



SOLUZIONI CHE SUPERANO LE ASPETTATIVE

M CON PRODUCTS

IL PRODUTTORE DI ELEMENTI PREFABBRICATI IN CALCESTRUZZO SI AFFIDA A CARRELLI DI GRANDE PORTATA PER IMPIEGHI GRAVOSI PER SOSTENERE LA SUA RAPIDA CRESCITA

Fondata nel 1989 per servire in Canada il mercato di Ottawa e dell'Ontario orientale, Canada, M CON Products, Inc. è un'azienda leader nella fornitura di prodotti e infrastrutture realizzati in calcestruzzo prefabbricato. La società realizza una vasta gamma di prodotti, che vanno dai pozzetti di manutenzione ai bacini di raccolta, dalle tubature a canalizzazioni sotterranee, come pure altri prodotti essenziali per progetti edili e di sviluppo sia residenziale che commerciale. La crescita della città di Ottawa e delle zone circostanti ha fatto sì che la produzione di prodotti in calcestruzzo di M CON aumentasse in misura esponenziale portandosi da circa 40 - 50 tonnellate l'anno a 70-80 tonnellate l'anno nel giro di 5 anni.

LA SFIDA

Oltre all'impressionante crescita del volume di produzione è aumentato anche il mix di prodotti dell'azienda. La produzione di prodotti più grandi e pesanti, come le tubature di grande diametro utilizzate come divisori nei bacini di ritenzione pluviale, è cresciuta in misura significativa sino a costituire una significativa parte dell'attività di M CON.

“Una decina d’anni fa circa, producevamo 10 pezzi all’anno di questi grandi prodotti,” ha dichiarato Tim Underhill, Responsabile di stabilimento M CON Products. “Ora, quella cifra è cresciuta fino a oltre 100.”

Il cambiamento della tipologia di prodotti realizzati presso il proprio stabilimento ha indotto M CON a rivalutare le prestazioni dei propri carrelli, sia in termini di portata che di capacità di movimentazione. L'azienda si trovava nella necessità di acquistare nuovi carrelli dotati delle attrezzature più adatte per movimentare i

propri prodotti di grandi dimensioni, ma questo non è stato l'unico fattore preso in considerazione da MCON. Storicamente, l'azienda utilizzava carrelli con una capacità di sollevamento di 12 tonnellate. Sebbene questa capacità fosse sufficiente a soddisfare le loro esigenze, il ciclo di lavoro obbligava le attrezzature ad operare al loro limite, con conseguenti costi importanti per mantenere delle attrezzature dedicate. Storicamente, i carrelli elevatori termici consistono nella soluzione più collaudata e utilizzata per le applicazioni intensive e gravose in ambienti esterni. Offrono elevati livelli di durata di esercizio e si sono dimostrati in grado di sopportare gli ambienti di lavoro più caldi, freddi e sporchi. L'alimentazione di questi carrelli non dipende dalle reti elettriche, un fattore particolarmente importante da tenere in considerazione se le reti locali non sono in grado di fornire l'energia elettrica necessaria per alimentare e mantenere operative le flotte di carrelli.

La sfida: sostenere la crescita complessiva dell'azienda, compreso l'aumento della produzione di elementi in calcestruzzo prefabbricato più pesanti

La soluzione: implementare carrelli elevatori Hyster di maggiore portata in grado di movimentare una gamma completa di prodotti in calcestruzzo, con specifiche attrezzature per evitare danni ai prodotti

L'impatto: il carrello elevatore a forche di maggiore portata gestisce tutte le attività senza essere impiegato al limite, riducendo i costi di manutenzione e contribuendo a mantenere la flotta strutturata in modo efficiente



LA SOLUZIONE

Tenendo conto di questi fattori chiave, M CON ha avviato il processo di offerta competitivo, coinvolgendo più marchi e concessionari di attrezzature per trovare la soluzione migliore. Nell'ambito del processo, l'azienda si è rivolta al suo storico fornitore di attrezzature e al concessionario Hyster® locale, Wajax. I rappresentanti Wajax hanno visitato lo stabilimento di M CON per effettuare una prima ispezione dal vivo dell'ambiente di lavoro e dei carichi, delle dimensioni e delle caratteristiche dei prodotti da movimentare, come pure per chiarire a fondo con Underhill quali fossero i suoi obiettivi quanto a performance, costi a lungo termine ed altri requisiti.

“Abbiamo effettivamente ristretto la nostra scelta abbastanza presto,” ha dichiarato Underhill. “Wajax ha soddisfatto tutto ciò di cui avevamo bisogno ed è diventato evidente che volevamo un carrello Hyster.”

Al posto del carrello con 12 tonnellate di portata da tempo utilizzato da M CON, Wajax ha consigliato di aumentarne la portata a 16 tonnellate passando al carrello Hyster® H16XM12, perfettamente in grado, non solo di movimentare volumi maggiori di prodotti di dimensioni più grandi, ma anche di evitare lo sfruttamento del carrello ai suoi limiti operativi per far fronte alle esigenze dell'azienda.

“In passato, avevamo acquistato attrezzature che in base al nostro carico di lavoro previsto dovevano essere



Il carrello illustrato è il modello Hyster H360HD, noto come H16XM12 in EMEA.

impiegate al limite delle loro capacità, quindi quando ci proposero il carrello da 16 tonnellate, questo era più grande di quanto avessimo inizialmente pensato,” ha proseguito Underhill. “Ma aveva senso – era la soluzione intelligente per la longevità delle attrezzature e i costi di assistenza.”

Ma la capacità era solo una delle componenti di calcolo. La movimentazione di prodotti cilindrici di calcestruzzo richiede attrezzature speciali e M CON richiede che rispondano a determinati criteri di diametro, di portata e applicativi che deve la pinza è chiamata a soddisfare.

Il team di ingegneri Hyster ha realizzato una soluzione che abbinava una centralina idraulica e una pinza per tubi delle corrette dimensioni al carrello più indicato per svolgere efficacemente il lavoro presso lo stabilimento M CON. In funzione delle dimensioni del prodotto da movimentare, l'operatore può impostare la pressione necessaria e consentire alla pinza di applicare la forza di presa adeguata. L'aspetto cruciale è che la pinza applica la pressione di presa in tutti i punti, non in uno solo, contribuendo a ridurre il rischio di rompere o di causare altri danni ai prodotti in fase di movimentazione.

L'ultimo pezzo del puzzle è stato quello di garantire che la soluzione sia stata progettata in base alle esigenze dell'operatore per tutto l'anno. Il carrello H16XM12, appositamente studiato per M CON e costruito presso lo stabilimento Hyster di produzione dei carrelli di grande portata di Nijmegen, in Olanda, presenta una cabina coibentata e riscaldata per offrire il massimo comfort agli operatori nei freddi inverni canadesi, dotata inoltre di climatizzatore aria per far lavorare gli operatori ai livelli massimi di comfort e produttività nei più caldi mesi estivi.



Il carrello illustrato è il modello Hyster H360HD, noto come H16XM12 in EMEA.



M CON PRODUCTS

I RISULTATI

Dopo essere stato consegnato e una volta all'opera, il nuovo H16XM12 lavorava per M CON più velocemente di qualsiasi carrello altro elevatore che avevano avuto in precedenza. Wajax ha mantenuto una regolare presenza presso il cliente per monitorare i progressi ottenuti, apportando persino ulteriori aggiunte che hanno contribuito a ottimizzare le operazioni. Per esempio, hanno aggiunto al carrello un contenitore di raccolta delle polveri per minimizzare l'impatto dei contaminanti aerodispersi sulle prestazioni del carrello e ottimizzarne i livelli di produttività nel tempo.

“Il mio obiettivo è ridurre al minimo il tempo che i nostri operatori trascorrono fuori dai loro carrelli,” ha dichiarato Underhill. “Questo carrello è in grado di sopperire a tutte le operazioni di movimentazione dei materiali del nostro stabilimento, riducendo le perdite di tempo perché gli operatori non sono costretti a cambiare carrello per svolgere altre operazioni.”

Con l'Hyster® H16XM12, la flotta di M CON è ora composta da 15 carrelli ed è in grado di accelerare i processi produttivi dell'azienda. L'azienda è in grado di caricare nei periodi dei picchi di produzione 25-30 mezzi di trasporto in 8,5 ore al giorno.

“Senza dubbio consigliamo vivamente di rivolgersi a Hyster e a Wajax, sia per quanto concerne i carrelli elevatori, sia per il completo servizio di assistenza e supporto che offrono.” ha dichiarato Underhill. I carrelli e le attrezzature sono realizzati con componenti di alta qualità e dotazioni intelligenti e ottimizzate per rispondere alle nostre esigenze. Da quando li abbiamo in stabilimento, continuano a funzionare regolarmente e senza problemi dimostrandosi strumenti essenziali per il nostro lavoro.”



Il carrello illustrato è il modello Hyster H360HD, noto come H16XM12 in EMEA.



HYSTER EUROPE

Centennial House, Frimley Business Park, Frimley, Surrey, GU16 7SG, England.


www.hyster.com [in](#) /hyster-emea [f](#) /HysterEurope [yt](#) /HysterEurope [X](#) @HysterEurope [ig](#) @HysterEurope infoeurope@hyster.com

Visitaci online al sito www.hyster.com o chiamaci al numero +44 (0) 1276 538500.

HYSTER-YALE UK LIMITED operante come Hyster Europe.

Sede legale: Centennial House, Building 4.5, Frimley Business Park, Frimley, Surrey GU16 7SG, United Kingdom.

Registrata in Inghilterra e Galles. Numero di registrazione della società: 02636775.

© HYSTER-YALE UK LIMITED. 2024, tutti i diritti riservati. Hyster e  sono marchi di Hyster-Yale Group, Inc.

I prodotti Hyster possono subire variazioni senza preavviso. I carrelli elevatori possono essere illustrati con attrezzature opzionali.