mollificio notizie

notiziario tecnico economico professionale per il settore dei componenti elastici

MOLLIFICIO NOTIZIE
DIREZIONE/REDAZIONE VIA CIPRO, 1
25124 BRESCIA (ITALIA)
TEL. 030.6527891
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. 52 - OTTOBRE 2006

PUBBLICAZIONE ISCRITTA AL N. 15/82 DEL REGISTRO CANCELLERIA DEL TRIBUNALE DI BRESCIA

CONVEGNI NAZIONALI SEMINAR NAZIONALI E INTERNAZIONALI FORMAZIONE DEL PERSONALE SONO I PUNTI DI FORZA PROFESSIONALI DELL'ASSOCIAZIONE DEI MOLLIFICI ITALIANI

Un Convegno nazionale Anccem

Un Seminar nazionale Anccem

Un Seminar internazionale della Federazione Europea dei mollifici ESF a Parma il 7-8 ottobe 2005, sul tema "Springmaker's future: Big or small enterprises in the global markets?

CONCEPTION OF QUALITY GRINDING

Mole per mollifici

SI
Certificate No. 091
ISO 9001

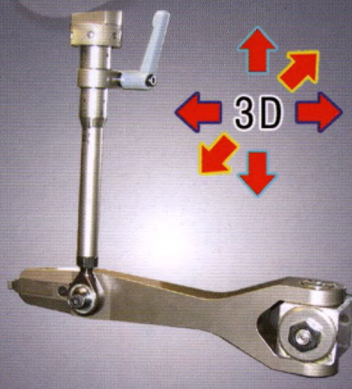
CERTIFIED EQNet QUALITY SYSTEM

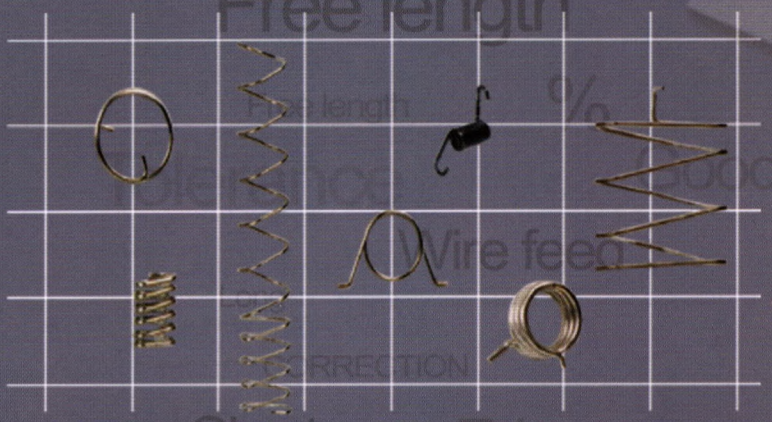
MAGNI s.r.l.
NUOVA ABRASIVI

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

CONCESSIONARIO ESCLUSIVO
PER L'ITALIA

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

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

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: Marco Valli
(Mollificio Valli srl)

Tesoriere: Enrico Morlacchi
(Mollificio Industr. Star 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)*
Andrea Massari *(Mollificio Legnanese srl)*
A. Cortesi *(Mollificio Co.El. 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. 52 - ottobre 2006

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

Distribuzione gratuita

Lettera del direttore

QUALITÀ È ESIGENZA D'USO O CONFORMITÀ ALLE TOLLERANZE?

La molla è un accumulatore di energia che restituisce la forza acquisita, con rendimento vicino al 100%.

La qualità della molla secondo il progettista, consiste nella sua conformità alle esigenze di funzionamento dell'apparato che la contiene, quindi conformità alle «esigenze d'uso».
Il ciclo di lavoro della molla è rappresentato dal prodotto della forza (F) necessaria a superare una determinata resistenza, per lo «spostamento» in compressione (carica) e successivo uguale «spostamento» in senso contrario (scarica) della molla.
Il progettista stabilisce l'ampiezza dello «spostamento» utile e la sua velocità di azione (tempo), mediante la quantità di forza da attribuire alla molla. Nella formula matematica di calcolo, lo spostamento e il tempo sono predeterminati e invariabili. L'unica variabile da rendere coerente con il progetto complessivo è la forza. Questa è la ragione per cui il progettista applica la tolleranza anche a un valore adimensionale come il carico F e si aspetta implicitamente che quelle molle abbiano una durata infinita.
Il fabbricante, durante la produzione delle molle conformi ai dati del progetto, controlla i requisiti dimensionali cui il progettista ha applicato le tolleranze di variazione. Ma è noto che le molle con le dimensioni di lunghezza e diametro entro le tolleranze, possono essere fuori tolleranza con il carico. Questa situazione impone la scelta di adeguati procedimenti di con-

IS QUALITY USE REQUIREMENT OR CONFORMITY TO TOLERANCES?

Springs accumulate energy and return close to 100% of the acquired force.

Designers believe that spring quality lies in conformity to the operational demands of the containing apparatus, and therefore conformity to "use demands". A spring's work cycle is comprised of the product of the force (F) required to exceed a determinate resistance, for the compression "movement" (load) and successive equal "movement" in the opposite direction (release) of the spring.
The designer establishes the extent of useful "movement" and action speed (time) via the quantity of force to attribute to the spring. In the mathematical calculation formula, the movement and time are predetermined and invariable. The sole variable to render the global design coherent is the force. This is why designers also apply tolerance to a non-dimensional variable such as load F, and we implicitly expect that springs designed in this way will have infinite life.
When producing springs conforming to the design data, the spring-maker checks the dimensional requisites to which the designer has applied the variation tolerances. Nevertheless, it is

trollo in produzione, con un costo da definire, per garantire e documentare la «conformità» di tutte le molle del lotto a tutte le prescrizioni del disegno.
Il costo della tolleranza troppo stretta sul carico della molla, è sovente origine di un conflitto tra fornitore e committente, conflitto sul prezzo che si risolve quasi sempre a svantaggio del fabbricante delle molle.
Il problema della «qualità» sembrerebbe risolto con le tolleranze. Non è così.
L'uso che l'acquirente farà della molla, potrà fare tollerare anche variazioni del carico più ampie o il costo di tolleranze più severe.
Una molla di compressione, con determinate dimensioni nominali, carico e sollecitazione di torsione a una determinata lunghezza di lavoro:

- può essere inserita in una conchiglia di ghisa da abbeveratoio nella stalla delle mucche *(circa 50 cicli al giorno in ambiente corrosivo)*
- può essere inserita in uno spruzzatore d'acqua automatico da giardino *(circa 30.000 cicli al giorno in ambiente umido)*
- può essere inserita in una valvola di sicurezza di un serbatoio a pressione per gas velenoso o esplosivo *(circa 10 cicli al giorno a temperatura ambiente o a temperatura inferiore a 0°C).*

Sembra ovvio, che i tre differenti usi della stessa molla comportano anche tre differenti «classi di uso», più affini all'idea di «qualità» di quanto non siano le sole tolleranze dimensionali.
Fino ad oggi, questa classificazione non è stata ancora generalizzata e codificata in una norma tecnica nazionale o internazionale sulla qualità delle molle.
ISO TC 227, che lavora per una norma internazionale sulle tolleranze delle molle, dovrebbe contenere anche un capitolo con il quadro di classificazione dell'ambiente e delle caratteristiche di funzionamento delle molle in funzione della qualità attesa.
Possiamo sperare?

Giovanni B. Manenti

known that springs with length and diameter dimensions within the tolerances, can be out of tolerance with the load. This situation imposes the choice of suitable control procedures in production, with a cost to be defined, in order to guarantee and document the "conformity" of all the springs of a lot to all the prescriptions of the design.
The cost of too tight tolerance on spring load is often the origin of conflict between supplier and purchaser, conflict about the price, which is almost always resolved to the disadvantage of the spring-maker.
The problem of "quality" would seem to be resolved with the tolerances. But this is not the case.
The use the purchaser makes of the spring, could cause even higher load variations to be tolerated or the tolerance cost to be more severe.
A compression spring, with determinate nominal dimensions, load and torsion stress at a determinate working length:

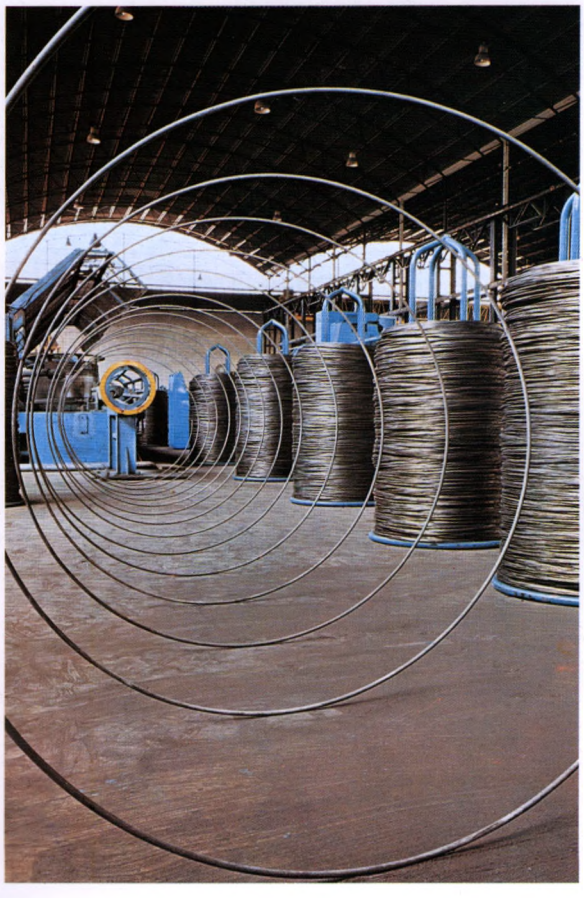
- may be inserted in a cast-iron trough shell in a cowshed *(around 50 cycles per day in a corrosive environment)*
- may be inserted in an automatic garden water sprinkler *(around 30,000 cycles per day in a humid environment)*
- may be inserted in a safety valve of a pressure tank for poisonous or explosive gasses *(around 10 cycles per day at ambient temperature or at one of less than 0°C).*

It seems obvious that the three different uses of the same spring also lead to three different "use classes", more similar to the idea of "quality" than merely the dimensional tolerances.
Until today, such a classification has still not been generalised or formalised in a national or international technical standard disciplining spring quality.
ISO TC 227, which works for an international standard concerning spring tolerances, should also contain a chapter classifying the environments and operating characteristics of springs, in function to the expected quality.
Dare we hope?

da60ANNI
NASTRIe
BANDELLE
inACCIAIO
TEMPRATIe
TEMPRABILI
alCARBONIOe
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

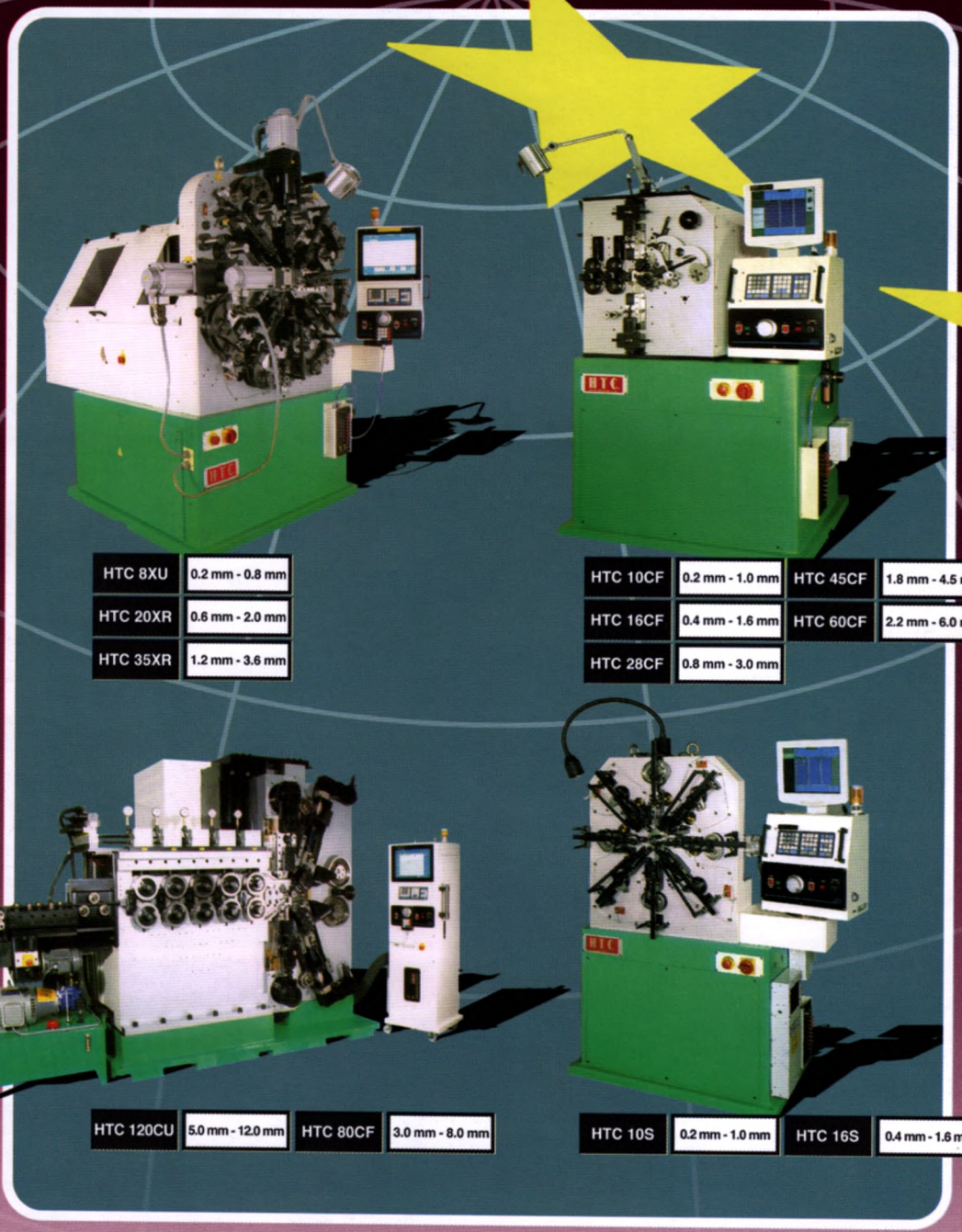
Nastri di acciaio temprati e temprabili

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

IGQ ISO 9001:2000
CERTIFIED IQNet MANAGEMENT SYSTEM

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®

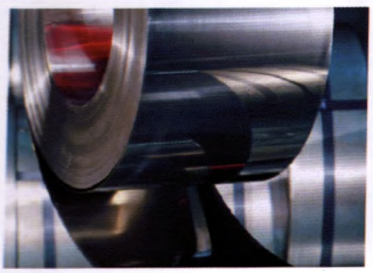
mantek

HSI

HTC®

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



ICIM ISO 9001 - Cert. n° 1086/1 CISQ EsNet

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

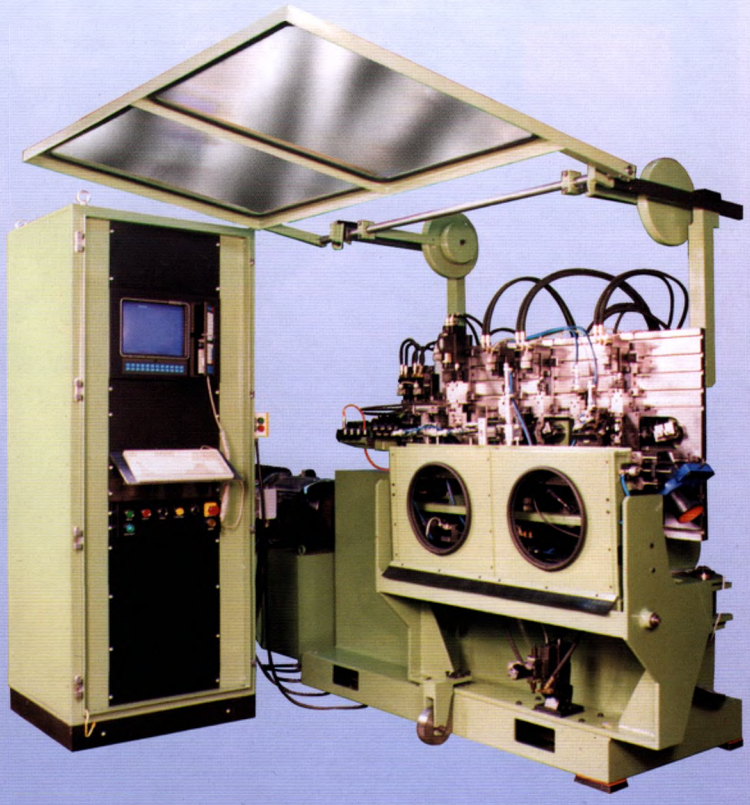
COSTR. MECC.

KORADI

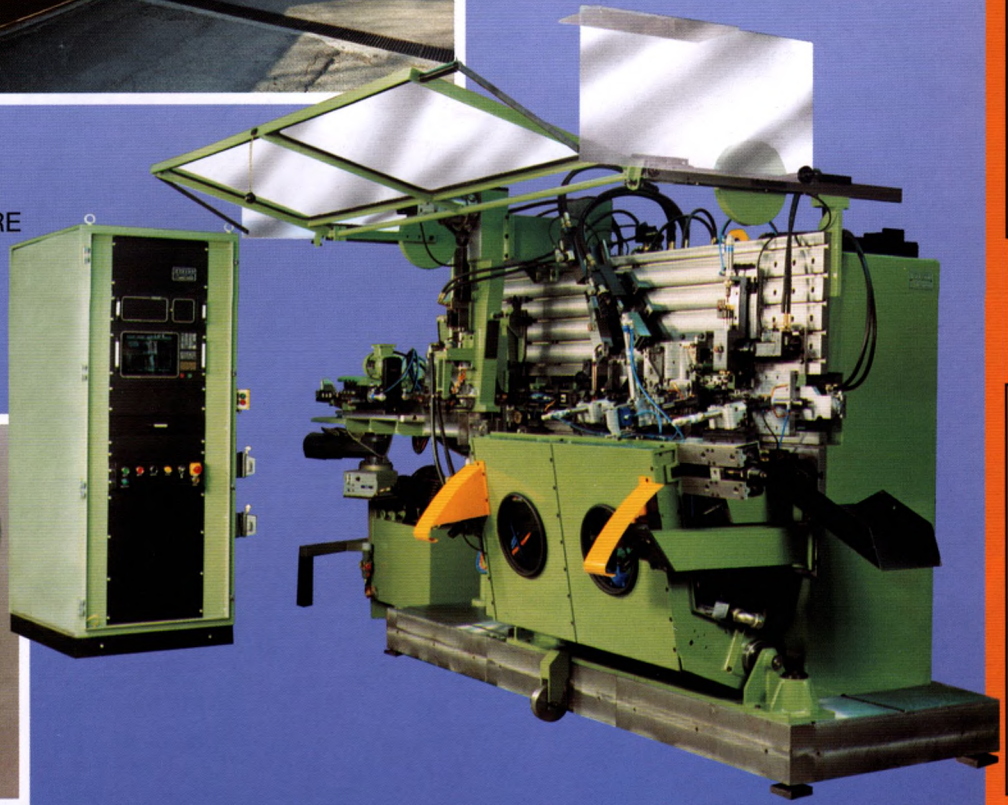
GERA LARIO (COMO)

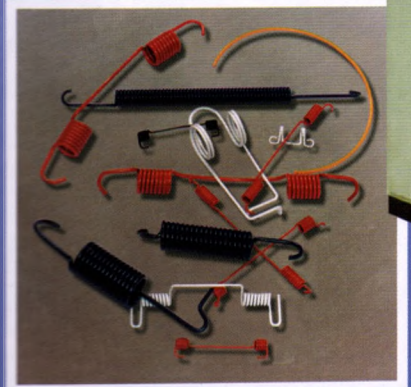
FILOMAT KOMBIMAT 1500 • 2000 • 2500 • 3000

- 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

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

CONVEGNO NAZIONALE PROFESSIONALE ANCCEM

Venerdì 10 e Sabato 11 Novembre 2006
a Sirmione Bs

Programma dei lavori

venerdì 11 novembre

ore 14.30 - Accoglienza dei partecipanti al Convegno, coffee - bar, sistemazione nelle camere.

ore 15.30 - Saluto del presidente e apertura dei lavori del Seminar

ore 15.45 - Definizione dello Stato dell'Arte nella fabbricazione delle molle e la Conformità del prodotto alle esigenze di uso e di durata della molla indicate dall'acquirente. Testimonianza sulla applicazione della Guida Didattica Anccem n° 5 *"Guida alla qualità secondo le classi di uso"* e della certificazione ISO 9001.
Relatore Angelo Cortesi (Co.El. srl)

ore 16.45 - Breve intervallo

ore 17.15 - Responsabilità del produttore previste dal DPR 224 e le clausole contrattuali generali imposte dall'acquirente. Condizioni Generali di Fornitura del settore industriale delle molle e lettura del documento Anccem sulle clausole contrattuali specifiche dei mollifici e sulla proporzionalità del risarcimento per danni documentati al cliente o ai terzi.
Introduzione di G. B. Manenti (Anccem) e commento dell'avv. Giorgio Caramori (Studio Legale De Capoa e Associati, Bologna)

ore 18.45 - Conclusione e chiusura dei lavori.

ore 20.00 - Cena sociale

sabato 12 novembre

ore 09.30 - Le Tolleranze di lavorazione delle molle secondo le norme nazionali, secondo il progettista, secondo il mollificio e secondo il controllo di accettazione del committente. Testimonianza sul procedimento di verifica delle tolleranze e di analisi preventiva di fattibilità secondo le prescrizioni del disegno.
Relatore Eugenio D'Agostino (Micromolle snc)

ore 10.15 - Relazione del Presidente sulla cultura d'impresa in generale e sulle convinzioni degli imprenditori, dei dipendenti e del politico sulla differenza tra attività industriali «protette» e piccole industrie che operano nel mercato concorrenziale.

ore 11.00 - Indicazioni pratiche per titolari d'azienda su Leadership, gestione e valorizzazione delle risorse umane, problemi psicologici del lavoro di gruppo.
Relatore dr. L. Castagnetti (Studio Base srl, Brescia)

ore 12.45 - Fine dei lavori

ore 13.00 - Pranzo di lavoro

l'Associazione Professionale è anche Scuola d'Impresa

TH. LEISSE & CO.
Westfälisches Schleifscheibenwerk

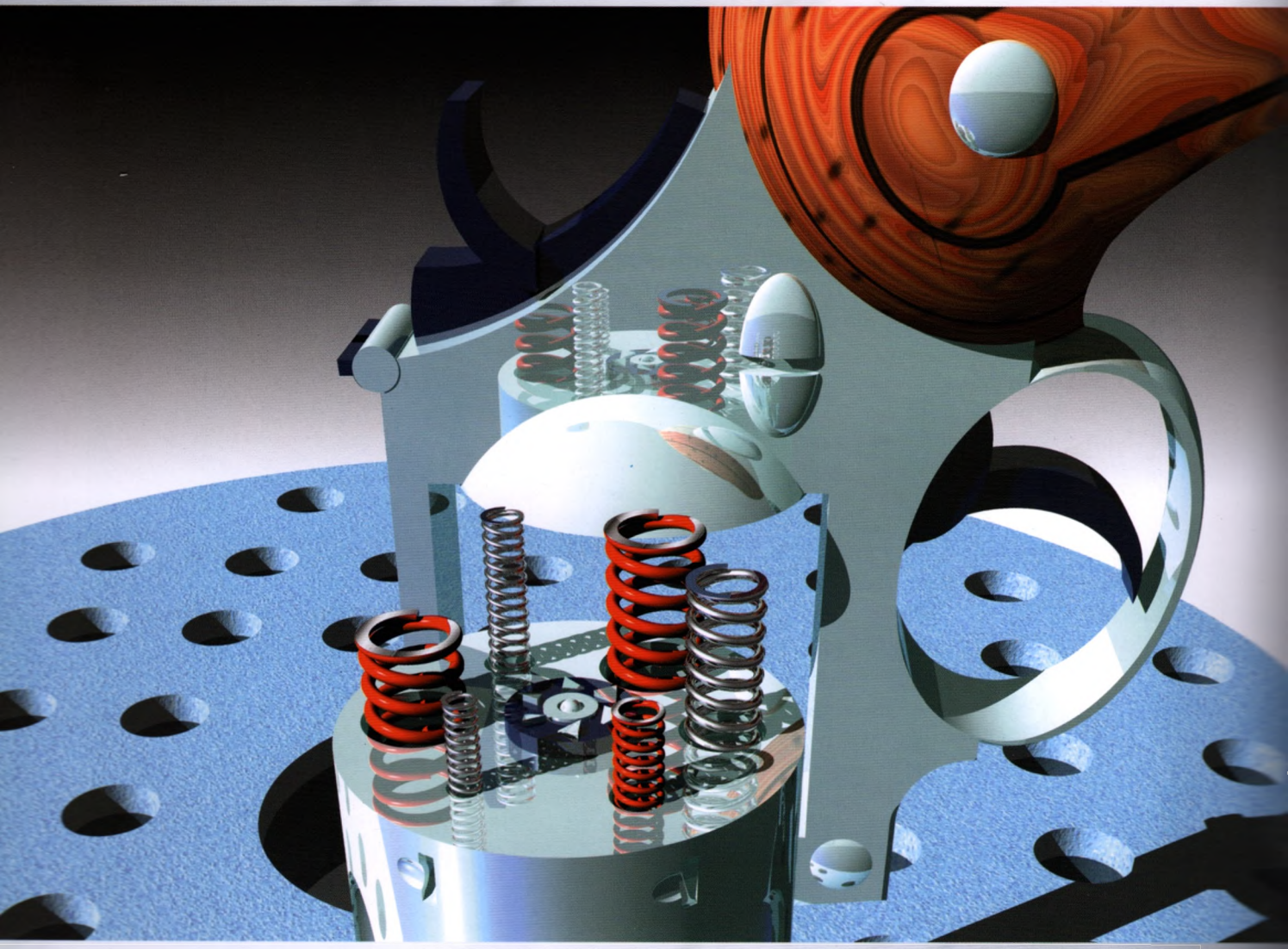
Lagerstraße 3–5 · D-59872 Meschede
Postfach 1554 · D-59855 Meschede
Tel. ++49(0)291/9901-0 · Fax ++49(0)291/9901-28
e-mail: info@leisse.org · Internet: www.leisse.org

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

S.G.A. s.r.l.
Special Grinding Applications

Corso Monte Cucco, 45 - 10139 Torino - Italy
Tel. 011.19502365 - Fax: 011.19502374
e-mail: domenico.radicci@tin.it

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

NOTIZIE DEL SETTORE DALL'ITALIA E DAL MONDO

Il Convegno-Assemblea Anccem del 7 maggio 2006

A Villa Baiana di Monticeli Brusati, si è svolto il 12 maggio il Convegno Assemblea 2006 dell'Associazione Anccem. Il Presidente Piero Longoni nella sua relazione ha commentato le recenti sollecitazioni provenienti dal mondo politico-economico che chiedono alle piccole industrie di crescere. *"Le PMI devono crescere, la piccola dimensione è un supporto fragile per la gestione della qualità, per l'incremento della produttività e del valore aggiunto, per la penetrazione nei mercati esteri"* era scritto sul Sole 24 Ore. Crescere è la proposta martellante che abbiamo sentito anche dal prof. universitario Mario Minoja al 3° Seminar Internazionale ESF a Parma *"Why should springmakers grow? How shoult springmakers grow? Is growth an opportunity or a constraint for springmakers?"* Che cosa significa crescere per il mollificio? Non è una risposta facile ed è un bisogno che dovrà essere capito e gestito nei prossimi anni mediante budgets flessibili, dai giovani titolari dei mollifici italiani. Ma vi pongo una domanda, ha detto Piero Longoni: Che differenza c'è tra efficienza della produzione ed efficienza dell'Impresa? La risposta è: L'efficienza della Produzione si legge nel Conto Economico del Bilancio annuale mentre l'efficienza dell'Impresa si legge nel Conto Patrimoniale del bilancio aziendale. Vogliamo proseguire con questo discorso sulla "lettura" dei bilanci?

A sinistra il presidente Longoni e il tesoriere Enrico Marlacchi che illustra i conti 2005

Il nuovo Tesoriere Enrico Morlacchi ha fatto la sua prima relazione sul bilancio consuntivo 2005 di Anccem e preventivo 2006.

L'ing. Giovanni Silvioli della Camfart srl di Pian Camuno, ha presentato una relazione tecnica sulla evoluzione e ottimizzazione degli abrasivi per la molatura dei piani delle molle.

L'ing. Giovanni Silvioli parla degli abrasivi impiegati nei mollifici

L'avv. Giorgio Caramori ha presentato una relazione sulla responsabilità contrattuale ed extracontrattuale per prodotti difettosi.

L'ing. Gianfranco Zatta della GMV Consulting srl e il dr Valente del Fondo Professioni hanno illustrato un progetto di corso di formazione gratuito per giovani Capi delle piccole industrie, in collaborazione con Anccem. Il corso dovrebbe iniziare in novembre 2006.

Il relatore Ing. Gianfranco Zatta

Fiera Wire e riunione ESF a Duesseldorf

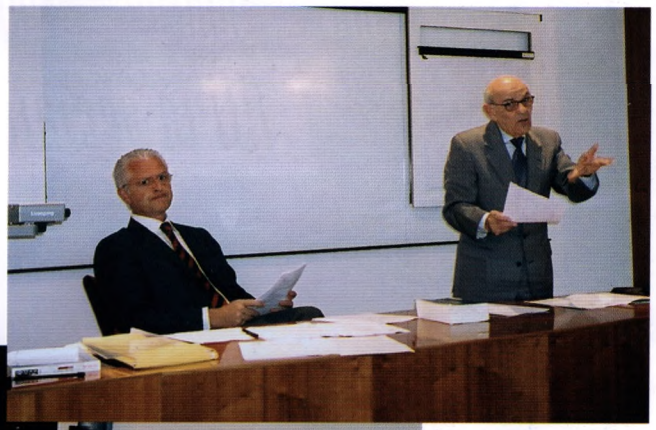
Alla fiera Wire a Duesseldorf in Aprile 2006 la partecipazione dei visitatori italiani è stata numerosa. Durante la fiera la Federazione europea dei mollifici ESF ha fatto la consueta riunione del Board. Per Anccem erano presenti Piero Longoni e Federico Visentin vicepresidente di ESF. Alla riunione di Duesseldorf ha partecipato la China Spring Specialty Association che ha sede a Shanghai, con il presidente Ding-Weizouzou che è anche chairman di una fabbrica di molle e il segretario Kenny Lin che è anche direttore della fabbrica di macchine Simco. I nostri rappresentanti hanno aperto un dialogo con i cinesi che si è concluso con l'invito a Shanghai il prossimo anno.

La sala del Convegno Nazionale Anccem a Villa Baiana

G.B. Manenti introduce i problemi delle clausole contrattuali e della responsabilità del produttore

Seminar Anccem 2006 all'Istituto Isfor di Brescia

Il 7 luglio a Brescia, all'Istituto Isfor si è svolto il Seminar Anccem sulla responsabilità contrattuale ed extracontrattuale e le clausole contrattuali dei Capitolati di acquisto dei clienti.
Le lezioni sono state introdotte e commentate da G. B. Manenti e svolte dall'avv. Giorgio Caramori specializzato in contrattualistica, che fa parte dello Studio Legale De Capoa & Associati di Bologna.



L'aula del seminario Anccem all'Istitituto ISFOR il 7 luglio 2006

avv. Giorgio Casandori relatore al Seminario

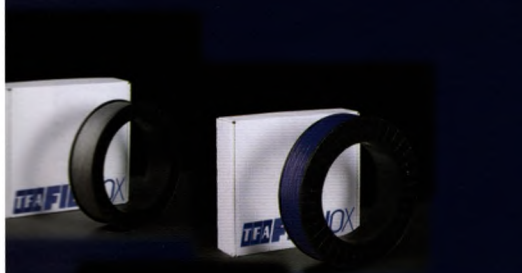
da sinistra Mr. Kenny Lin, Piero Longoni, Federico Visentin, Mr. Ding-Weizouzou a Duesseldorf

Viaggio associativo in Belgio con visita a Bekaert

Dal 12 al 15 ottobre una delegazione di 10 associati Anccem ha partecipato al viaggio su invito della Leon Bekaert SA ed ha visitato il museo Bekaert e i laboratori di una delle maggiori trafilerie europee di fili per molle. Il programma ha compreso anche la visita turistica alla città di Anversa.

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

LE CLAUSOLE CONTRATTUALI DEI CAPITOLATI DI ACQUISTO DEI CLIENTI DEI MOLLIFICI

Le leggi e le norme a tutela del consumatore contengono elementi apparentemente uguali per tutte le attività economiche, siano esse volte alla vendita di prodotti destinati al consumo, siano esse volte alla produzione di componenti progettati, costruiti e venduti dal fabbricante mediante propri cataloghi, siano esse volte alla produzione di componenti costruiti solo su commessa, disegno e specifiche tecniche dell'azienda committente.

1. Obblighi connessi alla produzione su commessa e disegno del committente

Nella produzione su commessa il mollificio assolve l'obbligo derivato da *UNI EN ISO 9001-7.2.2*
«La Organizzazione deve riesaminare i requisiti relativi al prodotto. Questo riesame deve essere effettuato prima che l'organizzazione si impegni a fornire un prodotto al cliente (per es. prima della emissione di offerte, dell'accettazione di contratti o ordini, dell'accettazione delle relative modifiche)».

1.1 Con l'analisi di fattibilità il mollificio verificherà le tolleranze e definirà la sollecitazione del materiale prescritto, desumibili dai dati a disegno.
Non esiste obbligo esplicito di conoscenza delle condizioni d'uso della molla in quanto è implicito che il tecnico progettista/disegnatore della molla conosca le limitazioni di utilizzo del materiale prescritto. Il mollificio si limiterà a segnalare al committente l'eventuale teorica sovrasollecitazione del materiale e l'eventuale non idoneità teorica del materiale prescritto.
Il mollificio, *ISO 9001-7.2.2 «deve assicurare che: comma c) l'organizzazione abbia le capacità per soddisfare i requisiti definiti».*
Le norme internazionali ISO sono volontarie, ma non sarà giustificato il mollificio certificato ISO 9001 che non le applica.
Pertanto, la responsabilità della «difettosità» della molla a causa di errore del progettista nel calcolo teorico potrebbe essere attribuita anche al mollificio per negligenza del riesame o mancata segnalazione scritta e mancata ridefinizione del requisito. Nel caso della contestazione di insufficienza della molla, sarà difficile difendersi sostenendo che tutte le molle sono conformi a tutti i requisiti scritti sul disegno.
Per la eventuale difettosità derivata dalla non dichiarata condizione d'uso della molla, potrà essere più agevole la difesa certificando la conformità di tutti i requisiti scritti sul disegno e garantendo la rintracciabilità.

2. Clausole contrattuali di responsabilità e risarcimento dei danni

Nel caso di accertamento della presenza di molle difettose, al controllo di accettazione o al montaggio, il committente chiede il risarcimento dei danni subiti a causa di molle difettose.
Nel caso di danni a terzi a causa di molle difettose su prodotti già messi in circolazione, il risarcimento dei danni comporterà perizie con giustificativi di costi e controperizie.
In entrambi i casi la materia è regolamentata dalle leggi esistenti, alle quali si adeguano le clausole dei contratti di acquisto che i committenti chiedono di rendere firmati per accettazione.

2.1 *Esempi di clausole contrattuali proposte dai clienti nei contratti di acquisto di molle da produrre e consegnare dopo avere acquisito, riesaminato e firmato la conferma d'Ordine, in tutti i suoi articoli, clausole particolari e generali.*

"Assicurazione della responsabilità verso terzi: Il fornitore è obbligato ad assicurarsi contro il rischio di danno a terzi, e particolarmente a coprire il rischio di richiamo dal mercato e sostituzione".
E' una clausola vessatoria perché fino a oggi non sono disponibili polizze di assicurazione congruenti per i mollifici.
La RC prodotti calcola il premio annuale in percentuale su tutto il fatturato del mollificio.
Il costo della polizza diventa sproporzionato rispetto alla limitata tipologia e quantità di molle a rischio di contestazione e risarcimento.

"Il mollificio riconoscerà a*** il doppio del costo fatturato per i pezzi difettosi. Ovviamente il rischio e il risarcimento dei danni da chiunque sofferti, sarà a carico del mollificio fornitore".
E' una clausola discutibile perché oltre al risarcimento dei danni a terzi come prevede la legge , il committente chiede arbitrariamente per sé un rimborso del doppio del valore delle molle difettose. Inoltre i terzi, dei quali il mollificio non ha nessuna notizia, possono subire danni per valori sproporzionati rispetto al valore commerciale delle molle e alla capacità risarcitoria del mollificio.

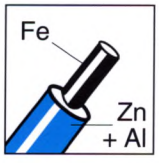
"Risarcimento: Nel caso che il reclamo sia fatto contro un Compratore terzo per difetto del prodotto molla fornito a noi dal mollificio, il mollificio risarcirà direttamente il Compratore terzo, contro il quale è stato fatto il reclamo".
E' una clausola conforme alla legge, ma risarcire direttamente il compratore terzo, magari all'estero, si-

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"

gnifica addossare al mollificio oneri impropri per un'azienda strutturata per fornire clienti nazionali.

3. Le controproposte correttive del mollificio

Anche il mollificio può predisporre un modello di Condizioni generali di fornitura adatte per il tipo di prodotto e per il tipo di azienda produttrice, da rendere con firme e controfirme.

Lo leggerà il cliente prima di restituirlo? La probabile risposta del cliente sarà: - Prendere o lasciare ?

Il mollificio non ha peso contrattuale sufficiente per contrapporre ai clienti un proprio impianto di clausole contrattuali standard, anche se composto da soli 14 articoli. Nessun cliente è disposto a rinunciare ai propri capitolati di acquisto accettando il capitolato di vendita di un fornitore di componenti di costo marginale. Ma proprio perché fornitore marginale, il mollificio chiede un adeguamento di alcune clausole contrattuali ragionevolmente non applicabili alle proprie forniture.

3.1 Esiste una possibilità di tutela degli interessi del mollificio?

E' difficile che un capitolato di acquisto dei clienti, compilato da persona competente, contenga clausole contrarie al dispositivo legislativo.

La contestazione del mollificio potrà limitarsi a controproporre una clausola correttiva di uno, due o tre articoli delle Condizioni Generali di acquisto del cliente, negoziandone l'applicazione per quel solo disegno e per quel solo ordine, o estendendo l'applicazione fino a revoca, a tutti gli ordini a venire per determinati disegni di molle del cliente.

Una clausola di proporzionalità del risarcimento, che lasciasse a carico del cliente la rimanente parte di risarcimento del danno, sarà difficile da sostenere con i clienti di medio-grandi dimensioni, che potrebbero essere quelli che con i loro prodotti finali causano maggiori rischi per il mollificio,come ad esempio il danno che può provocare un'automobile è sproporzionato al danno che provocherebbe la sola molla. I clienti medio-piccoli potrebbero essere più propensi ad ammettere che qualunque danno causato dal loro prodotto, attribuibile a difettosità della molla, è pur sempre causato per la maggior parte, da difetto di sicurezza del loro prodotto.

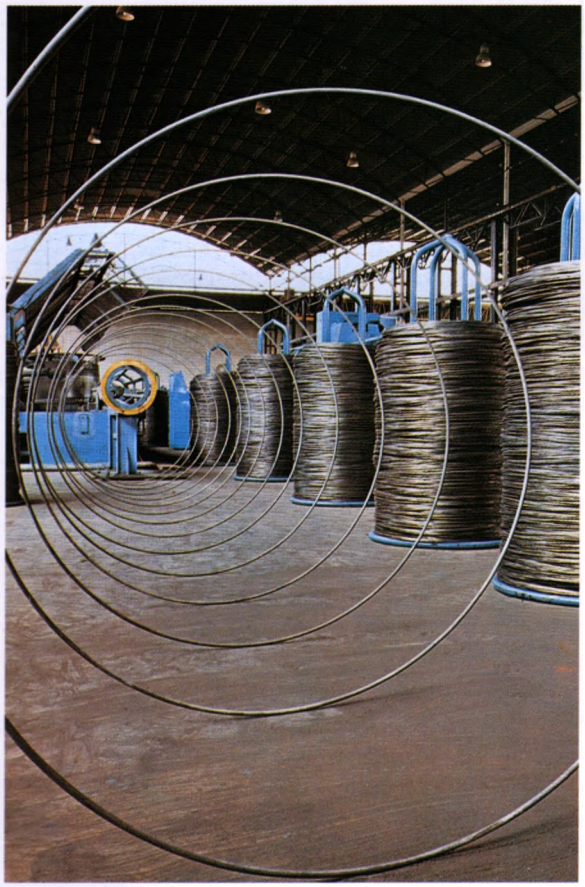
Conclusione: - Le leggi ci sono e le clausole contrattuali dei committenti tendono a scaricare sui subfornitori l'effetto risarcitorio previsto dalle leggi. Il tentativo del mollificio di ridurre gli effetti di un articolo del contratto di acquisto è operazione che sembra destinata alla competenza e comprensione del Giudice qualora la causa giungesse in tribunale.

La vera difesa del mollificio consiste nel definire preventivamente i requisiti che dovranno essere rispettati, i certificati di controllo del lotto prodotto da esibire e concordare con il committente, i suoi diligenti controlli di accettazione.

da60ANNI
NASTRIe
BANDELLE
inACCIAIO
TEMPRATIe
TEMPRABILI
alCARBONIOe
INOSSIDABILI

WAGNER
ACCIAI

WAGNER ACCIAI
P.zza Martelli, 5 - 20162 Milano
telefono +39 02 644 700 1
fax +39 02 644 700 20
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

VENDERE IL FUTURO È UN PROBLEMA DIFFICILE DA RISOLVERE. POI BISOGNERÀ SOFFISFARE IL CLIENTE CHE HA SEMPRE ESIGENZE OPPOSTE ALLE ESIGENZE DI EFFICENZA DEL MOLLIFICIO

Il prodotto e il suo mercato

Il sevizio commerciale di un'azienda ha la funzione di aiutare la direzione a giungere a decisioni efficaci sul tipo di prodotto da fabbricare, ad operare scelte di metodi vantaggiose e contenenti una quantità minima di errore rispetto alla realtà del mercato ed a vendere tutti i prodotti fabbricati.
Produrre sul venduto è un'altra cosa. Vendere e comperare molle significa fare trattative intorno a un bene futuro del quale si conoscono il procedimento e il tempo «medio» di fabbricazione. Queste «medie» applicate caso per caso, derivano da quantità economiche standard desunte dal flusso storico della produzione del mollificio. Su questa procedura sono basati i costi di produzione del mollificio.
Per il mollificio si tratta quindi di vendere il proprio futuro a un giusto prezzo basandosi sul passato, un passato continuamente «discontinuo» e un futuro attualmente nuvoloso e imprevedibile.
Il prodotto del mollificio è un componente industriale da fabbricare soltanto nella quantità richiesta e nei tempi richiesti. Dovrà corrispondere a prescrizioni dimensionali ed elastiche stabilite del committente e come componente, dovrà garantire la qualità delle prestazioni del prodotto che lo contiene.

Gli obiettivi commerciali

Il mollificio, proprio per le caratteristiche del prodotto non destinato al pubblico, non dispone di un servizio commerciale che svolga indagini di marketing per fornire gli indirizzi basilari per la produzione da vendere nel futuro. La «funzione» vendite del mollificio, che deve acquisire ordini per un determinato valore annuale, limita generalmente la promozione all'inserzione pubblicitaria nella guida telefonica, al web dell'azienda e al passaparola. Il grosso del lavoro del «commerciale» consiste nel tenere i contatti con il cliente per:

- rendere il cliente soddisfatto nonostante i disguidi inevitabili dovuti alla produzione o agli approvvigionamenti
- mantenere legato il cliente assicurandogli servizi di collaborazione e assistenza personalizzati
- orientare il cliente verso scelte che corrispondano ai programmi e potenzialità di fabbricazione dell'azienda
- ascoltare e interpretare le esigenze qualitative e quantitative della clientela e informare la Direzione sul gradimento dei clienti e sulle carenze tecnologiche dell'azienda rispetto alle potenzialità del mercato
- «fiutare il vento» per valutare le quote di mercato della concorrenza e i suoi mezzi di penetrazione che, quasi sempre sono «prezzi più bassi».

La flessibilità del "padrone"

Questa funzione nel mollificio medio-piccolo è normalmente svolta dal titolare e, proprio perché il "padrone" non deve rendere conto a nessuno, risente di paure, premure o ripicche poco confacenti con la gestione professionale delle vendite. Quando il "padrone" cura personalmente le vendite, ha autorità sul prezzo, sulla produzione e sui servizi e garantisce una flessibilità assai apprezzata dal cliente favorito.

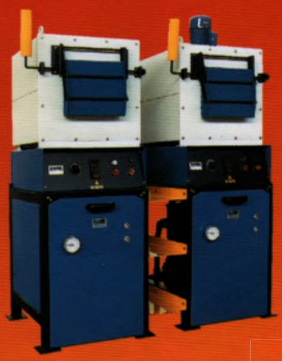
Il briefing PDL produce la flessibilità dell'organizzazione

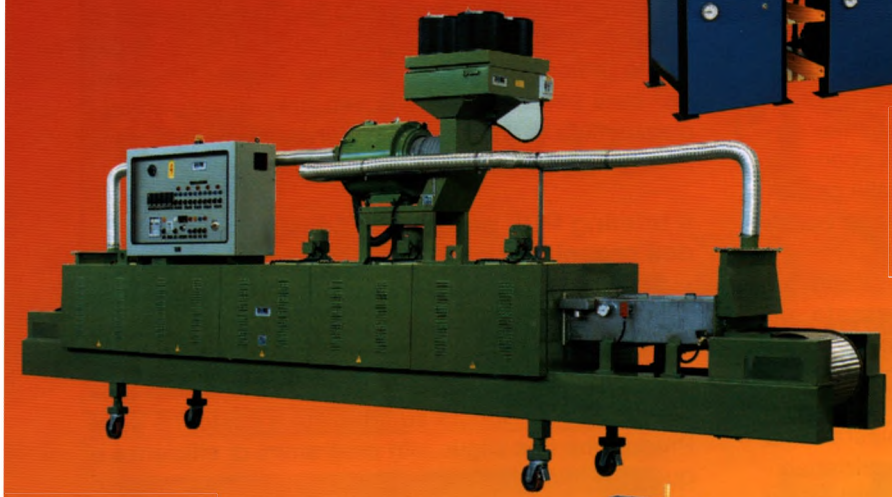
Nei mollifici medio-grandi, dove la funzione Vendite è delegata a un dipendente, la flessibilità pretesa dal cliente diviene un problema più difficile da risolvere in quanto «le Vendite» non hanno autorità né su Tempi e Metodi per la risposta su fattibilità e costo, né sulla Produzione che segue altri programmi di efficienza e qualità. Rimane solo il prezzo che, purtroppo, finisce per subire i peggiori maltrattamenti nella rincorsa del concorrente e del gradimento del cliente.
Sarà possibile istituire nel mollificio un Servizio vendite professionale con deleghe precise e scritte, sugli obiettivi da raggiungere e sulle priorità da imporre a Tempi e Metodi per le risposte ed a Produzione per le consegne?
E' possibile soltanto se al Responsabile delle Vendite, oltre alle deleghe, è affidata la gestione del briefing aziendale, la riunione settimanale PDL (programmazione del lavoro), dove ogni capo servizio o capo reparto riceve gli ordini e ne concorda lo svolgimento in cooperazione con le altre persone interessate. La riunione PDL produce la correzione immediata e realistica degli ordini di lavoro e dei tempi di esecuzione e produce la informazione immediata e diffusa, sulle difficoltà delle soluzioni o sui compromessi possibili tra i responsabili delle diverse attività coinvolte. PDL produce inoltre la informazione immediata delle risposte definite o probabili da dare ai clienti, mantenendo prioritario nella visione di tutti il concetto che il cliente che paga i costi dell'azienda deve ricevere il massimo di soddisfazione delle sue necessità ed attese. Al briefing settimanale PDL è bene che non partecipi il titolare. Al Titolare sarà demandata la decisione finale su un eventuale fatto specifico per il quale non è stato possibile giungere a una conclusine concordata.

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

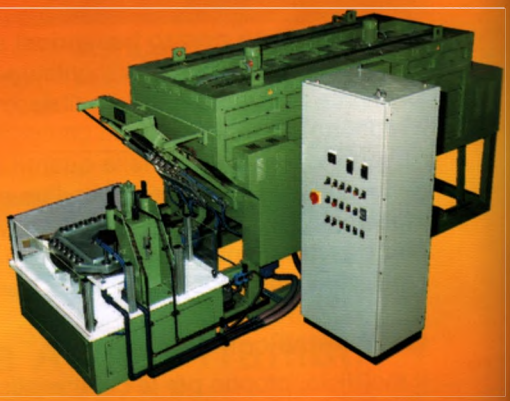




Forno a circolazione
forzata d'aria a carrello mobile

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

STATISTICA DEL SETTORE MOLLIFICI

Elaborazione 23.10.2006

INDAGINE ANNUALE SUL MERCATO DELL'INDUSTRIA ITALIANA DELLE MOLLE
ANNUAL MARKET SURVEY FOR THE ITALIAN SPRING MANUFACTURING INDUSTRY

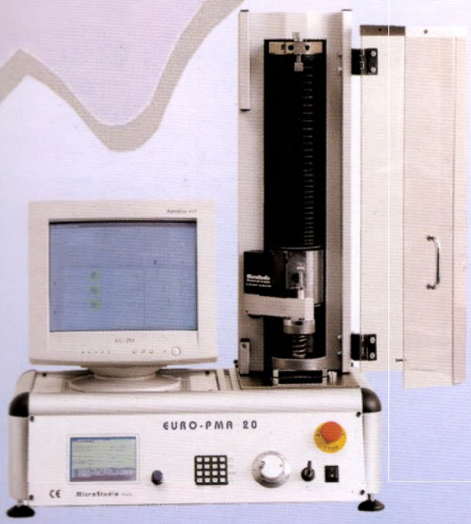
Valori delle vendite espressi in Millioni di Euro - Value of sales in Million of Euros	**2004**	**2005**	**2006**
MOLLIFICI CON LAVORAZIONI A FREDDO - Cold coiled springs			
Fatturato/Turnover >10,00 Mln di Euro			
N° Aziende/N° Plants	5	5	5
Vendite/Sales (Euro 000.000)	189,70	194,83	195,00
Addetti/Employment	1018	1022	1020
Vendite/Addetto - Sales/Employee (Euro 000)	186,35	190,64	191,18
Fatturato/Turnover > 6,00 Mln di Euro			
N° Aziende/N° Plants	11	11	11
Vendite/Sales (Euro 000.000)	80,20	86,00	87,00
Addetti/Employment	660	660	660
Vendite/Addetto - Sales/Employee (Euro 000)	121,52	130,30	131,82
Fatturato/Turnover > 3,00 Mln di Euro			
N° Aziende/N° Plants	22	23	22
Vendite/Sales (Euro 000.000)	101,00	112,00	110,00
Addetti/Employment	928	945	940
Vendite/Addetto - Sales/Employee (Euro 000)	108,80	118,50	200,00
Fatturato/Turnover > 1,00 Mln di Euro			
N° Aziende/N° Plants	44	44	45
Vendite/Sales (Euro 000.000)	77,600	76,50	77,00
Addetti/Employment	710	700	708
Vendite/Addetto - Sales/Employee (Euro 000)	109,30	109,29	108,
Fatturato/Turnover < 1,00 Mln di Euro			
N° Aziende/N° Plants	98	97	97
Vendite/Sales (Euro 000.000)	64,20	68,50	66,00
Addetti/Employment	660	656	655
Vendite/Addetto - Sales/Employee (Euro 000)	97,30	104,42	100,76
TOTALE LAVORAZIONE A FREDDO - Total cold coiled springs	---	---	---
N° Aziende/N° Plants	180	180	180
Fatturato/Turnover (Euro 000.000)	512,70	537,83	535,00
Addetti/Employment	3976	3983	3983
Vendite/Addetto - Sales/Employee (Euro 000)	128,95	135,03	134,32
MOLLIFICI CON LAVORAZIONI A CALDO - Hot coiled springs			
N° Aziende/N° Plants	2	2	1
Fatturato/Turnover (Euro 000.000)	75,80	70,75	75,00
Addetti/Employment	421	430	395
Vendite/Addetto - Sales/Employee (Euro 000)	180,05	164,53	189,87
TOTALE LAVORAZIONI A FREDDO E CALDO - Total cold and hot coiled springs	---	---	---
Fatturato/Turnover (Euro 000.000)	588,50	608,58	610,00
Addetti/Employment	4397	4413	4378
Vendite/Addetto - Sales/Employee (Euro 000)	133,84	137,91	139,33

			Variazine %
Totale lavorazioni a freddo e a caldo - Total cold and hot coiled springs	Definitivi	**2005/2004**	**3,41**
Totale di sole lavorazioni a freddo - Total only cold coiled springs		**2005/2004**	**4,90**
Lavorazioni a freddo + caldo / Cold and hot coiled springs	Previsioni	2006/2005	0,23
Solo lavorazioni a freddo / Only cold coiled springs		2006/2005	-0,53

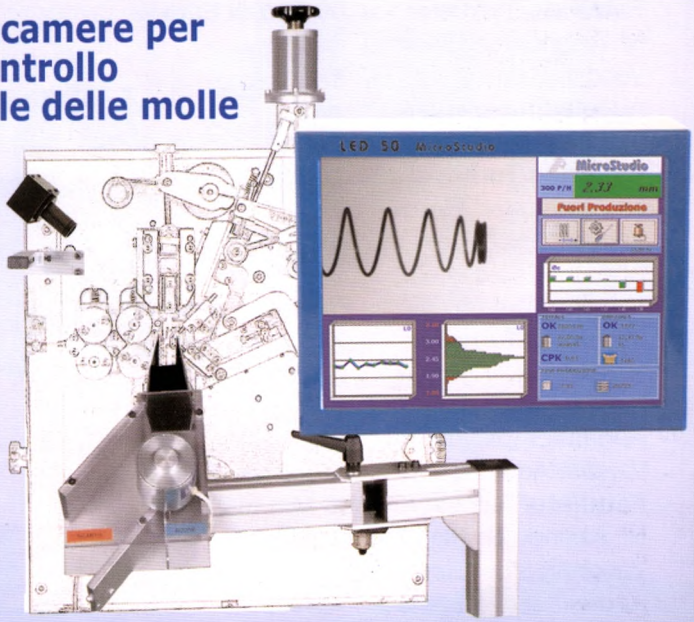
MicroStudio

Soluzioni per il controllo qualità nei mollifici

Calibri per molle



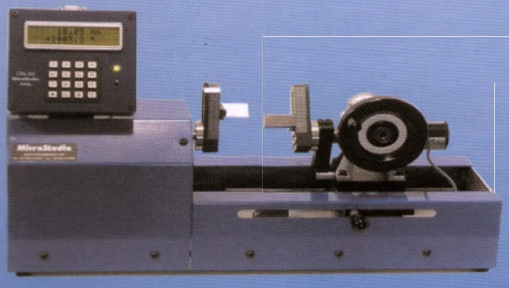
Telecamere per il controllo totale delle molle



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

ELENCO ASSOCIATI ANCCEM - ANNO 2006

ELENCO DEI SOCI AGGREGATI (NON MOLLIFICI)

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: info@magninuovaabrasivi.191.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: info@simplexrapid.it
Certificato ISO 9001

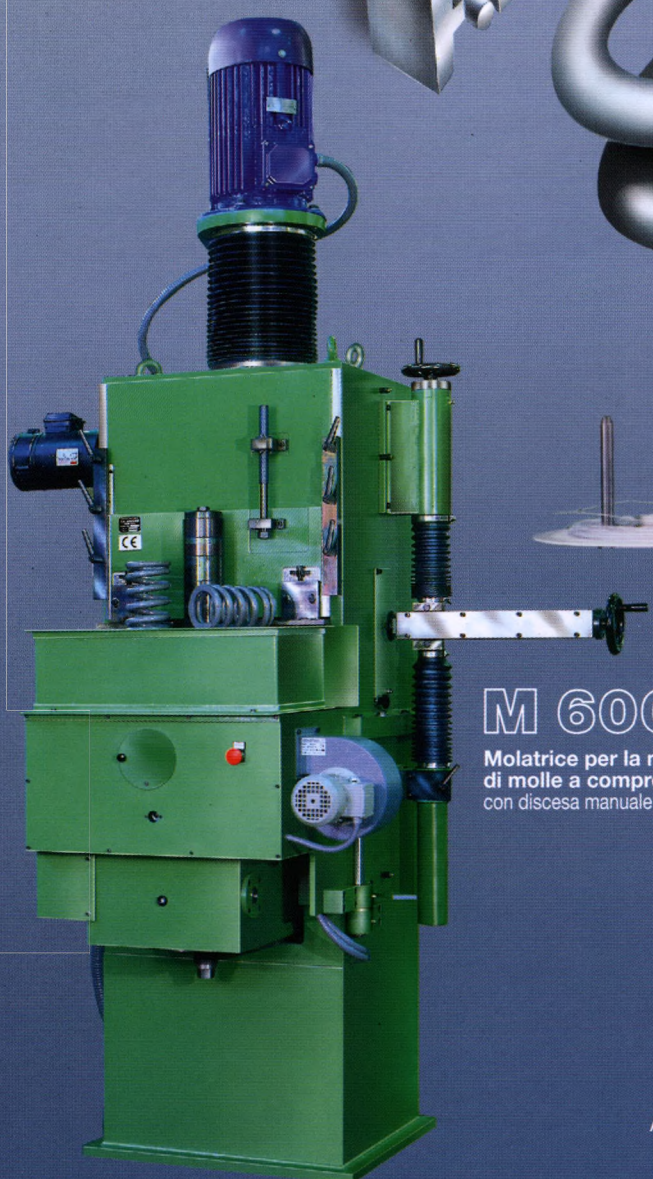
THEIS ITALIANA s.r.l.
via Mascagni, 42 - 20030 SENAGO (Mi)
tel. 02.99813116 - fax 02.99010732
e-mail: linda.casarin@theis.it
Theleico Certificato ISO 9001

S.G.A. s.r.l.
corso Monte Cuoco, 45 - 10139 TORINO
tel. 011.19502365 - fax 011.19502374
e-mail: domenico.radicci@tin.it

Macchine per l'industria del filo metallico

OFFICINA MECCANICA F.lli ARIGOSSI snc

studio *Gianfranco Corti* - malgrate (Lc)



M 600

Molatrice per la molatura di molle a compressione
con discesa manuale o automatica

ARL
10 R D/S
Avvolgitrice automatica universale per molle a taglio rotativo del filo

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

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

E-mail: arigossi@tin.it

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
e-mail: mauro@mollificioapuano.com
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: info@mollificiomb.it

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

MOLLIFICIO BORRONI s.r.l.
via Parpagliona, 51 - 20099 SESTO S. GIOVANNI (Mi)
tel. 02/2482717 - fax 02/22477384
e-mail: borroni@mollificioborroni.it
Certificato ISO 9001

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
e-mail: info@mollificiocostanzino.it
Certificato ISO 9001

MOLLIFICIO FIORETTI s.r.l.
via Jesina, 44 - 60022 CASTELFIDARDO (An)
tel. 071/7822656 - fax 071/78880
e-mail: info@mollificiofioretti.com

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

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 ISOTS 16949 ISO 14001

MOLLIFICIO F. FUMAGALLI s.r.l.
via Credieri, 230 - 24045 FARA D'ADDA (Bg)
tel. 0363/399184 - fax 0363/398828
e-mail: mollefumagalli@virgilio.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.
via Vivaldi, 7 - 20025 LEGNANO (Mi)
tel. 0331/504035-464630 - fax 0331/505620-466639
e-mail: info@mollificiolegnanese.it
Certificato ISO 9001

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)
tel. 030/7400604 - fax 030/7402082
e-mail: info@mollificiomgd.it
Certificato ISO 9001

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. Certificato ISO 9001
via Cilea, 33 - 20090 TREZZANO S/N (Mi)
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. Certificato ISO 9001
via Ramazzini, 8 - 48018 FAENZA (Ra)
tel. 0546/622331 - fax 0546/621991
e-mail: neri@mollificiopadano.it

MOLLIFICIO PONZIANI s.r.l.
via A. Volta, 63 - 23893 CASSANO BRINZA (LC)
tel. 039.955076 - fax 039.9210502
e-mail: antonella@mollificiomponziani.191.it

MOLLIFICIO O.F. s.r.l.
via 25 Aprile, 8 - Villavara 41030 BOMPORTO (Mo)
tel. 059/818282 - fax 059/818330
e-mail: spazio.fornitori@mollificio-of.com

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

PRODOTTI BAUMANN s.p.a. Certificato ISO 9001 ISO TS 16949
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
e-mail: info@mollificiorizzato.com

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

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

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

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

MOLLIFICIO VALLI s.r.l. Certificato ISO 9001 ISO TS 16949
via Ceserio, 37 - 28040 OLEGGIO CASTELLO (No)
tel. 0322/541711 - fax 0322/538067
e-mail: valli@mollificiovalli.it

MACCHINE PROVAMOLLE

Trazione

Compressione

Applicazioni Speciali

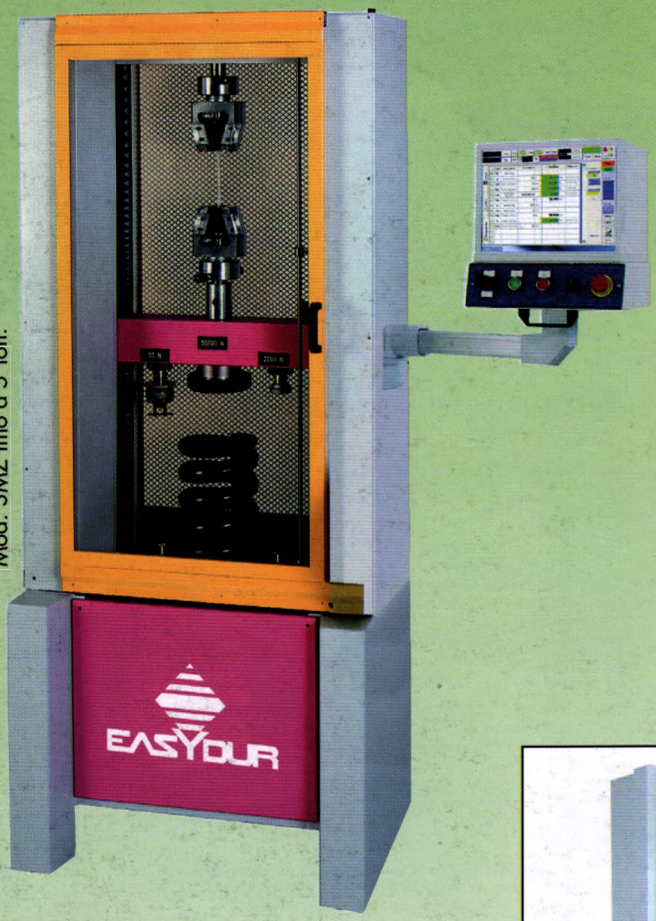
INSTRON®

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

STRUMENTI UNIVERSALI DI PROVA

CARICHI FINO A 100 TONNELLATE

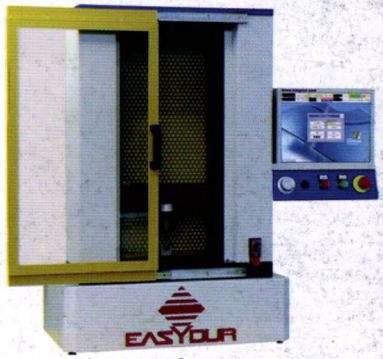
**PROVE PER MOLLE • PROVE DI TRAZIONE-COMPRESSIONE •
PROVE DI TORSIONE • PROVE SU FILO • PROVE DI DUREZZA •
CORREZIONE DELLE MOLLE A BORDO MACCHINA SIA DEL DIAMETRO CHE DELLA LUNGHEZZA**



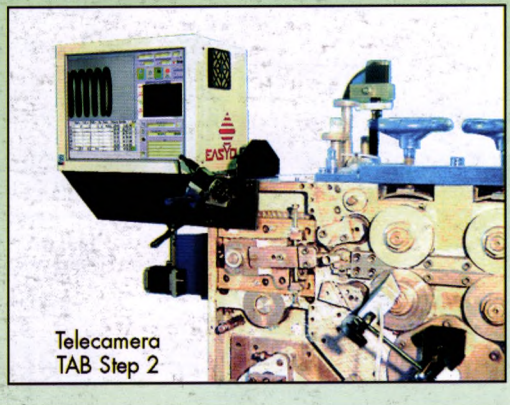
Mod. 3MZ fino a 5 Ton.

Mod. PC manuale fino a 500N

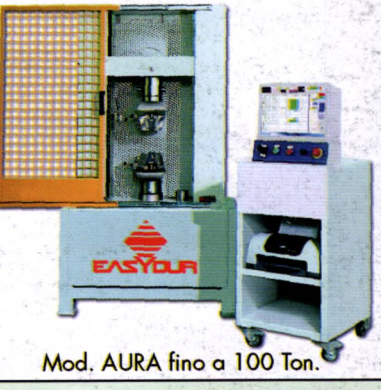
Mod. 2C manuale fino a 5000N



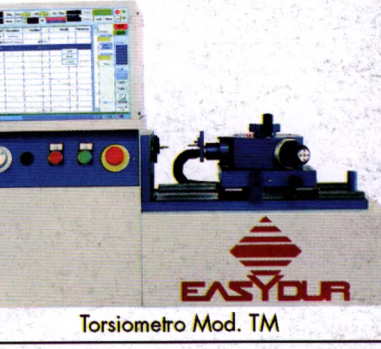
Mod. DYNO fino a 5000N


Telecamera
TAB Step 2

Durometro fino a 30000N



Mod. AURA fino a 100 Ton.



Torsiometro Mod. TM

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