

CASO - AERO COMPONENTS LTD.

L'Aero Components Ltd. opera come sub-fornitore per un grande numero di aziende di costruzione di turbine (idrauliche, a vapore, a gas). La maggior parte del suo lavoro consiste nella costruzione di grandi componenti (o particolari) come alberi di turbina che richiedono molte complicate operazioni di lavorazione meccanica. Un tipico albero ha un tempo di lavorazione totale di 15 ore; questo tempo è la somma dei tempi di 30-40 diverse lavorazioni meccaniche su 15 diversi gruppi di macchine utensili. Le lavorazioni tipiche sono la sgrossatura al tornio, la foratura, la spinatura, la tornitura di finizione, l'alesatura, la fresatura, il trattamento termico (eseguito presso terzi) e la rifinitura finale.

Gli ordini arrivano dai clienti sotto forma di elenchi di richieste per consegne alla fine di ciascuno dei successivi 12 mesi, però solo i pezzi richiesti entro il lead-time+ di produzione (di solito dai 3 ai 7 mesi) sono considerati ordini fermi. I clienti si riservavano il diritto di cambiare il disegno di alcuni particolari quando la consegna è programmata al di là del lead-time di produzione.

I materiali che l'Aero Components Ltd. riceve dai fornitori sono delle fusioni speciali che vengono ordinate alle fonderie direttamente dai clienti dell'Aero Components Ltd.

Benché gli ordini alle fonderie entro il lead-time siano in teoria da ritenere fissi, in pratica si verifica che gli addetti agli approvvigionamenti delle aziende clienti dell'Aero Components Ltd. cambino il programma anche entro i lead-times sia per quanto riguarda le date che per quanto riguarda le quantità stabilite.

La direzione dell'Aero Components Ltd. considera questa una caratteristica essenziale di questo mercato che ha una tecnologia molto sofisticata e ritiene che non esistano lavori di adeguato livello professionale al di fuori di questo mercato. La direzione è particolarmente attenta alle caratteristiche professionali dei lavoratori; quasi tutti gli operai devono essere di altissimo livello sia nell'allestimento che nell'azionamento delle loro macchine utensili. Solo pochi operai vengono impiegati solamente per far funzionare le macchine (di solito torni a copiare); in questi casi, le macchine devono essere preparate in precedenza da altri operai di elevatissimo livello che lavorano solo come attrezzisti.

Nello scorso anno la società ha avuto contratti per la fornitura di circa 500 differenti particolari e i costi di fabbricazione variano da 100 a 300 sterline per pezzo a seconda del tipo di particolare. Circa il 50% di questo costo è rappresentato dal valore del materiale che di solito viene procurato dal cliente. In media uno stesso articolo viene richiesto 5 volte all'anno e ogni ordine è di circa 10 pezzi.