

UN MARCHIO COME GARANZIA

La Lobo ha consolidato nel tempo un'immagine di qualità, di affidabilità, di flessibilità, di azienda all'avanguardia sia dal punto di vista tecnico che tecnologico e, oggi, è in grado di svolgere un ruolo da protagonista nel contesto internazionale

La Lobo spa nasce nel 1945 per concretizzare la voglia d'impresa e le conoscenze acquisite nell'ambito della bulloneria stampata a freddo da parte di due tecnici che rispondono al nome di Locatelli e Botta. Il mercato è ricco di opportunità, ma i due soci puntano con decisione e impegno su innovazione tecnologica e qualità, caratteristiche che diventano sinonimi del marchio Lobo.

Nel 1950 la Lobo è la prima in Italia a iniziare la produzione di viti a cava ad alta resistenza stampate a freddo. Su sollecitazione di un partner importante, che risponde al nome di Falck, e nel contesto di precise strategie di marketing, la Lobo dà il via, nel 1970, a una nuova iniziativa industriale nel meridione, con la costituzione della Meridbulloni (MEB), che ha sede a Castellammare di Stabia (Napoli). Nello stabilimento, ieri come oggi unità produttiva estremamente valida ed efficace, si produce bulloneria ad alta resistenza standard e a disegno e si assemblano viti con rondella imperdibile, uno dei prodotti che caratterizzano la produzione di MEB e Lobo.

Alla fine degli anni '70, la decisione di uno dei soci fondatori di uscire dal business della bulloneria si sposa con la strategia del Gruppo Fontana di crescere anche attraverso una importante e mirata campagna di acquisizioni. E Lobo è l'azienda ideale dal punto di vista tecnico, economico, commerciale. A dare continuità alla storia dell'azienda e giusto apprezzamento al lavoro svolto c'è la presenza sulla poltrona di amministratore delegato di Massimo Locatelli, figlio di uno dei soci fondatori.

La vocazione a ricercare nuove opportunità di business e nuovi mercati, che da sempre caratterizza le scelte del



Foto di repertorio della Lobo.



management, fa sì che alle unità produttive, Lobo e MEB, si affianchino realtà commerciali importanti come Lobo France, Lobo Espana, Lotor e la Nuova Siderveneta, tutte con depositi diretti gestiti da personale qualificato in stretto contatto con la sede italiana. Di notevole interesse sono poi gli accordi siglati per rappresentanze commerciali in Portogallo, Belgio, Olanda, Paesi Scandinavi, Arabia Saudita, Giappone.

UNA GRANDE REALTÀ

La sede della Lobo è a Cornaredo, alle porte di Milano, dove, su un'area di 100.000 metri quadrati, un quarto dei quali coperti, sono impiegati oltre 200 dipendenti per produrre bulloneria ad alta resistenza nella tipologia standard e speciale a disegno. Alla MEB i dipendenti sono più di 100.



La sede di Cornaredo.

Il programma di produzione di Lobo è quanto mai ampio e non presenta differenziazioni significative con quello delle altre aziende del Gruppo.

Le eccezioni sono veramente poche, ma da sole caratterizzano e qualificano l'offerta Lobo: ecco allora le viti con rondella imperdibile, le viti a cava in classe 12/9, le viti a ogiva (brevetto registrato). Nel 2002 il fatturato è risultato in linea con gli anni precedenti, un risultato positivo, visto l'andamento pesante che ha condizionato l'economia internazionale.

IN ITALIA E IN EUROPA

La struttura commerciale di Lobo è suddivisa in due settori, uno indirizzato all'industria dell'auto e motoristica, l'altro dedicato alla distribuzione e alle industrie in generale.

Il primo settore vale circa il 55% del fatturato, il secondo contribuisce per il restante 45%.

Il mercato italiano copre circa il 40%, mentre l'estero il 60%.

Per quanto riguarda il settore della

distribuzione e dell'industria, in Italia Lobo opera con propri depositi di distribuzione a Milano, Torino, Bologna, Chieti e Napoli, attraverso capi area coadiuvati da agenti di vendita su tutto il territorio.

Sul mercato francese Lobo è presente con due strutture di vendita, ognuna delle quali con un proprio magazzino. Una struttura, specificamente indirizzata al settore dell'auto, ha sede a Parigi e a Lione.

L'altra, orientata al settore del commercio, è collocata nei pressi di Parigi; anche in Spagna le società di vendita sono due, una rivolta al commercio e una all'industria.

struttura destinata alla logistica avanzata per l'industria dell'auto.

«Si tratta di un magazzino totalmente automatizzato che occupa 5.000 metri quadrati per una capacità di 10.000 posti pallet, tre volte superiore a quella del magazzino attuale. Particolare cura è stata riservata alla automatizzazione dell'impianto in una cornice di ricerca estetica e all'adozione delle più moderne attrezzature informatiche per la comunicazione.

La struttura, che è a disposizione di tutte le aziende del Gruppo Fontana, persegue un unico obiettivo: servire al meglio il cliente, facendo da interfaccia tra le sue esigenze di produzione e l'output delle aziende del Gruppo».

TANTI PUNTI DI FORZA

La Lobo ha consolidato nel tempo un'immagine di qualità, di affidabilità, di azienda all'avanguardia dal punto di vista tecnico e tecnologico grazie all'impegno nella ricerca e sviluppo che, ricorda Pastorelli: «è iniziato nei primi anni '60 e continua ancora oggi; per seguire e spesso anticipare l'evoluzione di un settore che l'annovera tra le aziende leader in Europa».

Per realizzare bullonerie di alta qualità, di ogni forma e dimensione, tutti i reparti produttivi della Lobo, coadiuvati dall'Ing. Bozzola, sono dotati di macchine automatiche con sistemi e attrezzature d'avanguardia, in grado di rispettare rigorosamente i parametri di fabbricazione sviluppati su sistemi CAD da tecnici dedicati. L'intero processo produttivo è monitorato in tempo reale da una rete SPC. Controllo statistico Integrato

UN FUTURO IMPORTANTE

«Malgrado le difficoltà evidenti del mercato e le incertezze di carattere politico, alla Lobo sono ottimisti. Allo stato attuale - dichiara Giovanni Pastorelli, direttore vendite di LOBO - i programmi messi a punto con i clienti prevedono un aumento di produzione per l'anno in corso e portano come risultato a un fatturato superiore rispetto al 2002».

Tra i momenti importanti dell'anno va sicuramente segnalata l'inaugurazione a Sartrouville, nei pressi di Parigi, della nuova



La MEB di Castellamare di Stabia (Napoli).



Impianti di produzione e i magazzini della Lobo.



di Processo, mediante stazioni collegate a una Master Workstation, per una verifica continua della qualità dei processi e dei prodotti durante le varie fasi di lavorazione, anche avvalendosi di una nuova organizzazione, la Fontana R D, creata appositamente per assistere i clienti e tutte le società del gruppo nell'ambito della ricerca e dello sviluppo.

Il sistema semplifica enormemente la supervisione di tutti gli andamenti qualitativi e provvede automaticamente all'emissione dei rapporti fi-



nali di qualità e conformità, oltre all'archiviazione istantanea dei dati completi di tracciabilità.

Con un'assistenza commerciale di primo livello Lobo è a disposizione del cliente per dare risposte adeguate alle sue richieste in termini di preventivi e progetti, così come a condividere dati e informazioni tecniche «sempre nel segno della massima flessibilità e di dimensioni che non condizionano o sono condizionate da gerarchie o burocrazie eccessive». Anche il portafoglio prodotti è quanto mai completo.

«Ma ciò che Lobo può vantare nei confronti anche di realtà industriali importanti – tiene a sottolineare Pa-

storelli - è l'immagine che ha costruito in 60 anni di attività. Si tratta di una lunga storia di successi, di scelte difficili ma qualificanti, di intuizioni tecniche e commerciali, di capacità di cogliere i sentimenti del mercato, di un'offerta completa per tutti i settori, che ne hanno consacrato la reputazione in Italia e in Europa. Negli anni '70 noi avevamo già un ufficio export costituito da 6 persone, mentre molti concorrenti non operavano neanche a livello nazionale!».

LA QUALITÀ È TOTALE

Una delle caratteristiche della Lobo è la "Qualità Totale", che evolve con programmi di formazione continua che coinvolgono tutto il personale dell'azienda, scandendo le fasi di una crescita costante. Sin dalla gestione della materia prima, di esclusiva provenienza da fornitori omologati, il sistema "Qualità Totale Lobo" sovrintende a tutte le fasi di trasformazione della vergella d'acciaio in prodotto finito.

«La nostra qualità è riconosciuta da anni da tutte le primarie industrie di livello europeo e mondiale con certificazioni e omologazioni da Enti nazionali e internazionali». Questi con-

tinui sforzi di ricerca e sviluppo hanno portato all'ottenimento della certificazione del Sistema Qualità in conformità alle Iso 9001 - En 29001 e Iso/Ts 16949. «Ma oggi, come ieri, il vero protagonista e fulcro di ogni attività è l'uomo e alla Lobo ne siamo consapevoli, tanto che l'obiettivo di qualità globale, pur orientato a utilizzare tecnologie d'avanguardia per realizzare prodotti innovativi, è fortemente indirizzato alla valorizzazione del personale nell'ambito di tutte le funzioni aziendali. Uomini che condividono gli obiettivi aziendali e che in piena consapevolezza siano in grado, individualmente, di percepire conoscenza e cultura aziendale a tutto vantaggio del proprio lavoro e di quello di altri e delle loro aziende». Anche nel modo di



Dalla vergella d'acciaio al prodotto finito conformemente alla "qualità totale Lobo".

comunicare l'impegno di Lobo non è mai venuto meno, grazie alla scelta accurata del messaggio, della forma, dei mezzi e delle occasioni. Fra le tante sono da ricordare le sponsorizzazioni nelle manifestazioni sportive automobilistiche e le numerose soddisfazioni arrivate in particolare dal mondo della Formula 1.