

## MOLLIFICI

# Largo alle piccole molle, anzi alle micro



Eugenio d'Agostino, contitolare della Micromolle S.n.c.

È CON LA COSTRUZIONE DI MOLLE DI TAGLIA EXTRA SMALL, ALCUNE TALMENTE PICCOLE DA STARCI A CENTINAIA SUL PALMO DI UNA MANO, CHE UN MOLLIFICIO SOTTO LA MOLE SI È FATTO STRADA NEL MONDO DEI COMPONENTI ELASTICI. UN'AVVENTURA COMINCIATA NEGLI ANNI DEL BOOM ECONOMICO E ARRICCHITASI VIA VIA CON IL MEGLIO OFFERTO DALL'INNOVAZIONE TECNOLOGICA.

**A**nche se l'avvento dei PC, prima, e dei tablet e degli smartphone, poi, le hanno fatto perdere viepiù importanza nell'esercizio della scrittura, la vecchia e cara penna biro continua ad essere una presenza costante nei taschini degli uomini e nelle borse delle donne, pronta per essere tirata fuori per un appunto su un taccuino o per una firma da apporre su un documento. Nessuna presa da inserire, né un interruttore da pigiare, basta prelevarla con un semplice movimento del braccio, un clic, ed eccola, pronta ad assolvere egregiamente il proprio ruolo. Un clic che, ovviamente, chiama in causa le più pratiche da

usare, cioè quelle a sfera retrattile o a scatto che dir si voglia, suono dovuto al movimento della piccola molla a compressione contenuta al suo interno. Un elemento, quest'ultimo, che conosce benissimo la Micromolle S.n.c. di Torino, la quale soprattutto con le molle per penne biro ha potuto muovere i primi passi e svilupparsi.

**«LA NOSTRA COLLABORAZIONE CON GLI IMPRENDITORI DELLA PENNA HA RAGGIUNTO IL SUO PICCO NEL 2006, ANNO IN CUI SIAMO ARRIVATI A CREARE QUALCOSA COME 17-18 MILIONI DI PEZZI AL MESE, PARI AL 60-70% DELLA PRODUZIONE TOTALE».**

## Formidabili quegli anni!

«Quando mio padre, nel 1980, ha rilevato questo mollificio, si è subito interfacciato con parecchi produttori di penne, clienti dei precedenti proprietari, tutti attivi a Settimo Torinese, patria della penna biro, nonché uno dei distretti industriali più importanti d'Italia - esordisce il contitolare, Eugenio d'Agostino - È lì, a pochi chilometri dalla sede della ditta, che, di fatto, agiva l'intero settore dei produttori di questo comodo strumento di scrittura, fra cui marchi famosi quali Universal, Walker e Wilson. In quel periodo, grazie a quei "piumisti" (la piuma in piemontese è la penna), si può dire che praticamente ogni famiglia di Settimo Torinese riusciva a guadagnarsi delle entrate

## Piccole grandi molle sfornate nel "borg del fum"

È il 1980 quando l'ing. Vladimiro D'Agostino, dopo una lunga esperienza lavorativa come responsabile produzione in diverse acciaierie lombarde, fra le quali, le storiche Falck e Breda, decide di dare una svolta alla sua vita professionale rilevando la Micromolle, ditta sorta negli anni '60 in Borgo S. Paolo a Torino, e trasferendola successivamente in un quartiere, Borgo Vanchiglia, che nella prima metà del secolo scorso, per via degli abbondanti opifici e stabilimenti presenti, si guadagnò l'appellativo di "borg del fum" (borgo del fumo). Sotto la sua guida il mollificio vede presto un totale rinnovo e ampliamento del parco macchine così come l'installazione dei primi dispositivi di controllo e correzione delle molle in fase di avvolgimento. Tale orientamento consente all'azienda di indirizzare le minuscole molle a compressione create ad una platea sempre maggiore di

clienti, operanti soprattutto in un settore molto florido all'epoca nell'area torinese, vale a dire quello delle penne biro. Oggi, con al timone il figlio di Vladimiro D'Agostino, Eugenio, coadiuvato dalla moglie Laura Binelli, l'impresa, che da qualche anno alle molle a compressione ha aggiunto nel proprio ventaglio produttivo anche le tipologie a torsione, a trazione, nonché particolari sagomati, oltre a continuare a servire il comparto suddetto (da tempo, purtroppo, in declino), ne rifornisce parecchi altri, fra i quali, in testa, c'è quello dell'automotive. Realizzati partendo da fili in acciaio al carbonio zincato (65%), in acciaio inox (25%), in bronzo e in rame (10%), con diametri da 0,15 a 2 mm, gli innumerevoli elementi elastici sfornati sono destinati a circa 200 clienti, di cui almeno una settantina fissi. A tutto ciò fa da cornice la certificazione di qualità ISO 9001 conseguita nel 2007.



Molle per penne biro utilizzate nei sistemi di assemblaggio automatico.



Micromolle a compressione (diametro filo 0,15 mm, diametro esterno 1,10 mm, lunghezza 7,50 mm).

occupandosi, fra le mura domestiche, della preparazione degli inchiostri, con le prime centrifughe di allora, oppure del montaggio, completamente manuale, dei vari componenti: il refill, il cappuccio, il fermaglio e, naturalmente, la molla. Da lì in avanti la nostra collaborazione con gli imprenditori della penna si è sempre più intensificata raggiungendo il suo picco nel 2006, anno in cui siamo arrivati a creare, facendo girare le macchine anche di notte, qualcosa come 17-18 milioni di pezzi al mese, pari al 60-70% della produzione totale. Ciò che è accaduto dopo al distretto è storia nota: l'avvento sul mercato dei paesi del Far East con i loro prezzi stracciati, unito al consumo sempre più ridotto dell'articolo in oggetto da parte delle

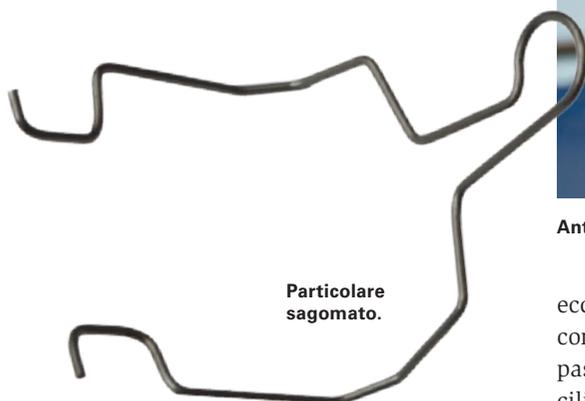
nuove generazioni e alla recente crisi economica, che ha demolito l'immagine di gadget per eccellenza per tanti lustri conservata dalla penna, lo ha decimato con la triste scomparsa anche di molti suoi gloriosi attori. E così oggi di molle per penne biro, se va bene, ne realizziamo 3-4 milioni al mese. Appartenenti alla categoria delle micromolle, in cui l'azienda è da sempre specializzata, a tali molle, prodotte con fili zincati da 0,40-0,50 mm di diametro con dimensioni piuttosto standard (diametri esterni e lunghezze vanno, rispettivamente, dai 4-4,5 mm ai 20-27 mm), si affiancano poi le miriadi di altre riservate alla nutrita schiera di committenti attivi nei comparti più diversi.

Molle a trazione (diametro filo 0,45 mm).



## MOLLIFICI

«QUANDO NEI REPARTI PRODUTTIVI È ENTRATA LA SECONDA SPRING FORMER, IN GRADO DI LAVORARE FILI CON DIAMETRI FINO A 2 MM E, QUINDI, DI DAR FORMA A MOLLE NON PIÙ TANTO MICRO, MI È SEMBRATO DI SCENDERE DA UNA 500 E GUIDARE UN TIR».



Particolare sagomato.

Antenna per sensori senza filo.

### Oltre il 50% delle molle ora "viaggia" in auto

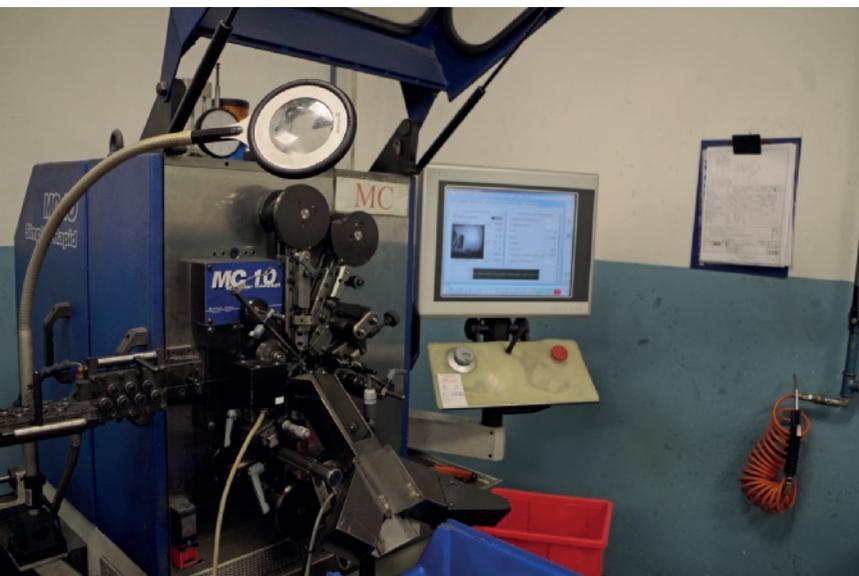
«Complice il positivo momento che sta attraversando, attualmente è l'automotive il nostro principale canale di sbocco - informa Eugenio D'Agostino - Ad esso è destinata più della metà della produzione, costituita, oltre che da molle a compressione, fino a otto anni fa unica tipologia realizzata, anche dalle versioni a torsione, a trazione, come pure da particolari sagomati (questi ultimi tre prodotti, insieme, rappresentano il 40% dell'offerta odierna). Al secondo posto, fra i settori serviti, ritroviamo quello a noi caro delle penne biro, la cui quota, per i motivi suddetti, è scesa al 20%, ma che comunque riguarda pezzi con tolleranze di gran lunga più ristrette rispetto a quelle di una volta, visto che ora il montaggio delle penne avviene con sistemi automatici che non perdonano la benché minima imprecisione della molla. Seguono poi, a ruota, con pesi più o meno simili sul fatturato, i comparti delle serrature, degli antifurti, dell'elettrodomestico, dell'arredamento, della pneumatica, dell'elettronica, della bigiotteria, della saldobrasatura

ecc.». Disponibili in forma cilindrica, conica, variamente sagomate, con passo costante o variabile, ad elica cilindrica o rettangolare, le molle dell'impresa torinese nascono da macchine in grado di garantire i più alti requisiti qualitativi oggi richiesti dal mercato. Il contitolare ce le presenta ad una ad una, rimarcando il fatto che ogni nuovo arrivo per l'intero staff aziendale diventa un motivo di festa con tanto di foto di gruppo vicino alla macchina fresca di vernice: «Per la produzione delle molle a compressione ci avvaliamo di sette avvolgitrici, di cui quattro a controllo numerico e tre meccaniche; per la realizzazione delle molle a torsione, a trazione e sagomate, invece, dove fantasia e abilità sono quanto mai fondamentali nell'operatore, specie nella costruzione delle attrezzature necessarie, entrano in gioco due innovative spring former, la più piccola a 9 assi e la più grande a 19 assi. E dato che l'appetito vien mangiando, abbiamo in cantiere l'acquisto di una terza spring former con un numero ancora maggiore di assi, da impiegare per il filo sottile, e di un'altra avvolgitrice a CN, piccola e veloce».

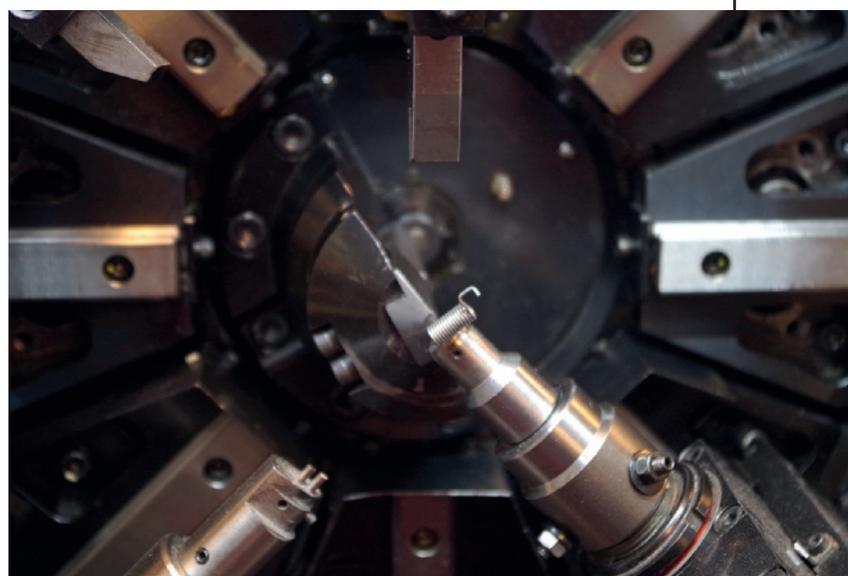
### Oggi più produttività, ma meno profitto

Entrato nell'azienda di famiglia nel 1980 ancora studente in ingegneria

meccanica ed addestrato nell'arte di far molle dal padre Vladimiro, il quale, nonostante i suoi 86 anni, bazzica ancora l'officina dispensando qua e là consigli, Eugenio D'Agostino interpreta così il mestiere di mollista: «È un lavoro dove è assolutamente vietata la superficialità, indotta magari dal fatto che si dispone di tanta esperienza e di macchine in grado di fare tutto da sé e pure di autocontrollarsi, ma che invece bisogna affrontare al massimo della concentrazione. A tal proposito ho sempre cercato di fare tesoro di queste parole, pronunciate un giorno da un collega: realizza ogni molla come se fosse la prima, l'unica e l'ultima: la prima perché ti dà l'entusiasmo, l'unica perché, se è tale, pretendi di farla al meglio e l'ultima perché è nelle ultime cose eseguite che mettiamo e tramettiamo più di noi stessi, con l'intento di lasciare un buon ricordo». Durante la chiacchierata il contitolare rammenta inoltre la sensazione provata quando, due anni fa, nei reparti produttivi è entrata la seconda spring former, in grado di lavorare fili con diametri fino a 2 mm e, quindi, di dar forma a molle non più tanto micro: «Mi è sembrato di scendere da una 500 e guidare un Tir. Intendiamoci, in entrambi i casi le difficoltà non mancano, però operando con fili più grossi si ha la possibilità di tenere



Avvolgitrice per molle realizzate con fili sottili (0,15 mm-1,00 mm).



Molla a torsione realizzata con spring former.

## I SORPRENDENTI SCATTI DELLE PIÙ PICCOLE

**Chi ci segue nel nostro girovagare fra i mollisti del Bel Paese, sa che non perdiamo mai l'occasione per scovare, fra le migliaia di applicazioni delle molle, quelle più insolite e curiose. Gioco che diventa oltremodo intrigante trovandoci alla Micromolle, specializzata in pezzi di taglia XS, e che il titolare, Eugenio D'Agostino, è lieto di alimentare illustrandoci tre esempi da incorniciare. «Il primo riguarda la molla più minuscola da noi finora realizzata, scaturita da un filo da 0,15 mm di diametro. Con una lunghezza di 2,5 mm e un diametro esterno di 1 mm, il suo compito, all'interno di un circuito elettronico, era quello di distanziare delle schede elettroniche le quali, grazie, appunto, alla molla, se sollecitate facevano contatto, oppure rimanevano rilasciate. Non meno uniche sono poi le molle a trazione richiesteci per i lettori di banconote alloggiati nei Bancomat, le quali servono a tenere in tensione i meccanismi che devono scattare al passaggio di ogni banconota. E che dire, infine, di quelle in bronzo, a torsione, commissionateci dai restauratori di organi antichi, la cui funzione è governare il movimento dei martelletti contro le corde?».**



Sala collaudo e controllo molle e particolari sagomati.

più sotto controllo visivamente la situazione, cosa piuttosto improbabile quando si usano fili di qualche decimo, con i quali è indispensabile disporre di una certa sensibilità per capire come si sta comportando la macchina». Dopo averci rivelato che un suo cruccio è constatare che la ditta aveva, in proporzione, più margini di guadagno ai tempi di suo padre, quando le molle prodotte erano un quinto rispetto a

quelle di oggi, il nostro interlocutore ci dice, infine, ricorrendo ad una metafora, cosa ne pensa dell'idea portata avanti dall'Anccem circa la costituzione di una rete di impresa fra piccoli mollifici: «A mio avviso è meglio possedere una piccola fetta di una grande torta che non una grande fetta di una piccola torta». Più chiaro di così!

© RIPRODUZIONE RISERVATA