mollificio notizie

notiziario tecnico economico professionale per il settore dei componenti elastici

MOLLIFICIO NOTIZIE
DIREZIONE/REDAZIONE VIA CIPRO, 1
25124 BRESCIA (ITALIA)
TEL. 030.22193220
e-mail: info@anccem.org
anccem@numerica.it

ESF ASSOCIATE MEMBER

ANCCEM ASSOCIAZIONE MOLLIFICI ITALIANI
www.anccem.org

PERIODICO SEMESTRALE
SPEDIZIONE IN ABBONAMENTO POSTALE 70%
FILIALE DI BRESCIA

N. 51 - MAGGIO 2006

SPRINGMAKER'S FUTURE: BIG OR SMALL ENTERPRISES IN THE GLOBAL MARKET

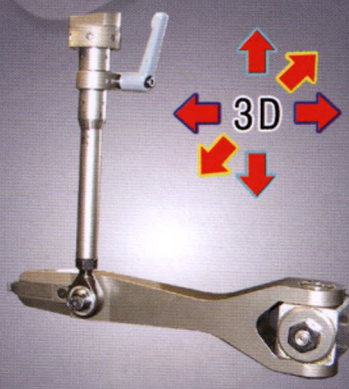
La sala dell'Hotel Parma & Congressi dove si è svolto il 3° International ESF Seminar l'8 ottobre 2005.

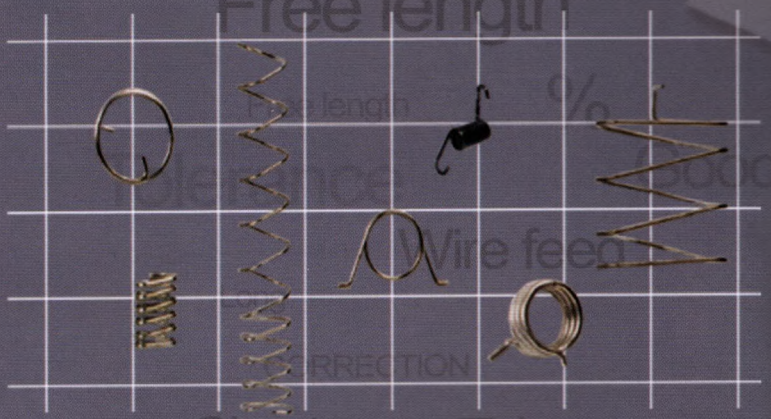
A destra il presidente ESF dr. Hans Jochem Steim CEO della Kern-Liebers GmbH

Sotto il presidente di Anccem, Piero Longoni, a.d. del Mollificio Lombardo spa, che ha ospitato questa terza edizione del Seminar Internazionale

PUBBLICAZIONE SEMESTRALE REG. TRIB. BRESCIA

TotalControl





MT series

High Speed CNC spring-coilers

Nuova avvolgitrice CNC adatta per la produzione di molle torsione a sezione non tonda e con pieghe destrorse e sinistrorse.

- sistema integrato per la misura tramite VIDEOCAMERA
- 3 assi indipendenti per il controllo dell'utensile di formatura
- 2 assi indipendenti per il controllo della spina di taglio
- alta velocità: 1000 pieghe/min
- risoluzione di programmazione: +/- 0,001 mm +/- 0,01°

Simplex Rapid

A TRADITION OF QUALITY

www.simplexrapid.it

SIMPLEX RAPID
Via Lombardia 13
San Giuliano Milanese
20098 MILANO - ITALY
tel +39-0298281751 - fax +39-0298281738

Bodycote

METAL TECHNOLOGY

Sedi operative:
Rodengo Saiano (BS), Flero (BS), Madone (BG)

Tempra Bainitica,
Trattamenti Termici in Vuoto,
in Atmosfera Controllata,
in Bagni di Sale, Tempra ad Induzione.
***Nitrurazioni:* Gassosa, Nitrotec, in Plasma Ionico,**
Salina Tenifer, QPQ, Sur-Sulf.
Trattamento Sotto Zero.
Sabbiature, Vibroburattuatura, Sbavatura Termica,
Marcatura Laser.
Specialità per Inox: KOLSTERISING.

Consegna e ritiri con propri automezzi.

Laboratorio Metallurgico
Certificazione Qualità
ISO 9001:2000 by IGQ.

CERTIFIED IQNet MANAGEMENT SYSTEM

IGQ ISO 9001:2000

BODYCOTE TRATTAMENTI TERMICI SPA

Sede: Rodengo Saiano (BS) ***Via Moie, 28***

Tel. 030 68 10 209 Fax 030 68 10 218

www.bodycote.it
www.paginegialle.it/bodycote

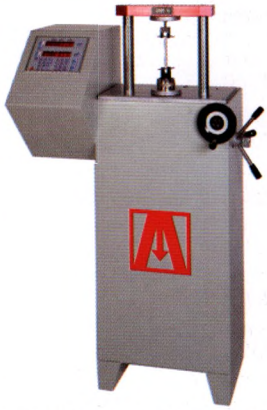
STRUMENTI UNIVERSALI DI PROVA

CARICHI FINO A 100 TONNELLATE

**PROVE PER MOLLE • PROVE DI TRAZIONE-COMPRESSIONE •
PROVE DI TORSIONE • PROVE SU FILO • PROVE DI DUREZZA •
CORREZIONE DELLE MOLLE A BORDO MACCHINA SIA DEL DIAMETRO CHE DELLA LUNGHEZZA**

Mod. 3MZ fino a 5 Ton.

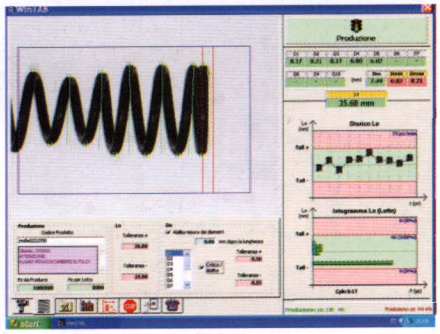
Mod. PC manuale fino a 50 Kg.



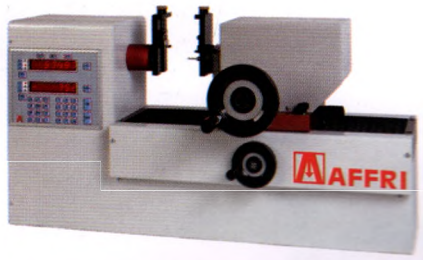
Mod. 2C manuale fino a 500 Kg.

Mod. DYNO fino a 500 Kg.

Mod. AURA fino a 100 Ton.



Telecamera TAB Step 2



Torsiometro Mod. TR

Durometro fino a 3000 Kg.

EASYDUR

EASYDUR ITALIANA

di Renato Affri

21056 INDUNO OLONA (VA) - ITALY
Via Monte Tagliaferro, 8 - Tel. +39 0332-203626
Fax +39 0332-206710 - E-mail info@easydur.com - www.easydur.com

ANCCEM
ASSOCIAZIONE MOLLIFICI ITALIANI

ANCCEM
VIA CIPRO, 1
25124 BRESCIA (ITALIA)
TELEFONO 030/6527891
TELEFAX 030/22193202
info@anccem.org
anccem@numerica.it
www.anccem.org
C.F. 80151310150

Presidente: Piero Longoni
(Mollificio Lombardo spa)

Vicepresidente: Angelo Petri Cagnola
(Mollificio Cagnola spa)

Vicepresidente: Enrico Morlacchi
(Mollificio Industr. Star srl)

Tesoriere: Enrico Morlacchi
(Mollificio Industr. Star srl)

Membro di Giunta: Marco Valli
(Mollificio Valli srl)

Delegato al Board ESF e Vicepresidente ESF: Federico Visentin
(Mollificio Mevis spa)

Consiglieri eletti nel 2004:
Paolo Cecchi *(Mollificio Cecchi srl)*
Eugenio d'Agostino *(Micromolle snc)*
Angelo Belladelli *(Mollificio Mantovano srl)*
Angelo Silvestri *(Mollificio I.S.B. srl)*
Marco Valli *(Mollificio Valli srl)*
Andrea Massari *(Mollificio Legnanese srl)*

Comitato Tecnico Anccem:
P. Cecchi *(Mollificio Cecchi srl)*
A. Belladelli *(Mollificio Mantovano snc)*
G. Petri Cagnola spa *(Mollificio Cagnola spa)*
A. Lamperti *(Mollificio Lamperti srl)*
E. Longoni *(Mollificio Lombardo spa)*
C. Ubaldi *(Mollificio Gardesano spa)*
C. Valli *(Mollificio Valli srl)*
F. Visentin *(Mollificio Mevis spa)*
A. Cortesi *(Mollificio Co.El. srl)*
E. D'Agostino *(Micromolle snc)*

ESF
ASSOCIATE MEMBER

MOLLIFICIO NOTIZIE

OFFICIAL PUBLICATION
OF THE ITALIAN SPRING
MANUFACTURERS ASSOCIATION

Redazione e Direzione:
via Cipro, 1 - 25124 BRESCIA (Italia)

Pubblicazione iscritta al
n. 15/82 del 16 marzo 1982
del Registro Cancelleria
del Tribunale di Brescia

Direttore responsabile:
G.B. Manenti

Stampa:
Arti Grafiche Apollonio - Brescia

n. 51 - maggio 2006

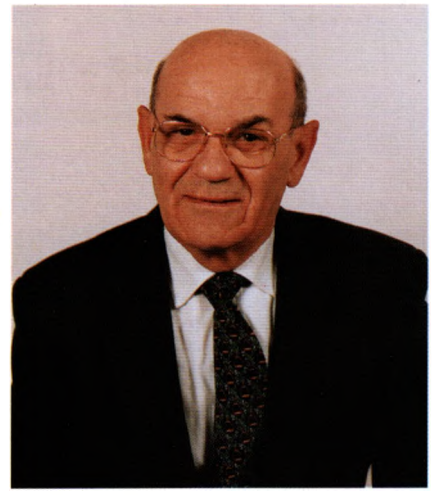
Spedizione in abbonamento postale 70% a regime libero,
Filiale di Brescia

Distribuzione gratuita

Lettera del direttore

RINNOVARE L'ARCHITETTURA DELL'AZIENDA EREDITATA

A Parma, al 3° Seminar Internazionale ESF abbiamo ascoltato, riflettuto e sofferto e ora ci sentiamo di concludere che in Europa si continuerà a fabbricare prodotti che contengono molle. Ma per continuare a produrre molle dovremo scegliere di puntare all'eccellenza insieme ai nostri clienti.
Se è vero che non si potrà più continuare a produrre molle di ogni tipo per qualsiasi applicazione, come si è fatto negli ultimi 70 anni, bisognerà orientarsi sui prodotti più difficili da fabbricare, più difficili da controllare, ma sicuramente conformi alle necessità funzionali dei nuovi progetti, cui dovremo partecipare con un contributo di conoscenze specifiche.
Fino al 2000 queste opportunità di eccellenza si chiamavano nicchie di mercato, dove nessuno giungeva facilmente a disturbare. Con il 2001 non è iniziato soltanto un nuovo secolo.
Adesso, nel mercato l'aggressione competitiva si sta espandendo verso le nicchie, che perdono gradualmente i vantaggi della tecnologia esclusiva e del prezzo remunerativo, e la loro difesa contro la selezione si concentra sui criteri dell'innovazione e della creatività.
Al nostro prodotto non si adatta affatto la "legge di Moore" sulla tecnologia dei componenti elettronici, una tecnologia che avrebbe un ciclo di vita di 18-24 mesi. Con le molle il passo dell'evoluzione della tecnologia supera i 25 anni. Ma alla fine giunge anche per l'economia dei no-



RENEWING THE ARCHITECTURE OF AN INHERITED COMPANY

At Parma, at the 3rd ESF International Seminar we listened, reflected and suffered and we now hear ourselves concluding that in Europe we are continuing to fabricate products incorporating springs. But in order to continue producing springs we must decide to focus on excellence, together with our customers.
If it is true that we can no longer continue to produce springs of all kinds for any application, as we have done for the past 70 years, we need to orient ourselves towards products more difficult to fabricate, more difficult to control, but certainly conforming to the functional requirements of new projects we must participate in with a contribution of specific know-how.
Until 2000, these excellence opportunities were called niche markets, where no one easily ventured to disturb. The advent of 2001 did not just mark the advent of a new century.
Today, competitive aggression in the market is expanding towards the niches, which are gradually losing the advantages of exclusive technology and remunerative price, plus their defence against selection concentrated on the criteria of innovation and creativity.
"Moore's Law" governing the

stri processi di produzione, il punto critico che impone la revisione di tutta l'*architettura* del business del mollificio, si scopre il fantasma del cambiamento.

Per le nostre imprese, fare innovazione nel 2006 potrà andare in una direzione diversa dal continuare a fabbricare molle come fecero i nostri padri o i nostri nonni?
Percepiamo che la vecchia idea ereditata d'impresa è giunta alla scadenza?
Il nostro investimento industriale è vicino al limite oltre il quale decadono sia le giustificazioni economiche, sia le obiezioni psicologiche e sociali?
Le moderne dinamiche di cambiamento sono una forza che spingerà il manager innovativo a guardare oltre la riorganizzazione interna attuata per contrastare il peso crescente dei costi rispetto al valore prodotto. Si misureranno le barriere all'uscita per riconsiderare *"l'architettura"* dello scopo sociale dell'impresa (fabbricare molle) e si valuteranno gli effetti della dismissione da uno scopo sociale esaurito, per ricercare nuove allocazioni delle risorse divenute disponibili.
Ma sarà questa la strada giusta?
Fino al 2006 non si conoscono esempi di springmakers che abbiano smesso di fabbricare molle per fare qualche altra cosa.

Un grande architetto moderno, Frank Wright, insegna che *"l'architettura è pura creazione, non può discendere dalla storia, perché ne sovverte l'ordine, ma sempre riesce a coniugare il passato con il presente"*. E' una chiara indicazione del significato di innovazione anche per noi e un invito a scoprire il modo di mantenere un collegamento con la nostra storia.
Il tempo ha soltanto una direzione, dal passato verso il futuro. Se il cambiamento per la mia impresa risulterà necessario, non sarà il passato da cancellare, ma sarà "l'architettura" del mio futuro, da fondare su nuove idee forti e capaci di resistere per altri 20 anni.

Giovanni B. Manenti

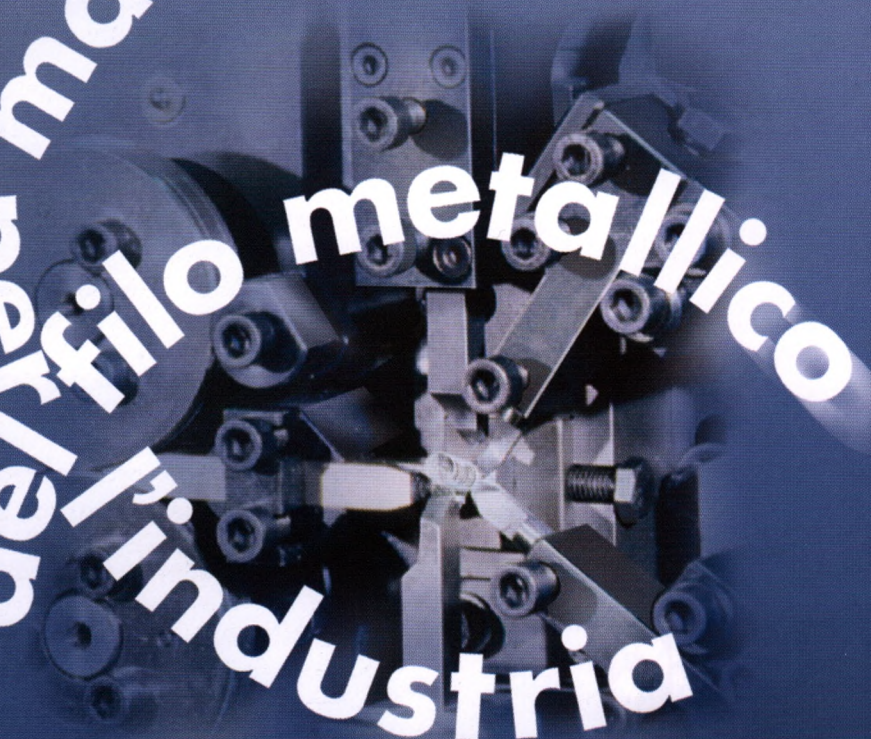
technology of electronic components – technology with a life cycle of 18-24 months – is in fact not suitable for our product. With springs, the technological evolutionary step is longer than 25 years. But at the end, and also because of the economy of our production processes, we reach a critical point enforcing global review of the *architecture* of the spring-making business – where we find the ghost of change.

Can innovating in 2006 go in a different direction from continuing to fabricate springs as our fathers and grandfathers did for our companies?
Do we understand that the old inherited business idea has reached its end?
Is our industrial investment close to the limit beyond which the economic justifications and the psychological and social objections are no longer valid?
The modern dynamics of change are a force which will push innovative managers to look beyond internal reorganisation implemented to combat the growing weight of costs with respect to the value produced. They will measure the exit barriers to reconsider the *"architecture"* of the social purpose of the business (making springs) and will assess the effects of retirement from an exhausted company purpose, to find new allocations for resources becoming available. But is this the right road?
Until 2006 we haven't heard of any spring-makers giving up making springs to do something else.
One great modern architect, Frank Wright, taught that *"architecture is pure creation, it cannot descend from history, as this would upset its order, it must always succeed in joining the past to the present"*. This was a clear indication of the meaning of innovation, also for us, and an invitation to discover the way of maintaining a connection with our history.
Time only goes one way, from the past towards the future. If change is necessary for my business, it won't be the past to be cancelled – instead – the architecture of my future will be founded on new, strong ideas capable of resisting for another 20 years.

OFFICINA MECCANICA F.lli ARIGOSSI snc

studio Gianfranco Corti Malgrate - Lc

macchine per il filo metallico dell'industria



AVVOLGITRICI
MOLATRICI
OCCHIELLATRICI
ASPI SVOLGITORI

Officina Meccanica
F.lli Arigossi s.n.c.

22014 Dongo (Co) Italy, Via G.P. MATTERI, 60 + 39 0344/81375 - Fax. +39 0344/81255

E-mail: arigossi@tin.it

Nastri di acciaio temprati e temprabili

Inac s.p.a.
industria nastri acciaio

I-23868 Valmadrera (LC) - Via L. Vassena, 14
Tel +39.0341.20.40-00 • Fax +39.0341.20.40-01
e-mail: inac@inac.it • www.inac.it

ISO 9001:2000

CONCEPTION OF QUALITY GRINDING

SWATY

Mole per mollifici

SI
Certificate No. 091
ISO 9001

CERTIFIED EQNet QUALITY SYSTEM

MAGNI s.r.l.
NUOVA ABRASIVI

20097 SAN DONATO MILANESE (MI)
Via Buozzi, 26
Tel. 02.51800410 (r.a.)
Fax 02.5180025

CONCESSIONARIO ESCLUSIVO
PER L'ITALIA

THEIS Italiana
Una società del gruppo
Theis Stahltechnologie
Via Mascagni, 42
20030 Senago (MI)
Tel. +39 0299813116
Fax . +39 0299010732
E-Mail: theis.italiana@theis.it

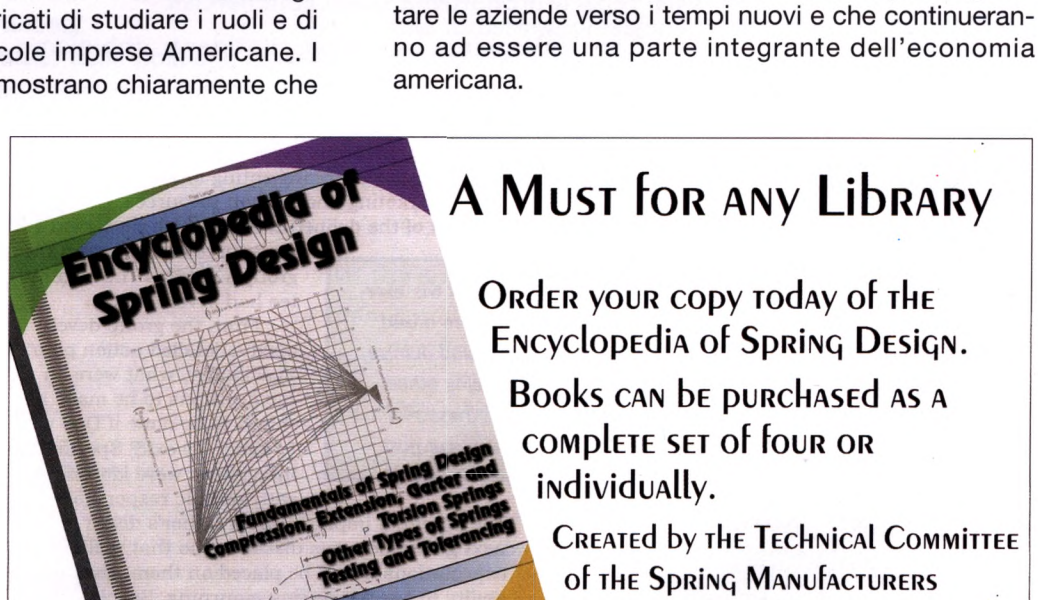
IL SETTORE AMERICANO DEI MOLLIFICI DESCRITTO DAL PRESIDENTE DI SMI

Il motore che fa avanzare la nostra economia

Messaggio di Dan Sebastian, Presidente di SMI, l'associazione USA dei mollifici
da Springs number 1, January 2006

Fatte le debite proporzioni (noi abbiamo circa il 10% delle aziende con fatturato maggiore di 6 milioni euro, mentre loro sono più della metà), il sistema dei mollifici americani è assai simile al nostro e i problemi del momento e del futuro non hanno differenze rispetto ai nostri problemi.

Le società di piccole dimensioni e quelle a gestione famigliare sono talmente simili tra loro nel modo di operare che spesso è difficile fare una distinzione. Ogni azienda ha una propria coesione interna non solo per le dimensioni, ma anche perché dipendenti, proprietari ed amministratori condividono veramente un unico destino: la sopravvivenza dell'attività. E' proprio in ragione di questa finalità comune, che tutte le persone all'interno dell'azienda condividono il lavoro e si sentono corresponsabili del successo dell'impresa. In molti casi, sia per le piccole società che per quelle a gestione famigliare, alcuni dei dipendenti fanno parte della stessa famiglia, il che crea opportunità e sfide uniche nel loro genere.
Il Ministero del commercio e l'Ufficio del Lavoro degli Stati Uniti, sono stati incaricati di studiare i ruoli e di fornire assistenza alle piccole imprese Americane. I dati che hanno raccolto dimostrano chiaramente che la comunità delle piccole imprese costituisce il motore che ha fatto funzionare il nostro sistema economico. Oggi vediamo avvisi di ridimensionamenti aziendali o di outsourcing nelle industrie, di solito seguiti inevitabilmente da tagli occupazionali. Non ottengono la stessa notorietà le decine di migliaia di posti di lavoro creati anche adesso dalle piccole imprese ogni anno.
La nostra industria delle molle è costituita da imprese industriali di piccole dimensioni o a conduzione famigliare. Il mollificio medio ha un fatturato intorno ai 6,5 milioni US$ e circa 50 dipendenti, ed ha rappresentato la pietra miliare della nostra industria per molti anni. Ciò significa che più della metà dei nostri membri sono di queste dimensioni, od anche più piccole. E' risaputo che le società più piccole sono in grado di fornire uno straordinario supporto di servizi al cliente, il che ha creato le basi del nostro successo.
Oggi, questa dimensione uniforme delle nostre piccole aziende, molte a conduzione famigliare, porta con sé anche sfide straordinarie: i nostri clienti continuano a chiedere prezzi più bassi, maggiori servizi, tempi di consegna più brevi, termini di pagamento più lunghi e garanzie della qualità e affidabilità dei prodotti. Al contempo, dobbiamo far fronte all'aumento costante dei prezzi delle materie prime, delle utenze, dei costi del lavoro e di assicurazione , oltre ad una sempre crescente concorrenza dal mercato globale. Se questa apparentemente infinita lista di sfide non fosse sufficiente, aggiungeteci anche i problemi, vecchi di secoli, relativi a come le famiglie lavorano insieme a collaboratori estranei alla famiglia, come tentano di programmare il passaggio alle prossime generazioni e, naturalmente, come proteggere gli interessi della famiglia nelle suddivisioni patrimoniali e i prelievi fiscali.
Sono convinto, che non ostante le difficoltà, i fabbricanti di molle stanno lavorando insieme per traghettare le aziende verso i tempi nuovi e che continueranno ad essere una parte integrante dell'economia americana.



Questa è Pernilla,
si occupa di marketing.
Anche lei rende possibili
le vostre richieste.

Il nostro servizio clienti, un vero punto di riferimento.

Tutte le nostre risorse sono a vostra disposizione, dai reparti produttivi a quelli commerciali.

Con 150 società in cinque continenti, abbiniamo l'esperienza globale ad una forte presenza locale.

Abbiamo un'ampia gamma di prodotti – tubi, nastri, fili, barre in acciai inossidabili standard, duplex e superduplex, acciai speciali e alto legati.

Abbiamo un sofisticato sistema logistico che consente di consegnare puntualmente.

Ed abbiamo persone impegnate su un unico obiettivo: la soddisfazione dei clienti.

PEOPLE MAKE IT POSSIBLE – THE REST IS METALLURGY

SANDVIK

www.steel.sandvik.com

SYMPOSIUM EUROPEO DEI MOLLIFICI

A PARMA
IL 7-8 OTTOBRE 2005
IL 3° SEMINAR INTERNAZIONALE
DEI MOLLIFICI
CON LA PRESENZA
ANCHE DI AMERICANI
E GIAPPONESI

Il tavolo della presidenza all'Hotel Parma e Congressi, moderatore il prof. Marco Vitale

SINTESI DELLE RELAZIONI SUI COSTI, STRATEGIE DI MERCATO E DI MANAGEMENT, SICUREZZA

E' proprio sui problemi dei fabbricanti di molle che la ESF ha impostato il Terzo Seminar sul futuro dei mollifici a Parma, con più di 60 partecipanti dai paesi europei, nonché osservatori da USA e Giappone e 10 relatori italiani, tedeschi e francesi.
Le relazioni si sono concentrate sulle politiche di acquisto dei clienti, sulla dislocazione dei siti produttivi e sui nuovi modelli strategici.
I fabbricanti di molle sono sempre più esposti a pressioni in materia di prestazioni e di prezzi. Per rimanere competitivi, essi devono tenere sotto controllo lo sviluppo dei mercati e prendere decisioni che possono essere fondamentali per la loro stessa sopravvivenza.
"Ci troviamo posizionati tra due gruppi potenti, da un lato i produttori di materie prime e dall'altro importanti clienti quali l'industria automobilistica ed i loro fornitori diretti" spiega il presidente dell'ESF, Hans-Jochem Steim, CEO del gruppo internazionale Kern-Liebers Gmbh. *"Naturalmente, c'è anche la concorrenza tra le aziende del nostro settore. Ma per sopravvivere, dobbiamo lavorare insieme. Siamo come una grande famiglia, nella quale possiamo imparare tutti insieme e gli uni dagli altri".*

Non sprecare la tecnologia

"Prima di tutto, dovete tenere sott'occhio i vostri clienti e dovete chiedervi continuamente: come la pensano? Che cosa si aspettano? Che cosa programmano?" ha raccomandato il prof. Marco Vitale, consulente di management ed economista, che ha fatto da moderatore di una tavola rotonda sulle politiche di acquisto dei grandi clienti del mercato delle molle.
"I costi rappresentano il fattore più importante" ha sottolineato Flavio Borgata, Vice Presidente per l'Europa della Mattel. *"Nell'industria dei giocattoli esiste una fortissima pressione competitiva. Pertanto, dobbiamo continuamente operare per ridurre i costi. Un modo per farlo, è di trasferire la produzione nei paesi con costi di produzione più bassi. Questi paesi non dovrebbero essere sottovalutati",* ha dichiarato Borgata, che ha inoltre aggiunto di aver scoperto una fabbrica di giocattoli in Moldavia, un' azienda di punta secondo i criteri internazionali, e ritiene che il luogo di produzione non abbia nessuna influenza sul prodotto finito.
"Inoltre, le grandi aziende non possono assumersi da sole l'onere totale dei costi" ha aggiunto Gian Piero Morone, responsabile qualità fornitori in Italia di Adam Opel AG. *"Dobbiamo trasferire una parte di questo onere ai nostri fornitori. Questo può essere fatto solo attraverso la collaborazione. Non è utile a nessuno di noi se l'altro fallisce".*
Come possono essere ridotti i costi? *"Cercando opportunità di risparmio in ogni azienda. In nessun caso, tuttavia, il risparmio deve essere raggiunto a discapito della qualità o del know-how tecnico: ma attenzione a non sprecare tecnologia",* ha ammonito Morone.
Davide Spotti, direttore generale per i prodotti e delle attività industriali dell'azienda produttrice di caffé Illy-

TH. LEISSE & CO.
Westfälisches Schleifscheibenwerk

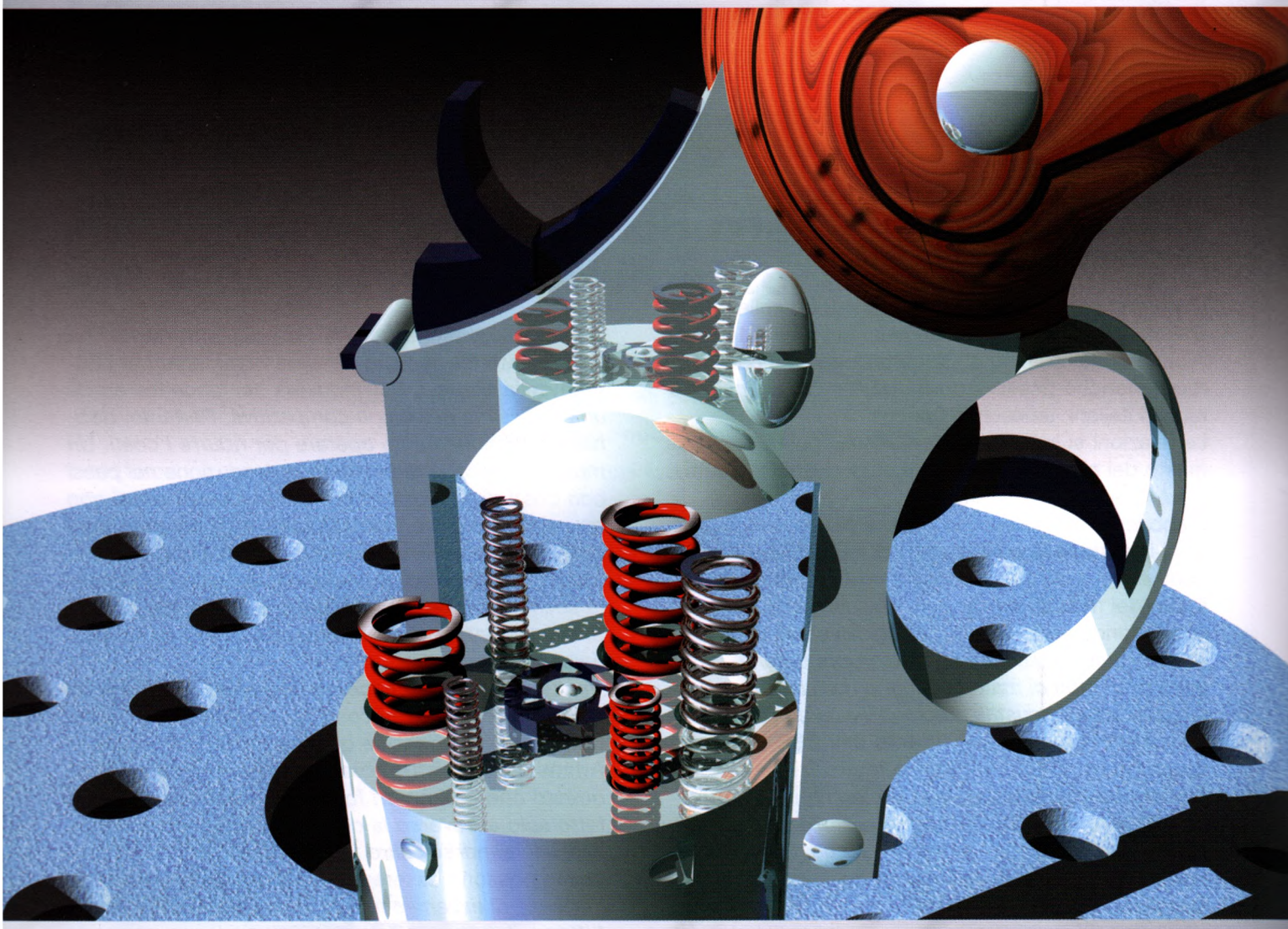
Lagerstraße 3–5 · D-59872 Meschede
Postfach 1554 · D-59855 Meschede
Tel. ++49(0)291/9901-0 · Fax ++49(0)291/9901-28
e-mail: info@leisse.org · Internet: www.leisse.org

THELEICO®

Reg. Nr. 4895 C

Con noi potete rettificare qualsiasi calibro

Rettifica economica delle estremità di molle con moderni abrasivi al corindone sinterizzato



La rettifica per la qualità.

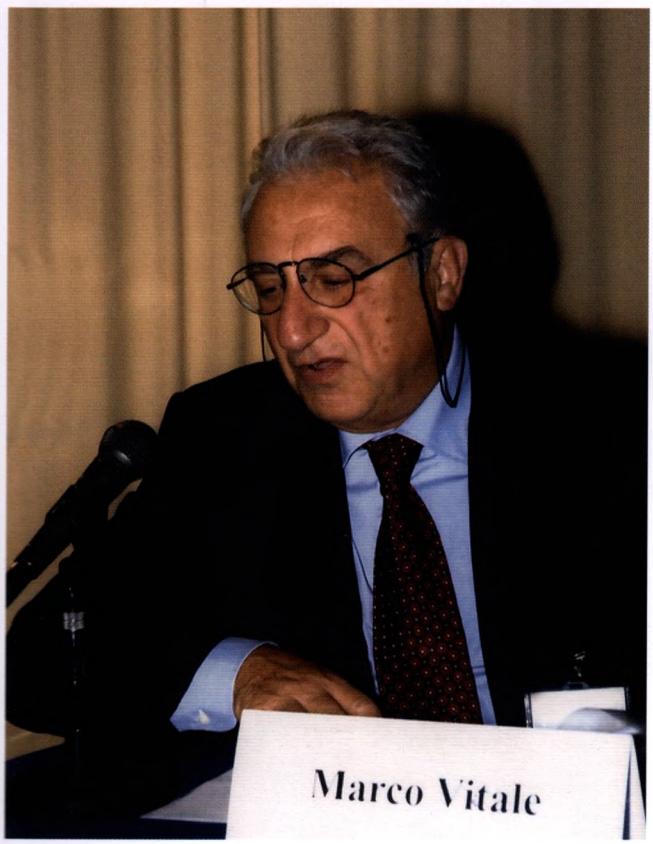
DISTRIBUTORE IN ESCLUSIVA

U.M.B. s.n.c.
di BORIN D. & C.

Via C. di Pamparato 4 · I-10143 Torino
Tel. (011) 749.39.42 · Fax (011) 741.28.13

La sala del 9° International ESF Seminar a Parma. Tutte le relazioni in lingua inglese, con traduzione simultanea.

café, è dell'opinione che negli anni '80 e '90 le aziende abbiano sperimentato diversi approcci di management che hanno causato più confusione che benefici. Egli ha dichiarato che nonostante tutti gli svariati metodi di approccio, il compito di base è rimasto lo stesso: - tenere sotto controllo costi e qualità.
"Pertanto, poiché c'è una relazione tra qualità e costi" ha riassunto Marco Vitale, *"c'è anche una relazione tra controllo della qualità e controllo dei costi. Se una società è in grado di controllare la qualità, sarà anche in grado di controllare i costi. Noi in Europa abbiamo una posizione forte in molte aree. Usiamo allora le nostre forze, quali il know-how tecnologico, e sviluppiamo una collaborazione con i nostri clienti. Solo così potremo avere un buon futuro in comune".*



La via al Far- Est: un pericolo od un aiuto?
Per ridurre i costi di produzione, molte società hanno trasferito una parte delle loro produzione ad Est. Alcuni di questi sono stati obbligati a farlo, in quanto i loro grossi clienti si sono mossi in quella direzione e si aspettano che i loro fornitori li seguano. Alfio Morone, CEO della Adler spa, fornitrice di case automobilistiche, ha illustrato alcune esperienze positive e negative relativamente alla creazione di società in Cina e Tailandia dai primi anni 90. *"Le sfide maggiori sono il reperimento di partner affidabili e la protezione del proprio know-how".*

Strategia
Piero Longoni, amministratore delegato del Mollificio Lombardo e presidente di ANCCEM (Associazione italiana dei mollifici) ha ricordato ai partecipanti al seminario che per le aziende più piccole, che sono tipiche del settore delle molle, è difficile dislocare i propri siti produttivi.
Un manuale scritto dall'economista Mario Minoja, Professore alla Università Bocconi di Milano, può essere utile per rispondere ai molti quesiti che un produttore di molle può avere. Utilizzando questo documento di quasi 40 pagine intitolato "Evoluzione della Industria delle Molle e Strategie delle Aziende: Perché e Come Crescere?" un produttore di molle è in grado di verificare i criteri fondamentali e di rispondere a

domande quali: perché una azienda deve crescere? Quali sono le condizioni per la crescita? Quali i provvedimenti necessari? Quali tipi di strategie esistono? Qual è il ruolo dei clienti? Che cosa bisogna considerare quando di costituisce un nuovo sito produttivo? Come sostenere una crescita redditizia?

Pressioni sull'industria e provvedimenti di ESF

Joseph Varoqui, membro del Consiglio dell'ESF e CEO di Comptoir General de Ressort, Groupe CGR, ha presentato i risultati di alcuni workshops su questioni urgenti dei produttori di molle. Egli ha dichiarato che le principali preoccupazioni dei produttori di molle Europei sono la riduzione del prezzo, i termini di pagamento lunghi, e le questioni riguardanti assicurazioni, qualità e responsabilità di prodotto. I principali fattori della pressione sui prezzi sono il prezzo dell'acciaio, la concorrenza locale, la pressione da parte del cliente e la concorrenza da parte dei paesi a basso costo del lavoro. Alcune possibili soluzioni sono di migliorare i servizi tecnici, rendere le società più specializzate e collaborare di più tra i produttori di molle.

Horst Dieter Dannert, segretario generale dell'ESF, ha presentato un sommario degli obiettivi e delle attività recenti della federazione, soprattutto i risultati della prima assemblea del Comitato Tecnico Molle ISO 227 tenutasi a Tokyo in agosto del 2005. Gli argomenti principali sono stati la revisione dell'ISO 2162-3 (terminologia normalizzata in materia di molle con simboli e dimensioni corrispondenti); direttive IWA per tolleranze in materia di molle a compressione, trazione e torsione, nonché direttive generali in materia di shot peening.

È OPERATIVO IL COMITATO TECNICO ISO PER LE NORME MONDIALI SULLE MOLLE

La prima assemblea del Comitato Tecnico Molle ISO 227 TC

La prima assemblea del Comitato Tecnico Molle ISO 227 si è tenuta a Tokyo, in Giappone, nelle giornate del 29 e 30 agosto 2005. Horst Dieter Dannert, Presidente del Comitato ISO 227 e Segretario Generale della ESF, ha presieduto la riunione che ha visto la partecipazione di 12 rappresentanti degli otto paesi membri del Comitato Tecnico, Cina, Francia, Germania, Italia, Giappone e Repubblica di Korea, Filippine e Inghilterra. Erano presenti Franck Perrard, Segretariato Centrale ISO, Shigeo Aiba della JSMA (Associazione giapponese dei mollifici) in qualità di segretario del Comitato Tecnico ISO 227 e Kaoru Tada, assistente. Hanno presenziato all'incontro, in qualità di osservatori, anche molti membri del Comitato di Normalizzazione della JSMA.

L'incontro si è aperto con una presentazione generale, da parte del responsabile tecnico dell'ISO/TC 227, Frank Perrad, della Organizzazione Internazionale di Normalizzazione (IWA) e del Segretariato Centrale ISO per la gestione tecnica e della produzione di norme. Hans-Jochem Steim, Presidente della VDFI (Associazione tedesca dei mollifici) è stato nominato alla commissione preparatoria delle normative. Shigeo Aiba ha letto il rapporto del Segretario, nel quale veniva illustrato il titolo del Comitato Tecnico ed il suo obbiettivo di "normalizzazione del settore delle molle metalliche, in materia di tolleranze dei prodotti, di termini e metodi di test, e di tecnologie di processo per le molle (trattamenti termici, trattamenti di superficie, shot peening ecc).

La assemblea ha approvato all'unanimità il titolo del Comitato Tecnico, i suoi obiettivi ed il relativo business plan, e sono stati concordati i collegamenti con i comitati ISO/TC 10/SC6 e ISO/TC 17/SC4.

Unificare la terminologia tecnica per capirsi

Rappresentanti del Giappone hanno proposto una discussione su vocabolario e simboli, su una classificazione sistematica delle diverse tecnologie per la produzione delle molle e la pallinatura. Questi argomenti saranno distribuiti tra tutti i membri ISO, compreso l'UNI italiana, al fine di procedere ad una votazione.

Horst Dieter Dannert ha pronunciato il discorso conclusivo ed ha annunciato la seconda assemblea del Comitato Tecnico ISO 227 che si terrà ad Achern, in Germania, ad Ottobre 2006.

CORSO DI DUE GIORNATE SUL CALCOLO DEI COSTI-PREZZI DELLE MOLLE

Il calcolo dei costi standard di produzione del mollificio presentano una difficoltà di fondo difficile da su-

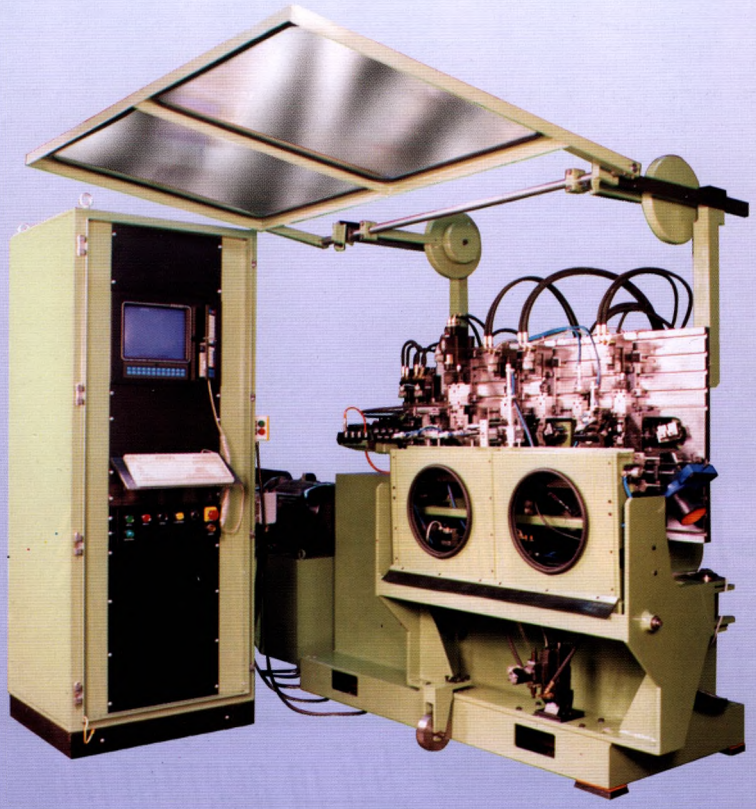
COSTR. MECC.

KORADI

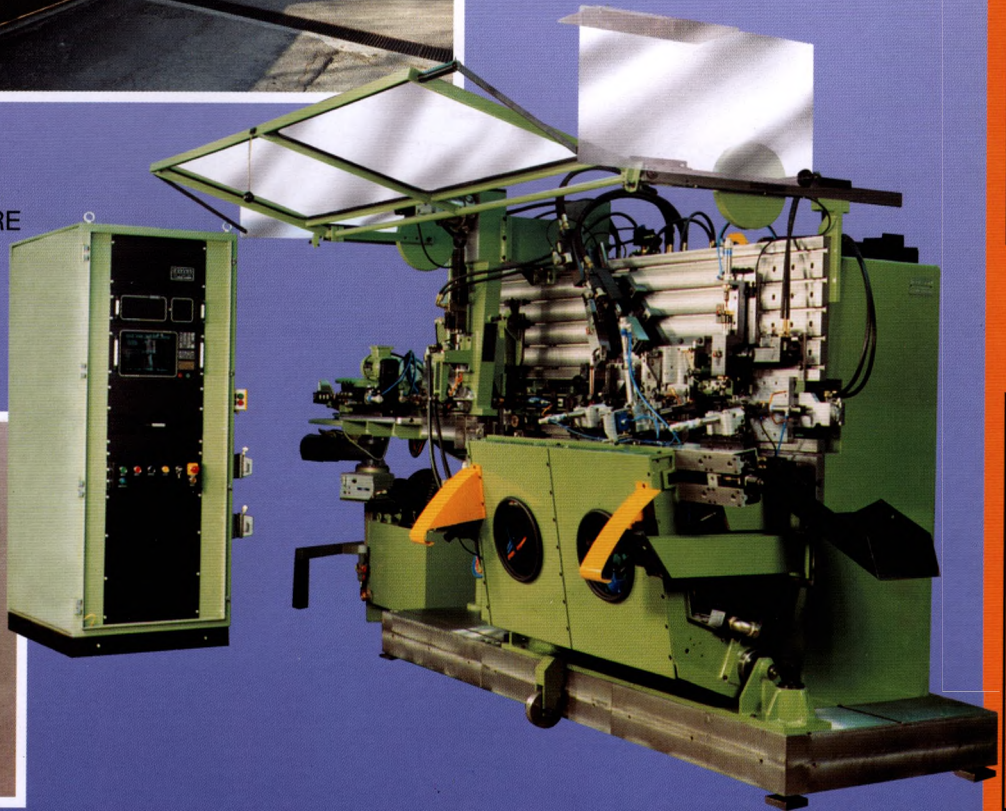
GERA LARIO (COMO)

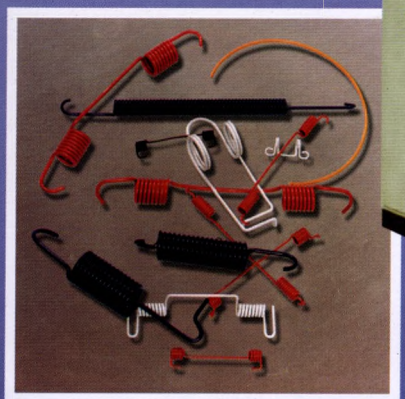
FILOMAT KOMBIMAT 1500 • 2000 • 2500 • 3000

- FERTIGUNGSCENTER CNC MIT LINEARTRANSFER
- *CNC MANUFACTURING CENTRE WITH LINEAR TRANSFER*
- CENTRE DE PRODUCTION CNC AVEC TRANSFERT LINEAIRE
- *OPERATRICE AUTOMATICA CNC CON TRANSFER LINEARE*
- CENTRO DE PRODUCCION CNC CON TRANSFER LINEAL



- WEIST IN DIE ZUKUNFT
- CONCEPT FOR THE FUTURE
- MONTRE L'AVENIR
- INDICA IL FUTURO
- SEÑALA EL FUTURO

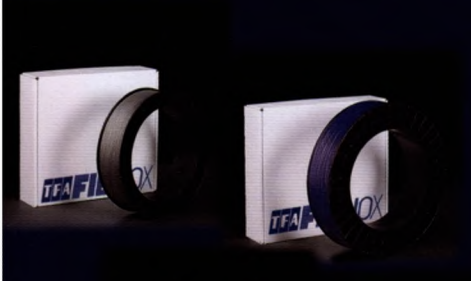




KORADI KORADI KORADI KORADI

TFA FILINOX

fili in acciaio inossidabile per molle



MAGAZZINO
PRONTA CONSEGNA

011-9093110

CORMANO (MI) VIA BIZZOZZERO 78
RIVOLI (TO) INTERPORTO SITO NORD
DECIMA STRADA, 56

CERTIFICAZIONE
ISO 9002

TFA FILINOX SPA
VIA FRIULI, 2 31020 S.VENDEMIANO (TV)
TEL 0438 4061 FAX 0438 401830
www.tfa-filinox.com

ESAT

KOLMAR 02/06

BANCO PROVA MATERIALI

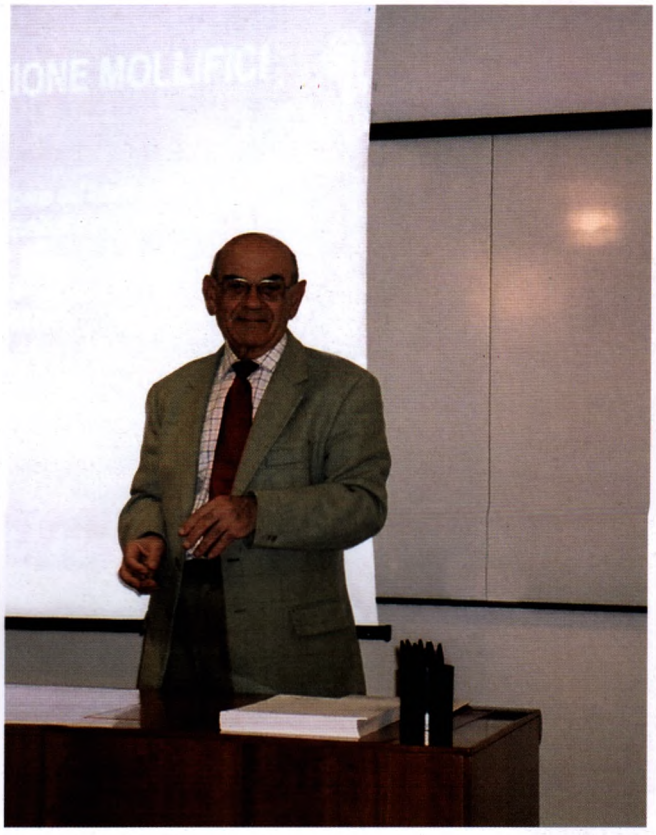
I dinamometri elettronici monocolonna e bicolonna sono stati appositamente studiati per la verifica di prove di trazione e *compressione su materiali di diversa conformazione.*
Particolarmente adatti ai costruttori o utilizzatori di prodotti elastici.

CARATTERISTICHE TECNICHE DI MISURA		BPM530	BPM5070	BPM5000	BPM10000
Capacità massima di carico	kg	50	500	5.000	20.000
Spostamento traversa di carico	mm	400	700	1.500	1.000
Struttura	-	Monocolonna		Bicolonna	

DIMENSIONI (Larghezza x altezza x profondità) mm	
BPM530	600x700x500
BPM5070	800x1.100x600
BPM5000	1.100x2.350x700
BPM10000	1.200x2.330x600

ESAT s.r.l. - Via Brissogne, 12 - 10142 Torino (Italy)
Tel. +39 011 701113 r.a. - Fax +39 011 700965
e-mail: sales@esat.it - www.esat.it

perare senza un piano predefinito degli ammortamenti e delle ore medie annuali di macchine attive. Il *costo/ora standard delle macchine del mollificio si ricava* dalla divisione di uno standard annuale preventivo di costi per uno standard annuale preventivo di ore macchina. I prezzi di vendita delle molle sono altresì formulati preventivamente sulla base di velocità probabili di produzione e comunicati al potenziale cliente prima di acquisire l'ordine. Il risultato economico finale annuale dipenderà dal flusso di ordini provenienti dal mercato e dalle possibilità di programmazione del lavoro acquisito, secondo criteri economici, nel tempo concesso dai clienti. Al corso hanno partecipato 16 mollifici con 24 persone.



G.B. Manenti, docente al corso sul calcolo del costo/prezzo preventivo delle molle.

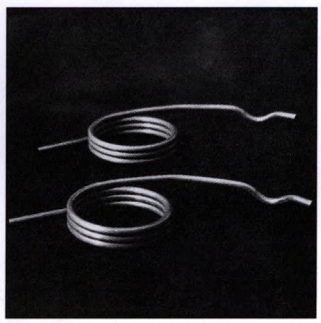
CONVEGNO NAZIONALE PROFESSIONALE ANCCEM 2005

Il 25 novembre 2005 si è svolto al Centro Congressi President di Roncadelle Bs, il Convegno Professionale Anccem con la partecipazione di 67 persone di 42 aziende.

Le relazioni economiche, del dr. Stefano Zane dello Studio Vitale-Novello-Zane & Co sulle soluzioni strategiche delle piccole industrie nel mercato globalizzato e dal presidente Piero Longoni sulla Responsabilità di prodotto per danni a terzi, sono state completate dalla relazione del segretario G.B. Manenti sui motivi e i limiti delle aggregazioni tra aziende complementari.

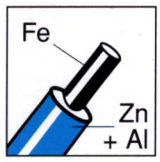
BEKAERT

NOVITA'



Bezinal®

95% Zn + 5% Al



- ✔ Alta protezione alla corrosione
- ✔ Ottima avvolgibilità
- ✔ Strette tolleranze
- ✔ Bassi scarti
- ✔ Alta produttività

PET su Bezinal®

- ✔ Ottima adesione
- ✔ Buona avvolgibilità
- ✔ Elevata protezione alla corrosione
- ✔ Bassa rumorosità

UNA GAMMA COMPLETA DI FILI D'ACCIAIO PER MOLLE

BEKAERT
Il filo d'acciaio teso alla perfezione

LEON BEKAERT SPA
Via Copernico 54
20090 Trezzano s/N (MI)
Tel. 02. 484811
Fax 02. 48490141
http://www.bekaert.com
Magazzino fili
presso LOGEST S.p.A.
Milano

Il Balletto delle Fiandre
Primo ballerino Edwin Mota "Don Chisciotte"

La sala del Convegno Nazionale Anccem al Centro Congressi President.

La sig.ra Gabriella Kunz dell'O.M.D. spa, relatore sulle macchine molatrici per molle.

Le relazioni tecniche aperte con un breve rapporto sui lavori del Comitato Tecnico, hanno spaziato dai problemi risolti con le macchine molatrici per molle a ciclo elettronico della O.M.D. agli strumenti di misura e controllo per le molle della Instron International Limited, ai trattamenti termici di bonifica delle molle illustrati da un tecnico della Bodycote Trattamenti Termici.

ELABORAZIONE STATISTICA DEL SETTORE MOLLIFICI DAL 2000 AL 2005

Per le compilare statistiche del settore industriale delle molle italiano, Anccem elabora ogni anno i bilanci depositati di 50 mollifici, sempre gli stessi, raggruppati in 5 classi di fatturato. Questi risultati economici certi, servono per le proiezioni statistiche del risultato di settore che comprende 180 mollifici con lavorazione a freddo e 2 mollifici con lavorazione a caldo. I risultati economici dei 50 mollifici a freddo dal 2000 al 2004 sono stati i seguenti: - Dopo un anno 2000 di ottima congiuntura per tutte le industrie italiane e anche per il settore dei mollifici, dal 2001 è iniziata una flessione che ha visto il punto di svolta nel 2003 con l'inizio della ripresa del risultato positivo, ma ancora con numerose aziende con un risultato annuale negativo rispetto all'anno precedente. Nel 2003 su 50 aziende analizzate ben 15 avevano il bilancio con vendite in negativo. Nel 2004 sulle stesse 50 aziende analizzate, soltanto 5 presentavano un bilancio negativo.

Vendite complessive del gruppo di 50 mollifici a freddo, indicate in milioni di euro	
anno 2001 su 2000	- 3,9 %
anno 2002 su 2001	-2,2 %
anno 2003 su 2002	+ 4,3 %
anno 2004 su 2003	+ 11,3 %
anno 2005 su 2004	+ 6,5% stimato

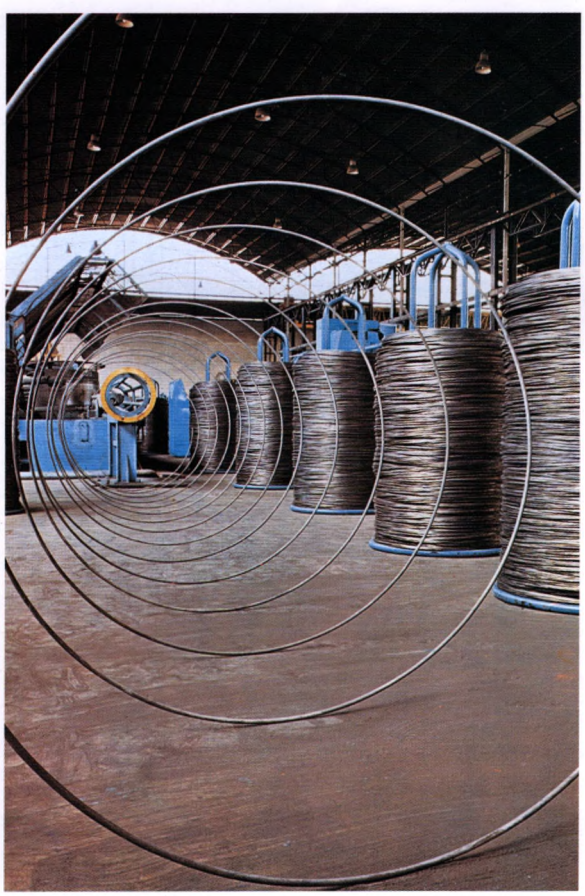
Vendite dei sottogruppi con fatturato da – a, indicate in milioni di euro per l'anno 2004	
da 0,5 a 1,9 milioni	+ 6,42 %
da 2,0 a 2.9 milioni	+ 6,50 %
da 3,0 a 6,9 milioni	+ 10,42 %
da 7,0 a 9,9 milioni	+ 8,57 %
da 10,0 a 99,0 milioni	+ 13,7 %

Non dobbiamo dimenticare la drammatica corsa al rialzo dei prezzi dell'acciaio dalla fine 2003 al 2004, che ha causato un aumento dei prezzi delle molle soprattutto nel 2004. Possiamo stimare che dell'11% medio di incremento del fatturato, più della metà dipende dai prezi e circa il 5% da aumento della produzione e delle vendite. L'anno 2005 ha presentato un andamento positivo per quasi tutte le aziende del settore e ci aspettiamo un risultato complessivo simile a quello del 2004.

da 60 ANNI
NASTRI e
BANDELLE
in ACCIAIO
TEMPRATI e
TEMPRABILI
al CARBONIO e
INOSSIDABILI

WAGNER
ACCIAI

WAGNER ACCIAI
telefono +39 02 644 700 1
fax +39 02 644 700 20
P.zza Martelli, 5 - 20162 Milano
e-mail: acciaio@wagnermi.it
web site: www.wagnermi.it



E. PONZIANI SPA

Industria Acciai Trafilati

SISTEMA QUALITÀ CERTIFICATO UNI EN ISO 9002 SINCERT DNV

E. Ponziani s.p.a. Industria Acciai Trafilati
23844 Sirone (Lecco) · Italy · Via B. Buozzi, 2
Tel. 031 850050 · Fax 031 852305
http: www.ponziani.it · E-mail: info@ponziani.it

RESPONSABILITÀ E RISCHI DEL PRODUTTORE

Intervista introduttiva con avvocato Giorgio Caramori sui problemi che saranno trattati nella sua relazione al convegno nazionale Anccem il 12 maggio 2006

Terminologia:

- Consumatore finale: colui che acquista un bene per uso personale
- Committente-fabbricante del prodotto finito e che lo immette nel mercato
- Fornitore-produttore del componente
- Prodotto molla o "componente molla": è costruito in serie su commessa a lotti di 1000, 10.000, 100.000 e oltre pezzi
- Prodotto finale: è il prodotto finito nel quale è inserito il "componente molla"

Intervista:

D - *La molla è un componente del prodotto finito progettato, costruito e messo nel mercato dal Committente-fabbricante.*
Il componente-molla ha requisiti che sono sempre stabiliti da colui che ha (progettato) concepito il prodotto-finito. Anche nel caso in cui la molla sia concepita e fabbricata dal Fornitore-produttore in base a istruzioni e specifiche del Committente-progettista del prodotto finale, e il prototipo di molla è provato e benestariato dal Committente-progettista-fabbricante, la responsabilità del componente rimane del Committente?

R - Occorre distinguere:

- molla costruita secondo principi standardizzati o norme tecniche o stato dell'arte dal produttore di molle e vendute sulla base di queste caratteristiche costruttive, qualitative e prestazionali indicate e rese note dal produttore: il produttore risponde della qualità e della assenza di difetti mentre la correttezza di impiego è un problema del fabbricante del prodotto finito;
- molla costruita su specifiche del cliente, senza alcun sindacato o potere di intervento del costruttore di molle, in base alla destinazione d'uso precisata dall'acquirente: il produttore di molle risponde per difetti del prodotto in sé (ad es. errore di dimensione) e per la corrispondenza delle merci alle specifiche tecniche fornite dal fabbricante del prodotto finito, il quale rimane l'unico responsabile dell'impiego della molla in base alla funzione del prodotto finito;
- molla costruita dal produttore su indicazioni di massima del fabbricante del prodotto finito; il produttore di molle deve valutare il tipo di molla in relazione alla funzione, e quindi giudica sulla "connessione" e decide, sulla base della propria esperienza, le caratteristiche da dare alla molla: in questo caso, in linea di massima, risponde sia dei difetti del prodotto, sia della eventuale non idoneità ad essere utilizzato per quel prodotto finito; a tale ultimo riguardo, distinguerei, però, fra non conformità palese e non conformità occulta: nella prima ipotesi, il fabbricante del prodotto finito ha l'onere di controllare l'assenza di vizi palesi, e, se, pur essendovi, non li denuncia, non può esimersi da responsabilità; nel secondo caso, il problema rimane prevalentemente in capo al costruttore di molle.

D - *Il Fornitore-produttore delle molle è diligente, quando osserva le norme e acquisizioni conoscitive a livello scientifico, tecnico e produttivo che costituiscono l'evoluzione aggiornata della fabbricazione, considerate vincolanti dallo Stato dell'Arte per le molle.*
Chi e come e dove, definisce lo Stato dell'Arte per il settore industriale delle molle?

R - Se esistono norme tecniche applicabili al "prodotto molla", in assenza di acquisizioni e/o conoscenze scientifiche diverse, esse rappresentano lo stato dell'arte in quel dato momento. Occorre però considerare che l'elaborazione di una norma tecnica richiede spesso un'attività del gruppo di lavoro incaricato che può durare anni, per cui è possibile (anche se non facile) che il contenuto delle norme sia già superato da un'evoluzione dello stato dell'arte sviluppatasi nel frattempo; lo stato dell'arte viene inteso come l'insieme delle conoscenze tecnico – scientifiche, disponibili in un dato momento storico,

I.T.A. Magazzino Virtuale

www.rdi.it

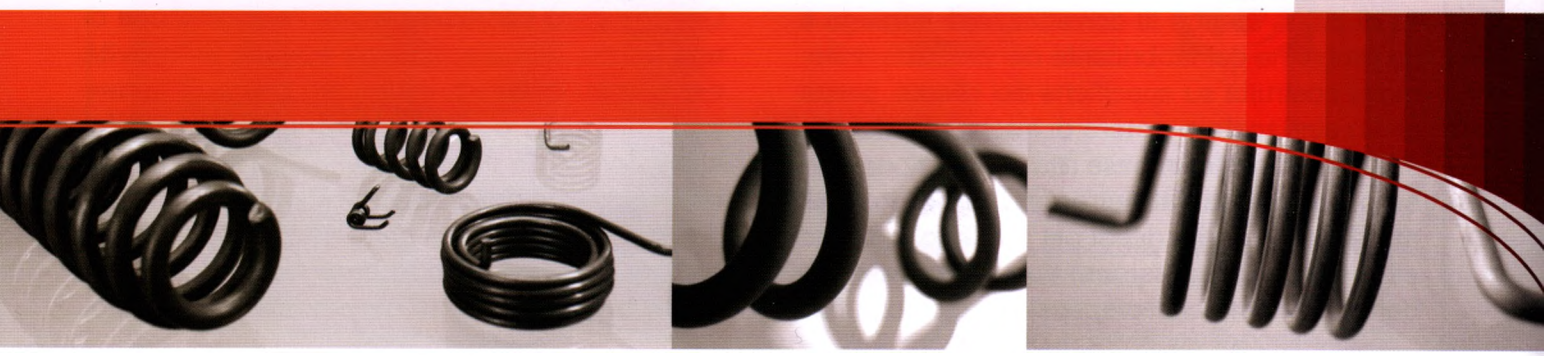
I.T.A.
la qualità a portata di click

Entra in **www.itawire.com**,
il magazzino virtuale di **I.T.A.**,
richiedi la password
e scegli tra 400 prodotti
in più di 500 tonnellate
sempre disponibili.

Siamo certificati
UNI EN ISO 9001 e ISO 14001
per la totale soddisfazione
dei nostri clienti

CERTIFIED QUALITY SYSTEM UNI EN ISO 9001/2000 SINCERT DNV

CERTIFIED ENVIRONMENTAL MANAGEMENT SYSTEM ISO 14001:2004 SINCERT DNV



I.T.A. SpA _ Industria Trafilati Acciai
Via Lago Vecchio, 9/20 _ 23801 Calolziocorte (LC) Italia _ Tel. +39 0341 634 742 r.a. _ Fax +39 0341 634 704
ita@steelgroup.com _ www.steelgroup.com

con riferimento ad una data materia o a un dato prodotto o processo. Lo stato dell'arte è fatto dagli operatori (tecnici, scienziati, professionisti ed imprese), che sviluppano le tecnologie in relazione ad una dato prodotto.

D - *Il Fornitore-produttore deve garantire al compratore che la cosa venduta è immune da vizi palesi o occulti di fabbricazione, che renderebbero il componente inidoneo all'uso cui è destinato. Ciò comporterebbe sempre un controllo al 100%?*
R - La legge parla di controllo diligente, e fa riferimento ad un criterio di diligenza medio, in relazione alla professionalità e livello tecnico normale dell'acquirente. Non si stima la diligenza in percentuali. Il Committente, nella fase di accettazione, ha l'obbligo di effettuare con la normale diligenza, verifiche dello stato della qualità del bene ricevuto.

D - *Le molle si producono a lotti composti da numerose unità. I controlli finali del Fornitore o di accettazione del Committente, si eseguono normalmente a campione, secondo determinati piani statistici di controllo normalizzati, da concordare tra le parti contraenti.*
Il controllo avviene secondo procedimenti che permettono di accertare il "probabile" rispetto delle prescrizioni. La totale assenza di vizi di fabbricazione palesi o occulti in tutte le molle di un lotto potrebbe essere "garantita" soltanto con il controllo al 100% di tutti i requisiti visibili e con prove di durata su tutte le molle del lotto, per i vizi occulti.
R - La garanzia del costruttore si estende a tutti i prodotti commercializzati, indipendentemente dai criteri di valutazione delle forniture e dai sistemi di prova e riscontro utilizzati.

D - *Nel caso di danno al Committente o a terzi, causati dal cedimento per vizio occulto di una molla durante il funzionamento, si cercherà la connessione con lo Stato dell'Arte o sarà limitato alla diligenza dei controlli prescritti dal Committente con il contratto?*
R - Se la molla cede per un vizio occulto, che corrisponda ad un difetto di sicurezza, il produttore della molla ne risponde, a meno che il difetto non sia stato ingenerato da un impiego non idoneo fattone dal fabbricante del prodotto finito.

D - *Deficit di sicurezza del componente molla, se esiste, è determinato dalle caratteristiche e requisiti di forma, sollecitazione, funzionalità, durata, qualità in funzione dell'uso, che sono state scelte con criteri conosciuti soltanto dal progettista e dal Committente-fabbricante del prodotto finale. Si può limitare la responsabilità del produttore?*
R – In questo caso, se il danno è causato da un difetto del prodotto derivante dalla circostanza che esso, in base alle sue caratteristiche, non doveva essere impiegato in quel prodotto finito, allora ne risponde solamente il fabbricante di quest'ultimo.

D - *Le clausole limitative di responsabilità contrattuale necessitano del comune accordo fra le parti. Che cosa si può aggiungere oltre alla introduzione di obblighi integratori (nella prossima fornitura) o di sostituzione (immediata) a spese del fornitore?*
R - Le parti contraenti possono stipulare clausole limitative di responsabilità, con obbligo di approvazione esplicita scritta. Le parti possono concordare un tetto massimo di risarcimento.
Le parti possono concordare la clausola penale.Una penalità fissa da pagare indipendentemente dall'entità del danno, con esclusione di risarcimento del danno eventualmente superiore. Se non vi è tale limitazione, la richiesta risarcitoria, a date condizioni, può essere fatta ricadere integralmente sul produttore della molla.

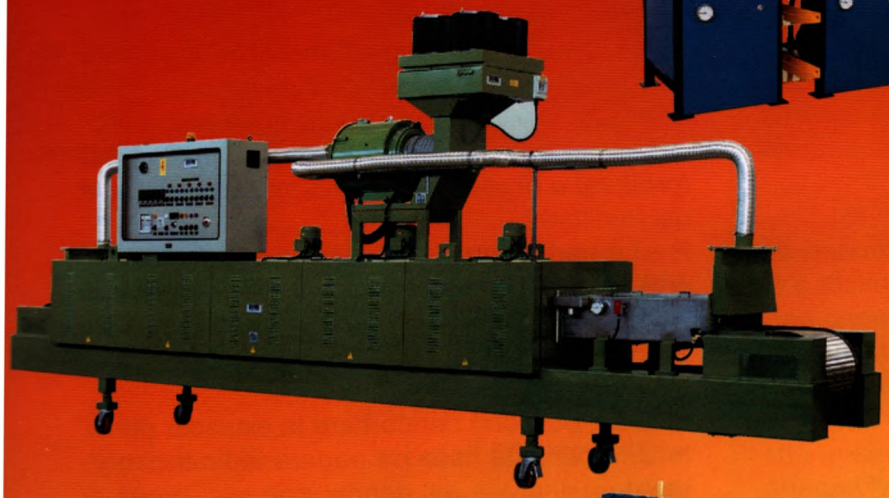
D - *Per le polizze di assicurazione della responsabilità civile extracontrattuale verso terzi e la responsabilità contrattuale verso la parte Committente, accese con l'intento di tutelarsi dalle richieste di danni esorbitanti la capacità dell'azienda, hanno costi impossibili.*
R – Le polizze assicurano solamente i danni connessi alla responsabilità extracontrattuale.

Questi sono gli argomenti che saranno discussi al Convegno Nazionale e sui quali ascolteremo le risposte e i suggerimenti dell'avv. Giorgio Caramori, specializzato sulle questioni contrattuali derivate da infrazioni di clausole e di obblighi contrattuali convalidati dalla sottoscrizione di tutti gli articoli scritti in piccolo sul retro dell'ordine.

I.L.E.S. srl
26010 PIANENGO (CR) - Italy
Via Vittorio Veneto, 7
Tel. 0373 74937 - Fax 0373 750110
http://www.iles.it - e-mail:info@iles.it

FORNI INDUSTRIALI

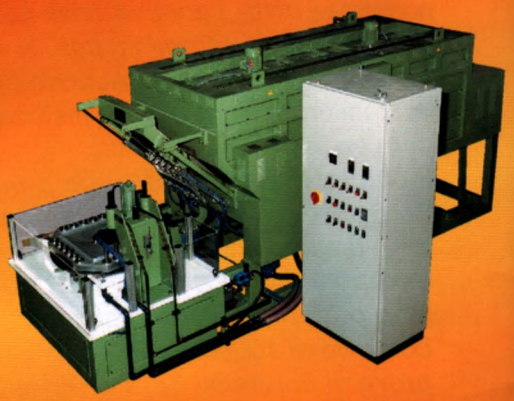
Forni a circolazione forzata d'aria per stabilizzazione - rinvenimenti molle
Furnaces with forced air circulation for springs stress relieving tempering
Öfen mit Luftzirkulation zur Stabilisierung Anlassen von Federn



Forno a circolazione forzata d'aria a carrello mobile

Mobile truck furnace with forced air circulation

Öfen mit Druckluftumlauf und beweglichem



Forno continuo per stabilizzazione molle con raffreddamento sotto pressa

Continuous furnace for the stabilization of springs with a final cooling under press

Kontinuierlicher Öfen zur Stabilisierung von Federn mit Endkühlstation under der Presse

Forni a circolazione forzata d'aria a camera parallelepipeda

Furnaces with forced air circulation and horizontal chamber

Öfen mit Horizontaler Kammer und Beschleunigter Heissluftzirkulation

A RICHIESTA
Atmosfera protettiva, abbattitore fumi ed odori, gestione computerizzata.

ON REQUEST
Protective atmosphere, smoke emission anfiltering, computer monitoring.

AUFANFRAGEHIN
Schutzatmosphäre, Rauch und Geruchabscheider für die fahrbaren Öfen, Computersteuerung.

STUDIO POLETTO • VR

ELENCO ASSOCIATI ANCCEM - ANNO 2006

ELENCO DEI SOCI AGGREGATI (NON MOLLIFICI)

ELENCO DEI SOCI MOLLIFICI, SUL SITO www.anceem.org

ARIGOSSI MECCANICA s.n.c.
via Matteri, 60 - 22014 DONGO (Co)
tel. 0344/81375 - fax 0344/81255
e-mail: arigossi@tin.it

LEON BEKAERT s.p.a.
via Copernico, 54 - 20090 TREZZANO s/N (Mi)
tel. 02/484811 - fax 02/48490141
Certificato ISO 9001

BODYCOTE TRATTAM. TERMICI s.p.a.
via Moie, 28 - 25050 RODENGO SAIANO (Bs)
tel. 030/6810209 - fax 030/6811288
e-mail: rodengo@bodycote.it
Certificato ISO 9001

CAMFART s.r.l.
via Dossi, 40 - 25050 PIANCAMUNO (Bs)
tel. 0364/598985 - fax 0364/598986
e-mail: info@camfart.it
Certificato ISO 9001

DOERKEN MKS-SYSTEME ITALIA
via Betty Ambiveri, 25 - 24126 BERGAMO
tel. 035/4201111 - fax 035/4201112
e-mail: mks@doerken.it

EASYDUR ITALIANA di R. Affri
via Monte Tagliaferro 8 - 21056 INDUNO OLONA (Va)
tel. 0332/203626 - Fax 0332/206710
e-mail: info@easydur.com

ESAT s.r.l.
via Brissogne, 12 - 10142 TORINO
tel. 011/701113 - fax 011/700965
e-mail: merlo@esat.it

JOH. PENGG AG - AUSTROFIL snc
strada per Vienna, 9 - 34016 TRIESTE
tel. 040/212828 - fax 040/4606985
e-mail: harasin@tiscali.it
Certificato ISO 9001 QS 9000 - VDA 6.2

TRAFILERIE F.A.R. s.p.A.
via Laghi, 64 - 36056 TEZZE DEL BRENTA (Vi)
tel. 0424/560005 - fax 0424/561007
Certificato ISO 9002

TFA FILINOX s.p.a.
via Friuli, 2 - 31020 S. VENDEMIANO (Tv)
tel. 0438/401747 - fax 0438/401830
e-mail: info@tfa-filinox.com
Certificato ISO 9001

I.LE.S. s.r.l.
via Vittorio Veneto, 7 - 26010 PIANENGO (Cr)
tel. 0373/74937 - fax 0373/750110
http: www.iles.it e-mail: info@iles.it
Certificato ISO 9001

INSTRON INTERNAT. LIMITED
via G. Stephenson, 94 - 25157 MILANO
tel. 02/3909101 - fax 02/39005302
e-mail: dario_buggio@instron.com

TRAFILERIE I.T.A. s.p.a.
via Lago Vecchio, 20 - 23801 CALOLZIOCORTE (Lc)
tel. 0341/634742 - fax 0341/634704
e-mail: ita@steelgroup.com
Certificato ISO 9001

KAMATECH snc di G. Bettiga & C.
via Taviani, 3/E - 23014 DELEBIO (So)
tel. 0342/682185 - fax 0342/691043
e-mail: info@kamatech.it

KORADI COSTR. MECCANICHE
22010 GERA LARIO (Co) - tel. 0344/84125 - fax 0344/84684
e-mail: koradi@tiscalinet.it

TRAFILERIA LECCHESE s.r.l.
via Campagnola, 37 - 23854 OLGINATE (Lc)
tel. 0341/652022 - fax 0341/682994
e-mail: tl@trafilerialecchese.it
Certificato ISO 9001

MADERA ACCIAI s.r.l.
Certificato ISO 9001
via Pelizza da Volpedo, 46/F - 20092 CINISELLO BALSAMO (Mi)
tel. 02.6184502 - fax 02.6184454 - e-mail: info@maderacciai.com

MANENTIMACCHINE s.r.l.
viale Italia, 115 - 25064 GUSSAGO (BS)
tel. 030/2524627 - fax 030/2524640
e-mail: info@manentimacchine.it
HTC certificata ISO 9001

MICROSTUDIO s.a.s.
via Puccini, 42 - 21010 BESNATE (Va)
tel. 0331/272279 - fax 0331/275793
e-mail: info@microstudio.net www.microstudio.net
Certificato ISO 9001

O.M.D. OFFICINE MECCANICHE DOMASO s.p.a.
via Case Sparse, 195 - 22013 DOMASO (Co)
tel. 0344.97496 - fax 0344.96093 - e-mail: info@o-m-d.it

MAGNI NUOVA ABRASIVI s.r.l.
via B. Buozzi, 26 - 20097 S. DONATO MILANESE (MI)
tel. 02/51800410 - fax 02/51800286
e-mail: magni.abr@virtualia.it
Swaty Certificato ISO 9001

Industria Acciai Trafilati PONZIANI s.p.a.
via Buozzi, 2 - 23844 SIRONE (Lc)
tel. 031.850050 - fax 031.852305
e-mail: info@ponziani.it
Certificato ISO 9001

RIAL s.r.l.
via Nazionale sud, 47 - 23823 COLICO (Lc)
tel. 0341/930845 - fax 0341/930853

SANDVIK ITALIA s.p.a.
via Varesina, 184 - 20156 MILANO
tel. 02.30705 - fax 02.30705480 - e-mail: steel.it@sandvik.com
Certificato ISO 9001 QS 9000 - VDA 6.1

SIMPLEX RAPID s.r.l.
via Lombardia, 13 - Sesto Ulteriano
20098 S. GIULIANO MILANESE (Mi)
tel. 02.98281751 - fax 02.98281738
e-mail: simplex-rapid@seicom.it
Certificato ISO 9001

THEIS ITALIANA s.r.l.
via Mascagni, 42 - 20030 SENAGO (Mi)
tel. 02.99813116 - fax 02.99010732
e-mail: linda.casarin@theis.it

U.M.B. Theleico abrasivi
via C. di Pamparato, 4 - 10143 TORINO
tel. 011.7493942 - fax 011.7412813
Theleico Certificato ISO 9001

MACCHINE PROVAMOLLE

Trazione

Compressione

Applicazioni Speciali

INSTRON®

Instron® International Ltd
Via G. Stephenson, 94
20157 Milano
Tel: +02 3909101
Fax: +02 39005302
go.instron.com/springtestersit
springtesters@instron.com

ELENCO ASSOCIATI ANCCEM - ANNO 2006

MOLLIFICI NAZIONALI

MOLLIFICIO ADIGE s.p.a.
via Schiaparelli, 25 - Z.A.I. - 37136 VERONA
tel. 045/504444 - fax 045/504664
e-mail: adige@adige-molle.it
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO APUANO s.n.c.
via Tinelli, 55 - 54100 MASSA (Ms)
tel. 0585/834383 - fax 0585/834470
Certificato ISO 9001

ATHENA s.r.l.
via L. Pierobon, 36 - 35010 LIMENA (Pd) - tel. 049/8841707
e-mail: info@mollificioathena.it

MOLLIFICIO MB s.r.l. di M. Biggiofero e C.
via Andreis, 93 - 25015 DESENZANO (Bs)
tel. 030/9911547 - fax 030/9121206
e-mail: mollificiomb@libero.it

MOLLIFICIO BORDIGNON s.p.a.
via Meucci, 27 - 36028 ROSSANO VENETO (Vi)
tel. 0424/848924 - fax 0424/540525
e-mail: bordignon@bordignon.com
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO BORRONI s.r.l. Certificato ISO 9001
via Parpagliona, 51 - 20099 SESTO S. GIOVANNI (Mi)
tel. 02/2482717 - fax 02/22477384

MOLLIFICIO BORTOLUSSI s.r.l.
via Trieste, 93 - 38080 FIUME VENETO (Pn)
tel. 0434/959020 - fax 0434/957994
e-mail: info@mollificiobortolussi.com
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO A. CAGNOLA s.p.a.
via Ercolano, 2 - 20052 MONZA (Mi)
tel. 039/206981 - fax 039/2840151
e-mail: cagnola@cagnola.it
Certificato ISO 9001 ISOTS 16949

MOLLIFICIO CAPPELLER s.r.l.
via Industrie, 32 - Z.I. - 36050 CARTIGLIANO (Vi)
tel. 0424/597222 - fax 0424/829482
www.cappeller.it - e-mail: cappeller@cappeller.it
Certificato ISO 9001 QS 9000

MOLLIFICIO CECCHI s.r.l.
viadotto Indiano, 33 - 50142 FIRENZE
tel. 055/7874041 - fax 055/786351
e-mail: mollificio@cecchi.com
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO CIULLO s.r.l.
via dei Tulipani, 2/a - 00040 Cecchina di Albano Laziale (RM)
tel. 06/9340354 - fax 06/9344605
www.mollificiociullo.it - e-mail: info@mollificiociullo.it

MOLLIFICIO COEL s.r.l.
via Sonna, 3 - 23806 TORRE DE BUSI (Lc)
tel. 035/785205 - fax 035/785370
e-mail: coel@coelsrl
Certificato ISO 9001

MOLLE INDUSTRIALI CONTE s.r.l.
Corso Monte Grappa, 92 - 10145 TORINO
tel. 011/7712660 - fax 011/740172
e-mail: massimo.auzas@molleindustrialiconte.it
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO COSTANZINO
via GELA, 439 - 92027 LICATA (AG)
tel. 0922/803819 - fax 0922/803819
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO FIORETTI s.r.l.
via Jesina, 44 - 60022 CASTELFIDARDO (An)
tel. 071/7822656 - fax 071/78880

MOLLIFICIO FELSINEO s.r.l. Certificato ISO 9001
via Rizzola Levante, 39 - 40012 CALDERARA DI RENO (BO)
tel. 051/6467003 - fax 051/6467006
e-mail: felsineo1@libero.it

FERPER SPRINGS s.r.l.
via Provinciale, 34 - 23841 ANNONE BRIANZA (Lc)
tel. 0341/579153 - fax 0341/579253
e-mail: info@ferper.it - www.ferper.com
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO F. FUMAGALLI s.r.l.
via Credieri, 230 - 24045 FARA D'ADDA (Bg)
tel. 0363/399184 - fax 0363/398828
e-mail: mollefumagalli@libero.it

MOLLIFICIO GARDESANO s.p.a.
via Meccanica, 14 - Z.I. Basson - 37139 VERONA
tel. 045/8510066 - fax 045/8510012
e-mail: molle@gardesano.it
Certificato ISO 9001

GRUPPO FORNITURE s.r.l.
via Donatori Sangue, 70 - 25064 GUSSAGO (Bs)
tel. 030/2524648 - fax 030/2524639

MOLLIFICIO GUIDI s.r.l.
via Commenda, 4 - 40068 S. LAZZARO DI SAVENA (Bo)
tel. 051/463129 - fax 051/466541
e-mail: support@molleguidi.it

MOLLIFICIO I.S.B. s.r.l.
via Grandi, 3 - 40013 CASTEL MAGGIORE (Bo)
tel. 051/714304 - fax 051/714807
e-mail: mollificio.isb@tin.it
Certificato ISO 9001 ISOTS 16949

MOLLIFICIO LEGNANESE s.r.l. Certificato ISO 9001
via Vivaldi, 7 - 20025 LEGNANO (Mi)
tel. 0331/504035-464630 - fax 0331/505620-466639
e-mail: info@mollificiolegnanese.it

MOLLIFICIO LOMBARDO s.p.a.
via sant Uguzzone, 5 - 20126 MILANO
tel. 02/89409841 - fax 02/89409575
http: www.mollificio.lombardo.molle.com
e-mail: mollificiolombardo@molle.com
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO 3 M s.p.a.
viale Europa, 27 - 24040 BOTTANUCO (Bg)
tel. 035/907482 - fax 035/906425
http: www.mollificio3m.com
e-mail: info@mollificio3m.com
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO MANTOVANO s.n.c.
via Natta, 7/a - 46029 SUZZARA (Mn)
tel. 0376/536173 - fax 0376/536233
e-mail: info@mollificiomantovano.it
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO MARCHESI s.r.l.
viale Industrie, 2/b - 20040 BUSNAGO (Mi)
tel. 039/6957618 - fax 039/6959171
e-mail: mollificio.marchesi@mollificiomarchesi.com
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO MEVIS s.p.a.
via Borgo Tocchi, 30 - 36027 ROSÀ (Vi)
tel. 0424/5844 - fax 0424/581780
http: www.mevis.com - e-mail: mevis@mevis.it
Certificato AVSQ 94 ISO 9001 QS 9000 ISOTS 16949

MOLLIFICIO M.G.D. s.r.l.
via Gardale trav. I, 7 - 25036 PALAZZOLO S/O (Bs) Certificato ISO 9001
tel. 030/7400604 - fax 030/7402082
e-mail: info@mollificiomgd.it

MICROMOLLE s.n.c.
via G. Ricci. 7 - 10153 TORINO
tel. 011/8996086 - fax 011/8996090
e-mail: info@micromolle.it

MOLLIFICIO MOLL-MAR s.r.l.
via Cilea, 33 - 20090 TREZZANO S/N (Mi) Certificato ISO 9001
tel. 02/4456295 - fax 02/4450536

MOLLIFICIO NOVALIS s.r.l.
via Monte Comun, 67 - 37057 S. GIOV. LUPATOTO (Vr)
tel. 045/8753518 - fax 045/8751667
e-mail: claudio.buscaglia@novalis-srl.com

MOLLIFICIO PADANO s.r.l.
via Ramazzini, 8 - 48018 FAENZA (Ra) Certificato ISO 9001
tel. 0546/622331 - fax 0546/621991
e-mail: neri@mollificiopadano.it

MOLLIFICIO O.F. s.r.l.
via 25 Aprile, 8 - Villavara 41030 BOMPORTO (Mo)
tel. 059/818282 - fax 059/818330

MOLLIFICIO F.lli PAGNIN s.r.l. Certificato ISO 9001
via Marconi, 10/a - 35030 CASELLE DI SELVAZZANO (Pd)
tel. 049/630156 - fax 049/8975315
e-mail: alberto@pagnin.it

MOLLIFICIO OLMA s.r.l.
via Val della Torre, 60 - 10149 TORINO Certificato ISO 9001
tel. 011.2160990 - fax 011.210944
e-mail: olma_mollificio@libero.it

PRODOTTI BAUMANN s.p.a.
via Brescia, 261 - 25075 NAVE (Bs)
tel. 030/2534221 - fax 030/2532049
e-mail: (persona)@baumann-springs.com

MOLLIFICIO RIZZATO M.
Strada Prima, 85 - Z.I. - 35129 PADOVA
tel. 049/774393 - fax 049/774393

MOLLIFICIO ROMAGNOLI s.r.l.
via Bergamo, 1 - 20096 PIOLTELLO (Mi) Certificato ISO 9001
tel. 02/9266490 - fax 02/92160641
http: www.mollificioromagnoli.com
e-mail: info@mollificioromagnoli.com

MOLLIFICIO INDUSTRIALE STAR s.r.l.
via A. Moro, 40 - 27051 CAVA MANARA (Pv) Certificato ISO 9001
tel. 0382/554242 - fax 0382/554019
e-mail: molstar@tin.it

MOLLIFICIO SOLARIS s.r.l.
via Raiale, 285 - 65100 PESCARA Certificato ISO 9001
tel. 085/51445 - fax 085/4315041
e-mail: solaris-srl@tin.it

MOLLIFICIO TECNOSET s.r.l.
via L. Raspini, 22
10036 Settimo Torinese (TO) Certificato ISO 9001
tel. 011/8007079 - fax 011/8972596
e-mail: tecnoset@interbusiness.it

MOLLIFICIO VALLI s.r.l.
via Ceserio, 37 - 28040 OLEGGIO CASTELLO (No) Certificato ISO 9001
tel. 0322/541711 - fax 0322/538067
e-mail: valli@omnimedia.it

ISO 9001 - Cert. n° 1086/1

MA.DE.RA.ACCIAI s.r.l.

20092 **Cinisello Balsamo** (MI)
Via Pelizza da Volpedo 46/F
Tel. 02.6184502
02.6184454 - 02.66044641
Fax 02.6184454
http://www.maderacciai.com
E-mail: info@maderacciai.com

MATERIALI SEMPRE DISPONIBILI A MAGAZZINO SECONDO NORME: UNI 3823 - DIN 17223 - AISI

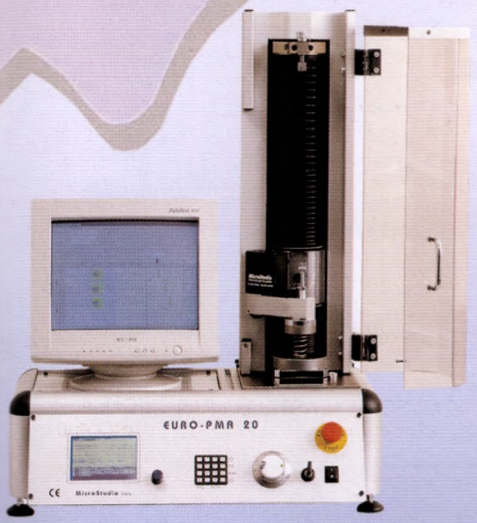
FILO ACCIAIO C70 - C85 - ARMONICO - SUPER ARMONICO C98 tutti i diametri, anche decimali, da mm 0.15 a 15.00 mm	rotoli, bobine e barre
FILO ACCIAIO C70 - C85 ZINCATO da mm 0.20 a mm 6.00	rotoli, bobine e barre
FILO ACCIAIO C70 - C85 SEZIONE QUADRO, FOSFATATO E ZINCATO da mm 1x1 a mm 7x7	rotoli
FILO ACCIAIO PRETEMPERATO AL CARBONIO E LEGATI CrSi - CrVa da mm 0.30 a mm 10.00	rotoli, bobine e barre
FILO ACCIAIO UNI 52SiCrNi5 TRAFILATO RICOTTO SFEROIDALE da mm 2.00 a mm 20.00	rotoli e barre
FILO ACCIAIO INOSSIDABILE CRUDO AISI 302 E AISI 316 - FINITURA: LUCIDO E STEARATO da mm 0.10 a mm 12.00	rotoli, bobine e barre
FILO ACCIAIO INOSSIDABILE AISI 304 RICOTTO da mm 0.20 a mm 5.00	rotoli, bobine e barre
FILO BRONZO FOSFOROSO CRUDO CuSn8 - UNI 2527/74 da mm 0.20 a mm 3.00	rotoli e barre
NASTRO ACCIAIO C 67 - C 100: Temperato - Temperabile ricotto	rotoli e bandelle
NASTRO ACCIAIO INOSSIDABILE AISI 301 CRUDO EURONORM 151/86 parte II	rotoli e bandelle
PIATTINE E PROFILI RICAVATE DA QUALSIASI METALLO	rotoli e barre
RADDRIZZATURE E TAGLIO BARRE CONTO TERZI da mm 0.20 a mm 18.00	

IL NOSTRO UFFICIO È A VOSTRA DISPOSIZIONE PER ALTRE QUALITÀ E FINITURE DA PRODURRE SU ORDINAZIONE

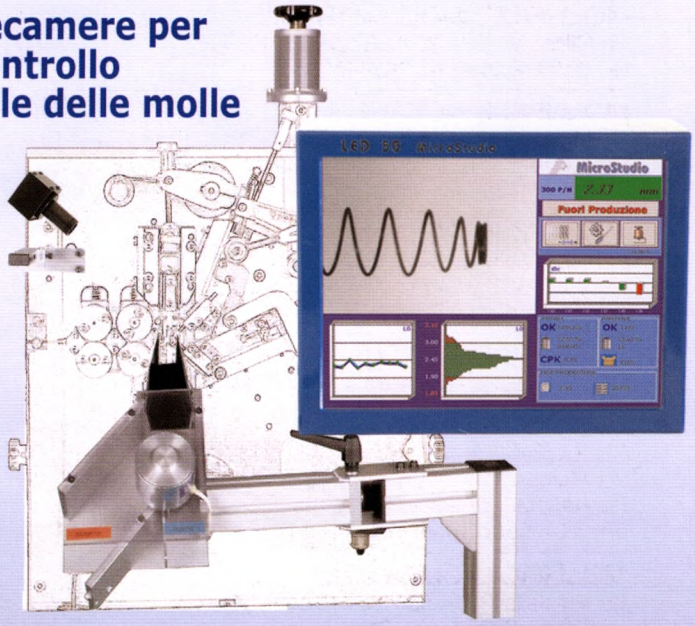
MicroStudio

Soluzioni per il controllo qualità nei mollifici

Calibri per molle



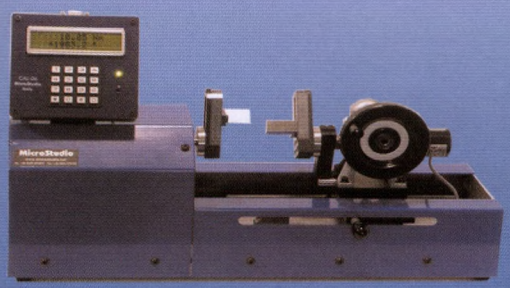
Telecamere per il controllo totale delle molle



Dinamometri automatici e manuali di precisione

Software per la qualità specifici per i mollifici, interfacce per diversi strumenti.

Proiettori di profili a telecamera



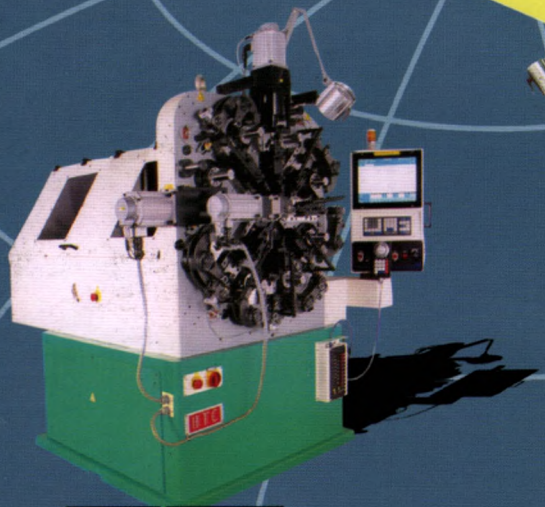
Torsiometri manuali e automatici

Aspo svolgitori fino a 1500Kg

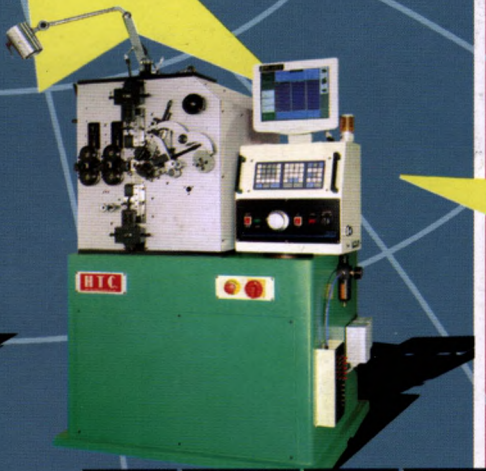
MicroStudio
Tel. 0331-272279 Fax 0331-275793
www.microstudio.net info@microstudio.net

Agente per l'Italia: KORADI COSTRUZIONI MECCANICHE
Tel. 0344-84125 Fax 0344-84684

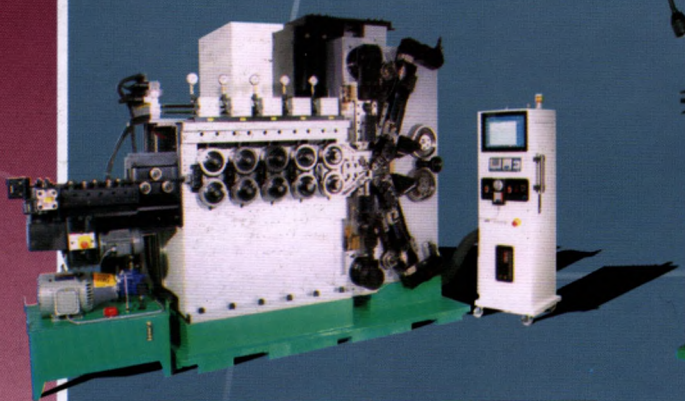
Spring Making Machinery



HTC 8XU	0.2 mm - 0.8 mm
HTC 20XR	0.6 mm - 2.0 mm
HTC 35XR	1.2 mm - 3.6 mm



HTC 10CF	0.2 mm - 1.0 mm	HTC 45CF	1.8 mm - 4.5 mm
HTC 16CF	0.4 mm - 1.6 mm	HTC 60CF	2.2 mm - 6.0 mm
HTC 28CF	0.8 mm - 3.0 mm		



HTC 120CU	5.0 mm - 12.0 mm	HTC 80CF	3.0 mm - 8.0 mm

HTC 10S	0.2 mm - 1.0 mm	HTC 16S	0.4 mm - 1.6 mm

MANENTIMACCHINE®

mantek

HSI

HTC®