infine, gli impianti: il parco macchine delle due aziende è composto da 12 centri di lavoro, 5 torni a controllo numerico, rettifiche orbitali per piani e per rettifica interna/esterna, una macchina per l'elettroerosione a tuffo e una a filo di GF Machining Solutions, due macchine di misura a controllo numerico.

«Abbiamo sostenuto questi investimenti con l'obiettivo di realizzare qualsiasi lavorazione di asportazione coprendo di fatto l'intero processo produttivo, e proponendoci ai clienti come fornitore unico per i prodotti di cui hanno bisogno - continua Murolo - Il fatto di doversi rivolgere a diverse aziende per

DISTINGUERSI CON LA QUALITÀ

le materie prime, i processi di asportazione e i trattamenti termici infatti rappresenta uno sforzo notevole per i clienti. Noi invece siamo strutturati per farci carico di tutti questi oneri. Ci affidiamo solo a fornitori certificati per quanto riguarda le materie prime, che vengono comunque controllate prima di arrivare alla postazione macchina; inoltre, siamo in grado di effettuare alcuni trattamenti termici».

Garanzie di qualità

Il fatto di porsi come fornitore, l'attenta selezione delle materie prime e i controlli sul materiale in ingresso non sono i soli elementi che certificano la qualità dei prodotti di Re.Mec. e Due A.

Le aziende (che operano come un'unica entità) possono vantare la certificazione di qualità ISO 9001 ottenuta da Re.Mec. già nel 1997, di seguito la certificazione ambientale ISO 14001; oggi Re.Mec./Due A, che sono entrambe certificate ambiente e qualità, già dai primi anni hanno investito molto anche nel controllo in process.

Un sofisticato software gestionale sempre aggiornato permette la gestione del processo produttivo a 360°.

Tale filosofia prevede che durante il ciclo di lavoro il pezzo venga accompagnato da file che contengono informazioni sul componente e sulle operazioni da eseguire. In questo modo, l'operatore a bordo macchina

Un nuovo stabilimento è stato inaugurato nel 2009 a Molfetta (BA)



LA RICERCA DELLE MIGLIORI TECNOLOGIE È INIZIATA GIÀ NEI PRIMI ANNI DI ATTIVITÀ

dispone di tutte le informazioni necessarie per caricare il programma più adatto, così da portare a termine le lavorazioni richieste nel migliore dei modi. Concluso il ciclo, l'operatore effettua una serie di controlli sul pezzo per valutare eventuali non conformità e interviene di conseguenza. Grazie a queste procedure le imperfezioni vengono corrette direttamente nella po-

stazione di lavoro, il che riduce notevolmente la possibilità di ottenere un pezzo finito che non rispetta le specifiche segnalate dal cliente.

«A ogni modo, per mantenere elevati standard qualitativi gli impianti e le strutture da soli non bastano: è necessario investire anche nell'ambiente di lavoro per renderlo sicuro e confortevole, in modo che gli operatori possano lavorare in tutta tranquillità - aggiunge de Bari - Il posto di lavoro deve essere quasi come una seconda casa, motivo per cui abbiamo verniciato il pavimento in resina per mantenere la qualità ambientale e abbiamo installato macchine con aspiratori per ridurre al minimo la presenza nell'aria di fumi e particelle contaminanti. Grazie a questi e altri investimenti riusciamo a rispondere a tutti i requisiti vigenti in termini appunto di sicurezza e rispetto dell'ambiente».

Un aspetto che ha influito sulla crescita di Re.Mec. e Due A riguarda gli investimenti nelle strutture e negli impianti



PER PEZZI DI **ELEVATA** QUALITÀ

L'HPM 1150U è stata realizzata da GF Machining Solutions per la produzione universale di pezzi di elevata qualità su 3, 4 o 5 assi.

La tecnologia di elettromandri di ultima generazione, gli assi rotanti e orientabili ad azionamento diretto e il corpo macchina stabile rappresentano le migliori premesse per garantire una produzione economica e accurata, con l'ausilio di utensili e tecnologia all'avanguardia.

Vantaggi

- stabilità elevata dell'impianto base;
- struttura termosimmetrica;
- elettromandri a elevata potenza;
- assi rotanti/orientabili ad azionamento diretto;
- elevate capacità di carico;
- scarico ottimale dei trucioli;
- sistema di misurazione diretto su tutti gli assi;
- superfici d'appoggio delle guide lineari perfettamente lisce, per geometrie perfette.

Caratteristiche principali

- caricamento: fino a 1,1 t
- ottima accessibilità della tavola di lavoro e delle stazioni di caricamento
- possibilità di bloccare gli assi A e C per i lavori di grossatura, aumentando così la durata utile degli utensili
- il comando orientabile facilita il controllo del processo
- due stazioni di caricamento. Le palette possono essere ruotate manualmente di 360° e bloccate in 4 posizioni.



Del parco macchine fanno parte, tra gli altri, 12 centri di lavoro, 5 torni a controllo numerico, 1 macchina per l'elettroerosione a tuffo e 1 a filo di GF Machining Solutions



Partner di successo

Che si tratti di impianti, di servizi o di ambiente di lavoro il tema ricorrente nelle affermazioni di Murolo è la ricerca della qualità. E non potrebbe essere diversamente, data la tipologia di lavorazioni e di clienti ai quali Re.Mec. e Due A si rivolgono.

«Quando abbiamo avviato l'attività ci siamo dedicati all'automazione realizzando banchi di prova e di collaudo, ma erano componenti relativamente semplici e non ci permettevano di fare la differenza sulla concorrenza - spiega de Bari - Motivo per cui abbiamo cambiato rotta spostandoci sulle macchine transfer e speciali, per le quali produciamo componenti di forma complessa e con elevata precisione partendo dal disegno del cliente. Un'attività che ci permette di mettere in luce tutto il nostro potenziale».

Raggiungere la vetta in un settore così competitivo e selettivo è un'operazione tutt'altro che semplice, e che richiede sia profondo know how meccanico che macchine utensili affidabili per rispettare le scadenze delle commesse, performanti per garantire le tolleranze richieste dal cliente e

versatili in modo da poter lavorare materiali molto diversi tra loro quali acciai sinterizzati, temprati, nitrurati e materiali ceramici.

«La ricerca delle migliori tecnologie è iniziata già nei primi anni di attività, quando abbiamo deciso di acquistare il nostro primo centro di lavoro - prosegue Murolo - Abbiamo considerato diverse proposte e dopo attente valutazioni ci siamo avvicinati ai prodotti Mikron di GF Machining Solutions: per noi erano sinonimo di elevata qualità e appartenendo a un brand molto conosciuto hanno facilitato il nostro approccio con i clienti. Così nel 1998 abbiamo acquistato la nostra prima macchina della casa svizzera, che è stata anche la nostra prima macchina con il quarto asse. Si è trattato di un otti-



DISTINGUERSI CON LA QUALITÀ



L'operatore dispone di tutte le informazioni necessarie per caricare il programma più adatto e terminare le lavorazioni nel migliore dei modi

mo investimento, perché oltre a mantenere elevate prestazioni nel tempo ci ha permesso di acquisire importanti conoscenze nel campo della fresatura con la tecnologia dei centri di lavoro».

Il sodalizio tra le società pugliesi e il costruttore elvetico si è rafforzato negli anni e ha portato all'acquisto nel 2010 della prima macchina con interpolazione dei 5 assi, la HPM 1150 U. I vertici di Re.Mec. e Due A sono stati colpiti positivamente dai risultati ottenuti da questa soluzione, al punto che hanno deciso di acquistare un secondo modello da affiancare al primo.

Uno dei punti di forza della HPM 1150 U è sicuramente la possibilità di finire il pezzo in

macchina sfruttando una sola presa pezzo, che si traduce in un vantaggio qualitativo, economico e di tempo.

Finire il componente in macchina attraverso un unico bloccaggio, infatti, significa non perdere mai i riferimenti e quindi portare a termine il ciclo garantendo precisioni più elevate. Inoltre, vengono eliminati i costi legati alla manipolazione del pezzo e all'i-

IL PAVIMENTO È STATO VERNICIATO IN RESINA ALLO SCOPO DI MANTENERE LA QUALITÀ AMBIENTALE

nattività dell'impianto mentre l'operatore esegue il riposizionamento. Infine, il tempo totale del ciclo si abbassa in quanto le operazioni di carico/scarico dei pezzi avvengono in tempo, e questo si traduce in una maggiore possibilità di rispettare i tempi di consegna.

«L'ottimo rapporto che si è instaurato tra noi e GF Machining Solutions non è merito solamente degli elevati standard dei loro prodotti, ma anche della filosofia di approccio al cliente che entrambi condividiamo - conclude Murolo - Noi come loro puntiamo a essere partner dei nostri clienti e non semplici fornitori, assecondando le loro esigenze e lavorando insieme per superare gli ostacoli che di volta in volta dobbiamo affrontare. In quest'ottica, la presenza di GF Machining Solutions non è mai venuta meno: sono strutturati con un servizio assistenza sempre pronto a intervenire per risolvere qualsiasi dubbio o problema, anche se è doveroso sottolineare che l'affidabilità delle loro soluzioni non ha mai creato problemi significativi nonostante alcune macchine lavorino da più di dieci anni».

Durante il ciclo di lavoro il pezzo viene accompagnato da file che contengono informazioni sul componente e sulle operazioni da eseguire

