



Viti d'autore

QUANDO UNA VITE PER RISPONDERE AD ESCLUSIVE ESIGENZE APPLICATIVE VIENE “CUCITA SU MISURA” NON DI RADO IL RISULTATO FINALE PUÒ ESSERE PARAGONATO AD UNA PICCOLA-GRANDE OPERA D'ARTE, CON TANTO DI FIRMA DELL'AUTORE. L'ESEMPIO DI UNA VITERIA PAVESE DA QUASI 60 ANNI SUL MERCATO

Più volte nel nostro giro d'Italia fra i costruttori di viti abbiamo constatato quanto possa essere complicato creare questi minuscoli (ma non sempre) e indispensabili elementi di fissaggio, specie se speciali, cioè su disegno del cliente. Come ben sanno le viterie, soprattutto quelle specializzate in quest'ultime produzioni, oltre alle intrinseche difficoltà realizzative del prodotto, bisogna pure fare i conti con macchinari, nella fattispecie stampatrici a freddo, che, nel corso degli anni, al di là di un progressivo aumento di produttività, ora persino esasperata, non hanno però potuto beneficiare di altre evoluzioni

» **Da sinistra: Claudio, Tino e Gianpiero Fusani, rispettivamente, responsabile produzione, responsabile tecnico e responsabile vendite della Viteria Fusani S.r.l.**

tecnologiche che le rendessero meno dipendenti da maestranze altamente qualificate, fatto invece registratosi in altre lavorazioni meccaniche, tipo la tornitura, per dirne una, dove, grazie al controllo numerico e alla robotica, l'intervento umano è diventato via via sempre più trascurabile. Insomma, se ieri per costruire viti e bulloni servivano i cosiddetti “operatori coi baffi”, oggi è ancora così e non disporre rappresenta un serio problema. Che non ha, per sua fortuna, la Viteria Fusani S.r.l. incontrata nella sede storica di Valle Lomellina (PV).

Risorse umane fondamentali

«E' proprio così - conferma il responsabile tecnico, Tino Fusani - e gli ultimi cinquant'anni di storia delle lavorazioni meccaniche lo dimostrano: fra i passi in avanti compiuti dalle macchine ad asportazione di truciolo e quelli delle nostre per costruire

viti c'è una differenza abissale. Se è vero che con le ultime stampatrici si possono realizzare 600 pezzi al minuto rispetto ai 60 di qualche lustro fa, lo è altrettanto che in una viteria l'esperienza, l'abilità e la pazienza dell'uomo sono ancora elementi fondamentali. Da noi con un impianto modernissimo ed un operatore inesperto non produci nulla, mentre con personale esperto e macchine così così, con tre spessori e precise martellate riesci a creare un capolavoro». Se poi, come nel caso della viteria in questione, si dispone, sia di macchinari all'avanguardia, sia di maestranze qualificate tanto meglio. Ed è proprio su quest'ultime che il responsabile produzione, Claudio Fusani, vuole spendere ancora due parole: «Le risorse umane sono la marcia in più che ci contraddistingue e teniamo molto alla loro formazione,



Prodotti standard

alimentata con costanza internamente, ma anche attraverso corsi di aggiornamento esterni, compresi quelli sulla sicurezza». Sul mercato dei fasteners dal 1955 la Viteria Fusani dedica la sua attività ai settori dell'elettromeccanica, dell'edilizia, dell'automotive, dei casalinghi e dell'elettrodomestico. Ad essi indirizza viti metriche (da M1,6 a M8), autofilettanti (da Ø 1,6 a Ø 6,3), autoformanti (molto gettonate perché in grado di farsi il filetto da sole, sono disponibili da M2,5 a M8), con rondella assemblata, nonché viti speciali le quali rappresentano

il 60% dell'intera produzione. Ogni tipologia, disponibile in una vasta gamma di filettature e di teste (con taglio cacciavite, impronta croce, esalobata, ecc.), viene sottoposta a controlli durante tutti i processi, mentre la rintracciabilità, relativa ai rilievi effettuati e alle risorse impiegate, è garantita dal sistema di qualità conforme alla norma UNI EN ISO 9001 che, come sottolinea la responsabile qualità, Isabella Fusani, oltre ad essere un prestigioso biglietto da visita (sempre più richiesto dai clienti), aiuta ad organizzarsi al meglio e a stare sempre all'erta per non risultare in difetto nel corso delle periodiche ispezioni.

«IN UNA VITERIA L'ESPERIENZA, L'ABILITÀ E LA PAZIENZA DELL'UOMO SONO ANCORA ELEMENTI FONDAMENTALI»

DALLE TREBBIATRICI ALLE STAMPATRICI

La nascita della Viteria Fusani si deve ad un personaggio intraprendente, Francesco Fusani, esperto meccanico, il quale, dopo aver costruito per alcuni anni trebbiatrici, che usava personalmente nei campi del pavese su richiesta dei contadini della zona, nel 1955, vista la crisi in cui versava il settore agricolo, decise di cambiare mestiere rilevando, insieme ad un parente, importatore di viti, una viteria in vendita fallimentare. In quel periodo di ricostruzione in cui già si avvertivano i primi segnali del boom economico per i due soci non fu difficile farsi strada nel mondo dei fasteners (iniziarono fabbricando viti a metallo e tiranti rullati) benché l'attività fosse partita in modo pionieristico. Da allora nella sede di Valle Lomellina (PV), negli anni seguenti in continua espansione e sempre più ricca di innovativi macchinari, un'infinità di elementi di fissaggio hanno preso forma ed oggi la ditta, guidata dai tre figli del fondatore, Tino, Gianpiero e Claudio, è una solida e affermata realtà con un ampio ventaglio produttivo che spazia dalle viti metriche, autofilettanti e autoformanti a quelle speciali per applicazioni ad hoc. La politica aziendale perseguita, volta alla qualità e al continuo aggiornamento tecnologico, ha permesso di fidelizzare circa un centinaio di affermati clienti, sia nazionali (90%) che esteri (Germania, Est Europa ed Africa), operanti nei seguenti comparti industriali: elettromeccanica (50%), edilizia (30%), automotive, casalinghi ed elettrodomestico (20%). Utilizzando vergelle di acciaio al carbonio (max C35), di acciaio inox, ottone, alluminio e rame la società, con una forza lavoro totale di 20 persone (fra cui giovani rappresentanti della terza generazione), sforna la bellezza di oltre 1.500.000 pezzi al giorno. 2,6 milioni di euro l'ultimo fatturato.



Alcuni prodotti speciali



Rollatrice per filetti speciali

Un "chicco di grano" col filetto

Nell'intensa chiacchierata con i tre fratelli contitolari della Viteria Fusani, azienda fondata dal padre, un ex trebbiatore che dunque il grano doveva conoscerlo bene, ci è sembrato alquanto curioso il fatto che alla nostra richiesta di illustrarci una delle viti fuori standard più singolari e impegnative finora realizzate, la prima a saltar fuori sia stata proprio quella definita a "chicco di grano", per la sua forma che richiama appunto questo prezioso frutto della natura. Si tratta di una vite alquanto complessa caratterizzata da un'altezza ridotta, un'impronta doppia, che consente di avvitarsi con due tipi di cacciavite, nonché dall'assenza della testa, peculiarità quest'ultima che ha reso necessaria una particolare attrezzatura per la creazione della filettatura, lavorazione di solito eseguita prendendo la vite per la testa.

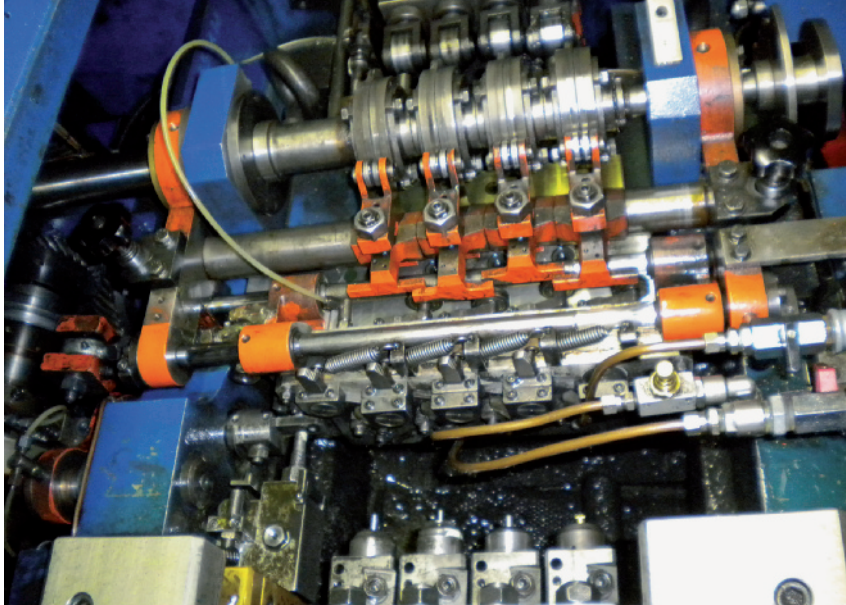


La vite a "chicco di grano"

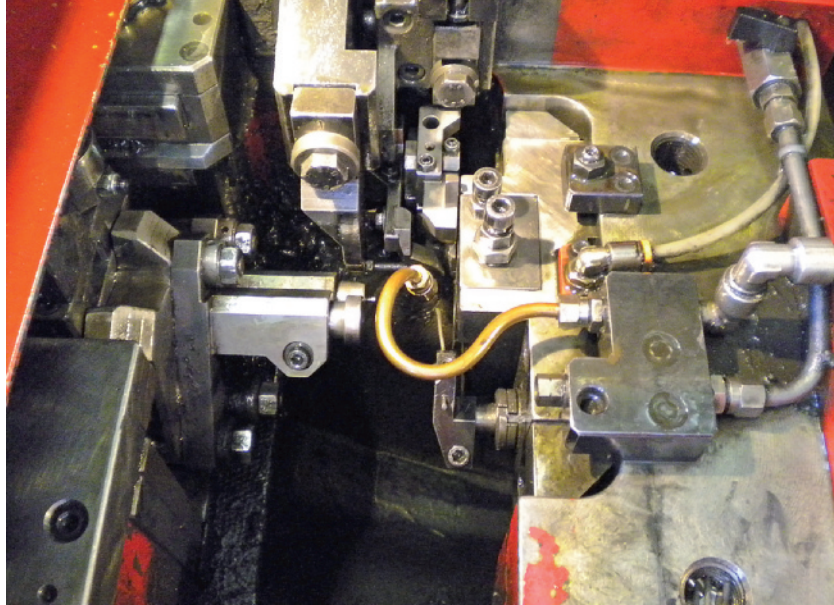
4 macchine per una vite

È Claudio Fusani a guidarci nell'affascinante viaggio attraverso cui chilometri di filo provenienti dalle trafilerie, dopo scrupolosi analisi in entrata, diventano quasi mille tipi di viti diverse: «La prima macchina ad entrare in azione è la stampatrice la quale deve assolutamente disporre di un rompilotto davanti che ogni X pezzi va esaminato dall'operatore; essa è servoassistita da un microprocessore di controllo elettronico basato sul valore di sforzo; se quest'ultimo varia, magari a causa di un problema all'utensileria o alla materia prima, la stampatrice si arresta automaticamente. Con la macchina successiva, una lavatrice industriale, vengono eliminati gli oli di scorrimento e di lubrificazione e qui bisogna stare molto attenti a non miscelare i pezzi. È quindi il turno della filettatrice, anch'essa dotata di rompilotto e servoassistita da un microprocessore analogo a quello già visto prima, dove i pezzi devono entrare ben puliti. A concludere il processo ci pensa la quarta ed ultima macchina, il cui compito, tramite un'accurata centrifuga, è pulire le viti dalle residue

imbrattature di lubrificazione dovute alle lavorazioni precedenti. Per la verità ci sarebbe anche una quinta macchina - precisa il responsabile produzione - cioè l'intagliatrice, ormai quasi in disuso, che nella sequenza suddetta interviene prima della filettatrice affinché la vite invece di uscire con l'impronta già eseguita venga intagliata». La concisa ed efficace lezione di tecnologia meccanica ci offre l'opportunità di conoscere da vicino tutte le macchine che, in simbiosi con i loro operatori, danno il meglio di sé in officina. A rispondere ogni giorno all'appello sono parecchie: 13 stampatrici a doppio colpo più 2 multistazione, 20 rullatrici riservate alle filettature, 5 intagliatrici, 2 unità di lavaggio, una centrifuga e 2 selezionatrici meccaniche». Quasi tutte hanno l'etichetta del *made in Italy* perché i costruttori di casa nostra sono considerati i leader mondiali, come del resto anche i produttori di viteria, giudicati più bravi persino dei tedeschi, rivali di sempre. Molte posizioni, apprendiamo, stanno guadagnando gli sloveni, i turchi ed alcuni Paesi del Medio Oriente.



Particolare della pressa progressiva a più stazioni per pezzi a disegno



Particolare della pressa a due colpi di ultima generazione

**«LA LOTTA CON
LA CONCORRENZA
SI È FATTA DAVVERO
DURA, SENZA
ESCLUSIONE
DI COLPI,
ANCHE BASSI»**

Ingessati dalla burocrazia

«Conosco l' "archeologia" del settore italiano della viteria e mi sembra che per diversi aspetti si sia passati da un estremo all'altro - sostiene Tino Fusani. - Quando negli anni '60 sono entrato in azienda le norme UNI erano scritte col gesso sul muro, per dire come era semplice produrre una vite. Oggi, invece, ci si perde in un mare di certificati, disegni e garanzie varie pur se utili ai fini della sicurezza. Un altro esempio emblematico, specchio

del livello raggiunto dalla burocrazia, riguarda il nuovo capannone di 2.700 m² (il doppio rispetto all'attuale superficie) dove speriamo di poterci trasferire entro settembre; ebbene, solo per ricevere il permesso per costruirlo ci sono voluti sei anni! Questo Paese lo stanno ingessando. Senza contare poi gli altri ostacoli di natura fiscale che rendono sempre più arduo far quadrare i conti impedendoci di poter lasciare ai figli quello che abbiamo ricevuto da nostro padre». Non meno preoccupato è l'intervento del fratello Gianpiero, responsabile vendite, il quale dipinge così l'attuale quadro della situazione: «L'ultimo fatturato buono è stato quello del 2007, poi la nota crisi economica mondiale partita alla fine del 2008 ha sconvolto il mercato. Il 2009 è stato l'annus horribilis (- 40%), ma per fortuna ci siamo un po' risollepati negli anni successivi e nel 2012 abbiamo registrato un non trascurabile +10%. Al momento cerchiamo faticosamente di tenere le posizioni in attesa della tanto sospirata ripresa. Certo la lotta con la concorrenza si è fatta davvero dura, senza esclusione di colpi, anche bassi, e i più pericolosi, contrariamente a quanto si potrebbe pensare, ci giungono soprattutto dai competitor interni. Tuttavia, seppure con qualche apprensione, continuiamo a scommettere sul futuro: i piloni della nuova sede che di fronte a noi ogni giorno stanno crescendo ne sono una concreta testimonianza».



Reparto rullatura filetti

© RIPRODUZIONE RISERVATA