

# Benvenuti in Afar



Grazie per aver scelto di venirci a trovare nella nostra unità produttiva, siamo molto onorati di ospitarVi e ci fa piacere avere uno scambio di informazioni ed opinioni con Voi.

## PREMESSA

Purtroppo in passato la Af.Ar è stata “usata” per prelevare tecnologia di produzione o di sistemi per lo snellimento della produzione, sia da parte di concorrenti sia da parti di alcuni PRESUNTI Clienti che hanno voluto visitarci per poi mettersi in piccola scala a produrre utensili per il proprio fabbisogno.

Queste esperienze ci hanno OBBLIGATO a scegliere di non permettere più a nessuno di visitare il reparto di produzione, senza eccezione alcuna se non dopo un periodo di almeno un anno di collaborazione remunerativa per le parti.

Reputiamo che sia più importante per un Cliente il risultato ottenuto dall'impiego dei nostri prodotti piuttosto che vedere come questi vengano fabbricati, poiché ciò dipende solo dalla nostra “bravura” nella coordinazione aziendale e nella capacità dell'ottimizzazione dei tempi di lavoro uniti alla capacità produttiva , ma tutto questo riguarda strettamente noi.

Se Vi occorrono garanzie , le migliori le avrete collaborando con noi , che da 25 anni siamo in crescita costante e siamo alla continua ricerca di migliorie sulle potenzialità di produzione , al punto che l'obiettivo costante è il poter mantenere le capacità produttive sempre di un 20% in più di quello che anno per anno viene prodotto.

## UN PO' DI STORIA

Af.ar. nasce nel Maggio del 1982 e viene fondata da Bassetti Maurizio l'attuale Direttore generale ed Amministratore unico che con l'ausilio del padre Luigi crea una piccola realtà artigiana per l'affilatura di utensili impiegati nell'industria orafa.

Bassetti Luigi , grande micro-meccanico operante nel settore dell'orologeria per la precisione presso una azienda da lui creata nel 1958 come co-fondatore tecnico, che produce particolari di orologi di alta qualità una tra le quali Omega (tanto per citare un nome), ha una grande esperienza ed intraprendenza nel settore meccanico e trasmetterà nei primi anni al figlio Maurizio (elettronico di estrazione, esperto di informatica e di programmazione) moltissime nozioni che verranno da lui apprese ed applicate in 15 anni di pratica sul lavoro direttamente sui macchinari da prima manuali, poi semiautomatici ed infine per cultura e propria volontà su macchine dotate di PLC ,CN, CNC di cui diventa oltre che operatore anche programmatore, profondo conoscitore della correlazione applicativa tra macchina / software / pezzo da realizzare.

Quasi per “gioco” Maurizio crea un catalogo spartano nella grafica, ma chiaro nei contenuti che permette ad Af.Ar (allora Af.ar. affilatura artigiana di Bassetti Maurizio) tramite due rappresentanti del settore di farsi conoscere a livello nazionale.

*“Chi pensa di aver futuro copiando dagli altri e crede che premendo un bottone tutto sia possibile, deve anche sapere che una Azienda e la sua professionalità non si improvvisano, ma crescono con l'umiltà e l'esperienza quotidiana delle persone che la compongono.....”*

*Bassetti Maurizio*

- 1982 - Bassetti Maurizio con il determinante supporto del Padre Luigi costituisce la AF .AR.  
Affilatura Artigiana che si occupa di rafilatura di frese e seghe circolari in metallo duro integrale per  
OROLOGERIA – ORAFO – OCCHIALERIA – COLLETORE – MECCANO TESSILE .
- 1983 - L'officina viene potenziata con l'acquisto di una tra le prime affilatrici universali a controllo numerico esistenti in Italia.  
Viene acquistata e opportunamente modificata la prima rettifica per la produzione di dischetti per seghe e frese circolari.  
INIZIA LA PRODUZIONE DELLE SEGHE CIRCOLARI INTEGRALI. DESTINATA A TUTTI I SETTORI MERCEOLOGICO PRODUTTIVI
- 1984 - Viene acquistata la seconda affilatrice a controllo numerico.  
Vengono installate 2 rettifiche specifiche.  
Viene redatto il primo catalogo ed inizia la vendita capillare
- 1985 - L'officina cresce.  
Vengono prodotte le prime lame diametro 250 mm.  
Viene completata la gamma di produzione con le frese per CIRCUITI STAMPATI  
Viene affidata l'esclusiva di alcuni prodotti ad una commerciale che RIVENDE I PRODOTTI con il proprio marchio (il sodalizio dura per quasi 15 anni) .
- 1986 - L'officina cresce  
Viene introdotto il controllo e l'identificazione storica dei sinterizzati  
Viene introdotta l'autocertificazione : da questo momento la storia di ogni pezzo (materia prima processo produttivo ecc...) può a distanza di anni essere ricostruita senza errori.
- 1987 - 1998 - L'officina cresce  
Si introducono sofisticate macchine CNC – rettifiche ad hoc per la fabbricazione dei dischetti per le seghe e frese circolari – vengono adottati sistemi evoluti di CAD - CAM per la produzione. Si introduce un POTENTE DATA BASE ad hoc per il sistema di archiviazione dei dati di produzione e dei disegni .  
Viene istituito il sito Internet Afar-Tools.com
- 1999 - L'officina cresce  
Scade il termine di collaborazione con la commerciale.  
Viene istituita una rete commerciale propria per una distribuzione capillare diretta al mercato nazionale ed estero con MARCHIO AFAR.
- 2000 - Introduzione di FRESE IN PCD  
TRASFERIMENTO DI SEDE IN NUOVO STABILIMENTO

FUTURO - Progettiamolo in modo intelligente insieme a Voi

Al momento abbiamo una partnership con una unità operativa in Svizzera ,stiamo valutando di costituire un gruppo di aziende specializzato nella produzione di seghe circolari di tutti i tipi e forme per affrontare il mercato in modo più dinamico e completo possibile.

Oggi Af.ar è una azienda dinamica riconosciuta a livello nazionale e internazionale in particolar modo nel mondo del collettore elettrico e nel campo delle aziende meccano-tessili settori dove si è affermata oramai come una delle ditte fornitrici leader di seghe circolari di ogni tipo,forma e qualità metallurgica , addirittura alcuni grossi nomi dell'utensileria tedesca si appoggiano alla nostra produzione e si affidano alla nostra esperienza, acquistando e rivendendo i nostri prodotti (a volte anche sullo stesso mercato italiano)

## COMPARTO TECNICO PRODUTTIVO

Può contare su un parco di oltre 40 macchinari tra rettificatrici e affilatrici , di cui il 65% CNC e il rimanente Semiautomatiche e di 8 operatori con una media di 35 anni di età.  
Il responsabile di produzione Sig. D'Inca opera oramai da 15 anni presso la Af.ar e la sua competenza è tale da poter sostituire in qualsiasi problematica il Sig. Bassetti.  
Il Sig. Colombo invece si dedica oltre che alla produzione alla programmazione e coordinamento delle macchine rettificatrici.

Dal momento dell'ordine del Cliente viene tutto gestito in just in time, mediante l'impiego di un programma ideato dal Sig. Bassetti e realizzato dalla Dott.ssa Galli , collaboratrice informatica.

## COMPARTO COMMERCIALE AMMINISTRATIVO

E' composto da 4 persone di cui una si ripete nella persona del Sig. Bassetti , mentre l'Amministratore delegato Rag. Sergio Colombo è il responsabile che si occupa della gestione amministrativa vera e propria della azienda , dalla gestione delle banche al controllo delle contabilità , in tutto ciò viene coadiuvato da Cristina che oltre ad occuparsi di quanto le compete a livello amministrativo , si occupa delle relazioni estere verso la Germania e dei clienti in generale.

Loella si dedica agli acquisti generici ma soprattutto a quelli della materia prima impiegata per la produzione, della gestione dei fornitori e terzi , gestione verbali a fornitori , gestione resi ecc..ecc.. , si occupa inoltre delle relazioni internazionali con i clienti esteri e non, si occupa infine della organizzazione delle manifestazioni fieristiche dell'azienda.

## COMPARTO TECNICO GESTIONALE

E' composta da 3 persone , il Sig. Bassetti , la dott.ssa Augusta Galli (responsabile software e web) ed il Sig. Renzo Ciardiello (responsabile dei sistemi rete ecc..ecc..)

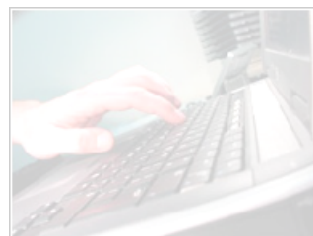
Un sistema di 3 server , uno di rete, un server fax ed un server di posta protetti da firewall sono il cuore della comunicazione , della gestione e della salvaguardia dei dati circolanti in azienda.

Tutti i programmi impiegati per la gestione aziendale sono stati modificati o ideati e realizzati e cuciti su misura per la realtà in evoluzione della Af.ar.

I programmi gestionali amministrativi utilizzati dalla Af.ar. sono stati personalizzati in alcuni casi ed in altri completamente realizzati dalla Dott.ssa Galli dietro a specifiche del Rag. Colombo.

I programmi gestionali di produzione sono stati ideati dal Sig. Bassetti e interamente realizzati dalla Dott.ssa Galli.

I programmi tecnico gestionali sono stati ideati e realizzati dal Sig. Bassetti ed in parte dalla Dott.ssa Galli .





## **MAGAZZINO**

Due persone sono addette al magazzino, una si occupa delle spedizioni ed una del ricevimento merci da fornitore nonché del collaudo della stessa.

La produzione è controllata just in time da un programma (realizzato internamente) denominato PFO/SAL , questo programma controlla in ogni singola fase o operazione lo stato dell'ordine cliente dal momento dell'inserimento al momento della spedizione della merce ed in caso di merci speciali controlla l'intero iter della gestione dell'ordine di materia prima per produrlo al quale viene correlato in modo del tutto automatizzato.

Il controllo delle merci in entrata provenienti da fornitori , viene effettuato secondo delle rigorose istruzioni operative che ne determinano l'accettazione incondizionata , l'accettazione con riserva e l'eventuale reso merci non idonee.

Se la merce è idonea viene etichettata e stoccata presso il magazzino.

Nel caso la merce avesse qualche difetto secondario e venga deciso di accettarla con riserva, viene inviata una mail ai responsabili che provvedono ad inoltrare un verbale al fornitore comunicando le decisioni dell'assicurazione qualità, la merce viene etichettata in maniera diversa dalla merce completamente idonea e viene stoccata.

In caso di merce difettosa e quindi da rendere ,viene inviata una mail ai responsabili che provvedono ad inoltrare un verbale al fornitore comunicando le decisioni dell'assicurazione qualità, la merce etichettata con specifica di reso e rispedita previo accordi sulle modalità al fornitore.

## **ORDINI E LANCI DI PRODUZIONE**

Solo previa regolare offerta, gli ordini (che sono accettati solamente se rigorosamente scritti) vengono acquisiti e registrati , Eliana provvede a trasformare l'ordine del Cliente in un conferma d'ordine interna che solamente una volta definita in ogni specifico dettaglio viene poi inviata al Cliente, quindi vengono emessi i documenti di lavorazione e consegnati alla programmazione.

Il lancio di produzione dell'ordine viene poi realizzato mediante il programma PFO da Valentina sotto la supervisione del Sig. Colombo.

## **LAVORAZIONI**

Le operazioni effettuate sui pezzi da produrre vengono registrate just in time dagli operatori registrandole su un pc corredato di touch screen sul quale risiede il programma SAL (stato di avanzamento lavorazioni) e normalmente seguono questa priorità

- 1) Rettifica del diametro del foro della sega circolare su rettificatrici per interni
- 2) Rettifica dei diametri esterni su rettificatrici per esterni
- 3) Rettifica dei piani , eventuale formatura degli scarichi e lappatura su rettificatrici speciali a tavola rotante
- 4) Dentatura delle seghe
- 5) Eventuale profilatura e ripasso interno del dente
- 6) Stampa sugli utensili , con apposizione del lotto di produzione .
- 7) Pulizia ,imballaggio e spedizione.

Il programma oltre che allo scopo di verificare lo stato di avanzamento delle lavorazioni , ha anche il compito di analizzare i tempi di produzione e segnalare mediante apposite procedure di calcolo statistico le discordanze tra i vari tempi realizzati in passato dallo stesso operatore o

da altri, nonché di prevedere sulla base di queste statistiche gli impegni a lungo termine di ogni macchina sulla base delle operazioni in corso sulla stessa.

Tutti i controlli vengono effettuati direttamente dagli operatori in modo autonomo , con la segnalazione sul SAL di ogni eventuale problema riscontrato in modo che il responsabile di produzione possa verificare lo stato e la qualità delle lavorazioni.

Alla fine della dentatura viene rilevata direttamente in macchina la geometria del dente mediante telecamera con software gestionale di misurazione dedicato.

Ogni eventuale problema riscontrato viene registrato al SAL e nel caso il responsabile della qualità o in sua assenza il responsabile di produzione decidano di trattare con riserva di fornitura i particolari o di sottoporle a non conformità , vengono attivate le procedure previste in questi casi.

Tutta la storia di produzione viene automaticamente registrata ed in qualsiasi momento mediante il numero di lotto che viene stampato sulle seghe prima dell'imballaggio , può essere rintracciata e verificata (materia prima impiegata compresa).

Nel caso il Cliente lo richieda viene emesso automaticamente un certificato di conformità direttamente gestito dal SAL sulla base delle informazioni rese dagli operatori durante le singole lavorazioni.

## **RICERCA**

Da SEMPRE Af.ar propende per una ricerca di miglioramento della qualità dei propri prodotti , questo avviene in strettissima collaborazione con il fornitore primario di materia prima che da oltre 20 anni ne è partner attivo.

Con la collaborazione di alcuni Clienti consenzienti e disponibili alla piena collaborazione, vengono testati a secondo delle casistiche specifiche di lavorazione : nuovi materiali , nuove geometrie utensile, nuovi rivestimenti ecc..ecc... e tutti i dati rilevati vengono acquisiti e trattati in forma riservata in un data base che permette in base alle svariate necessità del mercato di centrare nel tempo con maggior precisione gli obiettivi sottoposti dai Clienti , apparentemente o realmente difficili da raggiungere.

Tanto più il Cliente collabora , tanto più ne trae nel tempo i benefici in quanto la corsia preferenziale viene assolutamente rispettata e quando viene centrata una soluzione ad Hoc, questa viene mantenuta come una "esclusiva" finché non si arrivi ad un nuovo miglioramento che permette di svincolare la soluzione precedente, da ciò ne consegue che il cliente che collabora è sempre avvantaggiato rispetto alla concorrenza.

## **ATTENZIONE ALLE REALI ESIGENZE DEL CLIENTE**

Spesso sui disegni correlati a richieste d'offerta che ci pervengono sono presenti delle particolarità INUTILI che determinano unicamente una lievitazione immotivata di prezzo e che ai fini della produttività dell'utensile non hanno nessun tipo di valore, nella maggior parte dei casi queste particolarità provengono dal reimpiego di disegni di vecchia esecuzione per utensili costruiti primitivamente in acciai rapidi o superrapidi dove alcune caratteristiche di forma su questi avvenivano prima della tempra e pertanto con SEMPLICI e RAPIDE lavorazioni meccaniche ad asportazione di truciolo e non di rettifica o di elettroerosione come invece deve essere trattato il metallo duro (carburo di tungsteno), in questi casi Af.ar identifica le reali utilità dell'utensile le sottopone al cliente che si rende conto della differenza di costo a parità di rendimento e nella maggior parte dei casi si affida all'alternativa che gli viene sottoposta.

Ogni dubbio che Vi sorgesse potrà esserVi esaurientemente chiarito verbalmente . Vi ringraziamo se vorrete sceglierci come Vostro partner.

Af.ar. s.r.l.

L'amministratore unico

**Bassetti Maurizio**

