

Un festival di fasteners

ENTRARE IN CONTATTO CON LA DITTA BRESCIANA PROTAGONISTA DI QUESTE PAGINE CI HA OFFERTO LA RARA OPPORTUNITÀ DI AMMIRARE INSIEME, IN INNUMEREVOLI VERSIONE SPECIALI, SIA VITI CHE RIVETTI E RIBATTINI. UN FESTIVAL DI ELEMENTI DI FISSAGGIO, RICAVATI DAI PIÙ DIFFUSI MATERIALI, DOVE A NON MANCARE MAI È LA CURA DEI DETTAGLI PERCHÉ È CON ESSA CHE SI EVIDENZIA LA QUALITÀ DEL PRODOTTO.



Un'esemplificativa immagine di quello che la Valtrompia Viti scherzosamente definisce il "fritto misto" che è in grado di realizzare.

Attiva nel campo degli elementi di fissaggio dal 1980, la Valtrompia Viti S.n.c. di Cellatica (BS) fin dai suoi primi passi ha puntato sulla strategia della diversificazione produttiva, conscia che ciò, se da un lato le avrebbe richiesto un forte dispendio di energie su ogni fronte, dall'altro però poteva consentirle di proporsi ad un maggior numero di settori industriali. E che la scelta compiuta si sia poi rivelata azzeccata ora lo dimostrano i circa 350 committenti operanti nei comparti della componentistica del gas, dell'automotive, del valvolame, dei motori elettrici, della nautica, dei sanitari, dei casalinghi, dell'elettronica e persino dell'abbigliamento e delle calzature.

Un "fritto misto" di viti

«Sul totale annuo della nostra offerta, stimabile in 400 milioni di pezzi, non ci sono né settori di mercato né singoli clienti che assorbono più del 30% della stessa - puntualizza il fondatore, Ezio Rizzini - Nei diversi comparti serviti ci siamo fatti apprezzare anche per aver saputo creare le peculiari viti richieste attraverso stampaggio a freddo,

anziché con la tradizionale lavorazione ad asportazione di truciolo su torni automatici, garantendo talvolta, rispetto a quest'ultima, non solo più strette tolleranze ed una migliore finitura superficiale, ma anche costi inferiori». Oggi la società lombarda è in grado di realizzare, nei materiali più diversi, dall'ottone al ferro, dal rame al piombo all'alluminio, sia viti che ribattini e rivetti, articoli che per il 95% entrano nella categoria delle esecuzioni speciali, cioè su disegno del cliente, mentre per la minima quota rimanente si collocano nella fascia dei prodotti standard. «I tanti lustri di esperienza a stretto contatto con le problematiche dei molteplici settori serviti - afferma la responsabile commerciale, Silvia Rizzini - ci hanno permesso di migliorare e perfezionare il nostro prodotto mantenendo sempre come principale obiettivo la qualità, che per noi, essenzialmente, significa un'estrema attenzione ad ogni dettaglio. Del resto, anche se non tutti, purtroppo, se ne rendono conto, tendendo a svalutarla, la vite è un dettaglio davvero molto importante, e noi di questi indispensabili elementi di fissaggio sappiamo fornire un vero e proprio "fritto misto!"».

Viti, rivetti e ribattini targati BS

È il 1980 quando Ezio Rizzini crea a Gardone Valtrompia, in un capannone di 100 m², la Valtrompia Viti, collocandola, strategicamente, in un settore quasi per nulla rappresentato da altre imprese in quel territorio bresciano così ricco di attività industriali. Una scelta che non tarda a dare buoni frutti anche perché il fondatore, con lungimiranza, intraprende la strada della diversificazione

produttiva proponendo, sia viti che rivetti e ribattini in quasi ogni materiale metallico disponibile. Oggi, nella sede di Cellatica (BS), nella quale la ditta si è trasferita nel 2000, l'ampio ventaglio di soluzioni realizzate, per il 95% speciali e per il 5% standard, riguarda, in pari quantità, le categorie di fasteners suddette, ottenute attraverso stampaggio a freddo di filo di ottone (60%), di ferro

(30%) nonché di rame, piombo e alluminio (10%). Con diametri da 1 a 10 mm e lunghezze da 2 a 80 mm, la produzione dell'azienda viene poi sottoposta a trattamenti termici (tempra, bonifica) e superficiali (dalla zincatura alla nichelatura, all'ottonatura, alla bronzatura, alla brunitura, alla ramatura, alla cromatura, alla stagnatura, alla fosfatazione). In dirittura d'arrivo per quanto

riguarda l'ottenimento della certificazione di qualità ISO 9001, la Valtrompia Viti è giunta alla seconda generazione con le figlie di Ezio Rizzini, Silvia e Romina che hanno portato nuova energia all'azienda con investimenti in macchinari, in sicurezza e rispetto dell'ambiente, assunzione di personale giovane e dinamico e la conquista di nuovi mercati.



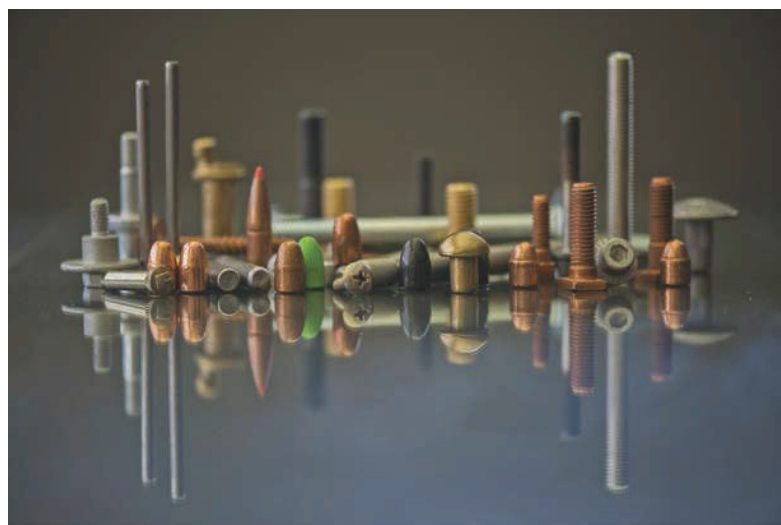
Ezio Rizzini, fondatore della Valtrompia Viti S.n.c., con la figlia Silvia, responsabile commerciale.

Macchine sempre sotto controllo

Trovarsi a dialogare con specialisti degli elementi di fissaggio che ogni giorno sono alle prese con qualcosa di nuovo da concretizzare è un'occasione troppo ghiotta per non cercare di sfruttarla chiedendo di parlarci di qualche articolo rimasto nella loro memoria, vuoi per le difficoltà incontrate per realizzarlo, vuoi per l'applicazione fuori dal comune. «Per soddisfare tali curiosità non abbiamo che l'imbarazzo della scelta - afferma il fondatore - ma un esempio fra i

VITERIE

Viteria speciale.

**MATERIALI, C'È CHI CREA GRANE E CHI NO**

Chi nel mondo del lavoro si cimenta nella deformazione dei metalli non tarda a rendersi conto che ognuno di essi, al pari delle persone, ha un preciso "carattere" che lo rende più o meno... simpatico! E che questo sia proprio vero, ce lo conferma Ezio Rizzini, titolare della Valtrompia Viti: «Nello stampaggio a freddo l'ottone e l'alluminio, nonostante la loro malleabilità e la bassa resistenza meccanica, danno maggiori problemi rispetto al classico acciaio al carbonio, al rame o al ferro, materiali questi ultimi le cui caratteristiche rimangono più costanti durante la lavorazione. A deformarsi in modo inatteso è pure il piombo il che ci costringe a tenere sotto rigido controllo il relativo processo».

più singolari, che cito volentieri e mi riporta all'inizio dell'attività, riguarda la creazione, in ottone OT65, dello spillino alloggiato all'interno della valvola per il gonfiaggio degli pneumatici delle auto, elemento che siamo stati i primi ad ottenere impiegando la tecnologia dello stampaggio a freddo in luogo della tornitura fino a quel momento usata. Di particolare impegno è stata inoltre la produzione di una vite in acciaio con filetto quadro e testa esagonale con impronta a taglio da impiegare nelle fascette stringitubo, esemplare poi sfornato in enormi quantità.

Per la trasformazione del filo in questi "miracoli" dello stampaggio a freddo la Valtrompia Viti si avvale di tredici presse a due stazioni, otto rullatrici, quattro esagonatrici e di cinque macchine per la fresatura della testa. «In una viteria le macchine,

naturalmente, hanno un ruolo rilevante - osserva Ezio Rizzini - ma nemmeno la più evoluta tecnologicamente potrà dare buoni risultati se non è seguita da personale competente che abbia acquisito una certa confidenza con la stessa. Io dico sempre che ogni macchina va considerata come un bambino piccolo: bisogna sempre tenerla costantemente sotto stretto controllo perché in qualsiasi momento può fare disastri. Ed è proprio con tale atteggiamento, basato su assidui e scrupolosi controlli del processo in

«SUL TOTALE ANNUO DELLA NOSTRA OFFERTA, STIMABILE IN 400 MILIONI DI PEZZI, NON CI SONO NÉ SETTORI DI MERCATO NÉ SINGOLI CLIENTI CHE ASSORBONO PIÙ DEL 30% DELLE STESSA».

ogni sua fase, che si deve tentare di raggiungere il traguardo della consegna di lotti con difettosità zero al cliente più che con la selezione dei pezzi prodotti».

Velocità nemica della qualità

La risposta di Ezio Rizzini alla domanda se nella produzione di viteria la qualità può sposarsi con la velocità probabilmente farà riflettere molti operatori del settore: «La velocità di sicuro serve in pista quando si fanno gare automobilistiche, ma non in un'officina come la nostra. Le presse stampatrici di cui disponiamo sono in grado di produrre 450 pezzi al minuto, ma qui non operano mai a più di 180 pezzi al minuto, perché riteniamo che questa sia la giusta "velocità di crociera". Ben presto, infatti, abbiamo capito che più si pigia, per così dire, sul pedale dell'acceleratore e più la qualità



Reparto rullatura.

«GLI SFORZI PROFUSI SONO TESI ALLA RICERCA DI NUOVI MERCATI E ALL'AMPLIAMENTO DELLA CLIENTELA ESTERA ED IN QUEST'OTTICA SI STANNO RIVELANDO MOLTO PROFICUE LE VISITE A FIERE SPECIALIZZATE».

va a farsi benedire: analizzando viti prodotte al massimo della velocità e a metà della stessa ci siamo resi conto di quanto sia abissale la differenza in termini di precisione dimensionale e di LQA (Livello di Qualità Accettabile), per non parlare poi della minor usura a cui viene sottoposta la pressa». Un chiaro messaggio dunque ai costruttori di macchine, che proprio sulla velocità negli ultimi anni hanno soprattutto focalizzato la loro attenzione, al quale se ne aggiunge un altro esternato dal responsabile tecnico, Alessandro Taglietti: «Per offrirci veramente un fattivo aiuto dovrebbero riuscire a creare macchinari dotati di volantini graduati che consentano una più facile regolazione degli stessi, operazione tuttora affidata esclusivamente all'abilità e alla sensibilità manuale

dell'operatore il quale, in pratica, per effettuare spostamenti centesimali avvita o svita un bullone!». Le ultime parole dell'interessante chiacchierata sono di Silvia Rizzini che spiega come l'azienda si stia preparando al futuro: «Gli sforzi profusi sono tesi alla ricerca di nuovi mercati e all'ampliamento della clientela estera ed in quest'ottica si stanno rivelando molto proficue le visite a fiere specializzate che ci danno l'opportunità di avvicinare potenziali partner di varie nazionalità. Attraverso un continuo aggiornamento tecnologico intendiamo inoltre dedicarci con sempre maggior impegno alla produzione di particolari speciali magari utilizzando anche il titanio, l'unico materiale che ancora non abbiamo lavorato».

© RIPRODUZIONE RISERVATA



Strumenti di controllo.