

mollifici **notizie**

notiziario tecnico economico professionale per il settore dei componenti elastici



i costi del mollificio hanno un andamento determinato da cause esterne al mollificio

la produttività con i prodotti tecnici su commessa non riesce a progredire per cause esterne al mollificio

i prezzi delle molle in un mercato in recessione continuano a deteriorarsi per motivi esterni al mollificio

la molla rischia di perdere il suo aspetto definito da esatte formule matematiche e da un complesso processo tecnologico

in questi anni e per questi motivi il vantaggio è andato tutto alla nostra committenza

alla fine, se si vorrà continuare a produrre, il vantaggio dovrà tornare al mollificio

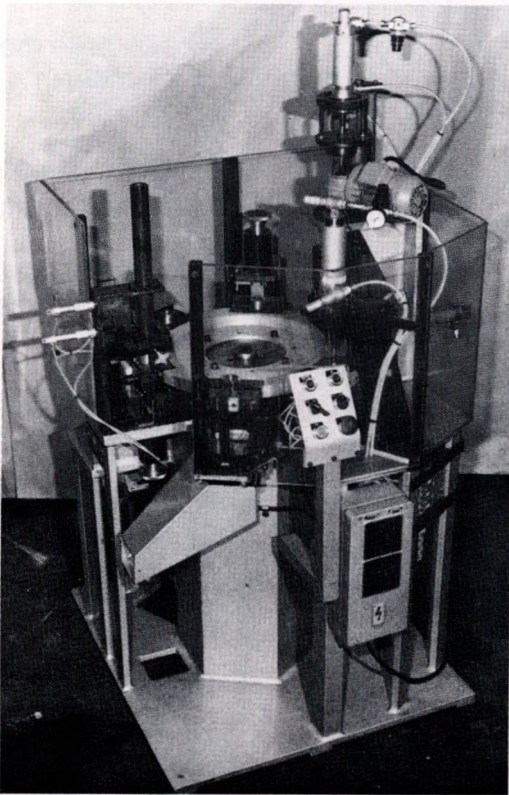
notiziario
della associazione nazionale
costruttori di componenti elastici metallici
associazione mollifici industriali
centro studi sui componenti elastici



nuova!

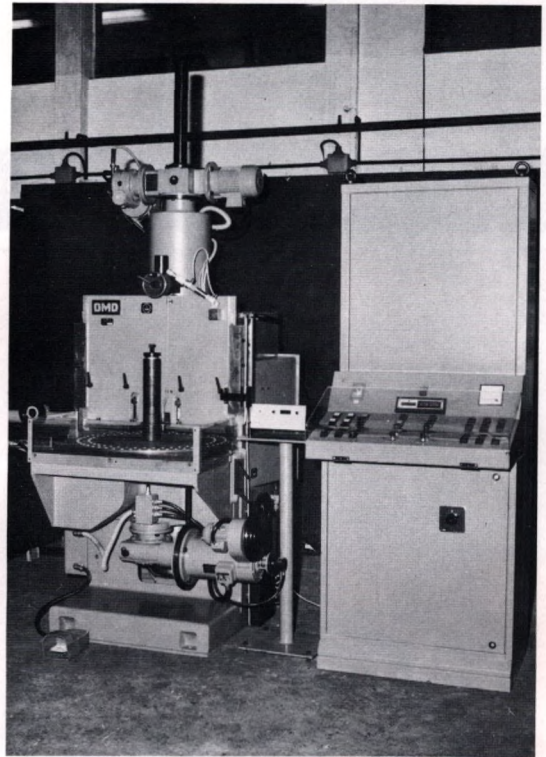
MACCHINA RETTIFICATRICE PER MOLLE TIPO MA 7P

Macchina rettificatrice per molle con controlli e comandi elettronici per la molatura con discesa automatica del mandrino porta mola o con la molatura a passaggio lento e continuo



MACCHINA SBAVATRICE INTERNA PER MOLLE

∅ molla esterno 30 mm
lunghezza molla 60 mm



- Macchine per la lavorazione del filo metallico
- Rettificatrici per molle elicoidali
- Sbavatrici per molle
- Svasatrici per molle

Centinaia di macchine installate in diverse versioni e caratteristiche in tutto il mondo sono a garanzia di una elevata sicurezza. Sicurezza di poter fare affidamento su eccellenti prestazioni e su soluzioni tecnologiche di alta affidabilità.



OFFICINA MECCANICA DOMASO SpA
22013 DOMASO PROVINCIA COMO - ITALIA



1972
1982

**A FIRENZE
CONVENZIONE
DEL
DECENNALE**



La sala del Convegno

I problemi e le caratteristiche di un settore specializzato della meccanica

- *l'immagine pubblica e la dignità tecnica di un settore ad elevata specializzazione*
- *la componente internazionale dell'attività associativa*
- *i punti di forza e i punti deboli dei mollifici*

Sabato 2 ottobre a Firenze l'ANCCEM, l'associazione dei mollifici italiani, che rappresenta circa l'80% del potenziale produttivo nazionale, ha aperto i lavori della Convenzione del Decennale.

“Sono passati dieci anni da quel 1972 in cui ci siamo riuniti in 13 aziende per costituire la associazione nazionale dei Costruttori di componenti elastici metallici. In questi dieci anni l'ANCCEM ha costruito una immagine pubblica e una dignità tecnica a questo settore, che corrispondono alla immagine e dignità dei mollifici diffusa anche presso le altre nazioni industriali. E su questa strada di dignitosa professionalità ci ha seguito la maggior parte dei mollifici che contano, ponendo le basi del salto di qualità del settore di cui abbiamo parlato per la prima volta a New York nel 1980”.

Dopo una sintetica panoramica sulla storia dei mollifici italiani il presidente dell'ANCCEM cav. Giambattista Manenti riferisce che lo stato del settore mollifici, dopo la pausa delle vacanze estive non è cambiato rispetto a come è stato illustrato nella conferenza stampa del mese di aprile a Milano. Sono ulteriormente aumentati i costi, si è ulteriormente deteriorato il mercato, si sono aggravati i problemi finanziari, il rapporto di sub fornitura con la grande committenza è sempre più vicino al punto di rottura, non si intravedono a tempi brevi evoluzioni positive dei principali problemi della industria nazionale.

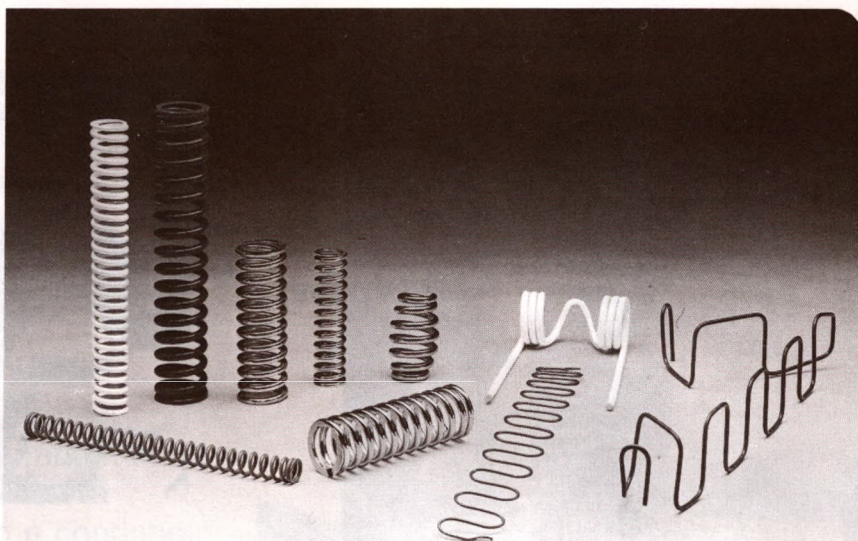
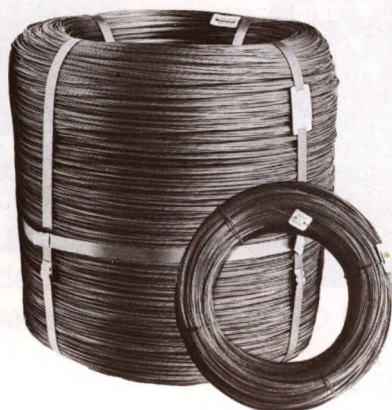
La stessa situazione è stata confermata per la Spagna dal titolare del Mollificio Comadran S.A. di Barcellona e da mr. Jacques Masselin presidente del Syndicat National des Fabricants de Ressorts, per la Francia.

I fondatori dell'ANCCEM

In occasione del decennale della fondazione della Associazione dei mollifici, la giunta di presidenza ha deliberato di offrire una targa ricordo alle 13 aziende che costituirono il primo gruppo di associati nel 1972.

È stata consegnata la targa di SOCIO FONDATORE alle seguenti aziende:

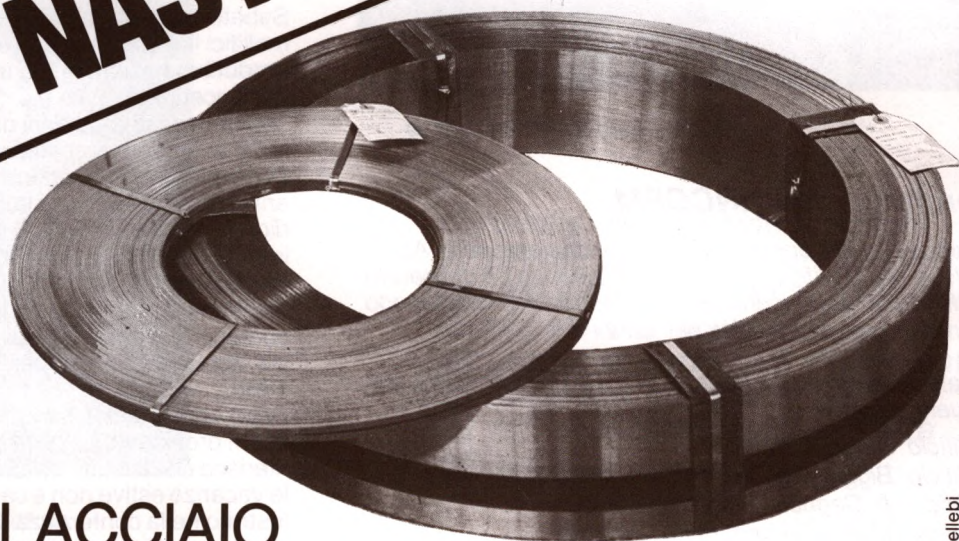
- Mollificio Adige, Verona*
- Mollificio Biggiogero, Desenzano, Brescia*
- Mollificio A. Cagnola, Lissone, Milano*
- Mollificio Molle Elektron, Flero, Brescia*
- Mollificio Gardesano, Verona*
- Mollificio Garzonio, Somma Lombardo, Varese*
- Mollificio Ilma, Cormano, Milano*
- Mollificio Legnanese, Legnano, Milano*
- Mollificio Mevis, Rosà, Vicenza*
- Mollificio Migliavacca, Milano*
- Mollificio Scala, Corsico, Milano*
- Mollificio Scaligero, S. Martino B.A., Verona*
- Mollificio Valcava, Torre de Busi, Bergamo*



FILI DI ACCIAIO

formed wire e resisto per sedili auto,
molle meccaniche,
molle materasso,
reti da letto

FILI E NASTRI PER MOLLE



NASTRI DI ACCIAIO AL CARBONIO E LEGATI DA CEMENTAZIONE E DA BONIFICA

forniti allo stato temprato
o temprabile



AFL FALCK

CORSO MATTEOTTI, 6 - 20121 MILANO
TEL. (02) 709651
TELEX: 313452 - 310248 FALCK I

La consegna delle targhe ANCCEM



L'ing. Pier Enrico Garzonio



Il dr. Angelo Petri



L'ing. Pietro Galli



Il dr. Roberto Migliavacca

“Dinanzi a questa situazione europea assai critica, afferma il presidente Manenti, non ci resta che tentare una analisi approfondita dei fenomeni caratteristici del nostro settore e interpretarne la probabile evoluzione nei prossimi anni per avere idee più chiare su come siamo e decidere come dovremo diventare per fronteggiare il difficile futuro che ci aspetta”.

Il vice presidente Piero Longoni del Mollificio Lombardo di Milano, conferma che il problema della ristrutturazione e ridimensionamento del settore mollifici è un fenomeno che non coinvolge soltanto i mollifici europei ma anche quelli americani coi quali l'ANCCEM è in contatto. La formula associativa fondata sui rapporti personali risulta ancora la sola praticabile in questi frangenti.

I mollifici italiani a causa della grave crisi che travaglia l'industria nazionale alla quale vendono le loro molle, hanno dinanzi grossi problemi di ristrutturazione in quanto le previsioni di andamento della domanda di molle per gli anni ottanta è globalmente in graduale leggera flessione, ma nell'ambito del settore potranno avvenire importanti aumenti per alcuni prodotti come totali soppressioni per altri prodotti in seguito a evoluzione tecnologica.

Secondo Jacques Masselin, durante questo periodo di riassetamento le imprese maggiormente toccate saranno la per la Francia i mollifici di medie dimensioni, quelli che hanno minori possibilità di fare sentire i loro punti di vista e riusciranno meno di altri a ottenere i recuperi di costi.

Il miglioramento della professionalità manageriale per il mollificio di domani, rimane l'obiettivo fondamentale dell'ANCCEM. “Il mollista della nuova generazione, precisa il presidente Manenti, è una immagine ancora da definire completamente, una immagine che abbisogna di un inquadramento uguale per tutti e in tutte le nazioni industriali. Esso è un personaggio che da dieci anni è carente sul palcoscenico industriale nazionale e occorreranno forse altri dieci anni prima di averlo chiaramente definito e di vederlo operare. Per questo ci si organizza in associazioni e ci si incontra anche in convegni internazionali che hanno per oggetto la professionalità e la tecnologia”.

La indagine conoscitiva sul settore mollificio.

Dalla indagine sul settore commissionata dall'ANCCEM allo Studio Bis è emersa l'assenza di un parametro comune per misurare la competitività dei mollifici. La analisi scaturita da questa indagine sul settore illustrata dagli ingegneri B. Zarnetti e C. Michela non lascia dubbi su come sarà travagliata la ristrutturazione del settore negli anni ottanta. Essi hanno evidenziato la particolare attendibilità dei valori esposti in quanto derivati da una attenta analisi di

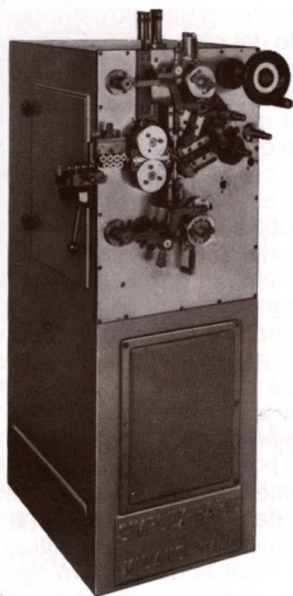


La segreteria del convegno

SFR

SIMPLEX-RAPID

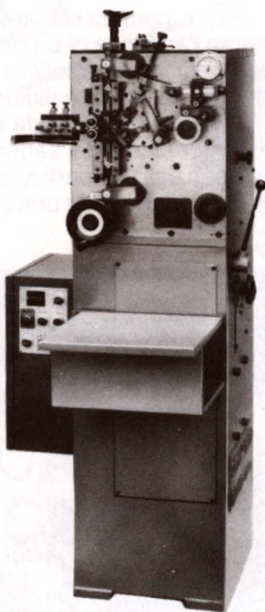
MACCHINE PER MOLLIFICI
20139 MILANO (Italia) - Via C. Bianconi, 8
Tel. (02) 56.93.546-7-8 - Telex 312681 Simple



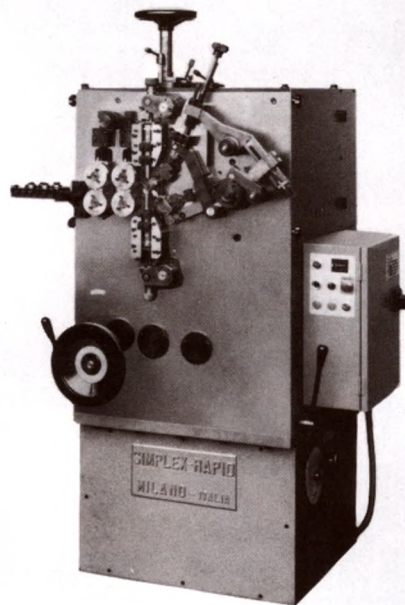
Mod. MS/0
Ø filo 0,1 - 0,4 mm

**Nuova serie di
avvolgitrici
automatiche a
settole ad altissima
velocità**

NOVITÀ!



Mod. MS/1
Ø filo 0,2 - 1,0 mm



Mod. MS/2
Ø filo 0,8 - 3,0 mm



Il p.i. Giuseppe Panchieri



Il sig. Pietro Gatteri



Il sig. Lino Crotone



Il sig. Angelo Cortesi

un campione molto significativo di aziende, che assomma ben il 24% del mercato nazionale, e dalla elaborazione elettronica di migliaia di valori e di indici relativi al prodotto, al mercato, alla struttura produttiva.

Dopo una attenta esposizione dei vincoli esterni che si oppongono ad uno sviluppo coerente del comparto (maturità e scarsa integrabilità del prodotto, dispersione del mercato, indifferenza del cliente al valore della molla, difficoltà nell'acquisto del filo) i relatori dello Studio Bis sono giunti anche alle previsioni per il futuro.

La prima parte della analisi ha inquadrato lo scenario industriale dentro il quale sono state collocate la distribuzione geografica dei mollifici, i raggruppamenti per classi di fatturato, gli andamenti rispetto alle medie. La seconda parte ha approfondito nel dettaglio la composizione del personale, il modo di controllare la gestione, i vincoli che si contrappongono allo sviluppo coerente del settore, e sono state ricercate ed elencate le possibilità anche limitate che si presenteranno ai mollifici per mantenere la propria vitalità. La terza parte ha esaminato le caratteristiche di "staticità" del prodotto, la molla, che non subisce modifiche o innovazioni da molti decenni e non amplierà i campi di applicazione in futuro.

Sono state analizzate le aree di mercato delle piccole, medie e grandi aziende che producono molle, è stata quantificata la pressione commerciale dei mollifici e i mezzi per acquisire ordini, è stato raffrontato l'effetto dei metodi di calcolo dei costi e dei prezzi, è stata rilevata la insufficiente conoscenza dei mercati e della struttura commerciale dei mollifici.

Nell'ultima parte, ponendoci di fronte al futuro, è stata simulata la supposizione che il fatturato dei mollifici nei prossimi anni abbia una flessione del 20%. Dalla analisi dei punti deboli e dei punti di forza dei grandi, medi e piccoli mollifici, si sono ricavate delle conseguenze logiche e delle conclusioni con un alto tasso di probabilità. La sorte migliore è risultata apparentemente quella dei piccoli mollifici che andranno bene finché sapranno mantenere la loro dimensione artigianale.

Il fascicolo della ricerca, di 35 pagine, è stato consegnato a tutti i partecipanti e il commento dei ricercatori ha consentito ad una prima presa di coscienza dei problemi del futuro. Ci siamo lasciati con tante nuove domande e il proposito di ritrovarsi per riparlare.

La ultima relazione dell'ing. Leati, ha introdotto l'hardware e il software anche nel linguaggio dei mollifici, prospettando una applicazione "personalizzata" della programmazione elettronica alla gestione del mollificio, cioè un adattamento dei programmi alle reali esigenze della azienda di produzione su commessa e alle aspettative di ciascun imprenditore.



Il tavolo della presidenza del convegno



aldé filo s.p.a.

Cap. Soc. int. vers. L. 2.000.000.000

22053 lecco 38/42, c.so promessi sposi tel. 0341-361092 (5 linee)
teleg. aldéfilo lecco postal box n. 256 telex 380237 aldé f l

FILO PER MOLLE

ACCIAIO AL CARBONIO
C72 - C85 - C98

ACCIAIO INOX
AISI 302 - 316

- I nostri fili sono prodotti con le caratteristiche richieste dalle varie norme (UNI - DIN - AFNOR - ASTM - BSS ecc.)
- Siamo specializzati nel fornire rapidamente fili d'acciaio al carbonio (lucidi, boraciati, fosfatati) in confezioni diverse secondo la richiesta, e fili d'acciaio inossidabile lucidi o stearati a media ed alta resistenza.
- Lo stock di magazzino consente di spedire dal pronto i diametri e le qualità più usati.
- La nostra produzione è in grado di soddisfare qualsiasi esigenza della clientela.

INAC s.p.a.
Industria nastri acciaio

nastri di acciaio temperati e temperabili

per molle ed altre applicazioni industriali

22049 Valmadrera (Lecco) - via L. Vassena, 14
Tel. 0341/581508 (2 linee)

*per una associazione tra concorrenti
il maggior vantaggio consiste
nel partecipare alle riunioni*

1982 DECIMO ANNIVERSARIO DI FONDAZIONE DELL'A.N.C.C.E.M.

- la nostra idea associativa non si uniforma alla naturale legge del branco o del clan
- la nostra idea associativa non si uniforma alla nebulosa autodifesa del «cartello»
- la nostra idea associativa si fonda sullo scambio di informazioni e sulla conoscenza personale tra concorrenti
- la nostra idea associativa si fonda sulla necessità di conoscerci come settore produttivo nel suo insieme
- la nostra idea associativa si fonda sulla necessità di conoscere tutti insieme i dati di andamento e le prospettive di evoluzione dei mercati per evitare errori di interpretazione
- la nostra idea associativa si fonda sulla necessità di dare corpo alla tecnologia dei componenti elastici e ad una cultura scientifico-economica del nostro settore
- la nostra idea associativa si fonda sulla necessità di avere una nostra voce comune e di esprimerci attraverso manifestazioni pubbliche

Che cosa ha già fatto l'A.N.C.C.E.M. per tutti i mollifici?

- pubblicazione di informazione tecnica sulle molle
- presenza con altre associazioni alle manifestazioni e agli studi sui problemi della meccanica
- promozione della professionalità dell'imprenditore mollificista
- pubblicazione di un notiziario di settore Mollificio-Notizie
- viaggi di studio all'estero con visite a mollifici
- convegni nazionali e convegni specializzati
Brescia 1972 - Brescia 1973 - Milano 1973 - Torino 1974
- Gardone Riviera 1975 - Milano 1977 - Venezia 1978 -
Milano 1979 - Sirmione 1981 - Firenze 1982
Bologna 1974 - Padova 1975 - Milano 1976 - Torino
1976 - Bologna 1979 - New York 1980 - Parigi 1980 -
Madrid 1981 - Torino 1981 - Milano 1982 - Vicenza 1982

Nel corso degli anni il modo di operare della associazione è progredito, gli interventi hanno aumentato di qualità, è cresciuta l'importanza degli argomenti e la qualificazione dei relatori, l'ANCCEM diventa l'interlocutore con i settori interessati ai nostri prodotti.

Una scelta dalla logica irreversibile. I problemi sono soprattutto umani. La proposta dell'ANCCEM è di seguire la via più difficile

ORIENTARSI VERSO LA TECNOLOGIA DI GESTIONE

Il convegno nazionale di Firenze è stato certamente un momento culturale insostituibile nella attuale situazione dei mercati e delle economie. "Non possiamo - ha detto recentemente Romano Prodi a Bologna - continuare ad avere tendenze autarchiche nelle decisioni di politica industriale" e il tempo delle decisioni autonome di coloro che fanno soltanto da sé pare ormai giunto ad esaurimento. Il fenomeno più importante emerso dalla indagine sul settore presentata dallo Studio BIS è stato la accertata inadeguatezza della conoscenza dei mercati e della struttura di commercializzazione dei mollifici. Questo fenomeno è la causa dello "scollamento" sia dei prezzi delle molle rispetto all'andamento della economia e della inflazione, sia della struttura e strategia dei mollifici rispetto alla recessione della domanda di molle.

Nel periodo preso in esame per la indagine ci siamo trovati tutti coinvolti in una crisi attribuita nel 1980 alla necessità di ristrutturare il sistema per evoluzione socio-tecnologica. Nel 1981 si è parlato di decadenza della economia di mercato e di evoluzione verso economie condizionate dalla tecnologia. Nel 1982 si parla invece di crisi finanziaria mondiale dovuta al consumismo e alla inflazione. La regola dell'investire, produrre, vendere, sempre di più, senza chiedersi "fino a quando?", dopo gli effetti positivi sta producendo ora anche gli effetti negativi. Per continuare a produrre, vendere ed esportare i nostri clienti hanno venduto i surplus di produzione industriale anche ai mercati che non pagano.

Cosa aspettarci dal futuro?

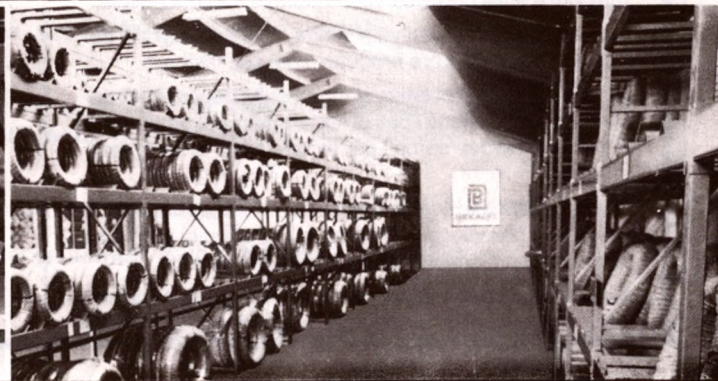
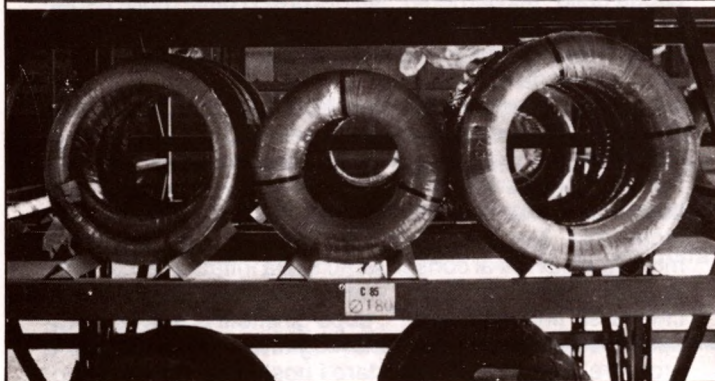
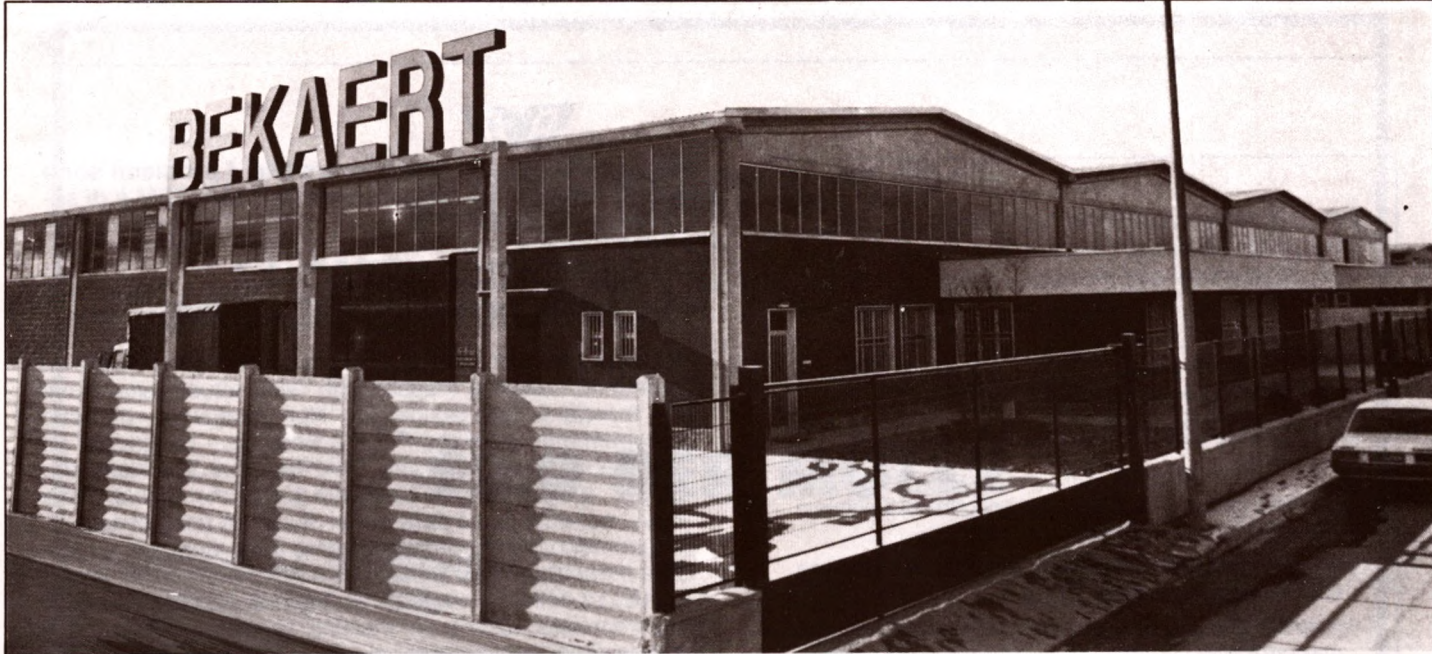
Le economie fondate su una forte quota di esportazione, in periodo recessivo, a causa del maggior rischio, diventano più deboli e anche l'alta tecnologia oggi può rendere più deboli le economie a basso consumo interno a causa della rigidità del potenziale produttivo.

Oggi scarseggia il denaro per rilanciare la economia e contemporaneamente mantenere alto il tenore di vita di tutti. Un rilancio rapido delle economie europee potrebbe provocare altre rapide formazioni di surplus di prodotti industriali e conseguente ripresa del ciclo di crisi. Tutte le nazioni sono in lotta per ridurre la inflazione favorendo cambiamenti graduali e profondi nel modo e nella qualità della vita.

In una situazione così confusamente complessa è facile soltanto commettere errori nella lettura dei problemi relativi al modo e alla quantità di oggetti da produrre nel prossimo futuro.

Dagli inizi fino a oggi la strategia adottata dalla maggior parte delle piccole e medie industrie è stata di fare ognuno per conto suo. Dove si sono sperimentate iniziative di gruppo, si è trattato di assorbimento o assoggettamento di aziende in difficoltà.

Le tattiche conseguenti sono state sempre limitate a incontri occasionali tra concorrenti, dove si è sempre strumentalizzato la idea della collaborazione, senza vere intenzioni di mettere in comune qualche cosa. Si è sempre denunciato come improprio il recupero di ordinativi attraverso la diminuzione del prezzo e del costo, senza però cercare altre soluzioni.



Qualità e "servizio flessibile"

Bekaert, con l'apertura del nuovo Magazzino Fili per molle, presso il quale è disponibile una grande varietà di diametri e qualità, è in grado di offrire un "servizio flessibile", che si adatta cioè alle esigenze della clientela.

Bekaert offre quindi, oltre la profonda conoscenza del settore, la tecnologia d'avanguardia e l'esperienza internazionale, anche un servizio impeccabile che dà i seguenti vantaggi.

Per i mollifici:

- Fili sempre disponibili nelle qualità:
trafilati duri C 72-C 85
armonici C 98
inossidabili AISI 302
nei diametri più comuni
- Rapidità di consegna:
spedizione a domicilio
ritiro diretto
- Consegne di medie e piccole quantità

Per gli utilizzatori:

- Serietà del produttore
- Sicurezza di qualità del filo
- Qualità costante del prodotto
- Rapida evasione degli ordini
- Forniture di prova facilitate
- Filo secondo norme internazionali

Una vasta gamma di prodotti per risolvere ogni problema di molle e un servizio che si adatta a tutte le necessità.

@ BEKAERT

Magazzino Fili
Via Segrino, 3
20098 S. Giuliano Milanese
Tel. (02) 988 03 57-67

Poi si sono diminuiti solo i prezzi, ora si diminuiscono le aziende.

Una logica da non dimenticare

Per noi dei mollifici, la strategia della individualità e della autonomia assoluta delle aziende, ha una sua logica irreversibile che ha portato inesorabilmente al deterioramento dei prezzi. E per gli isolati non esiste altra alternativa alla diminuzione continua dei prezzi.

Succede che tra noi cerchiamo di difendere la nostra azienda chiedendo ai concorrenti di aumentare i prezzi. Cosa che i concorrenti regolarmente non fanno perché contraria alla logica del mercato concorrenziale.

La scelta dell'isolamento valida nei periodi di mercati in espansione, nel periodo di recessione ci chiude in una spirale negativa.

Diviene indispensabile ricercare soluzioni nuove con un poco di immaginazione perché le regole di un tempo, diventate ormai ferri vecchi, non servono più.

Dalla indagine sul settore è risultato che "la fedeltà del cliente del mollificio non è determinata dalla forza del mollificio verso il cliente e verso la concorrenza". La evoluzione tecnologica del settore ha impoverito "il progetto di processo" per fabbricare le molle e i mollifici hanno favorito la formazione della convinzione che tutti i mollifici sono in grado di fare tutte le molle di qualsiasi tipo e per qualsiasi uso.

Bisogna prendere atto che in un settore come il nostro la scelta di isolamento delle aziende con la inevitabile accelerazione della competitività è la causa profonda della degradazione del prezzo della molla e della forza contrattuale del mollificio, molto al di là del limite critico. Nel 1982 abbiamo raschiato il fondo della pentola. Il recupero di economicità nella gestione del mollificio deve essere affidata alla ricostruzione di una "condizione di forza" gestita dal mollificio e non lasciata alla bontà del cliente e del concorrente.

Per questa condizione di forza è stato suggerito di orientarsi verso la verticalizzazione del processo produttivo per spostare la dimensione aziendale nell'area di maggiore competitività.

Questa proposta di verticalizzazione comporta la creazione di collegamenti tra mollifici al fine di accentuare la specializzazione, rinnovare la impiantistica secondo un piano che escluda la duplicazione e la polverizzazione delle unità produttive, per conservare la competitività necessaria a operare un profitto in un mercato concorrenziale, senza ricorrere al continuo degrado del prezzo.

È un problema di persone

A queste idee di raggruppamento selettivo industriale si oppongono purtroppo la tradizione di autonomia dei piccoli imprenditori, la diffidenza verso gli accordi tra concorrenti, la scarsa conoscenza del mercato, la inesperienza delle modalità di interscambio privilegiato di prodotti tra i mollifici, un impreciso e soggettivo concetto di come deve essere la collaborazione tra aziende concorrenti.

È una strada difficile e lunga, ma in altre nazioni è già stata intrapresa da tempo.

È la indicazione dell'ANCCEM per il futuro dei mollifici italiani. Quando si è costretti a cessare di privilegiare la tecnologia di trasformazione, bisogna orientarsi verso una tecnologia di gestione.

In tempi di grandi trasformazioni l'imprenditore delle piccole industrie deve sapere rimettere in causa l'essenziale, cioè la sua scelta di autonomia, e affrontare senza inibizioni l'idea di concentrazione o di fusione, se questa idea rappresenta lo sbocco verso il futuro.

Come va l'America? (da Springs Magazine)

Anche la crisi economica degli USA ha creato situazioni difficili per i mollifici americani. Se da un lato ci sono delle fabbriche che lavorano ancora bene, soprattutto quelle collegate alla elettronica, la maggior parte dei mollifici in tutti gli Stati dell'Unione, sta subendo da quasi due anni una contrazione delle commesse. La reazione delle aziende è diversa secondo le dimensioni, ma in generale stanno tutti cercando di adeguarsi, "tirando la cinghia", alla diminuita richiesta dei committenti e puntando sul miglioramento della tecnologia. I mollifici americani, pur non rinunciando a farsi concorrenza, invece della massiccia diminuzione dei prezzi, propongono al cliente un aumento del livello di qualità dei prodotti.

Le associazioni dei mollifici dei vari Stati hanno organizzato iniziative di aggiornamento sui metodi di definizione della qualità della molla, hanno riveduto e stampato il "manuale del disegno della molla" e la bibbia del mollista, il testo di A. M. Wahl "Molle meccaniche" originariamente stampato dalla Mc Graw-Hill.

Gli argomenti affrontati nei seminari e convegni americani nel 1981-1982 sono stati i seguenti:

- aumento della produttività nella industria delle molle;
- i metodi di selezione, qualificazione e rendimento del personale;
- come fare fronte a una diminuzione del mercato in tempi brevi;
- la crescita delle aziende nella storia dei mollifici degli S.U. e del Canada.

I relatori su tutti questi argomenti, sono tecnici e dirigenti di mollifici associati allo SMI i quali hanno impegnato il loro tempo e la loro esperienza a beneficio di tutti gli altri partecipanti.

Questa collaborazione, a giudizio dei dirigenti dello SMI, è la vera forza della associazione e la sua importanza sociale non deve essere sottovalutata. Il vicepresidente Witham dopo un incontro con il giapponese Maeda, ha illustrato per tutti con un ampio servizio il modo esclusivo, non riproducibile, di concepire il lavoro e la produzione nelle aziende giapponesi.

Contemporaneamente al nostro Convegno Nazionale di Firenze, in Florida dal 3 al 5 ottobre 1982 lo SMI ha tenuto il suo incontro annuale dei mollifici americani e l'argomento che ha destato maggiore interesse è stato "come sviluppare le vendite di molle in un periodo di recessione".

Dal 19 al 21 ottobre 1982 a Chicago si è svolta la esposizione dei prodotti e macchinari per la fabbricazione delle molle. Si tratta di una mostra esclusivamente per gli invitati del settore delle molle e a nessun altro gruppo o persona è permessa la partecipazione o l'ingresso.

Al centro formazione di Los Angeles, 60 membri dello SMI si sono riuniti per definire il programma dei corsi di "tirocino" realizzati per il personale specializzato della industria delle molle, perché in America è stato accertato che la età media nazionale di 300.000 meccanici specializzati è di 58 anni e che la metà di essi andrà in pensione nei prossimi sette anni.

Qualità che migliora per migliorare il vostro lavoro



L'evoluzione tecnologica e le ricerche specifiche di questi ultimi anni, hanno talmente elevato il livello di qualità della nostra produzione, al punto che oggi possiamo ritenere di occupare una posizione di vertice nel settore delle mole abrasive, ceramiche, resinoidi, alla gomma, diamantate.

L'aver affiancato giorno per giorno tanti diversi settori dell'industria italiana ed europea, l'aver contribuito al superamento di tanti problemi connessi alle operazioni di molatura, l'aver costantemente operato per il miglioramento del lavoro degli altri, ci pone in condizione di offrire all'utilizzatore, insieme alla vastissima gamma dei nostri prodotti, il patrimonio di una grande esperienza.

molemab****

**mole abrasive, ceramiche,
resinoidi, alla gomma,
diamantate**

Filiali:

Milano Via Paccinotti Cascina la Guardia
Corsico - Tel. 02/4408388
Torino Via Bagetti 11 - Tel. 011/761515



molemab** S.P.A.**

Via Provinciale 4/6 25050 OME (BS)
Tel. 030/652161 - Telex 300418

MOLLIFICI ITALIANI

Il componente elastico metallico ha avuto una espansione delle applicazioni negli anni '50 e '60 - Negli anni '70 è stata raggiunta la maturità e con gli anni '80 dovrebbe iniziare un lento graduale declino insieme con la maggior parte dei prodotti che hanno avuto successo negli ultimi venti anni - Quali saranno i prodotti nuovi degli anni '80 e quale quota di successo competerà alle molle negli anni futuri?

SCENARIO

1 Mercati interni recessivi

Andamento generale della produzione industriale, primo semestre 1982 su 1981	+ 1,2%
Mobilio e arredamento	- 14,5%
Derivati petrolio e carbone	- 9,4%
Chimica	- 6,0%
Mezzi di trasporto	- 3,5%
Meccanica	- 2,0%
Pelli e calzature	+ 12,0%
Fibre sintetiche	+ 14,0%
Metallurgia	+ 4,0%

2 Mercati esterni

Sono «lontani»

Nei Paesi industrializzati c'è una struttura produttiva sufficiente e ben radicata

Nei Paesi in via di sviluppo la limitata tecnologia industriale non abbisogna di molle

3 Autofinanziamento

Ridotta capacità di autofinanziamento a livello di tutta l'industria

Livello molto basso di autofinanziamento del settore dei mollifici

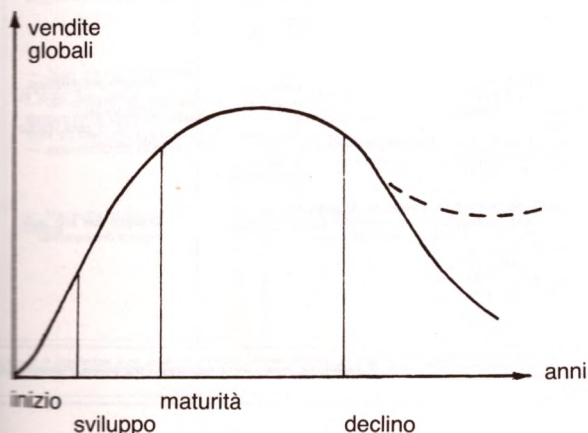
4 Appoggio governativo

La limitata dimensione e la specializzazione del settore riducono le possibilità di interventi politici a sostegno (come invece sono ipotizzabili per elettronica, auto, chimica, siderurgia ecc.)

5 Evoluzione tecnologica

Elettronica
Materie plastiche (poliuretani)

6 La molla è un prodotto maturo



7 Conclusione

L'industria in genere è in flessione

L'industria elettro-meccanica - cliente del mollificio - si riduce

Il mollificio ha la concorrenza di prodotti alternativi

La molla ha poche probabilità di trovare nuovi campi di applicazione

STRUTTURA DEL MERCATO

Settore finale di destinazione	% appr. del mercato di molle
AUTO NUOVE ELETTROMECCANICO VEICOLI INDUSTRIALI	~ 17% ciascuno
ELETTRODOMESTICI MACCHINE AGRICOLE MOTOCICLI RICAMBI AUTO	~ 6% ciascuno
VALVOLE ARMI ELETTRONICO VARI	~ 4% ciascuno
MACCHINE UTENSILI SERRATURTE E CASALINGHI MOBILI GIOCATTOLE	~ 2% ciascuno

I valori sono la media ponderata sulle dichiarazioni del campione e rappresentano con «sufficiente» precisione il mercato reale.

PER LA LAVORAZIONE A FREDDO

Si è stimato un mix di produzione (come numero di pezzi costruiti) così composto secondo le dimensioni del materiale impiegato:

0,15 mm. ÷ 0,30 mm.	= 20% della prod. totale annua
0,31 mm. ÷ 2,00 mm.	= 30% della prod. totale annua
2,01 mm. ÷ 5,00 mm.	= 30% della prod. totale annua
5,01 mm. ÷ 7,50 mm.	= 10% della prod. totale annua
7,51 mm.	= 10% della prod. totale annua

Dobbiamo scoprire come si modificherà la domanda di molle dell'industria italiana per gli anni futuri. Che cosa possiamo fare? Dopo il Convegno sono già state fatte due riunioni di zona, una a Milano per i mollifici di Lombardia e Piemonte, una a Vicenza per i mollifici del Veneto e Emilia.

La molla di precisione si controlla con attrezzature e procedimenti adeguati

La definizione della qualità della molla è argomento attuale in tutte le nazioni industrializzate. In Germania l'associazione dei mollifici tedeschi Fachverbandes der Deutschen Federindustrie ha prodotto uno studio sul controllo di qualità allo scopo di evitare la ruggine sul filo per le molle. Al convegno nazionale a Costanza nel 1981 l'ing. H.D. Schlecht ha tenuto una relazione sul controllo delle molle elicoidali di compressione mediante processo continuo automatizzato. Sempre nel 1981 lo SMI Spring Manufacturers Institute americano ha concentrato l'attenzione sui metodi per il perfezionamento della qualità delle molle.

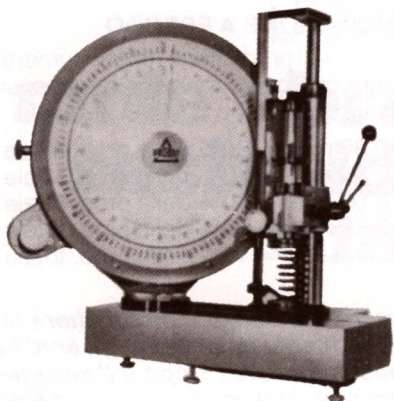
Per l'Italia il concetto di qualità della molla è stato affrontato in varie riprese presso le grandi industrie che hanno prodotto norme interne. L'UNI ha messo in circolazione da circa due anni i sei fascicoli della norma 7900 dove sono codificati i requisiti, il modo di disegnare, i criteri di definizione della qualità della molla di compressione e di trazione.

L'ANCCEM ha pubblicato fin dal 1975 alcuni quaderni di norme tecniche sulla progettazione, il disegno, il controllo qualitativo delle molle. Dalla collaborazione ANCCEM ETAS KOMPASS è uscito nel 1980 un supplemento della Rivista di Meccanica intitolato «Tecnica ed economia delle molle metalliche industriali». Di questo volumetto di 43 pagine l'ANCCEM ha finanziato una edizione nel 1982.

La qualità della molla, criteri generali secondo le consuetudini dei mollifici italiani

La qualità del componente elastico viene generalmente scomposta in due parti:

- definizione e verifica del livello di qualità della molla
- definizione e verifica del livello di qualità del lotto di molle fabbricate in serie secondo il piano generale per la determinazione e il controllo della qualità delle molle lavorate a



Macchina provamolle con piattello di misura inferiore



Macchina provamolle elettronica con unità scrivente

LA QUALITÀ SECONDO IL COLLAUDATORE

Classi di collaudo e controlli su grandi quantità	Controlli su piccoli lotti	Disegno e classe di coll.	Classe di collaudo
<p>Controllo al 100% se prescritto sul disegno e sulla conferma di ordine</p> <p>Controlli statistici — secondo prescrizioni UNI LQA 1%, se richiesto su disegno — secondo campionamento ANCCEM rinforzato LQA 1%, se richiesto su disegno altrimenti — LQA 2,5% UNI - ANCCEM rinforzato Certificato di collaudo dettagliato</p>	<p>Controllo totale controllo al 100% di tutte le caratteristiche prescritte</p>	<p>Disegno più dettagliato con prescrizione di tutti i vincoli necessari tenendo sempre presente il costo della qualità.</p>	Prima
<p>Controlli statistici — LQA 2,5% ANCCEM ordinario - UNI 4%, se richiesto su disegno — LQA 6,5% ANCCEM ordinario, se richiesto su disegno altrimenti — controllo secondo Standard di Qualità dei mollifici Certificato di collaudo riassuntivo</p>		<p>Disegno più semplice — prescrivere il livello di qualità da accertare con metodo statistico — escludere il controllo al 100% e la prescrizione del limite minimo di durata.</p>	Seconda
<p>Controlli statistici — LQA 6,5% ANCCEM ordinario e UNI, se richiesto su disegno altrimenti — controllo secondo Standard Statistico di Qualità dei mollifici Certificato di collaudo facoltativo</p> <p>— per lotti composti di un numero di pezzi fino a 20.000, esaminare un numero di pezzi pari allo 0,1% di quello del lotto, ma non meno di 5 pezzi — per lotti composti da un numero di pezzi maggiore di 20.000, esaminare secondo lo Standard Ridotto di Qualità dei mollifici Certificato di collaudo facoltativo</p>	<p>Controllo ridotto su 5 pezzi presi a caso</p>	<p>Disegno più semplice — tolleranze solo di grado medio — non si prescrivono due carichi</p>	Terza
		<p>Disegno con sole indicazioni dimensionali</p>	Quarta

TAV. 2 - La sola indicazione della classe di qualità non implica automaticamente l'applicazione di prescrizioni non scritte sul disegno.

freddo proposto dall'ANCCEM Associazione Mollifici Italiani e riprodotto nel riquadro in basso.

I procedimenti e le macchine per la verifica delle caratteristiche elastiche delle molle elicoidali di compressione e di trazione

La misurazione dei carichi delle molle si eseguono con macchine derivate dalle bilance chiamate «testing machine» «prüfmaschine» «machine d'essai» «elasticometri» «provamolle».

Per le macchine meccaniche si tratta di bilance speciali adattate per questo specifico lavoro. Le macchine elettroniche trasformano un movimento lineare molto piccolo in numeri che corrispondono a una quantità di forza misurata in Newton N per le macchine più recenti e il kilogrammi-forza Kg per tutte le altre.

Normalmente la molla viene compressa tra due piattelli dei quali il piattello A mobile di compressione e il piattello B mobile di misurazione del carico. Il carico in Kg viene indicato per lo spostamento del piattello di misura rispetto alla quota nominale.

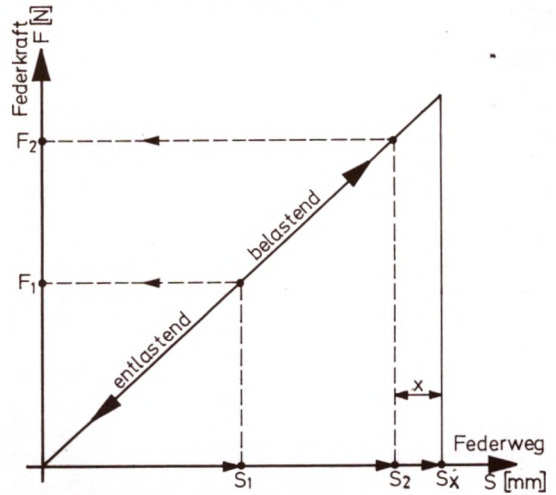
Per le macchine con la meccanica in alto il piattello di misura è quello superiore, per le macchine con la meccanica in basso il piattello di misura è quello inferiore.

È abbastanza comune riscontrare differenze di poca entità nei carichi rilevati con macchine differenti ed è altrettanto comune riscontrare differenze di poca entità nei carichi rilevati più volte con la stessa macchina e sulla stessa molla.

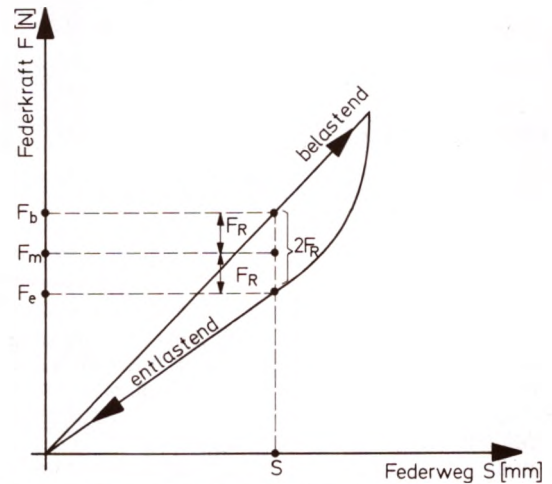
LA QUALITÀ SECONDO IL PROGETTISTA

Classe di qualità	Criterio di determin. della qualità	Esigenze di impiego	Ambiente e condizioni di lavoro
Alta	<ul style="list-style-type: none"> Alto costo della sostituzione delle molle gravissimo pericolo per la vita delle persone determina il funzionamento di un sistema di sicurezza per la protezione di grandi impianti 	<ul style="list-style-type: none"> Precisione assoluta definizione di un limite minimo di durata a fatica protezioni superficiali di eccezionale resistenza esclusione assoluta di cedimenti o deformazioni 	<ul style="list-style-type: none"> Servizio dinamico ad alta frequenza ambiente altamente corrosivo o esplosivo ambiente a temperatura elevata o eccezionalmente variabile carichi applicati in modo discontinuo e violento
Media	<ul style="list-style-type: none"> Determina il funzionamento di sistemi di protezione per le persone e impianti determina il funzionamento di apparecchiature e impianti costosi basso costo della sostituzione della molla molla soggetta a montaggio automatizzato 	<ul style="list-style-type: none"> Precisione limitata a una caratteristica elastica si richiedono protezioni superficiali esclusione di cedimenti o deformazione necessità di prescrivere clausole limitative sulle dimensioni e le compensazioni costruttive notevole uniformità del lotto 	<ul style="list-style-type: none"> Servizio dinamico a bassa frequenza ambiente umido temperature di esercizio inferiori a -0°C o superiori a +80°C ultimo carico Pn a meno di mm 1 dal blocco occhielli speciali alle molle a trazione esclusione delle molle a torsione
Bassa	<ul style="list-style-type: none"> Non c'è rischio di superlavoro determina il funzionamento di apparecchiature di bassissimo costo non richiede sostituz. 	<ul style="list-style-type: none"> Precisione ridotta forma e dimensioni impegnative esclusione di assetamento a blocco non si prescrivono parallelismo e perpendicolarità 	<ul style="list-style-type: none"> Non deve mai lavorare a blocco non si prescrivono occhielli speciali alle molle a trazione
Altissima	<ul style="list-style-type: none"> Nessuna esigenza specifica 	<ul style="list-style-type: none"> Tolleranza grado medio ed oltre 	<ul style="list-style-type: none"> Senza carichi né prescrizioni di controllo

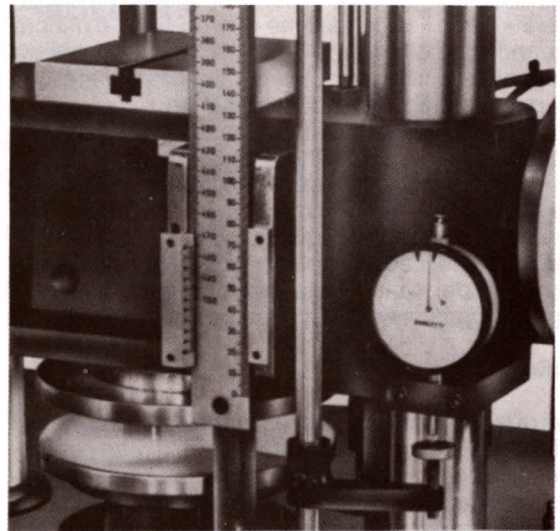
Grafici ripresi da «Il filo metallico»



Schema per la prova di una molla esente da attrito col «processo continuo»



Curva caratteristica di una molla affetta da attrito
belastend = durante l'applicazione del carico; entlastend = durante lo scarico



Macchina con comparatore applicato tra i due piattelli, per misure di precisione

Tab. 2 - Solamente il progettista è in grado di stabilire le reali esigenze di impiego della molla e sono vincolanti soltanto le prescrizioni di qualità e di collaudo che lui ha scritto sul disegno.

MESSAGGIO DEL PRESIDENTE PER IL 1983

Sono già trascorsi dieci anni dalla fondazione dell'Associazione e siamo riusciti a realizzare una bella pubblicazione tecnico-economica professionale che vuole essere la nostra immagine di settore. Siamo riusciti a fare dieci convegni nazionali e venti convegni di zona esclusivamente per i mollifici. Ora ne stiamo preparando uno in Giappone. Abbiamo fatto elaborare da esperti, documenti sui costi di produzione, sulla composizione del settore e sui problemi relativi al nostro prodotto.

Tutto questo è stato fatto soprattutto per noi mollisti, per tutti coloro che hanno avuto fiducia nel Consiglio Direttivo eletto dalle assemblee, è stato fatto per integrare il nostro lavoro di ogni giorno e per fare conoscere ai tecnici della meccanica, sia il valore della molla, sia la validità dei nostri mollifici e dei nostri tecnici.

L'anno che si è concluso in questi giorni è stato certamente difficile per tutti i mollifici come per tutte le



industrie e qualcuno ha dovuto rinunciare a continuare l'attività. Queste dolorose cessazioni iniziate nel 1982 si teme che continueranno anche nel 1983 perché fino ad oggi non è ancora cambiato nulla dei problemi e delle cause di difficoltà che nascono all'esterno del mollificio e ne condizionano il modo di lavorare.

Ciò nonostante il mio augurio in questi primi giorni del 1983 è di riuscire a salvaguardare la componente umana del nostro lavoro, quella che ci induce a continuare ad escogitare nuove risoluzioni ai vecchi problemi ed a confidare che il nostro tribolato lavoro di oggi possa essere ancora utile alle generazioni future, perché possano dire ancora con orgoglio anche loro: «noi dei mollifici».

Il controllo di precisione

I problemi di precisione, rispettivamente alle macchine impiegate, riguardano soprattutto le molle molto rigide, dove 0,05 mm di differenza nella distanza fra i piattelli corrispondono a una quantità di carico superiore alla tolleranza prescritta per quella molla.

Le macchine più precise hanno applicato il comparatore per l'azzeramento della quota nominale tra i due piattelli con applicato il carico nominale. Non si effettua mai l'azzeramento della lunghezza nominale senza applicazione del carico. La fase di azzeramento si effettua con blocchetti di riscontro dell'altezza richiesta, posti tra due piattelli al posto della molla e l'indice del carico sul carico prescritto. A questo punto si bloccano i «fermi» o si azzerano i comparatori.

Con la molla tra i piattelli, la distanza tra i piattelli stessi deve essere quella nominale. Quando la macchina è registrata con il «fermo» la condizione di precisione è minore perché quando la molla è forte il piattello mobile di misura si sposta di più e viceversa quando è debole il piattello si sposta di meno rispetto alla quota nominale.

Per avere letture di precisione bisogna adottare il comparatore collegato tra i piattelli in sostituzione dei «fermi». Sarà così possibile correggere lo spostamento del piattello mobile di pressione fino alla distanza nominale prescritta e leggere il carico esatto di quella molla.

Con le più moderne macchine elettroniche è possibile operare il controllo del carico della molla programmando la correzione automatica della distanza tra i piattelli.

Il controllo di serie

I problemi di precisione vengono esasperati con il controllo di serie delle molle dove si esclude la lettura diretta per motivi di velocità e il caricamento delle molle, la compressione a misura e la selezione vengono fatti automaticamente. In questi casi intervengono problemi di valutazione degli attriti di spostamento, di difetti di posizionamento e di rimbalzi del pezzo espulso.

Per questi procedimenti di controllo di serie le macchine elettroniche presentano il vantaggio di produrre con la unità scrivente, anche un tabulato con indicati tutti i carichi rilevati e certificare così il controllo al 100% a una velocità impensabile con i controlli, selezione e scrittura manuali.

In ottobre 1982 è improvvisamente mancato a Barcellona il titolare del maggiore mollificio spagnolo



ANTONIO COMADRÁN CODINA

un uomo operoso e aperto che aveva onorato noi costruttori di molle italiani della sua stima e amicizia.

L'associazione dei mollifici italiani partecipa al lutto che ha così prematuramente colpito la fabbrica di molle Comadrán S.A. di Castellar del Valles (Barcellona) e ricordano dello scomparso le qualità umane e la tempra di imprenditore, il quale ha portato la sua azienda al rinnovamento tecnologico e al successo.

Viaggio di lavoro in Giappone per i mollifici italiani

In settembre 1983
prenotazioni entro il 15 febbraio 1983

Il Giappone in questi anni è diventato la meta di viaggi di lavoro per le associazioni di mollifici europei.

Nel settembre 1980 il S.N.F.R. francese oltre all'incontro con il Japan Spring Manufacturers Association di Tokyo, hanno visitato otto aziende delle quali cinque mollifici.

Nel novembre 1982 anche la Fachverbandes der Deutschen Industrie tedesca ha fatto un viaggio di ben 17 giorni in Giappone e Hong Kong visitando 13 aziende delle quali sette mollifici.

Anche l'ANCCEM, su mandato dell'assemblea nazionale di Firenze, sta preparando il programma di viaggio in Giappone e Hong Kong dal 26 agosto al 6-8 settembre. È già stato concordato con la JSMA giapponese un programma di massima con visita a sei mollifici e una trafileria. Con le seguenti aziende è già stato definito anche il calendario delle visite:

MITSUBISHI (grande mollificio a caldo e freddo)

KATO (piccolo mollificio a freddo)

CHUD HATSUJO (mollificio a caldo)
TOGO SE SAKUSHO (mollificio a freddo)
SANKO (trafileria)

Di ciascuna azienda da visitare verrà fornita una scheda con tutti i dati relativi a dipendenti, produzione e tipo di impianti. Il programma definitivo verrà spedito entro gennaio a tutti coloro che ne faranno richiesta alla segreteria ANCCEM piazz. Morandi 2 - 20121 Milano - tel. 02-782258. Si accettano iscrizioni al viaggio anche di non associati ai quali non verrà praticato lo sconto dei mollifici associati.



IL MAGAZZENO DEL MOLLISTA

Materiali secondo norme: UNI - DIN - AISI - sempre disponibili:

FILO ACCIAIO C. 72 - C. 85 - ARMONICO - ZINCATO - PRETEMPRATO

Tutti i diametri, anche decimali, compresi tra mm. 0.15 e mm. 15

FILO ACCIAIO C. 72 QUADRO: sezione da mm. 1 x 1 a mm. 10 x 10

FILO ACCIAIO UNI 55Si8 TRAFILATO E LAMINATO RICOTTO SFEROIDALE

Diametri da mm. 3 a mm. 20

FILO ACCIAIO UNI 52SiCrNi5 TRAFILATO RICOTTO SFEROIDALE

Diametri da mm. 2 a mm. 20

FILO ACCIAIO INOSSIDABILE CRUDO-LUCIDO E STEARATO

Tutti i diametri, anche decimali, compresi tra mm. 0.08 e mm. 11

FILO BRONZO FOSFOROSO CRUDO

Diametri da mm. 0.15 a mm. 3

NASTRI ACCIAIO AL CARBONIO: Temperabili e Temperati

NASTRI ACCIAIO INOSSIDABILE: Crudi e Ricotti

PIATTINE RICAIVATE DA FILO : Qualsiasi metallo

BARRE RETTIFICATE AL WOLFRAMIO: dal \varnothing mm. 2 al \varnothing mm. 30

RADDRIZZATURA BARRE : Anche conto terzi, nei \varnothing da mm. 0.30 a mm. 20

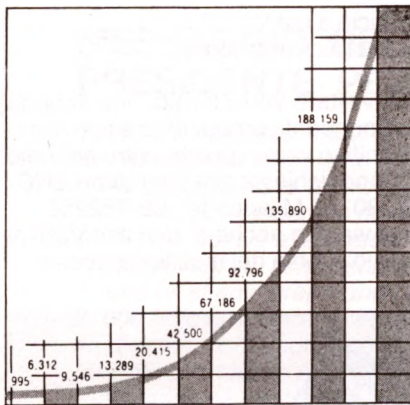
ROTOLE E BARRE

ROTOLE E BARRE

ROTOLE E BARRE

ROTOLE E BARRE

A RICHIESTA VIENE RILASCIATO CERTIFICATO DI COLLAUDO



“Analisi e statistiche”

Peggiorano i conti dell'azienda italia

	1981	1982
Inflazione	19,2%	17,2% (ott)
Scatti contigenza	44	47
Bilancia pagamenti (miliardi)	+ 1533	- 750 (gen-set)
Cambio lira-dollaro	1190 (fine '81)	1480 (nov)
Produzione industr. (indice medio)	138,3	135,2 (gen-set)
Disoccupati	2.000.000	2.200.000 (lug)
Ore cassa integraz.	547 milioni	344 milioni (gen-lug)
Fallimenti imprese primi 5 mesi	2572 (5967 int. anno)	3316

Il 1982 si avvia verso la conclusione con un netto peggioramento dei conti dell'«azienda Italia» rispetto alle previsioni formulate all'inizio dell'anno. D'altra parte tutte le proiezioni congiunturali non lasciano spazio alla possibilità di una ripresa nel breve periodo: i primi mesi dell'83 saranno anzi praticamente pesanti.

Produzione industriale: meno 5,8%

La produzione industriale italiana ha subito una flessione nello scorso settembre, rispetto allo stesso mese dell'anno precedente, del 5,8 per cento, mentre nei primi nove mesi dell'anno la produzione industriale ha toccato un livello inferiore dello 0,9 per cento rispetto a quello raggiunto nell'analogo periodo del 1981.

È quanto emerge dai dati provvisori resi noti dall'Istituto centrale di statistica il quale rileva che l'andamento produttivo dei primi nove mesi dell'anno presenta tuttavia, rispetto allo stesso periodo del 1981, situazioni settoriali differenziate.

Con riferimento alle principali attività economiche, infatti, le variazioni percentuali sono state: più 3,3 le industrie chimiche, più 1,8 le alimentari, nessuna variazione le metallurgiche, meno 2,6 le meccaniche, meno 3,3 le tessili, meno 3,5 le industrie dei mezzi di trasporto, meno 7,7 le industrie della lavorazione dei minerali non metalliferi.

Inflazione: il rientro è già finito

È stata del 2% l'impennata del costo della vita in ottobre. Lo ha reso noto l'Istat confermando così le pessimistiche previsioni. L'aumento mensile è identico a quello registrato nell'ottobre '81: di conseguenza il tasso tendenziale d'inflazione si è fermato, per il terzo mese consecutivo, a quota 17,2% ed anche il tasso medio, in discesa costante da quasi due anni, ha esaurito il suo rientro verso livelli più contenuti, ed in particolare verso il 16% assunto

come obiettivo di politica economica, e la ripresa non si è vista. Adesso, si sono formulate delle nuove previsioni e tutti sembrano pensare che la ripresa arriverà «fra il primo e il secondo trimestre del 1983». È assai probabile, invece, che la ripresa arrivi solo verso la fine del 1983, se non addirittura all'inizio del 1984. Per sei-dodici mesi, quindi, non dovrebbe esserci alcun interesse «nostro» a svalutare la lira.

Crisi dell'auto

Purtroppo, nel 1982 la congiuntura economica si è fatta vieppiù pesante e la crescente disoccupazione, oltre all'elevatissimo costo del danaro, ha sensibilmente indebolito la domanda interna di autovetture.

Mentre nel primo semestre la produzione (indice Istat) è calata del 5,9% sull'anno precedente, le vendite interne hanno segnato un progresso del 0,6% per le vetture nazionali (ciò che indica una riduzione delle scorte) e dell'1,5% per quelle estere. Ma nel terzo trimestre dell'anno le vendite interne hanno segnato un calo improvviso del 7,4% per le marche nazionali e del 10% per quelle estere. Solo l'esportazione ha conseguito ulteriori progressi (+ 14% nel primo semestre e + 22,5% nel bimestre luglio-agosto). Per i primi 8 mesi la Fiat ha segnalato un aumento delle vendite in Europa da 806 a 811 mila unità e il mantenimento del primato al 13,9% del mercato europeo contro il 13,7% l'anno scorso. A sua volta l'Alfa Romeo ha comunicato un aumento delle sue vendite complessive del 4,3% per i primi nove mesi dell'anno, di cui + 11,5% all'estero, soprattutto in Belgio (+ 34%), Francia (+ 24%), e Gran Bretagna + 16%) mentre quelle in Italia sono calate dell'1,7%.

E i conti dell'azienda Europa...

Gli esperti del comitato di politica economica dell'Ocse si sono riuniti a Parigi per definire le previsioni dell'organizzazione internazionale per l'83. Ma dalle indiscrezioni trapelate sul rapporto preliminare che servirà di base per il documento pubblicato entro fine anno affiora un inquietante pronostico: la ripresa che s'attendeva per il 1983 tarderà ancora e anzi la recessione continuerà ad attardarsi sui 24 maggiori Paesi industrializzati dell'Occidente per la gran parte dell'84.

È questa la principale conclusione del rapporto presentato dal segretario dell'Ocse al Comitato di politica economica dell'organizzazione riunito a Parigi.

Per ottenere un vero ritmo d'espansione, osservano gli economisti Ocse, occorrerebbe infatti una percentuale di crescita dell'ordine del 5% o del 6%, irrealizzabile allo stato attuale.

Il rapporto dell'Ocse prevede comunque un lieve miglioramento della congiuntura Usa per la fine del 1983, senza un analogo riscontro in Europa: così il totale dei disoccupati rischia di salire a 34 milioni nel primo semestre 1984.

Nello scorso settembre i paesi dell'International Iron and Steel Institute (IISI) che raggruppano circa il 98% della siderurgia mondiale esclusa quella comunista, hanno prodotto 30,3 milioni di tonnellate di acciaio, con una diminuzione del 18% rispetto al settembre 1981: - 22% nella CEE esclusa la Grecia, - 45% negli Stati Uniti, - 6% in Giappone, + 1% nel complesso degli altri paesi IISI.

Le vendite di autocarri in Europa hanno toccato quest'anno il livello minimo degli ultimi ventidue anni e le prospettive a breve termine sono scoraggianti, anche se a medio termine la domanda dovrebbe mostrare una ripresa. È questa l'analisi dell'agenzia che si occupa di previsioni nel settore, la «Dri Europe», secondo la quale l'industria ha un eccesso di capacità e le imprese produttrici sono troppe per sostenere le attuali condizioni del mercato e dovranno probabilmente effettuare una serie di ristrutturazioni. Per il 1982 — afferma l'agenzia — solo quattro delle quindici società europee produttrici di autocarri mostreranno un utile e, nel 1983, i risultati non saranno incoraggianti, soprattutto a causa della situazione critica delle sussidiarie sudamericane, degli elevati costi derivanti dai tentativi di espansione negli Stati Uniti. Inoltre gli alti tassi di interesse stanno frenando gli investimenti e la lenta ripresa del mercato europeo, che unitamente al declino delle esportazioni ai Paesi dell'Opec, continueranno a rendere ancora più critiche le condizioni del settore. Secondo l'agenzia, in otto Paesi europei (Belgio, Francia, Germania, Italia, Olanda, Spagna, Svezia e Gran Bretagna) le immatricolazioni di veicoli commerciali leggeri caleranno nell'83 e quelle di autocarri pesanti saliranno.



ANNO
DI FONDAZIONE :
1879

1360MGV

213-16 T 12V-14

211-211-14

MOLE ABRASIVE per:

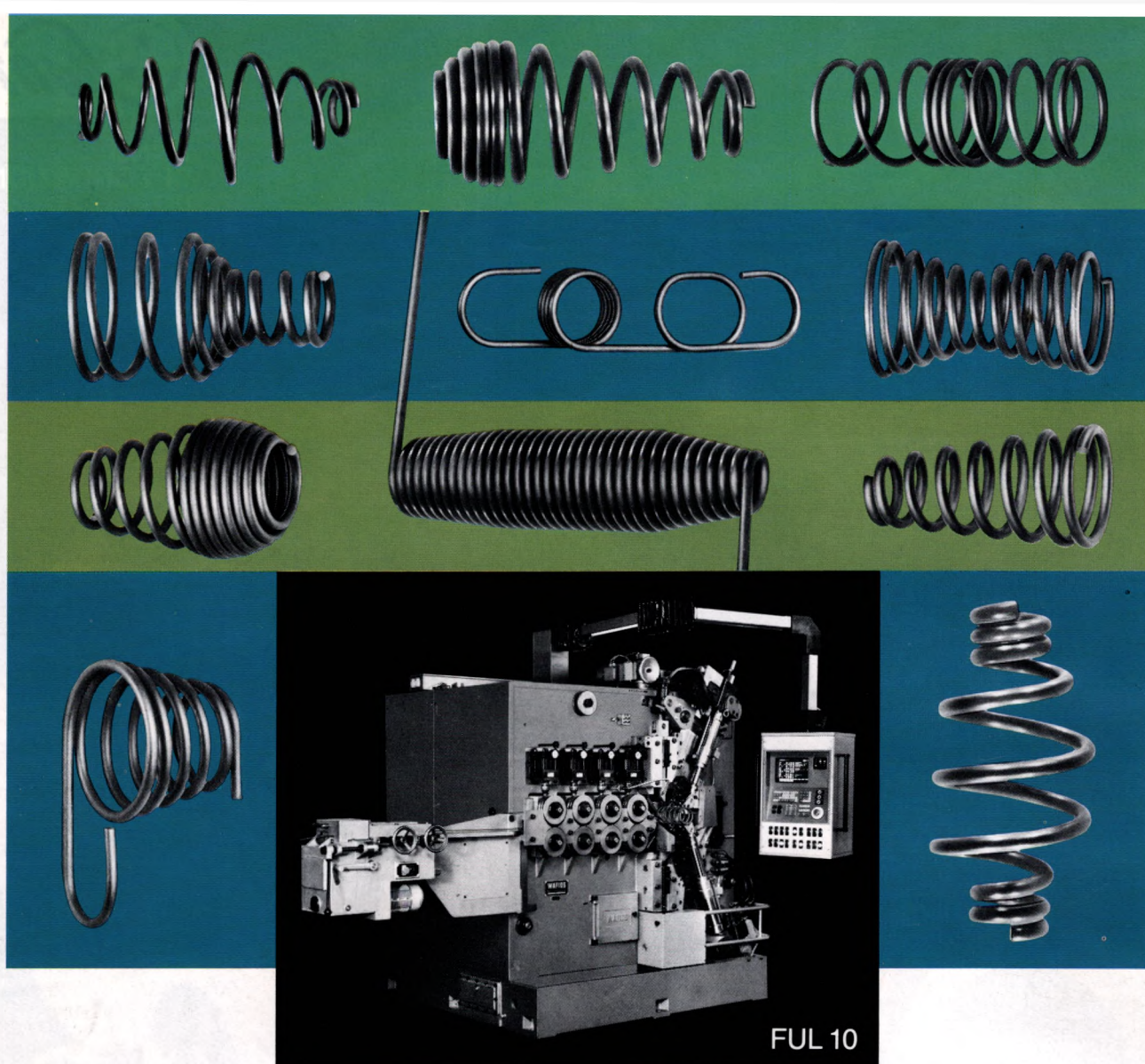
- sgrossatura e sbavatura
 - affilatura di utensili, a mano
 - affilatura di utensili, a macchina
 - rettifica in tondo esterna fra le punte
 - rettifica in tondo esterna senza centri
 - rettifica in tondo interna
 - rettifica in piano con mole a disco
 - rettifica in piano con mole a tazza e ad anello
 - rettifica in piano con settori
 - affilatura di seghe
 - troncatura di acciaio
 - troncatura di materiali non metallici
 - molatura del vetro
 - molatura pietre e cemento
2. MOLE SPECIALI PER SETTORE MOLLIFICI
 3. MOLE AD ALTE VELOCITA' PER CONDIZIONI SPECIALI DI LAVORAZIONE
 4. MOLETTE MONTATE SU PERNO D'ACCIAIO
 5. MOLE CON INSERIMENTO DI DADI
 6. SEGMENTI ABRASIVI
 7. LIME ABRASIVE E PIETRE «HONING»
 8. RAVVIVATORI



Rappresentante in esclusiva
per l'Italia

s.r.l. - 20135 milano (italia) - via palladio, 5 - tel. (02) 54.69.946 - 57.39.45 - telex 333808 magni I





FUL 10

Diametro filo 0,4–16 mm? Molle complicate? WAFIOS Serie FUL a comando elettronico!

- Tempi estremamente brevi per la messa a punto anche di molle complicate.
- Principio di lavoro senza camme.
- Videoterminale nel quadro elettrico a lettura orientabile oppure nel quadro elettrico ad armadio; guida semplificata per l'operatore mediante schermo.
- Immissione con tastiera dei dati geometrici della molla e dei dati caratteristici del materiale.
- Computer con software preparato ed immesso da parte della nostra fabbrica; elaborazione elettronica dei dati per il comando automatico.

- Correzione rapida anche di singole spire e frazioni di spire.
- Indicazione della posizione degli utensili.
- Memoria interna dei dati necessari per la fabbricazione, perciò interrogazione immediata in caso di ripetizione della serie; protezione dei dati contro evtl. mancanza di corrente.
- Collegamento con uno stampante esterno dei dati per l'archivio oppure approntamento di documentazione.
- Conformemente alle ultime disposizioni delle norme antiinfortunistiche,

riduzione del livello di rumore, produzione aumentata, migliore grado di applicazione.

- Serie FUL: 6 modelli per diametro filo da 0,4–16 mm, diametro esterno molla mass. 40–240 mm, velocità di alimentazione mass. 80–60 m/min.

WAFIOS

Maschinenfabrik · D-7410 Reutlingen 1
Teléfono (071 21) 1461 · Telex 0729666

WAFIOS ITALIANA S.p.A. · Corso Buenos Aires, 77 · 20124 Milano · Tel. 204 24 46-204 16 16 · Telex 311 102

ANCEN[®]
ASSOCIAZIONE MOLLIFICI ITALIANI

PIAZZA MORANDI, 2
20121 MILANO
TEL. 02/782258
CODICE FISCALE 80151310150

direttore responsabile G.B. Manenti
redazione, direzione e diffusione
via Carducci 15 - 25100 Brescia
distribuzione gratuita

pubblicazione iscritta al n. 15/82
del 15.03.1982 del Registro Cancelleria
del Tribunale di Brescia

stampa: Tipografia Apollonio & C. - Brescia