

MEGLIO ORGANIZZARSI PRIMA CHE IMPRECARE DOPO!

Come organizzare il lavoro nelle officine meccaniche

Le imprecisioni giungevano dal fondo dell'officina, da quella parte da cui di solito si diffonde il forte rumore dei torni e dei centri di lavoro.

Quando queste macchine sono ferme, sembra che il silenzio sia più profondo e tale da lasciare che tutti possano percepire anche il più piccolo bisbiglio.

Le urla erano forti e sembrava che non dovessero aver mai fine. Andavano in crescendo, man mano che chi le pronunciava si avvicinava al piccolo ufficio dell'addetto alla produzione. Chi urlava era l'anziano titolare e quando aprì la porta dell'ufficio produzione, il giovane tecnico era già terrorizzato.

Quando il titolare iniziò a chiedere spiegazioni il suo tono era più calmo, forse perché, vedendo il giovane tecnico già mortificato, in lui prevalse il sentimento paterno.

Si lamentò del fatto che i grossi pezzi in tornitura fossero stati lavorati con la tolleranza sbagliata. Il cliente aveva chiesto la lavorazione del foro nelle bussole con una tolleranza albero base per un accoppiamento a caldo. Al contrario la lavorazione era stata fatta con tolleranza foro base. Il calettamento dei pezzi lavorati sugli alberi del cliente non era più possibile perché il foro risultava essere troppo largo.

Come spesso avviene nelle officine che lavorano per conti terzi (sub-fornitura), si ricevono i pezzi da lavorare ottenendo le indicazioni per telefono o per fax. Il titolare è l'operatore più bravo e l'officina ruota intorno a lui.

Il danno in termini eco-

nomici era notevole. Per recuperare le bussole si sarebbe dovuto fare un rapporto di cromo con successiva rettifica, senza contare il ritardo nella consegna con relativo pagamento della penale. In questi casi poi, ai fini della qualità, si deve segnalare la modifica che si intende fare con richiesta di approvazione all'ufficio collaudi del cliente, approvazione che potrebbe essere negata.

La perdita d'immagine e di credibilità presso il cliente giustificava quindi la sua ira. Superato lo sbigottimento, il giovane tecnico cercò di ricordare le richieste e gli ordini ricevuti.

Timidamente disse di aver trasferito al tornitore ciò che gli era stato ordinato e cercò di far richiamare alla memoria del titolare il momento dell'informazione. Percepì subito la breve esitazione del

tempo e la stampa delle bolle di lavorazione in modo che fosse chiaro per tutta l'azienda come si doveva operare, e così, in caso di ripetizione di ordini, tutte le commesse di lavoro potevano facilmente essere riprese. Il titolare non era favorevole ai computer: da uomo dinamico formatosi in officina, non vedeva di buon occhio queste scatole luminose, questa volta però, con espressione interessata lasciò continuare il giovane tecnico.

Pensando alle nozioni apprese a scuola, alle riviste lette, alle fiere visitate emerse nel giovane una maggior forza di convinzione, così trovò le parole giuste per far capire meglio le sue idee sul modo di organizzare e industrializzare la produzione.

Iniziò col raccontare come potrebbe essere il lavoro con l'aiuto di un sistema informatico:

de a ciò che il cliente ha effettivamente richiesto.

Si possono fare simulazioni per spronare la ricerca del miglior ciclo di lavoro, verificare il percorso del pezzo da una macchina all'altra razionalizzando le sequenze e la scelta delle macchine, soprattutto in carico di lavoro di ogni singola macchina, equilibrare l'impiego per evitare ore straordinarie su alcune macchine e prolungati fermi su altre. Sarà così possibile stampare gli ordini a fornitori esterni e, periodicamente, uno scadenziario per poterli sollecitare per tempo.

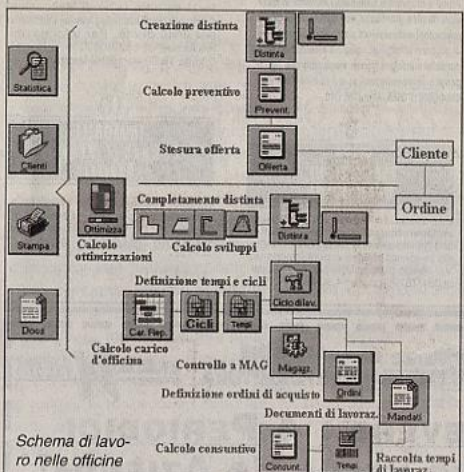
Con la stampa delle bolle di lavorazione ed un'adeguata gestione. Sarà il lavoro ad andare presso l'operatore togliendo questi dalla responsabilità di ricercare e scegliere la commissione più urgente, o, peggio ancora, di doverlo andare a chiedere al superiore. Al contrario

ranno sulle bolle di lavorazione i tempi effettivamente impiegati per essere giornalmente riportati nel computer, magari con codice a barre per rendere più rapida e sicura l'operazione di inserimento, ottenendone l'esatto stato di avanzamento e contemporaneamente la previsione finale di costo, potranno stampare la situazione commesse in lavorazione - stato di avanzamento - per poter prendere eventuali provvedimenti quando si è ancora in tempo o semplicemente per dare risposte attendibili e veloci ai clienti che ne sollecitano la consegna.

Il software PRATICO2000, prodotto dalla SINERGIE, permette di programmare prima, evitando sorprese dopo, e poi...

Il titolare a questo punto lo interruppe alzando la mano con l'indice proteso agitando nervosamente. Negli attimi di silenzio che seguirono i due si fissarono; il giovane addetto alla produzione sostenne senza timori lo sguardo. Poi l'indice ed il medio della mano protesa si unirono al pollice, l'intera mano veniva agitata lentamente, l'espressione del titolare si fece più distesa e si tramutò in assenso; disse: "Ma... quanto ci costerà questo software?".

Confalonieri Carlo
SINERGIE s.n.c.



Cliente: Breda Costruzioni Ferroviarie
 Descrizione: flangia
 Note:
 Nr. Disegno: Quantità:

Pos.	Materiale	Quantità	Dimensioni in mm
2	Fe360-B	100	Lam 15x327x350
	m ² 11.4	Kg 1442	
2	Fe360-B	100	Lam 15x327x350
	m ² 11.4	Kg 1442	

Totale: Pezzi 200 Peso Kg 2,884.0 Superficie m² 22.9

Scheda di lavorazione



titolare, e capì che stava ripensando a quel momento e che le parole foro base e albero base lo rendevano incerto e dubbioso. Presa la palla al balzo, il giovane tecnico si fece coraggioso e capì che quello era il momento per riproporre le sue idee, per innovare la gestione del lavoro ed in particolare per cambiare il sistema della produzione al computer con la creazione dei cicli di lavoro, del calcolo dei

Una volta ricevuto l'ordine dal cliente (anche per telefono o per fax) ed inseriti i dati nel computer, - anche schizzi catturati con lo scanner o disegni in DXF - si può creare la distinta base ed il ciclo di lavoro con tolleranze e quote per ogni singola fase, stabilire i tempi di lavorazione - magari in automatico - in modo da poter calcolare il preventivo, stampandolo prima per poter verificare se tutto corrispon-

potrà rintracciarlo facilmente perché sui documenti vi è riportato il disegno. Le maestranze scrive-

Calcolo tempi di lavorazione

Varabili	
De mm	120
Di mm	80
Lungh. mm	120
Velocità di taglio m/min	200
Avanzati mm	0.30
ProfPass	3
Numero passate	6
ori/minuto	530
TempPass	0.754
Tempo in minuti	27