



Presentazione dell'azienda

OTEC
Präzisionsfinish
GmbH



Progettazione, produzione e vendita di macchine per la finitura di superfici e materiali per finitura





Leader in campo tecnologico

Helmut Gegenheimer, ingegnere progettista e fondatore di OTEC, ricorda che OTEC è stata la prima a:

- sviluppare, produrre e introdurre nel mercato della finitura macchine a disco centrifugo e a trascinamento compatte
- sviluppare e applicare il procedimento di finitura a secco per macchine a disco centrifugo e a trascinamento
- ideare il sistema Gap Zero
- realizzare la finitura a impulso



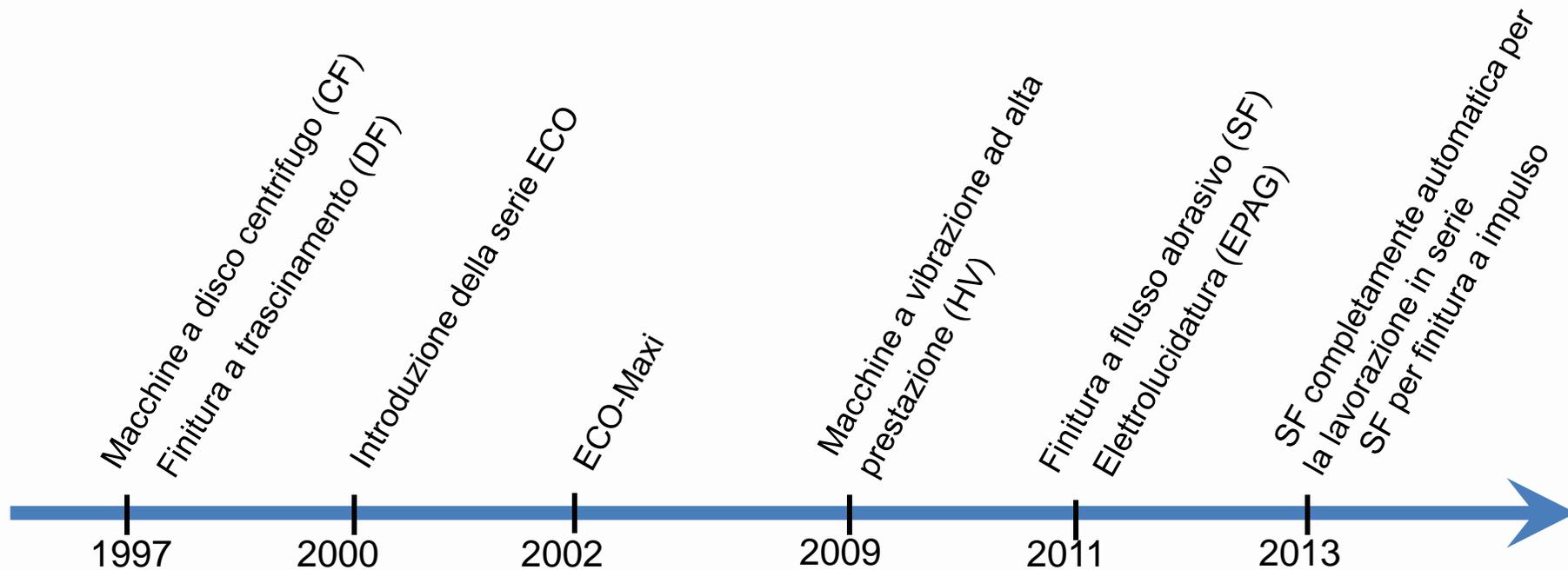
La storia – le tappe

- 10/1996 Helmut Gegenheimer, ingegnere progettista, fonda OTEC
- 12/1997 Premio innovazione della regione Baden-Württemberg
- 09/1998 Prima filiale OTEC negli USA
- 12/1999 Sede di proprietà di 1.800 m²
- 02/2000 3° posto nel concorso per nuovi imprenditori indetto dalla regione Baden-Württemberg
- 04/2002 Prima filiale OTEC in Turchia
- 05/2006 Ampliamento della sede aziendale di 1.500 m²
- 12/2007 Primo ufficio vendite OTEC in Italia
- 01/2010 Primo ufficio vendite OTEC in Polonia
- 2014 Progettazione della nuova sede di 8000 m²



La storia – Inserimento nel mercato

49 brevetti e modelli di utilità!





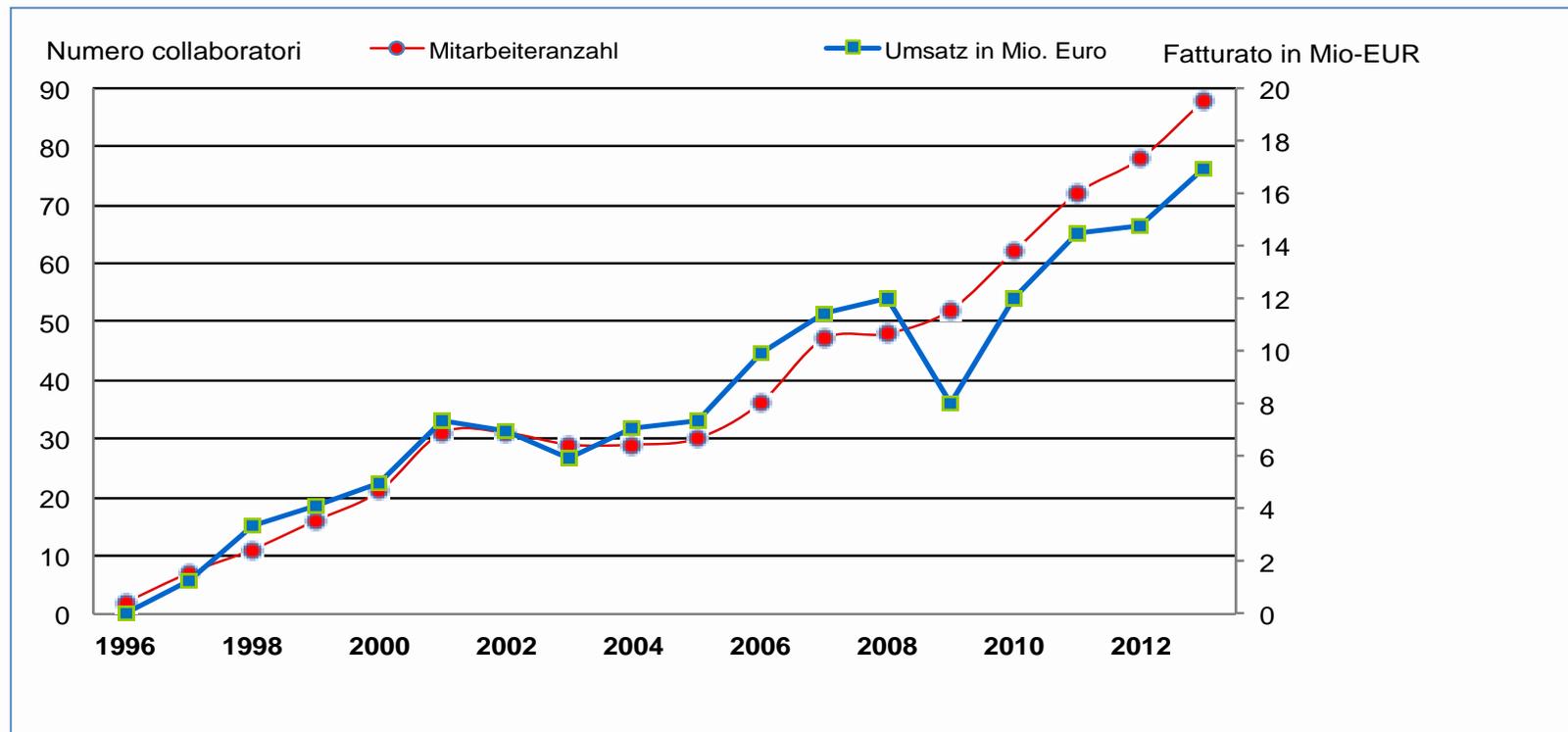
Organigramma aziendale





Dati e fatti

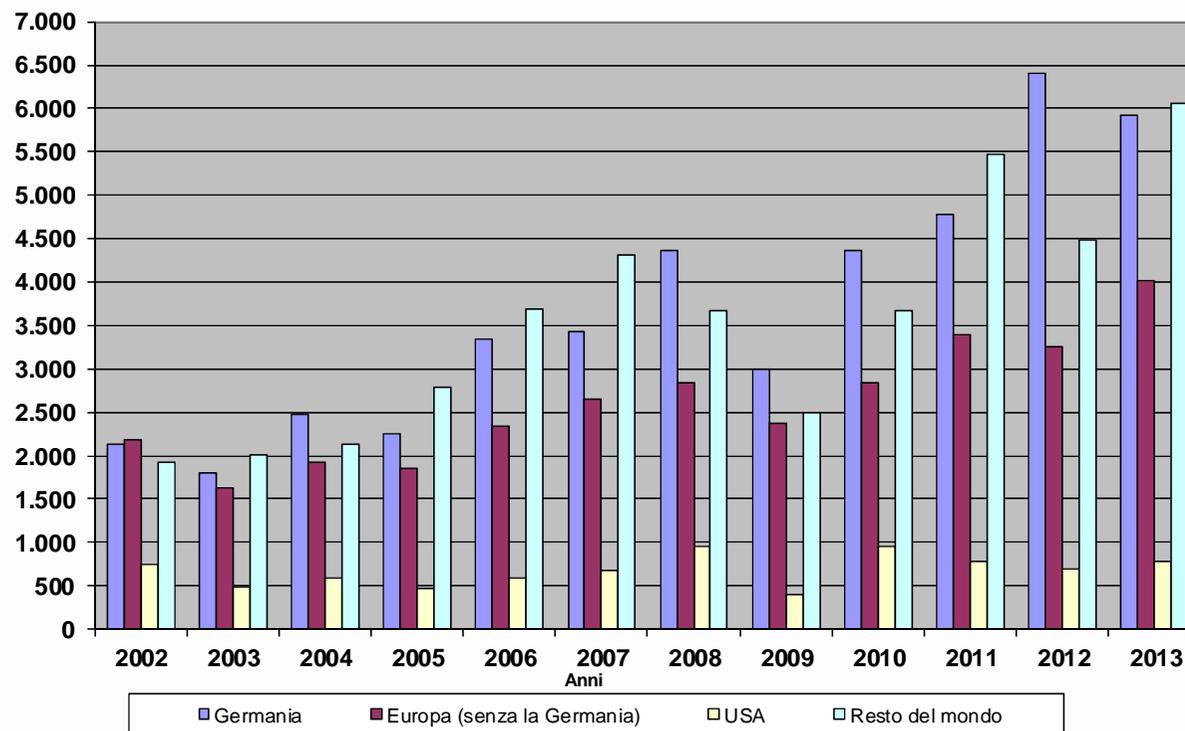
Crescita del fatturato e del personale dalla fondazione





Dati e fatti

Fatturato per area geografica (in 1.000 €)

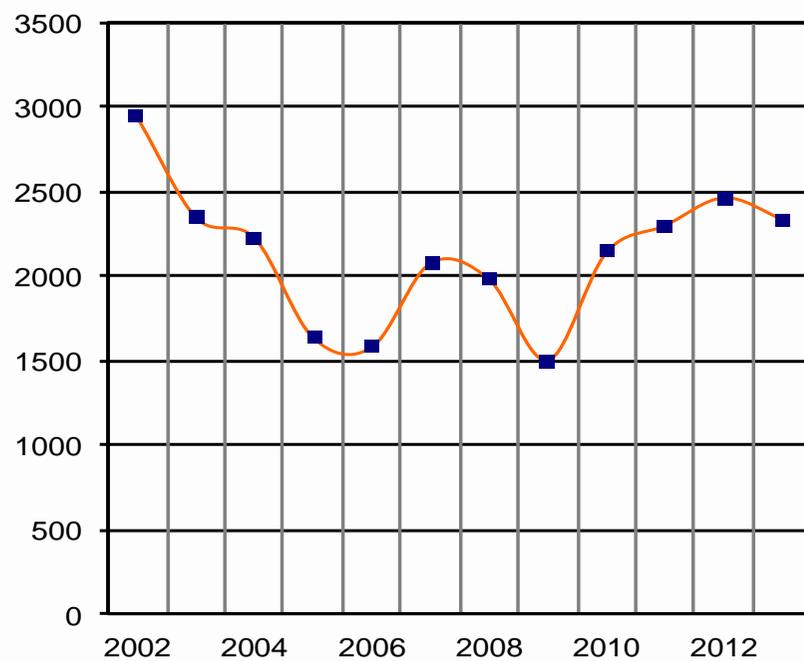


➤ Quota di
esportazione: 66%

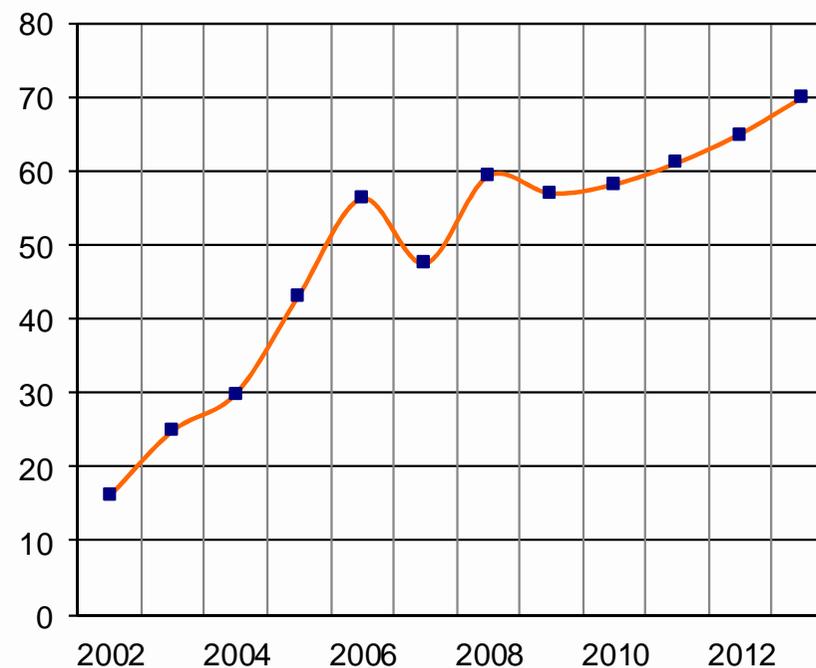


Dati e fatti

Andamento capitale di credito (in 1.000 €)



Andamento capitale netto





Il nostro servizio di assistenza nel mondo

- Tecnici altamente preparati (esperti meccatronici) in tutto il mondo
- Linea telefonica interna dedicata all'assistenza clienti
- Su richiesta teleassistenza / manutenzione a distanza
- Manutenzione e revisione preventive
- Formazione individuale
- Magazzino sempre fornito

Europa 24/7

- Su richiesta assistenza in loco entro 24 ore in tutta Europa





Mercati principali

- Medico
- Utensili
- Automobilistico
- Tessile
- Farmaceutico
- Orologi
- Gioielleria



Le nostre macchine

Finitura a disco centrifugo – serie ECO



ECO Mini dry



ECO Maxi



ECO 18



Le nostre macchine

Finitura a disco centrifugo - serie CF



CF 3 x 50



CF 18 semi-automatica



Le nostre macchine

Finitura a trascinamento - serie DF



Supporto inclinato



DF-5 wet



DF-4 Tools

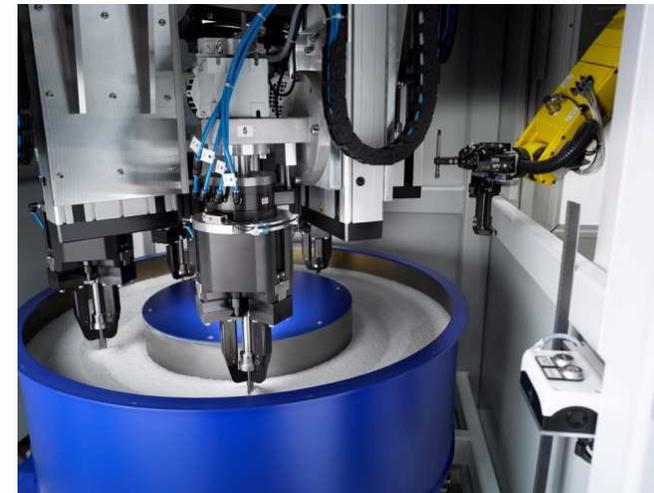


Le nostre macchine

Finitura a flusso abrasivo - serie SF



SF-5 con robot





Le nostre macchine

Finitura a impulso

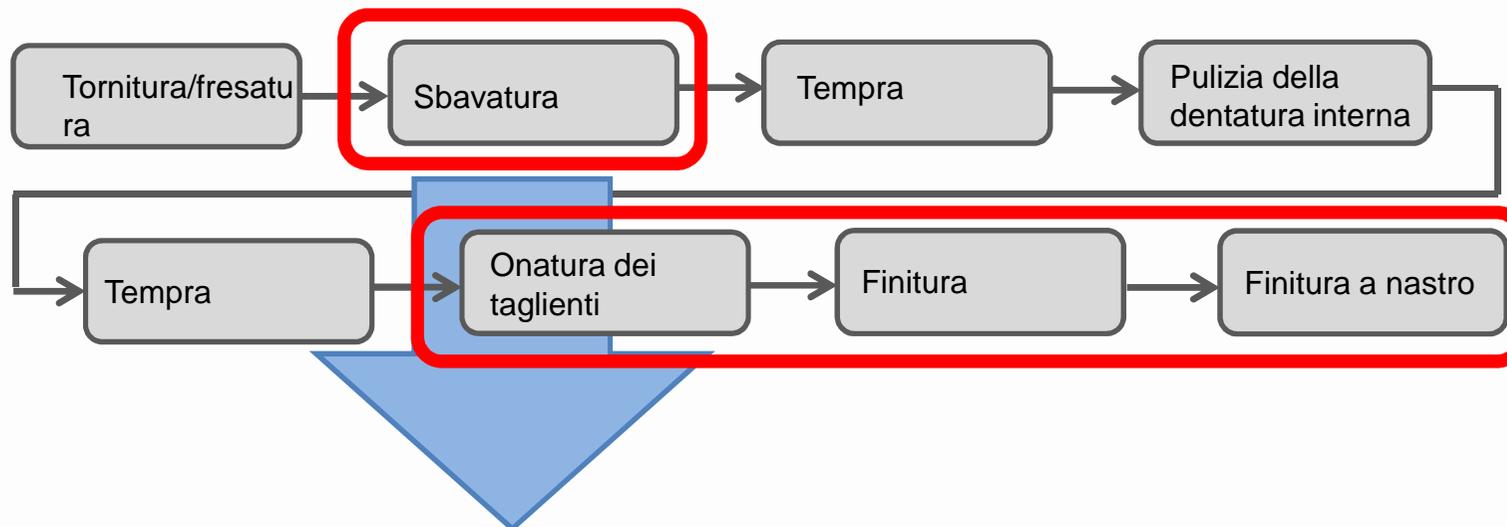
- Tempi di lavorazione brevissimi => perfetti per la lavorazione in serie.
- Sbavatura e levigatura in un solo processo
- Valore Rpk nettamente inferiore ($R_{pk} < 0,1 \mu\text{m}$), ad esempio per le componenti del motore:
- Minore attrito => inferiore dispendio di energia
- Minore usura
- No assestamento => l'olio si sporca molto meno
- Intervalli di cambio dell'olio fino a 2 volte più lunghi





Possibile ottimizzazione tramite finitura a impulso:

Le **quattro fasi di lavorazione** (sbavatura, onatura dei taglienti, finitura e finitura a nastro) possono essere sostituite da **una sola fase di lavorazione con la finitura a impulso di OTEC**.



Finitura a impulso OTEC
per sbavare, lisciare, lucidare e finire
(1 sola fase subito dopo la tornitura/fresatura)



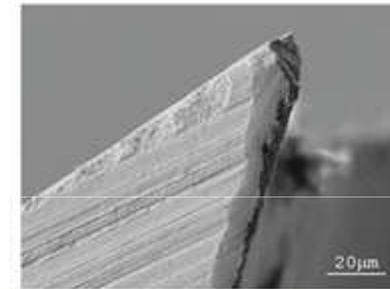


Competenze distintive



Preparazione degli spigoli

- Smussatura precisa
 - Sbavatura
 - Levigatura della superficie
 - Lucidatura del canale guida-trucioli
- **Aumento della durata dell'utensile del 500%**



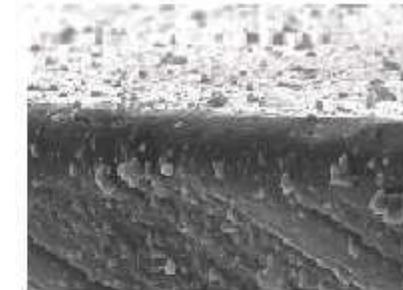


Competenze distintive



**Rimozione dei droplet
dalle superfici rivestite**

- **Migliore scarico di
sfridi e trucioli**
- **Migliore lubrificazione**
- **Minore usura**



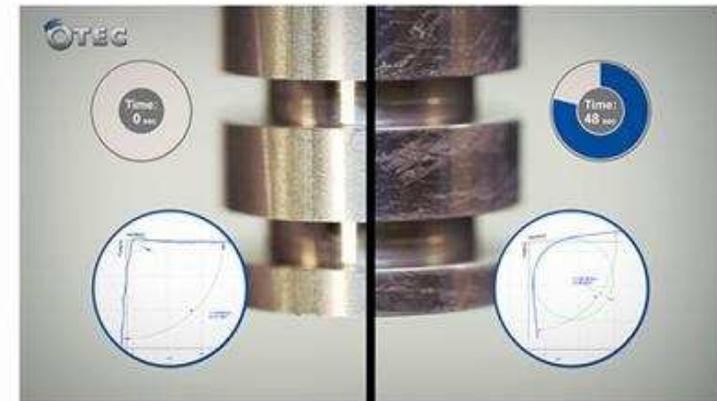


Competenze distintive

Sbavatura

...in pochi secondi invece di ore

- Riduzione del tempo di lavorazione fino al 99%
- Ammortizzazione veloce dei costi grazie ad un'elevatissima produttività





Competenze distintive

Lucidatura



- Anche di materiali difficili come la ceramica
- Massima brillantezza in tutti gli angoli: lavorazione uniforme anche nei punti più difficili da raggiungere
- Risultato migliore e in tempi più brevi che con la lucidatura manuale
- Lisciatura delle superfici
Es. da Ra 3,25 μm a Ra 0,01 μm



Punti di forza – Hard Facts

- Soluzioni redditizie per una lavorazione precisa delle superfici
- Focus su Ricerca e Sviluppo
 - Leader tecnologico
- Sviluppo dei processi interni all'azienda
- Integrazione verticale limitata
 - Alta flessibilità
- Ampio know-how nel settore macchine e processi



Punti di forza – Soft Facts

- Trasferimento regolare di Know-How ai nostri distributori nel mondo
 - garanzia di un servizio di assistenza perfetto per i nostri clienti
- Alta motivazione del personale grazie ad un clima di lavoro piacevole e una gerarchia orizzontale
 - Bassa fluttuazione dei dipendenti (< 2%)



Processi di lavorazione

Ricerca e sviluppo

- Lavorazione gratuita dei campioni
- Sviluppo dei processi collaudato e consolidato
- Dispositivi di misurazione **Alicona** (per la misurazione degli spigoli di taglio e delle geometrie più complesse) e **NanoFocus** (misurazione nanometrica della ruvidità)
- Collaboratori molto esperti e altamente qualificati
- Costante aggiornamento dei dati relativi alle lavorazioni effettuate per i clienti
- Oltre 20.000 protocolli salvati e analizzabili nella nostra banca dati
- Collaborazione con università, istituti tecnici e centri di ricerca





Processi di lavorazione – La chiave per il successo

- Protocollo di processo in 13 lingue e documentazione dettagliata per ogni cliente
- Protocollo **completo** di tutti i parametri e le misurazioni del campione di lavorazione

OTEC		Bearbeitungsprotokoll			
Händler:		Musternummer:	4	Herstellungsverfahren:	Dreh- und Frästeil
Kunde:	OTEC Präzisionsfinish GmbH	Versuchsaufgabe:	Entgraten	Position Hubspindel:	Position Halter
Ansprechpartner:		Medienlösung:	Destillierwasser	Winkelstellung Y:	0°
Muster erhalten:					
Bearbeitung am:					
Protokoll-Nr.:					
Testserie:					

OTEC		Протокол процесса обработки			
Посредник - Продавец:		Образец номер – Образец №	4	Процесс изготовления:	Токарные и Фрезерованные заг
Покупатель:	OTEC Präzisionsfinish GmbH	Цель обработки:	сглаживать неровности	Позиция лифта шпинделя:	Позиция держателя:
Ответственный работник:		Название изделия:		Угловая регулировка по X:	0°
Образец получен (дата):	15.11.2013	Количество:	10	направление по часовой стрелке:	против: 100%
Образец обработан (дата):	20.12.2013	Материал:	титан	требуемое скругление режущей кромки:	
Протокол номер –Протокол №:	24894	с покрытием:	<input type="checkbox"/>	Русский: вращение детали справа:	1 sec. слева 1 sec.
Тест номер – Тест №:	12284			Фиксатор: Puls-Finishing	Двухэтапная обработка: <input type="checkbox"/>
				Скорость обрабатываемой детали:	4000



Qualità

- Revisione finale accurata di tutte le macchine in conformità con il protocollo di processo
- Test di ogni macchina prima della consegna
- Elenco delle componenti di ogni macchina con il sistema di gestione ERP
 - Tempi di reazione ridotti al minimo per una logistica dei pezzi di ricambio ottimale
- Gestione dei numeri seriali delle macchine e dei pezzi di ricambio
 - Garanzia di un servizio post-vendita di qualità
- Verifica di tutti i pezzi di ricambio (es. stoccaggio)
- I pezzi di ricambio presenti in magazzino ordinati entro le 14 vengono spediti il giorno stesso



Controllo qualità

- Ottimizzazione continua dei processi basata sul Lean-Thinking
- Miglioramento continuo dei processi (Kaizen)
- Certificazione DIN EN ISO 9001: 2008



Sostenibilità di mercato

- NO ad acidi e soluzioni caustiche aggressive
- Ciclo dei liquidi chiuso e a risparmio
- 100% made in Germany
- Uso efficiente delle risorse grazie a distanze di trasporto ridotte, imballaggi ridotti, ecc.
- Riciclaggio dei materiali pari quasi al 100 %





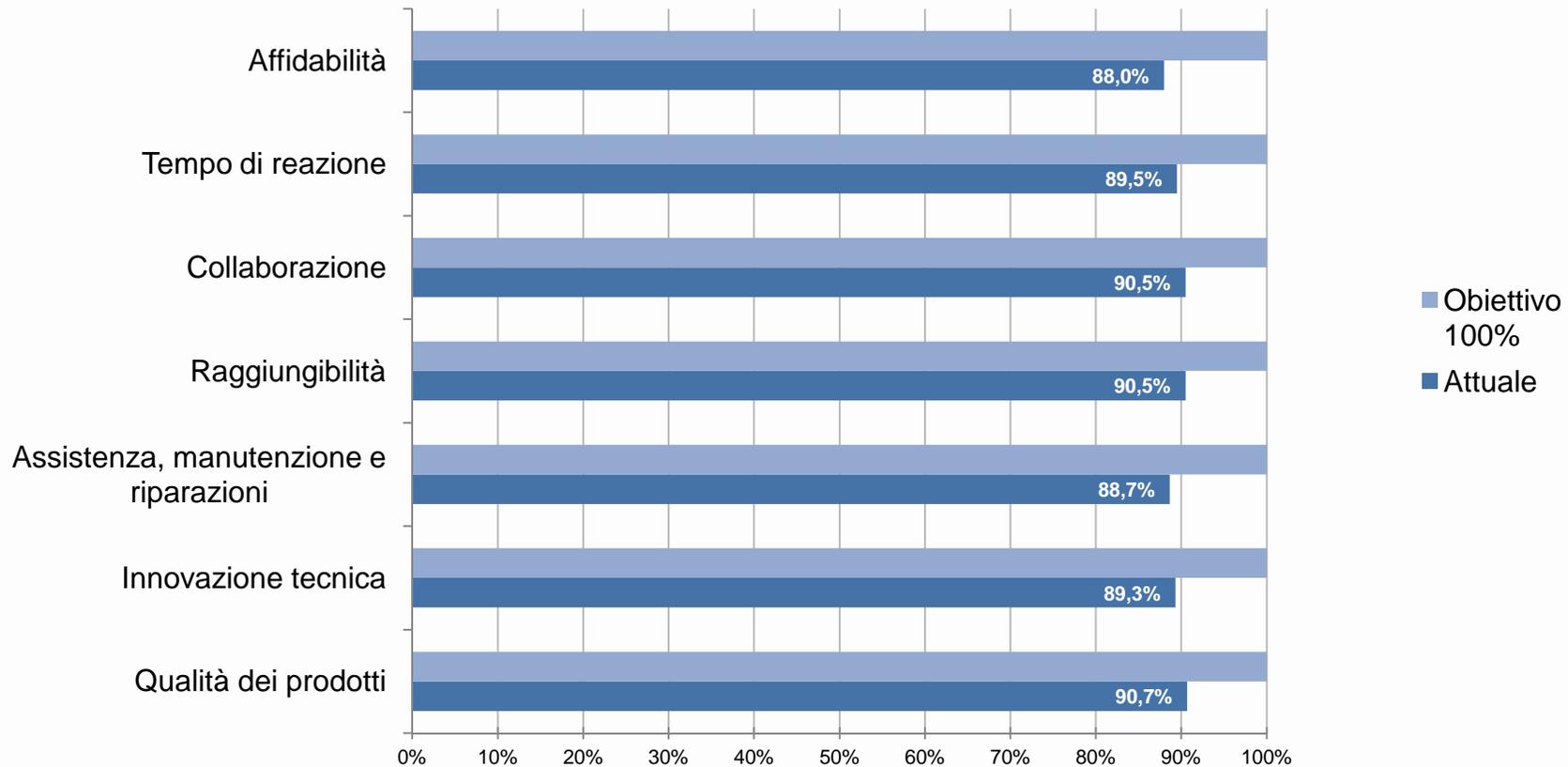
Sostenibilità sociale

- Minima fluttuazione del personale < 2 %
- Impegno in progetti sociali (es. Thai Care)
- Responsabilità come datore di lavoro nei confronti dei lavoratori della regione



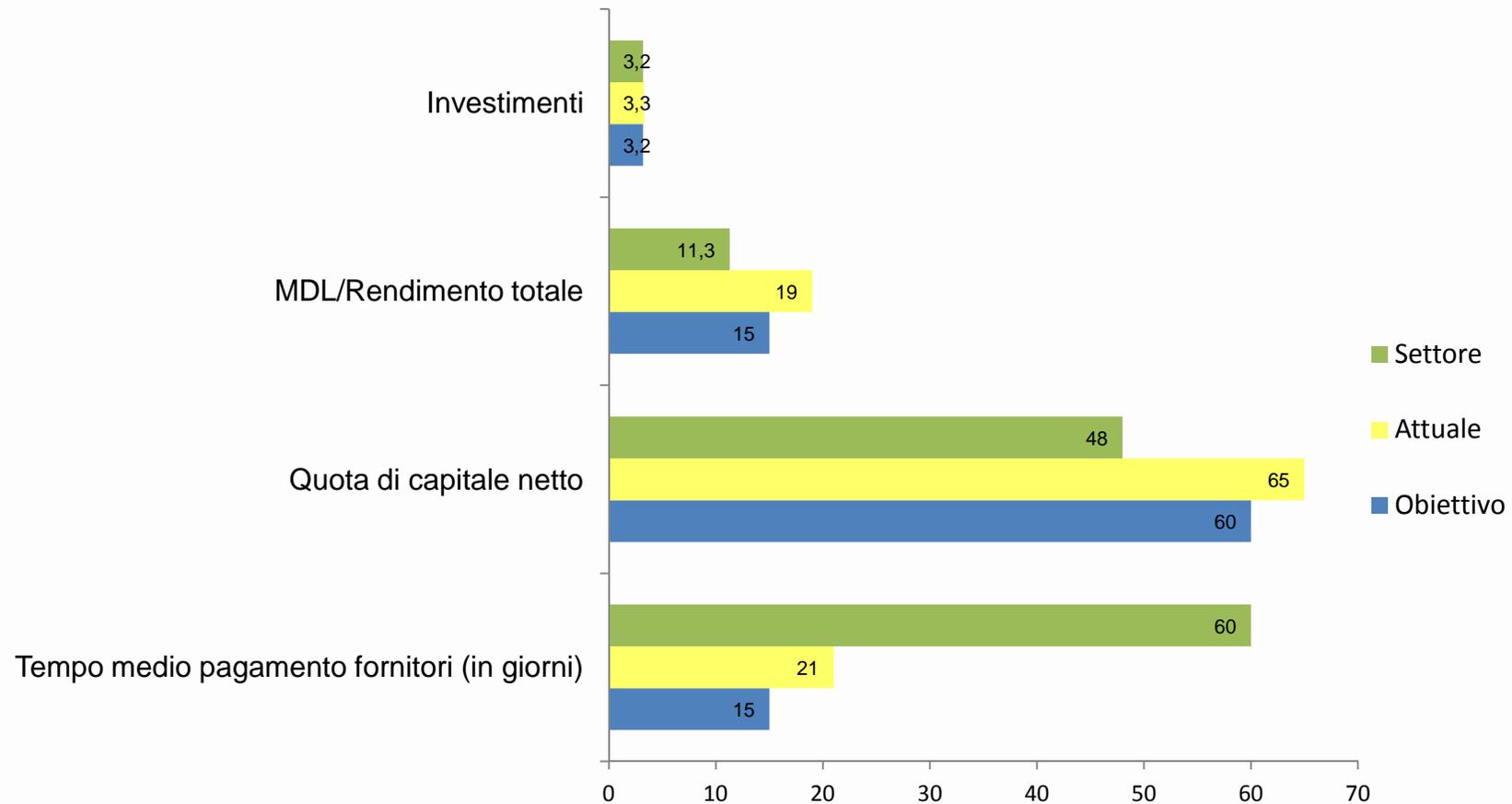


Obiettivi aziendali - Soddisfazione dei clienti



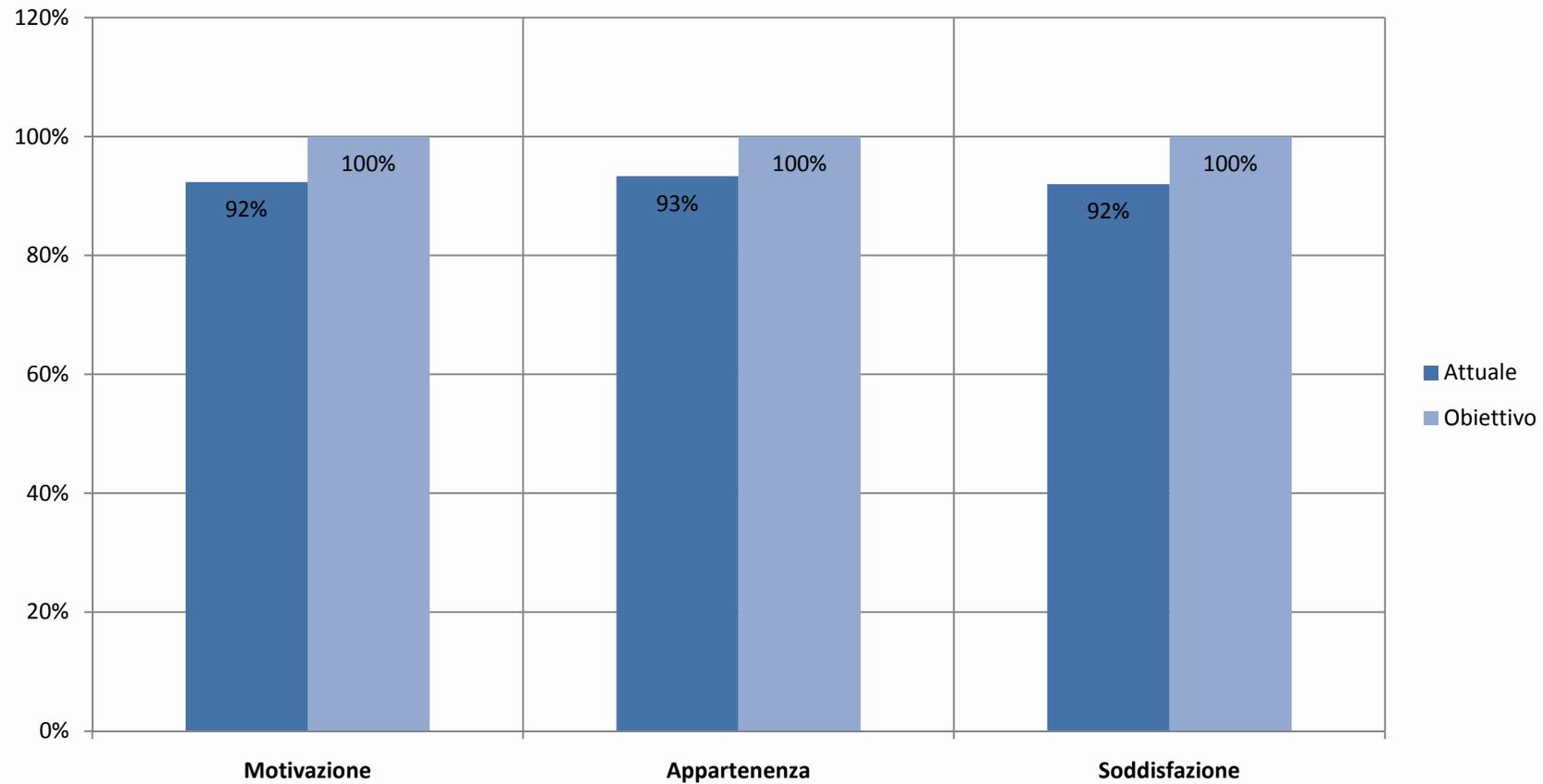


Obiettivi aziendali - Dati finanziari





Obiettivi aziendali – Soddisfazione del personale





Vision

Rivoluzionare i processi di levigatura -
Consolidare e accrescere il primato in campo
tecnologico attraverso la ricerca costante di nuove
soluzioni.



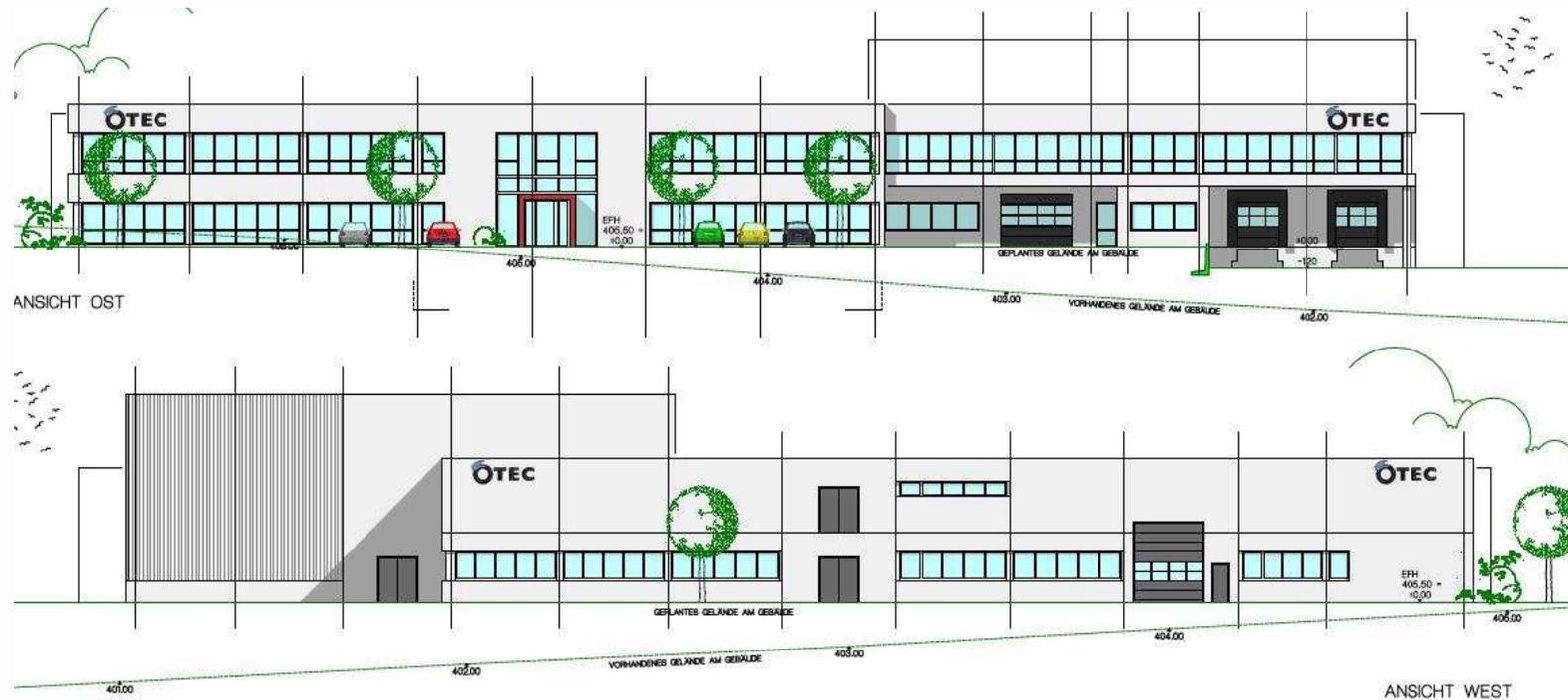
La nostra strategia

- Consolidare e potenziare la presenza nei mercati mondiali già esistenti
- Aprirsi a nuovi mercati
- Mantenere e sviluppare il primato tecnologico ottenuto con i prodotti chiave
- Ampliare la rete di distribuzione e assistenza in tutti i principali paesi industrializzati



Uno sguardo al futuro

- Nuova sede con oltre 8000 m², investimento di circa 10 mio. di euro, realizzazione prevista per il 2015





**Grazie
per l'attenzione**