

In riferimento all'articolo "L'ago della bilancia" apparso sul nr di gennaio della rivista Armi & Tiro, siamo a rendere noto che non ci troviamo in accordo su diversi punti in quanto non rispondenti completamente a verità. Per semplicità esprimeremo le ns. ragioni per punti e non terremo in considerazione i dati pubblicati circa i prodotti della concorrenza, in quanto le ns. osservazioni non vogliono assolutamente essere uno spunto per esprimere valutazioni in merito agli altrui prodotti.

Punto 1 – Precisiamo che la prova è stata eseguita su un campione proveniente dalla ns. produzione standard e non approntato per l'occasione.

La scelta di restringere alle linee hard-cast e ramata la prova è stata del redattore (che ha rifiutato la campionatura aggiuntiva delle serie GOLD e Platinum x noi standard di gamma essendo il 70% della produzione relativa alle palle rivestite), con lo scopo di confrontare una serie di palle "che tutti avessero in produzione".

Crediamo sarebbe stato opportuno quantomeno un piccolo "scorcio" su prodotti di nicchia per i quali il produttore investe in idee, ricerca e test con notevole sforzo al fine di poter offrire prodotti sempre più nuovi ed evoluti.

Infatti non vi è menzione alcuna al fatto che la serie "copper" per la ns. azienda ( come forse per alcune altre ) rappresenta una linea entry-level nel panorama delle palle a totale rivestimento elettrolitico e quindi risulta dichiaratamente meno curata e rifinita rispetto alle GOLD e Platinum da cui prende le principali caratteristiche dimensionali e ponderali.

Punto 2 Per ogni lotto vengono eseguiti durante le fasi produttive diversi controlli qualitativi che riguardano sia l'aspetto sia i dati dimensionali e ponderali; si rilevano su numerosi controlli giornalieri i parametri più importanti come il peso e il diametro di trafilatura. Con l'ausilio di un micrometro Mauser si rilevano i dati relativi al diametro della palla dopo la fase di calibrazione registrandone i risultati ottenuti e controllando eventuali deviazioni, mentre per mezzo di una bilancina elettronica analitica di precisione Zeiss Sartorius si rilevano i dati relativi ai pesi registrando i dati ottenuti su scostamenti di 0,2 grani sull'asse delle ascisse e il nr dei pezzi rilevati per ogni scostamento sull'asse delle ordinate, unendo i punti otteniamo una curva detta di Gauss, tale curva presenta una forma a campana avente l'apice verso la misura media dei valori misurati e può essere più o meno stretta a seconda della dispersione dei valori attorno alla media, la dispersione si misura con la deviazione standard; praticamente una delle proprietà della gaussiana è che il 68% delle misurazioni differisce dalla media meno della deviazione standard e che il 95% meno di due deviazioni standard; quindi maggiore è la deviazione standard, più la gaussiana è "aperta" e più c'è la possibilità che la media (il punto più alto) non sia rappresentativo di tanti casi Concorderete con noi se affermiamo che la semplice media matematica non sarebbe ugualmente efficace nell'individuare la maggior costanza.

Per le misurazioni effettuate dal redattore dell'articolo sono stati utilizzati (come citato a pag 124) "calibro digitale e bilancino di precisione" ... Ci permettiamo di far notare che le misure espresse in millesimi di pollice ( centesimi di millimetro ) non possono essere ottenute con strumenti non adatti a rilevarle in quanto il calibro, seppur di ottima marca e seppur digitale, ha limiti definiti dalla tolleranza ( + o - 0.02mm ) mentre per una misurazione che garantisca la miglior precisione si utilizza il micrometro la cui tolleranza è molto più ristretta ( + o - 0.001 ).

Considerando che viene citata solo la "trafilatura media rilevata" escludendo valori minimo e massimo e relativa differenza, sarebbe opportuno indicare la misura il più esattamente possibile dato che anche la media di .354" + .358" è pari a .356" ma non è la stessa cosa della media tra .3557" e .356 visto che il valore della deviazione standard è di gran lunga più piccolo nel secondo caso.....

Punto 3 – Nel paragrafo riguardante “Le palle in laboratorio” abbiamo riscontrato dei dati talmente difforni dalla verità che ci portano a pensare addirittura a una “confusione” totale nell’assegnazione dei lotti analizzati... In primis il valore riscontrato circa lo spessore del deposito galvanico indicato , 240 microns contro gli effettivi e inconfutabili 120 microns con scarto possibile del 7%; possiamo però pensare che avendo misurato il diametro si sia preso come valore il dato della differenza tra prodotto “nudo” e prodotto rivestito senza inavvertitamente dividerlo per due.

In secondo luogo i dati riguardanti la composizione del materiale delle palle di ns produzione sono completamente e grossolanamente sbagliati. Nel caso dei nuclei delle palle ricoperte si riscontra una lega avente contenuto di Antimonio pari al 2,9% mentre in realtà viene utilizzata una lega con contenuto di Antimonio del 3,5 % ( min 3,2 % - max 3,7 % ) con un lieve tenore di Stagno presente; Nell’analisi riguardante la lega di cui sono composte le palle hard-cast viene indicata una lega binaria con tenore di Antimonio pari al 3,7 % e senza traccia di Stagno.....???.....

Possiamo affermare senza ombra di dubbio e con l’ausilio di analisi effettuate da laboratori esterni ( all. 1 e 2 ) che la lega ternaria da noi utilizzata ha composizione chimica come di seguito indicato : Stagno 3,0 % ; Antimonio 11,0 % ; Piombo 85,5 % con differenze di 0,5 punti percentuali. Essendo la ns. azienda presente tra i produttori di leghe a base Stagno e Piombo sin dal 1880 ed essendo a tutt’oggi tra i produttori di tali leghe per gli usi più diversi, dai metalli bianchi antifrizione alle leghe lead-free per elettronica a leghe bassofondenti per usi particolari, ecc... riteniamo che l’esperienza in merito sia da ritenersi sufficiente non esistendo una figura professionale che possa inquadrarci correttamente.

Non siamo in grado di valutare la validità del SEM (microscopio elettronico a scansione) nell’uso che ne è stato fatto dato che solitamente i ns laboratori utilizzano la determinazione “per via umida” ( analisi chimica ) o mediante spettrofotometro ad assorbimento atomico, sarebbe però quantomeno interessante eseguire un “incrocio” dei dati rilevati con i vari metodi in maniera da affinare il più possibile le conoscenze in materia.

In conclusione siamo a chiederVi una rettifica ben evidenziata a quanto da Voi pubblicato e da noi contestato mediante le suesposte puntualizzazioni, siamo altresì a richiederVi una bozza delle prove e della relazione circa i prodotti in cal. 45 effettuate dallo stesso Brocanelli Paolo per poter eventualmente suggerire eventuali correzioni da apportare in maniera da evitare errori o leggerezze che possano ulteriormente ledere l’immagine della ns. Azienda presente tra i produttori di palle da ricarica dal 1997 ed in costante e continua evoluzione vista la capacità di inserire dopo solo un anno di attività ( 1998 ) la prima linea di palle italiane con elettrodeposizione di rame ad elevato spessore ( 100microns ) e successivamente evolverla con le serie GOLD ( dal 2000 ) e Platinum ( dal 2003 ) a prodotti qualitativamente superiori pensati e realizzati per la prima volta solo in Italia.

In attesa di un Vs. pronto riscontro alla nostra siamo a porgere cordiali saluti