

LA FAPAM DI LUSERNA SAN GIOVANNI, UNA PICCOLA INDUSTRIA

IL «PARTICOLARE» CHE CONTA

di Giancarlo Percivati

L'azienda, nata nel 1978, ha oggi 41 dipendenti e produce «particolari» che si trovano nell'auto come nella lavatrice, come nei motori elettrici. Tra i clienti anche i colossi multinazionali. Negli ultimi anni raddoppio del fatturato.

In un'epoca in cui tutto è fortemente condizionato dalle macchine, l'utilizzatore pretende, a ragione, una sempre maggior efficacia e funzionalità. Le case costruttrici, producano automobili o computer, elettrodomestici o impianti industriali, strumenti di svago o di lavoro, non si accontentano più di fabbricare un «prodotto», ma mirano a fornire alla clientela «il miglior prodotto». Una politica che punta soprattutto sulla qualità, che significa, in ultima analisi, una migliore immagine e minori costi post-vendita. Ma l'efficienza e la funzionalità dipendono dai particolari. E proprio di «particolari» di alta qualità si occupa la «Fapam S.r.l.», un'azienda pinerolese leader nel Piemonte, che fornisce un componente importante per la costruzio-

Il sistema di caricamento bisellatura.

ne di automobili, lavatrici, motori elettrici e a scoppio, macchine movimento terra.

La Fapam, Fabbricazione Particolari Metallici, nasce per opera di Rinaldo Pronotto, uno dei soci fondatori, una quindicina di anni fa come società in accomandita semplice. La neonata Fapam Sas, che inizialmente occupa una decina di dipendenti, si stabilisce in via Valpellice a San Secondo di Pinerolo ed inizia a produrre quei particolari specifici che costituiscono gli schermi per i cuscinetti e l'armatura metallica degli anelli di tenuta, utilizzati in tutti quegli organi in movimento dove è richiesto un perfetto contenimento dell'olio lubrificante. L'azienda si trasforma nel 1982 in società a responsabilità limitata e nel 1987, dopo nove anni di crescita costante, si trasferisce nel più funzionale stabilimento di Luserna San Giovanni, dove può disporre di un'area di circa 4 mila metri quadrati, di cui oltre 2.500 coperti.

Il trasferimento nei locali di via Cascina Garola coincide con una fase di forte espansione dell'attività che, nel volgere di soli due anni, comporta un raddoppio del fatturato: dai due miliardi e 750 milioni dell'87 ai 5.750 milioni del 1989.

La produzione dell'azienda di Lu-



CARLO BOLLA

Sopra: armature metalliche per anelli di tenuta. Sotto: bisellatrice per armature metalliche.



CARLO BOLLA

terna viene eseguita esclusivamente per conto terzi. I disegni dei particolari richiesti dall'impresa committente arrivano infatti negli uffici di via Cascina Garola dove i tecnici ▶

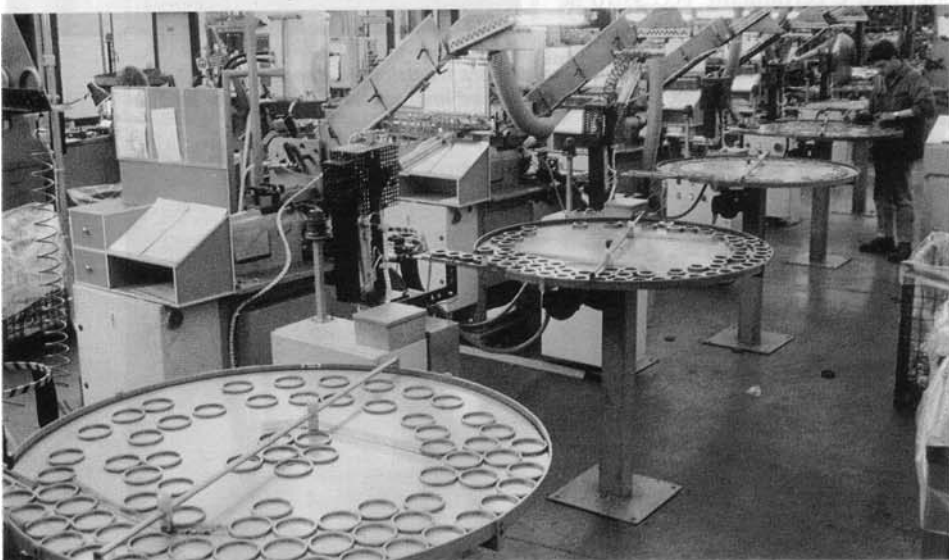
UN'AZIENDA A... 16 VALVOLE

La Fapam entra nei particolari e vive di particolari. I prodotti dell'azienda di Luserna li possiamo ritrovare in macchine che adoperiamo o vediamo quotidianamente: dalla lavatrice all'automobile, dai motori elettrici alle grosse macchine per il movimento terra.

Così gli stampi di casa Fapam nascono diversi per ogni esigenza. Dal pezzo millimetrico ai grossi anelli di tenuta per pistoni utilizzati industrialmente, da quelli lineari e semplici a quelli costruiti in forme particolari ed in materiali resistenti ad altissime temperature. Una serie di stampi, oltre 5 mila, utilizzati nella fase produttiva, che vengono costruiti con estrema precisione e custoditi con gelosia: un piccolo stampo della grandezza di quattro mattoni può costare più di una Thema 16 valvole.

E a proposito di valvole e motori la Fapam, come ci dice il responsabile della gestione, Giuseppe Pivaro, «costruisce, tra gli altri, i particolari per gli elettromandri della Gamfiar, sollecitati da 200 mila giri al minuto, e i raschiavalvole presenti nei motori a scoppio». «Una produzione questa - conclude scherzando Pivaro - che, con l'andamento di mercato e «la moda» per i motori a 16 valvole, dovrebbe tutelarci da ogni rischio per il futuro».

CARLO BOLLA



della Fa.pa.m. provvedono ad effettuare la progettazione dello stampo, la sua realizzazione, la costruzione dei pezzi richiesti e la consegna del particolare finito.

Il prodotto che esce dallo stabilimento appartiene ad una fascia qualitativa medio alta, in linea con la politica adottata dall'azienda, che punta su un prodotto di precisione, mirato alle esigenze della clientela. Questa si trova principalmente nell'area piemontese e lombarda, anche se ultimamente stanno sviluppandosi i rapporti con l'estero, soprattutto Francia e Germania, dove attualmente viene collocata solo una minima parte del fatturato, valutabile attorno al 3%.

I clienti serviti dalla Fapam sono per lo più poche grandi aziende multinazionali che effettuano la gommatura dei particolari metallici, utilizzati poi nell'ambito dell'industria metalmeccanica. Tra i principali ricordiamo la Stefa del gruppo svedese Forsheda, l'Rft di Varese del gruppo Skf, la Corcos, la Dowty Polypac di Livorno, la torinese Taurus e la Gamifior, produttrice di elettromandri ad alta velocità.

La materia prima, costituita da nastri d'acciaio tagliato in varie lunghezze e spessori, proviene principalmente da tre grossi fornitori, la Lima di Desio, la Rizzato di Padova e la Lare del gruppo Ilva, che effettuano la rilaminazione del materiale proveniente dalle acciaierie nazionali. Le oltre 2.200 tonnellate annue di nastri d'acciaio che arrivano nello stabilimento lusernese vengono poi lavorate attraverso uno stampaggio a freddo che permette di ottenere, in un anno, circa 80 milioni di particolari metallici con diametro variabile tra i 10 ed i 250 millimetri ed un peso che vai dai due grammi fino a sfiorare il chilogrammo.

Dati questi che assumono particolare rilevanza se si considera che il prodotto ottenuto ha un valore aggiunto piuttosto basso e che l'incidenza della materia prima supera spesso il 55% del valore del prodotto finito, con scarti molto elevati. Lo stampaggio a freddo della lamiera per ottenere anelli metallici comporta, infatti, uno spreco di materiale superiore anche al 50% di quello impiegato; gli scarti, composti da dischi per la parte interna e da rotami per quella esterna, diventano maggiori quanto più il particolare è grande.

EVOLUZIONE FAPAM			
Anno	Dipendenti	Fatturato (in milioni di lire)	Immobilizzazioni al 31.12 (in milioni di lire)
1978	11	47	—
1979	13	280	130
1980	14	390	160
1981	13	540	180
1982	13	740	200
1983	17	1.100	270
1984	20	1.500	315
1985	23	1.900	390
1986	23	2.100	590
1987	36	2.752	1.050
1988	40	3.990	1.348
1989	41	5.750	1.871
1990	39	5.050	2.540
1991	40	5.550	3.120

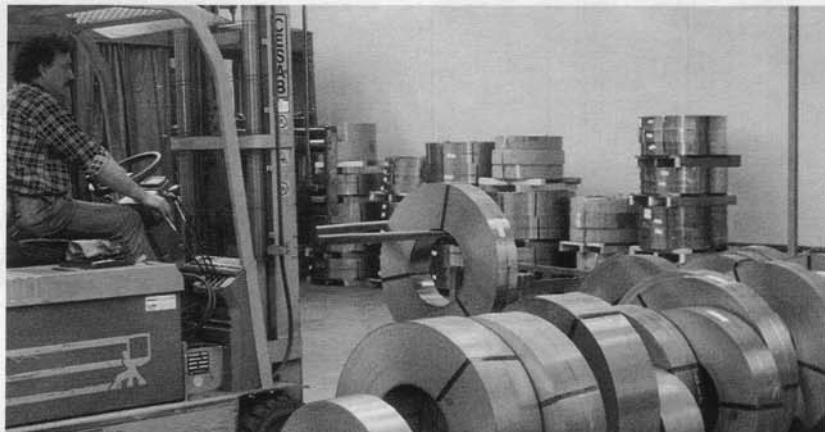
E proprio la fase di produzione, unita alla progettazione degli stampi, costituisce il fiore all'occhiello della società pinerolese. Nell'officina di via Cascina Garola operano infatti macchinari a tecnologia avanzata con controllo Plc computerizzato che permette di ottenere quella qualità su cui puntano gli organi societari e che hanno fatto in pochi anni della ditta lusernese una delle aziende leader del settore. Le presse, una ventina in tutto, le macchine per attrezzerie, costituite da torni e rettifiche, e le macchine speciali per le ulteriori esecuzioni richieste dal processo produttivo sono infatti il frutto di grandi investimenti eseguiti in particolare modo nell'ultimo quinquennio e che hanno portato le immobilizzazioni tecniche a superare i tre miliardi.

Una gran parte degli investimenti eseguiti negli ultimi tempi sono stati rivolti alla sicurezza del lavoro e alla tutela dell'ambiente, in modo da ridurre i disagi del personale, prove-

niente in prevalenza dalla Val Pellice, che attualmente è composto da 41 persone, di cui 17 nel settore stampaggio, 10 in quello di finitura, 4 nella ricerca e sviluppo, 5 nella costruzione degli stampi e nell'attrezzatura, 5 nel settore tecnico ed amministrativo più un amministratore delegato. Le presse sono infatti tutte insonorizzate con cabine fonoassorbenti in modo da ridurre al di sotto della soglia richiesta il «rischio da rumore» dei macchinari, durante i due turni giornalieri di funzionamento, mentre il controllo elettronico degli impianti garantisce agli operai, per lo più qualificati stante le specificità della produzione, un lavoro meno monotono e ripetitivo e contemporaneamente più sicuro.

Sicurezza e qualità: due obiettivi che la piccola aziendina di via Valpellice si era, fin dall'avvio dell'attività, prefissati e che l'attuale Fapam sta portando avanti con orgoglio, come elementi distintivi di una produzione sempre più specializzata. □

La materia prima: nastri di acciaio.



CARLO BICLA