

Ogni tecnico di cucitura sa, che il gancio è il cuore della macchine per cucire. Dal gancio dipende la qualità della cucitura e l'efficienza della macchina. Anche la miglior macchina per cucire della miglior marca, se usa un gancio di bassa qualità, produrrà una brutta cucitura e si fermerà spesso. Viceversa, anche una macchina per cucire di mediocre qualità o vecchia, ma con un gancio di alta qualità migliorerà moltissimo le prestazioni.

Questo per un principio semplicissimo, comprensibile anche da chi non è un esperto di macchine per cucire: la parte più delicata nella cucitura non sono le parti in acciaio della macchina per cucire, ma è il filo, che può rompersi o danneggiarsi facilmente, tanto più al salire della velocità di cucitura.

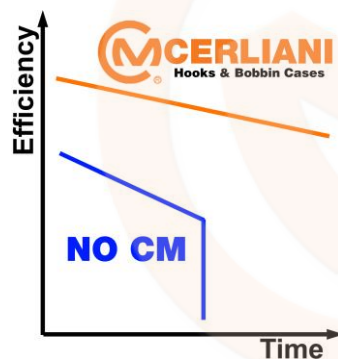
Basta un lievissimo impedimento allo scorrere del filo che immediatamente si presentano difetti di cucitura, come cappioline, salti del punto, punti irregolari, raggrinzamento del tessuto e sfilacciamento del filo o, nei casi peggiori, la rottura del filo con conseguente fermo macchina.

Dunque il filo è l'elemento più delicato della operazione di cucitura e per questo ai componenti dove passa il filo, vanno dedicate le attenzioni maggiori. Il filo passa fondamentalmente attraverso due componenti: l'ago e il gancio. Da questi due componenti e dalla loro corretta messa a punto dipende la qualità della cucitura e l'efficienza di tutta la macchina per cucire.

Dalla finitura della cruna dell'ago dipende l'abrasione del filo che vi passa e dalla forma dell'ago dipende la qualità del foro nel materiale da cucire, ma è il gancio il responsabile della formazione del punto e della sua corretta e stabile chiusura! Per questo, senza dubbio, i tecnici considerano **il gancio il cuore della macchine per cucire**.

Un utilizzatore non può quindi sottovalutare l'importanza della qualità del cuore delle sue macchine per cucire.

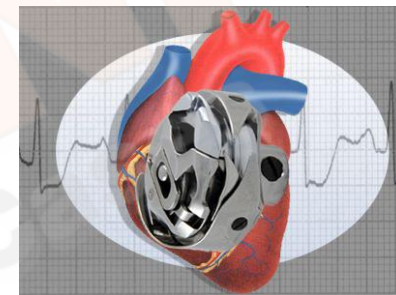
Nella scelta di un gancio è necessario tenere conto, ovviamente, del costo del medesimo. Va però considerato che il costo è ben differente dal semplice prezzo di acquisto. Indubbiamente il prezzo di acquisto è una voce importante, ma, al contrario di quanto qualcuno possa ancora credere, non è la più influente sul costo finale del gancio.



Un gancio di qualità innalza l'efficienza della macchina per cucire e di tutta la linea di produzione, in quanto riduce sia gli interventi dell'operatore per i problemi di cucitura più lievi (come la rottura del filo o la continua regolazione della tensione per inseguire la non costante prestazione del gancio, e per riprendere la cucitura dal punto in cui l'ha dovuta interrompere), sia gli interventi del tecnico per i problemi più gravi (rotture dell'ago, danneggiamento della punta del crochet, sostituzione più frequente del gancio a causa di una sua più breve durata).

Tutti questi vari interventi causano fermi macchina e costringono a perdere tempo in operazioni, in sé senza valore aggiunto e che potrebbero essere evitate con un gancio di più alta qualità. Inoltre capita anche che, per riuscire ad avere una qualità appena accettabile della cucitura e/o per ridurre i fermi macchina, si debba ridurre la velocità di cucitura, con conseguente aumento dei tempi di lavorazione e con riduzione ancora una volta dell'efficienza. Inoltre una non-affidabile e non-stabile qualità di cucitura obbliga a controlli visivi più frequenti e più lunghi sui prodotti e a maggiori riparazioni o scarti.

In realtà non ci sono quasi mai veri scarti di lavorazione (se non in cuciture sulla pelle per capi di altissima qualità), e quasi tutti i capi possono essere riparati. Il costo di riparazione è però decisamente alto, in quanto si deve considerare che bisogna scucire la parte di cucitura fatta e poi rifarla integralmente; di solito lo fa direttamente l'operatore della macchina per cucire, e quindi perde produzione e rischia, se lavora in linea e non a pacchi, di creare un collo di bottiglia per tutta la linea. Dare una tempistica e un costo per le riparazioni causate da un gancio di non alta qualità è molto difficile perché dipende molto dal prodotto: dalla scarpa alla camicia i tempi e la lunghezza della cucitura sono infatti molto diversi.



Specialmente negli impianti dove la produzione è organizzata a linee e il fermo di una macchina ha incidenza sulla produttività di tutta la linea, ma più in generale ovunque l'efficienza è importante, tutti queste cause di perdita di tempo e di mancata produzione gravano significativamente sul costo del prodotto, poiché il tempo è denaro!





Tutti questi fattori infatti generano dei costi, spesso nascosti e difficilmente quantificabili in termini di tempo e soldi, ma che verrebbero ampiamente ripagati da un gancio di alta qualità, anche se con un prezzo di acquisto maggiore.

Infine un'alta qualità della cucitura e dei manufatti prodotti, permettono agli utilizzatori finali di posizionarsi in segmenti di mercato più esigenti, ma anche più redditizi e con maggiori volumi, quali appunto quelli dei marchi di moda, del settore dell'automobile e dei mercati internazionali.

Altro fattore determinante nella valutazione del costo complessivo è poi la vita utile del gancio: è evidente che se un gancio di qualità dura 2 o 3 volte più di un gancio di bassa qualità, il prezzo del gancio di qualità dovrebbe essere paragonato, solo per questo motivo, a 2 o 3 volte il prezzo del gancio di bassa qualità!

Oltre però alla vita utile del gancio dovuta all'usura per il normale utilizzo e che appunto, a parità di condizioni, si può facilmente verificare essere 2 o 3 volte più lunga in un gancio di alta qualità rispetto ad un gancio di bassa qualità, bisogna tener presente anche che i ganci di bassa qualità presentano alcune volte dei difetti di produzione, che visivamente non si vedono, ma che emergono quando il pezzo è montato in macchina e rompe in continuo il filo. In questo caso il pezzo viene immediatamente sostituito e rappresenta una perdita secca per l'azienda, sia per il tempo perso, sia per il costo del pezzo, che non viene mai o quasi mai sostituito in garanzia, specialmente se è rimasto a lungo in magazzino (dal cliente o anche solo dal rivenditore).



Con i ganci  invece la qualità è sempre costante e ripetitiva e non si rischia di perdere inutilmente tempo a montare in macchina prodotti difettosi. Inoltre sui prodotti  vi è sempre la garanzia del produttore e se un difetto di produzione dovesse mai presentarsi sul prodotto nuovo (indipendentemente da quanto tempo è rimasto a magazzino)  lo sostituirà sempre gratuitamente. Sempre con riferimento alla vita utile del gancio bisogna considerare la maggiore durezza del gancio ottenuta grazie all'acciaio di alta qualità (come quello tedesco usato da ) e ai trattamenti termici di alta tecnologia in confronto a quelli dei ganci di bassa qualità; quindi oltre alla maggior usura generata dal normale utilizzo (già analizzata precedentemente) va considerata in aggiunta anche la minor vita causata dagli incidenti con l'ago.

Infatti durante la cucitura, l'operatore può forzare il movimento del materiale da cucire e causare una flessione dell'ago. Se il gancio non è di alta qualità con una alta precisione nella relazione tra la punta del gancio e il piano salva-ago del cestello (per i ganci rotativi orizzontali), o con la possibilità di una regolazione


fine della lamina salva-ago (come nel brevetto  per i ganci verticali) o se non è stato montato bene in macchina o se semplicemente si cambia continuamente prodotto per piccole quantità, e si passa da un ago 100 ad un ago 120 senza regolare la macchina e il gancio, può succedere che la suddetta flessione dell'ago causi un incidente tra ago e gancio.



Se il gancio non è sufficientemente duro e l'acciaio non è sufficientemente tenace, allora non solo si romperà l'ago, ma si danneggerà più facilmente anche la punta del gancio. In questo caso il meccanico deve smontare il gancio, levigarlo, rifare la forma della punta e rimontarlo sulla macchina, impiegando almeno 30 minuti se è capace; se invece non c'è un bravo meccanico si deve rottamare il gancio e sostituirlo semplicemente con uno nuovo. L'operazione di riparazione del gancio è inoltre possibile esclusivamente con i ganci di alta qualità che presentano un sufficiente spessore della profondità di cementazione (cioè lo strato superficiale più duro). In conclusione la qualità dell'acciaio e del trattamento termico sono fondamentali per determinare la vita dei ganci per diversi motivi e non solo per la minor usura che comportano!

Purtroppo non è così facile per un utilizzatore finale stabilire la qualità del gancio, sia in termini di prestazioni, sia in termini di vita utile, in quanto servono grande esperienza e molto tempo. Infatti è nel tempo, nei mesi e negli anni, che si riesce a giudicare la differenza di vita utile di un gancio e il decadimento delle sue prestazioni. Solo le grandi multinazionali si possono permettere di tenere registrati e di analizzare tutti i dati della vita utile e delle prestazioni dei ganci, mentre ciò risulta molto più difficile se non del tutto impossibile per le piccole e medie aziende, che si affidano solo alla "sensazione" dei propri meccanici. Purtroppo la sensazione non è infallibile, perché non è un metodo scientifico, ma è condizionata da molteplici fattori (non ultima la pressione dei responsabili degli acquisti per ridurre nell'immediato i costi di acquisto, dimenticando che all'azienda interessa ridurre i costi totali di produzione). Il motivo per cui le grandi aziende e le multinazionali vogliono solo ganci di qualità è dovuto al fatto che sono in grado di verificare il costo complessivo generato dalla qualità del gancio e non si fermano al solo prezzo di acquisto!


Anche per le capsule è poi importante la qualità! In una capsula di qualità, la molla tensione è facilmente regolabile e permette di ottenere una tensione costante e affidabile per una chiusura del punto ripetitiva e di alta qualità. Inoltre la presenza della Molla Freno Spolina (NBL) evita lo srotolamento accidentale del filo

dalla spolina, prevenendo rotture del filo e difetti di cucitura. La versione MF di  inoltre permette di regolare la forza di frenatura della spolina e, fissando con una vite la Molla Freno Spolina alla capsula, ne previene lo smontaggio e la perdita accidentali.

La cultura della qualità e dell'efficienza è quella che fa scegliere a molti clienti in tutto il mondo il gancio



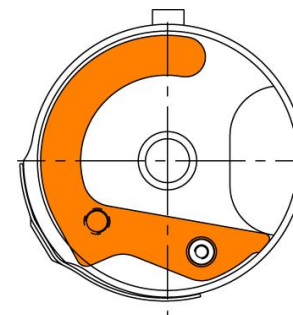
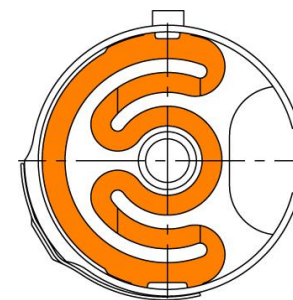
Per produrre un gancio di qualità necessita una grande esperienza sia nelle geometrie del gancio, sia nella precisione e ripetibilità delle operazioni meccaniche, sia nella finitura e pulitura, sia con grandi investimenti

per rimanere sempre all'avanguardia.  ha maturato la sua esperienza in più di 80 anni lavorando a stretto contatto con costruttori di macchine per cucire e utilizzatori finali! Per questo la qualità di un gancio

 non è imitabile e non ha rivali! Per questo  è leader di qualità nel mercato dei ganci in

tutto il mondo ed è apprezzata dai migliori utilizzatori, fedeli al marchio  e sicuri di trovare

sempre la massima tecnologia e qualità in un gancio , rigorosamente Made in Italy!!!!


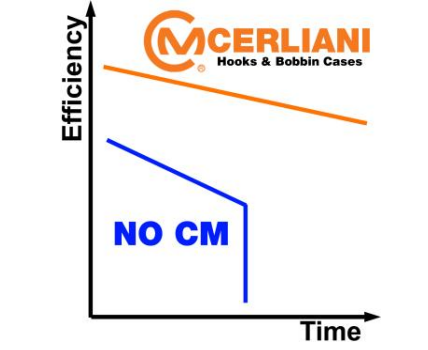



COSTO DI UN GANCIO DI SCARSA QUALITA' RISPETTO A UNO DI ALTA QUALITA' COME

Valutiamo il costo totale di un gancio di scarsa qualità "B" rispetto ad un gancio di alta qualità "A"
Le stime sono state fatte volutamente prudenziali e per difetto, considerando valori bassissimi di inefficienze del gancio "B" rispetto al gancio "A"

(cioè considerando un gancio "B" già di discreta qualità) e bassissimi costi di produzione di soli 150 Euro/mese!

Anche il prezzo di acquisto del gancio "B" è stato considerato molto basso (solo 5,00 Euro), ma, come si vede dai calcoli seguenti, nella determinazione del costo complessivo del gancio, il prezzo di acquisto è molto poco influente! Sono i costi generati dalla non qualità del gancio che incidono in maniera determinante sul costo complessivo!

Prezzo iniziale del gancio	5,00 €	Supponiamo un prezzo iniziale del gancio di scarsa qualità B di 5,00 Euro	
Costi generati dalla minor vita utile del gancio	X 2	Supponiamo che il gancio B duri un anno, mentre il gancio A duri due anni. Il gancio di alta qualità A dura almeno il doppio, quindi ci vogliono due ganci B per ottenere la stessa vita di un gancio A.	
	= 10,00 €		
Costi generati dalla minor efficienza della macchina per cucire per fermate	+ 19,25 €	Se, per rotture filo o per necessità di regolazione, supponiamo una media di almeno 1 fermata in più ogni ora con l'utilizzo del gancio B rispetto al gancio A, considerata una media di 21 secondi persi per fermata (anche se in realtà sono molti di più, anche perchè l'operatore è generalmente più lento di un meccanico), per 8 ore lavorative, per 220 giorni anno, per due anni, si ottengono 1.232 minuti persi (pari a 2,5 giorni di lavoro). Con un costo al minuto di 0,016 Euro/min (pari a 150 Euro al mese) si ottiene un costo in due anni pari a 19,25 Euro!	
	= 29,25 €		
Costi generati dalle più frequenti rilavorazioni	+ 13,75 €	Se supponiamo una media di almeno 1 pezzo difettoso in più ogni giorno con l'utilizzo del gancio B rispetto al gancio A, considerato un costo medio della rilavorazione pari a 2 minuti di lavoro al giorno, per 220 giorni anno, per due anni, si ottengono 2.200 minuti persi (pari a 4,5 giorni di lavoro). Con un costo al minuto di 0,016 Euro/min (pari a 150 Euro al mese) si ottiene un costo in due anni pari a 13,75 Euro!	
	= 43,00 €		

COSTO DI UN GANCIO DI SCARSA QUALITA' RISPETTO A UNO DI ALTA QUALITA' COME

<p>Costi generati dai maggiori interventi del meccanico</p>	<p>+ 21,38 €</p>	<p>Se supponiamo in media un intervento di soli 19 minuti in più al mese del meccanico, per 12 mesi all'anno, per due anni, si ottengono 456 minuti persi (pari a 1 giorno di lavoro). Con un costo al minuto di 0,047 Euro/min (pari a 300 Euro al mese per il meccanico e di 150 Euro/mese di mancata produzione della macchina) si ottiene un costo in due anni pari a 21,37 Euro!</p>	
<p>= 64,38 €</p>			
<p>Costi generati dalla minor efficienza della macchina per cucire per riduzione della velocità</p>	<p>+ 165,00 €</p>	<p>Se supponiamo una riduzione della velocità media della macchina per cucire del 10% con l'utilizzo del gancio B rispetto al gancio A, e considerando che la macchina cuce il 50% del tempo utile, ciò equivale ad un aumento dei tempi di produzione del 5% o, per semplicità di calcolo (non conoscendo il tempo/pezzo), ad un aumento del costo al minuto del 5%. Con un costo al minuto di 0,016 Euro/min (pari a 150 Euro al mese), l'aumento del 5% equivale a 0,0008 Euro/min per 8 ore lavorative, per 220 giorni anno, per due anni, si ottiene un costo in due anni pari a 165,00 Euro!</p>	
<p>= 229,38 €</p>		<p>COSTO COMPLESSIVO DEL GANCIO IN DUE ANNI DI LAVORO</p>	
<p>Si consideri che se raddoppiasse il costo di produzione utilizzato per i calcoli, raddoppierebbe anche il costo del gancio B: per esempio con un costo di produzione di 300 Euro/mese, si avrebbe un costo finale del gancio B di 448,75 Euro! La decisione di comprare un gancio "A" di alta qualità che costasse anche 4 volte in più di un gancio "B" appare in ogni caso ben motivata ed il suo vantaggio evidente a chiunque!!!! Se poi si vuole considerare per curiosità anche la conseguenza del posizionamento in un segmento di mercato meno redditizio a causa della minor qualità del prodotto, ecco cosa succede:</p>			
<p>Posizionamento in un segmento di mercato meno redditizio a causa della minor qualità del prodotto</p>	<p>+ 2.112,00 €</p>	<p>Se supponiamo una produzione oraria di 60 prodotti per 8 ore lavorative, per 220 giorni anno, per due anni, si ottengono 211.200 pezzi prodotti. Se, a causa della qualità più scarsa della cucitura dovuta all'utilizzo del gancio B rispetto al gancio A, si è costretti a posizionarsi in un segmento di mercato meno redditizio con un prezzo di vendita più basso anche solo di 0,01 Euro a pezzo, si ottiene un mancato ricavo, ovvero un costo, in due anni pari a 2.112,00 Euro!</p>	
<p>= 2.341,38 €</p>		<p>PERDITE COMPLESSIVE IN DUE ANNI DI LAVORO</p>	

Non vi sono più dubbi! Conviene sempre comprare un gancio di qualità come !