



Microingranaggi più spazio alla qualità

Nella nuova e più ampia unità produttiva, Anfabo è oggi in grado di assicurare efficienza e flessibilità nella produzione di ingranaggi, microingranaggi e nella torneria automatica di precisione.

✎ Gianandrea Mazzola

In ambito industriale i nuovi insediamenti o i cambiamenti di sede non sempre vengono gestiti, diretti e curati in prima persona dalla proprietà. Tuttavia, nel caso ciò avvenga, il valore aggiunto è tutt'altro che marginale, con benefici concreti e percepibili non solo dagli addetti impiegati nell'azienda, ma anche dai visitatori e dai clienti. Come nel caso di Anfabo, specializzata nella produzione di ingranaggi, microingranaggi e nella torneria automatica di precisione, azienda che lo scorso

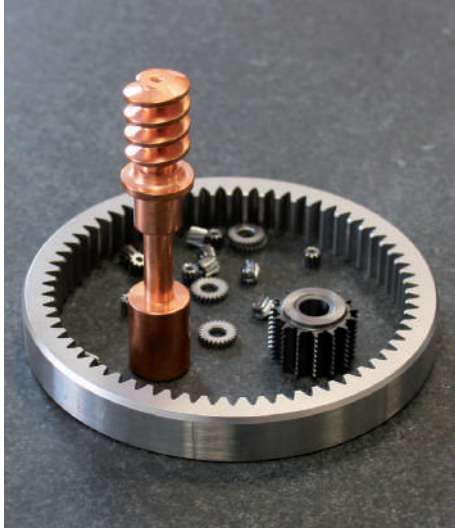
settembre ha inaugurato la propria nuova sede a Caronno Pertusella (VA): 2.500 m² coperti su una superficie grande circa il doppio. «Un passo importante – conferma Andrea Boeri, titolare insieme al fratello Fabrizio dell'azienda – se pensiamo che in precedenza operavamo su circa 1.000 m² e che ha dunque determinato un cambio sostanziale e positivo nella nostra attività».

Si tratta infatti di un investimento molto consistente, deciso in un momento economico non particolarmente roseo per l'industria italiana ma che denota una grande volontà di crescita e di ampliamento delle proprie potenzialità. Risale infatti al 2008 l'inizio del progetto: «Una nuova unità produttiva – prosegue Boeri – studiata sviluppata su misura delle nostre necessità. Abbiamo attivamente partecipato in tutto il progetto, dalla determinazione degli spazi all'individuazione del dislocamento dei reparti, al fine di poter ottimizzare tutto il processo di sviluppo di prodotto e delle lavorazioni coinvolte, sulla base delle nostre specifiche esigenze». L'esperienza maturata (i fratelli Boeri operano

infatti dal 1987 in questo settore) ha consentito non solo il consolidamento di un profondo know-how, ma anche la completa padronanza di tutte le fasi di processo e la piena consapevolezza e capacità decisionale sempre mirata all'innovazione. Una lungimiranza che converge nel controllo di tutte le fasi che accompagnano la realizzazione di un ingranaggio e/o di un microingranaggio, ma anche grande attenzione al comfort ergonomico che accompagna le diverse attività svolte dagli addetti (circa una quindicina), oltre che il rispetto dell'ambiente.

Qualità di processo e di prodotto

«L'intero capannone – prosegue Boeri – è stato costruito seguendo i dettami progettuali dell'efficienza energetica: coibentazione, dunque, ma anche serramenti e infissi adeguati a mantenere il giusto comfort non solo climatico ma anche acustico. La presenza di grandi trasparenze consente poi di avere un ambiente di lavoro luminoso e gradevole. Da questo punto di vista una delle prossime tappe sarà quella di installare anche un impianto foto-



Anfabo è specializzata nella produzione di ingranaggi, microingranaggi e nella torneria automatica di precisione.



Nel reparto di dentatura di Anfabo operano dentatrici a creatore e a Cnc, per ingranaggi conici e per viti senza fine.

voltaico e zone a verde dislocate con precisi criteri nei vari reparti».

Ed è proprio Fabrizio Boeri ad accompagnarci nei vari reparti, suddivisi per aree operative, ovvero: quello di torneria, il reparto di dentatura, il reparto di rettifica, quello dedicato al trattamento dei metalli, il reparto di controllo qualità e il magazzino per la logistica.

«Il reparto di torneria – precisa Fabrizio Boeri – comprende una parte in cui operano macchine manuali e una macchine automatiche a Cn, tecnologie che ci consentono di assicurare l'esecuzione di molteplici lavorazioni, anche le più complesse, secondo le necessità del cliente e di gestione interna. Tutto ciò assicurando sempre qualità e precisione».

Sono una decina i torni automatici installati (tra cui macchine a fantina mobile a 6 assi controllati) e altrettanti quelli meccanici (tra cui plurimandrini, paralleli e meccanici a camme). Nel reparto di dentatura operano invece una trentina di dentatrici a creatore, unitamente a dentatrici Cnc, per ingranaggi conici e per viti senza fine. Tra queste figura anche una dentatrice Koepfer 160, caratterizzata da un campo di dentatura e filettatura fino al modulo 2,5, con possibilità di operare con elevate velocità di taglio, assicurando la fasatura e lo skiving in automatico e attrezzata con un asservimento robotizzato di carico e scarico pezzi. La Monnier Zahner MZ 130 è invece una dentatrice deputata alla lavorazione dal modulo 0,2 all'1,25 mm e alla preparazione di viti senza fine sino a modulo 2; in altre parole, consente di eseguire lavorazioni multiple, coniche oppure orientate, sia su piccoli che grandi serie (anche in questo caso con caricamento automatico). Per ciò che concerne la rettifica l'azienda varesotta si avvale di rettificatrici con



Vista della nuova sede di Anfabo a Caronno Pertusella (VA), inaugurata lo scorso settembre.

e senza centri, mentre nel reparto di finitura superficiale si affida a una lappatrice, a 3 buratti, una lavatrice per metalli e a una pallinatrice. «In questo modo – prosegue Fabrizio Boeri – possiamo garantire ai pezzi lavorati precise peculiarità di rugosità, pulizia e così via».

Proprietà verificabili e certificabili nel reparto di controllo e qualità grazie all'uso di proiettori di profilo, rugosimetri, durometri, un visualizzatore ottico 3D e ingranometri.

Dalla progettazione all'assemblaggio

Un vasto e articolato parco macchine che consente all'azienda di soddisfare le più diverse esigenze, gestendo e controllando l'intero processo (tranne il trattamento termico, per il quale si appoggia a qualificati e consolidati partner esterni); sia per piccoli sia per grandi numeri: dalla progettazione all'assemblaggio finale. «Numeri – conclude Andrea Boeri – che in questi ultimi anni si sono profondamente ridimensionati rispetto al passato. Il mercato richiede oggi maggiore flessibilità, tempi di ri-

sposta rapida, qualità sempre più elevata e, inutile sottolinearlo, massima competitività dal punto di vista economico. In questo senso, la nostra sfida parte dal poter disporre di un'organizzazione snella, massima attenzione ai processi produttivi ed esperienza consolidata che ci consente di gestire ogni commessa scegliendo macchine e lavorazioni più consone a soddisfare le diverse esigenze».

Un approccio molto apprezzato dal mercato, confermato dall'alta fidelizzazione dei clienti acquisiti; clienti operanti nei più svariati settori, dall'aeronautica alla pneumatica, dal modellismo al settore medicale, dall'alimentare all'automotive. In questo contesto l'azienda guarda al futuro con grande fiducia, consapevole dei propri mezzi (e non solo produttivi) della propria grande umiltà e professionalità; peculiarità distintive che potrebbero trovare maggiore spazio anche oltre confine, andando ad aumentare una quota export che attualmente si colloca attorno a un 10% del fatturato, e che oggi interessa la vicina Svizzera e la Germania.

© RIPRODUZIONE RISERVATA 