• Mario Palmisano

CROMATORI PER PASSIONE

FIERI DEL PROPRIO MESTIERE DI GALVANICI E, SOPRATTUTTO, DI CROMATORI, I TITOLARI DI UN'AZIENDA BRIANZOLA GUARDANO AL FUTURO DEL SETTORE CON GRANDE REALISMO E UNA CONVINZIONE: PASSIONE E TECNOLOGIA POTRANNO PORTARE VERSO L'AMBITA META DELLA AUTOSOSTENIBILITÀ.

Maniglia cromo lucido.

Maniglia cromo opaco.

Fra gli oggetti più ideati dai designer di tutto il mondo, una, prodotta da un noto marchio italiano, recentemente ha vinto il "Good Design International Awards", uno dei riconoscimenti più ambiti conferito dal Chicago Athenaeum, istituzione che ospita l'unico museo di Architettura e Design degli Stati Uniti. Stiamo parlando della maniglia. E l'Europlating di Carate Brianza (MB), nell'arco di una giornata lavorativa, riesce a trattarne, a seconda delle loro dimensioni, dalle 5.000 alla 10.000. Del resto i manigliai da anni rappresentano la fetta più consistente della sua ampia clientela.

Galvanici si nasce

«Nobilitata dalle attenzioni del mondo del design, che l'ha trasformata da semplice accessorio a importante complemento d'arredo, la maniglia in effetti è il prodotto su cui ci siamo specializzati e al quale riserviamo quasi tutte le nostre energie - afferma Alessio Bondì, amministratore della ditta brianzola. L'offerta sul mercato oggi è estremamente ampia e variegata, va dalle forme organiche a ogni stile decorativo, dall'essenzialità del disegno ad un prodotto unico e originale, richiedendo i materiali più svariati come ferro, zama, ottone, acciaio e alluminio, nonché la cura di ogni più piccolo dettaglio di finitura».

Costituitasi nel 2008 l'Europlating non è affatto così in erba come sembrerebbe; essa infatti raccoglie al suo interno le esperienze di tre galvaniche precedenti, una delle quali nata nel lontano 1960. Utilizzando tre impianti statici e uno a rotobarile la società con i primi esegue le finiture più classiche, che coprono circa il 70% della produzione, vale a dire cromatura lucida e opaca, nickel lucido e opaco, nickel velur o perla, oro e nero; con il secondo, invece, realizza trattamenti di ramatura e ottonatura a spessore. Sia il nostro interlocutore, sia chi gli sta accanto ne sono convinti: galvanici si nasce, non si diventa, perché diventarlo oggi è troppo difficile, anche per i tanti problemi burocratici da affrontare: «Pur avendo solo 31 anni, è da quando ne avevo la metà che mi sono avvicinato a questo lavoro - prosegue Bondì. La passione per la galvanica, e in particolare per la cromatura, è nel mio Dna e mi è stata trasmessa da mio padre da cui ho ancora molto da imparare. Passo qui dodici ore al giorno e ciò che mi affascina di più è occuparmi del nostro tratta-

Alessio Bondì, amministratore della Europlating S.r.l.

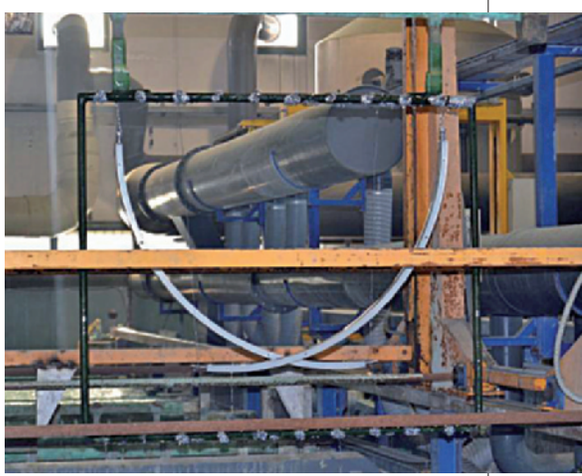
"MATRIMONIO" FRA GALVANICHE

La Europlating S.r.l. di Carate Brianza (MB) nasce nel 2008 dall'unione di due realtà del settore da sempre amiche: la Galvanica Gaudi, fondata nel 1960 da Guglielmo Gaudi, e la Galvaplating, creata da Enrico Bondì nel 1995 dalle ceneri della F.lli Sala, attiva nel vicino comune di Desio dal 1988. Con i quattro impianti a disposizione, tre statici e uno a rotobarile, l'azienda esegue soprattutto finiture di cromatura e nichelatura (circa l'80% della produzione totale), ma anche ramatura e ottonatura a spessore. Dei suoi oltre 300 clienti, di cui un'ottantina costanti, la grande maggioranza è rappresentata dai manigliai (numerosi nell'area brianzola), mentre gli altri operano nei settori dell'arredamento e della ferramenta. I trattamenti vengono eseguiti su ferro, zama, ottone e alluminio, materiale, quest'ultimo, per il quale la ditta nutre una vera e propria passione. Sette i dipendenti e fra essi l'attuale guida della società: Alessio Bondì, affiancato dalla sorella Federica e da collaboratori che gli garantiscono l'esperienza storica necessaria ad affinare la sua già importante esperienza.

mento di punta, per noi un fiore all'occhiello: la cromatura dell'alluminio. Ad eseguire questa finitura siamo in pochi perché è fra le più complesse e richiede una conduzione ben precisa dei bagni. A rendere ostica la lavorazione dell'alluminio è soprattutto la sua preparazione all'aderenza con il nickel, operazione preceduta da passaggi differenziati in base alla composizione del materiale. Tale difficoltà è ben nota ai clienti i quali sono così disposti a pagare qualcosa in più pur di avere un prodotto rifinito a dovere. Ormai sono dieci anni che trattiamo l'alluminio e se siamo riusciti a conoscerlo così bene lo dobbiamo anche alla collaborazione con la Cookson Electronics, azienda produttrice di composti chimici con la quale abbiamo sviluppato un processo, definito di antisfogliatura, che garantisce un'altissima aderenza del nickel sull'alluminio. Ho sempre avuto una forte attrazione per questo materiale così morbido, leggero e resistente. E sono certo che la sua richiesta continuerà a crescere in modo esponenziale anche nei prossimi anni».

Cromo 6 ok se sotto controllo

Cromatura e nichelatura sono le finiture di cui la Europlating è maestra. E sono anche quelle, stando a quanto ci viene riferito, che vanno per la maggiore, con una maggiore richiesta per la prima. Entrambe però sono nell'occhio del ciclone perché fra i tanti trattamenti galvanici sono considerate fra le più pericolose. Ecco cosa ha da dire in proposito Alessio Bondì: «L'impegno per la salvaguardia dell'ambiente è già evidenziato dal logo aziendale, dove si vede una "e" formata da terra e cielo. Il nostro motto poi, è uguale a quello di Assogalvanica: lavorare rispettando l'ambiente. Tematica a me particolarmente cara anche perché sono giovane e desidero un futuro in un mondo più bello e pulito. Noi riteniamo che il problema non sia tanto l'uso di prodotti pericolosi, ma come gli stessi vengono impiegati. Adottando tutte le attenzioni e le precauzioni del caso, avvalendosi inoltre dell'indispensabile contributo offerto dalle nuove tecnologie, cromo, nickel, ma anche cianuri ed altri materiali potenzialmente dannosi per la salute e per l'ambiente, si possono rendere inoffensivi. Noi ad esempio, per andare sul concreto, abbiamo dotato la linea a rotobarile di un impianto di depurazione delle acque a circuito chiuso grazie al quale non sprechiamo neanche un goccia d'acqua e, soprattutto, non immettiamo nulla nell'ambiente idrico consegnando i fanghi secchi ad aziende autorizzate al loro recupero, pur avendo l'autorizzazione allo scarico. E su questa strada intendiamo proseguire anche con le altre linee produttive». Un altro importante investimento della ditta è rappresentato dal concentratore il quale le ha finalmente consentito di chiudere anche i recuperi e lavaggi del cromo. Si tratta di una sorta di cilindro in titanio con un rivestimento interno speciale nel quale il liquido inserito viene scaldato ed evaporato sottovuoto; il concentrato viene trattenuto (e poi consegnato ad una ditta specia-



Particolare in alluminio per settore navale in lavorazione.

Particolari cromo perla.

LA STRADA PER L'AUTOSOSTENIBILITÀ

Per chiunque voglia comportarsi in modo sostenibile, evitare lo spreco dell'acqua è già un atteggiamento apprezzabile. Ma ancora di più non inquinarla, impegno importante soprattutto per un'azienda galvanica.
A tal fine, e per dimostrare concretamente la propria attenzione alle problematiche ambientali, la Europlating ha applicato, sia alle vasche di lavaggio dell'impianto a rotobarile, sia a quelle di recupero e lavaggio della cromatura della linee statiche, il processo di depurazione acque a circuito chiuso tramite evaporatori e osmosi. Per le altre vasche è invece in fase di progettazione un circuito chiuso con sistemi innovativi alternativi agli evaporatori e osmosi di costi più contenuti. In pratica grazie a questi sistemi è possibile ottenere, senza sprechi, un'acqua sempre purificata da tutti i residui dei processi galvanici. Tali acque "purificate" permettono un perfetto lavaggio dei pezzi aumentando, di conseguenza, la durata dei successivi bagni galvanici e mantenendo costante la qualità del prodotto. Il concetto del circuito chiuso piace molto all'azienda brianzola che conta di estenderlo a tutti i suoi impianti. Per una galvanica, infatti, non consumare acqua, bene primario per tutta la comunità, è il primo passo verso l'autosostenibilità.

Impianto statico.

Scarico del materiale ottonato a spessore.

Impianto a rotobarile per ramatura e ottonatura a spessore.

lizzata per il recupero del cromo), mentre la parte che evapora diventa acqua distillata, pronta per essere nuovamente inserita nelle vasche, con una conducibilità molto bassa di 70-80 microSiemens/cm.
Il nostro interlocutore ci tiene inoltre a spendere qualche parola sul cromo 6 e sul cromo 3: «Per far sì che la cromatura continui ad essere apprezzata per le sue qualità estetiche e protettive e fino a quando le normative ce lo permetteranno, noi seguiteremo ad orientarci su quella esavalente, naturalmente con tutte le precauzioni possibili, visto che la trivalente, come abbiamo avuto modo di verificare, non si è dimostrata altrettanto valida, mostrando anzi i suoi limiti, sia nella durata (notevolmente ridotta), sia in estetica (la differenza di colore è spesso non accettata).

Nuovi sbocchi con l'alluminio

Guardando al futuro Alessio Bondì si augura di sfruttare l'ampia conoscenza dell'alluminio per poter aprire le porte di nuovi settori industriali, più tecnici e remunerativi, come ad esempio l'automobilistico e il navale. Per il momento però sta coi piedi per terra: «Dopo questi ultimi anni non certo entusiasmanti, dai quali usciamo con dolorosi tagli effettuati sul personale, è già assai importante continuare a credere in questo mestiere bello e antico. Un'attività che purtroppo molti ancora affrontano con una mentalità superata, ben diversa da quella auspicata dalla nostra associazione e tesa a dare all'intero settore il ruolo che si merita nell'economia del Paese. In tal senso una parte fondamentale l'avranno i clienti se sapranno e vorranno indirizzarsi verso le galvaniche più capaci e attente alla riduzione dell'impatto ambientale». Fra i desideri dell'amministratore non può naturalmente mancare quello di una realtà lavorativa con meno pressioni, costi e burocrazia riguardanti le molteplici leggi e normative che la regolamentano, realtà che lo ha indotto a non richiedere la conferma dell'autorizzazione IPPC/AIA ottenuta nel 2007, o meglio a mettersi nella condizione di non esserne più assoggettato, dismettendo un bagno e rientrando così nei 30 m3 di vasche di lavorazione. « È una decisone presa con amarezza anche perché siamo stati fra i primi in Lombardia ad ottenere questa autorizzazione, ma i suoi costi sono diventati troppo onerosi per la nostra dimensione. Tuttavia ciò non significa che metteremo nel dimenticatoio questa autorizzazione, anzi saremo pronti a riprenderla qualora il mercato dovesse tornare a correre. Confidiamo che ciò possa avvenire presto perché già diversi clienti si stanno rifacendo vivi dopo averci abbandonato per provare le galvaniche cinesi. La qualità prima o poi viene a galla. Anche nei bagni galvanici!».

■

© RIPRODUZIONE RISERVATA