



M.C.S. è specializzata in progettazione e produzione di raccorderia in acciaio inossidabile (AISI 316L e AISI 316Ti) per tubo flessibile e rigido destinati ai settori navale, chimico,

petrolchimico, cartario, siderurgico, farmaceutico, alimentare e per tutte le applicazioni per le quali è richiesta estrema resistenza all'azione di agenti deterioranti e corrosivi



FIN DALLA SUA NASCITA M.C.S. HYDRAULICS HA SCELTO DI PUNTARE SULLA TECNOLOGIA DMG MORI CREANDO UNA COLLABORAZIONE CHE LE HA PERMESSO DI DIVENTARE TRA I PIÙ IMPORTANTI ATTORI EUROPEI NELLA LAVORAZIONE DELL'ACCIAIO INOSSIDABILE PER RACCORDERIA OLEODINAMICA PER ALTA PRESSIONE.

[TORNITURA]

di Andrea Pagani ed Edoardo Oldrati

Una partnership decennale

Essere per capacità produttiva primi in Italia e tra le maggiori realtà a livello europeo in una lavorazione impegnativa come quella dell'acciaio inossidabile per raccorderia oleodinamica per alta pressione sarebbe un risultato importante per qualsiasi azienda. Se consideriamo che M.C.S. Hydraulics ha raggiunto questo traguardo in soli dieci anni di attività il successo dei fratelli Mario e Sonia Cerase, titolari e fondatori dell'azienda con sede ad Ariano Irpino (Avellino), è ancora più importante.

«Essendo nati nel 2005 siamo una realtà giovane - racconta Sonia Cerase - ma grazie a precedenti esperienze maturate in settori analoghi siamo partiti già con un forte know how specialistico in questo particolare settore».

Come accennato, la M.C.S. è infatti specializzata nella progettazione e nella produzione di raccorderia in acciaio inossidabile (AISI 316L e AISI 316Ti) per tubo flessibile e per tubo rigido destinata ai settori navale, chimico, petrolchimico, cartario, siderurgico, farmaceutico, alimentare e per tutte le applicazioni per le quali è richiesta estrema resistenza all'azione di agenti deterioranti e corrosivi.

«I prodotti M.C.S. - afferma con orgoglio la titolare dell'azienda campana - sono considerati sul mercato i gioielli della raccorderia industriale, visto che combinano materiali di elevata qualità e provenienza europea certificata, prestazioni elevate e una finitura superficiale esteticamente gradevole.



Sopra: Sonia e Mario Cerase, titolari della M.C.S. Hydraulics

A destra: lo Sprint 2015 è tra le più recenti macchine DMG MORI installate in M.C.S. Hydraulics



Questo è importante perché il raccordo non si deve semplicemente *avvitare*, ma anche dare garanzie fondamentali in termini di finitura superficiale».

La sfida dell'inox

Tra le poche realtà italiane del settore a realizzare il 100% della produzione internamente, M.C.S. ha nell'officina il cuore della propria attività.

«Realizziamo prodotti in cui è richiesta una resistenza elevata a causa di criticità che riguardano il passaggio di fluido interno (nel caso di fluidi corrosivi) o l'ambiente in cui si utilizza il prodotto (per esempio, nebbia salina). Per questo motivo utilizziamo acciaio

Inox Aisi 316L, un materiale che è molto difficile da lavorare visto che, tra l'altro, in tornitura genera un truciolo elicoidale che difficilmente si spezza. Le sfide meccaniche sono molte, per esempio all'inizio della nostra attività alcune lavorazioni (come le forature profonde fino a 20 volte il diametro) non solo erano difficili da eseguire in modo ottimale, ma addirittura portarle a termine! Oggi grazie alla combinazione delle macchine DMG MORI e a utensili altamente performanti, riusciamo a ottenere ottimi risultati anche in termini di produttività, con valori che pochi anni fa ritenevamo impensabili. La difficoltà delle lavorazioni eseguite da M.C.S. è confermata dal rapporto di collabo-

UNA PARTNERSHIP DECENNALE

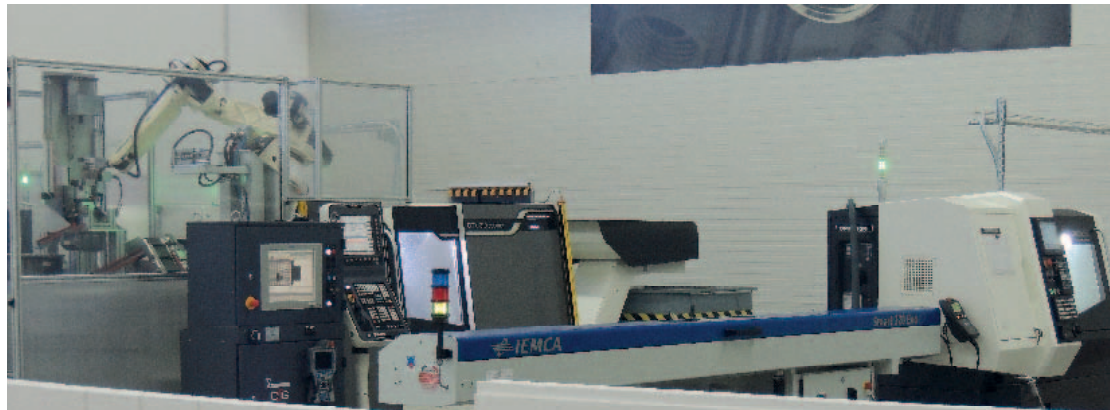
razione portato avanti con DMG MORI e con gli utensilieri, che ci considerano veri e propri "banchi di prova" per testare i prodotti in condizioni estreme».

Il riferimento al Gruppo DMG MORI è fondamentale, visto che M.C.S. ha scelto di impiegare solamente le loro macchine: nell'officina di Ariano Irpino sono infatti presenti 20 torni multiassi (ultimo arrivo il nuovo tornio Sprint 2015) e una fresatrice verticale del Gruppo.

Un'altra limitazione imposta dall'acciaio inox riguarda l'autonomia delle macchine.

«La lavorazione dell'inox impone un presidio costante, visto che l'utensile ha una durata molto limitata e sarebbe sufficiente poco tempo per ritrovarsi con tanti pezzi difettosi perché lavorati con utensili danneggiati o usurati. Questo ci porta a lavorare su uno o due turni al massimo; inoltre, abbiamo collaborato con DMG MORI per robotizzare alcuni torni, in modo da incrementarne l'autonomia produttiva per quanto possibile». Al di là delle difficoltà meccaniche, la lavorazione dell'inox impone la riduzione al minimo degli scarti visto il costo del materiale grezzo.

«Abbiamo raggiunto uno scarto dello 0,03% con il 100% dei pezzi verificati con sistemi laser e ispezioni manuali. È un risultato importante, che abbiamo ottenuto grazie all'affidabilità e alla ripetibilità garantita dalle macchine DMG MORI, ma anche in virtù del lavoro di controllo dell'operatore e della tecnologia di verifica installata».



L'automazione di processo consente di abbattere i costi e i tempi morti

Un sodalizio virtuoso

Fin dall'inizio della sua attività, M.C.S. ha scelto di installare solo macchine DMG MORI stringendo quindi un vero rapporto di partnership.

«Si può dire che abbiamo sposato DMG MORI - spiega con un sorriso Mario Cerase - e lo abbiamo fatto basandoci sulla qualità: a nostro avviso, si trattava e si tratta ancora oggi della migliore tecnologia sul mercato. Con le macchine DMG MORI otteniamo infatti livelli di precisione, affidabilità e finitura superficiale che i nostri competitor non riescono a raggiungere e questo aspetto, per un'azienda come la nostra fortemente orientata alla qualità del prodotto, è fondamentale. Inoltre, a questa grande

affidabilità in produzione si aggiunge anche un'affidabilità del service di assistenza che in questi dieci anni si è rivelato ottimo, con risposte immediate e significative».

Evidente come questo rapporto si sia consolidato negli anni, creando tra le due realtà una vera partnership virtuosa.

«DMG MORI ha avuto fiducia in noi dieci anni fa - ricorda il titolare dell'azienda - e nel tempo l'abbiamo ripagata per quella scelta. Il legame di fiducia che si è creato è molto importante per noi e resiste anche alla concorrenza agguerrita portata avanti da altri costruttori di macchine. Per M.C.S. infatti clienti e fornitori vanno considerati come partner, siamo convinti che solo in questo modo si possa collaborare in modo



A sinistra: la sede della M.C.S. Hydraulics ad Ariano Irpino (Avellino)

A destra: M.C.S. Hydraulics vanta circa 6-7.000 referenze a catalogo



IL CNC DIVENTA **SMART**

Forte dello stretto legame di partnership creato negli anni con DMG MORI, M.C.S. ha deciso di installare tra i primi in Italia l'innovativa interfaccia Celos sulle proprie macchine.

«Celos - spiega Mario Cerase di M.C.S. - è uno strumento molto intuitivo che permette alle nuove generazioni di avvicinarsi ai macchinari in modo semplice, anche perché ricorda molto l'interfaccia di uno smartphone. Grazie a questa familiarità, un'azienda meccanica riesce anche a rendere meno traumatico l'ingresso di nuovi dipendenti. Ricordiamo che, per quello che è la nostra esperienza, i nostri operatori arrivano direttamente da un istituto tecnico industriale, ma spesso nelle scuole si fa pratica con torni manuali mentre appena entrati in officina si trovano davanti torni CNC. Ovvio che a questo punto i ragazzi si sentano "persi"!».

Ma Celos non ha solo nell'intuitività dell'interfaccia il suo punto di forza: è anche in grado di contribuire alla riduzione dei tempi passivi di attrezzaggio grazie alle numerose app che consentono all'utente di gestire, documentare e visualizzare in modo completo i dati della macchina, del processo e dell'ordine.

«Gli operatori - prosegue Mario Cerase - possono consultare direttamente dalla macchina un archivio sempre aggiornato e corretto, non ci sono più disegni cartacei da cercare e potenziali problemi di comunicazione tra Ufficio tecnico e produzione». Ne nasce pertanto un'efficace interfaccia tra officina e strutture aziendali superiori, che crea i presupposti per una lavorazione totalmente digitalizzata, senza supporti cartacei. Inoltre, Celos è compatibile con i sistemi PPS ed ERP e può essere collegato in rete con applicazioni CAD/CAM.



L'acciaio inox viene ampiamente utilizzato per costruire raccordi resistenti a liquidi corrosivi e ambienti aggressivi

efficace, superare differenze di vedute e avere risultati importanti sul mercato».

La collaborazione con DMG MORI rappresenta inoltre per M.C.S. una leva importante per attrarre nuovi clienti e fidelizzarli. «Quando entriamo in contatto con nuovi clienti mostriamo la qualità della nostra produzione, ma anche il nostro parco macchine avanzato fornito da un grande marchio. Si tratta di un biglietto da visita molto importante».

Innovazione continua

Nonostante gli importanti risultati raggiunti negli ultimi anni, M.C.S. non ha certo intenzione di rallentare i suoi investimenti in innovazione tecnologica che, al contrario, sono considerati fondamentali per il futuro sviluppo dell'azienda campana.

«Vogliamo investire sempre più in tecnologia - spiega il titolare - Questo però non si tradurrà nell'incremento del parco macchine, quanto piuttosto in un processo di sostituzione ed evoluzione delle nostre tecnologie. L'obiettivo è quello di non avere in officina macchine con età tecnologica superiore ai cinque anni, quindi cominceremo sostituendo quelle più vecchie con soluzioni DMG MORI ancora più versatili ed efficienti. Non è un problema di metri quadrati, quanto piuttosto una strategia aziendale. Le difficoltà della lavorazione dell'acciaio inox richiedono che la macchina sia sempre presidiata da un operatore, quindi crescere in questo modo sarebbe molto impegnativo per noi. Piuttosto, intendiamo dotarci di macchine maggiormente versatili, che



siano in grado di fare lavorazioni diverse visto che, va ricordato, abbiamo circa 6-7mila referenze a catalogo con cicli di lavorazione che vanno dai 50 secondi ai 10 minuti».

La continua innovazione delle macchine del Gruppo DMG MORI va incontro esattamente a questa priorità. Parallelamente a questo processo di rinnovamento tecnologico, M.C.S. intende anche proseguire insieme a DMG MORI nell'incrementare e migliorare l'automatizzazione delle proprie macchine, in modo da ridurre al minimo i tempi passivi e incrementare la propria competitività sul mercato internazionale.

«La vera sfida che ci porta a investire in tecnologia - conclude la titolare, Sonia Cerase - non è più realizzare il raccordo, ma farlo nel minore tempo e nel modo migliore e più automatizzato possibile, incrementando così l'efficienza produttiva sempre mantenendo elevata la qualità».