

• Matteo Catucci

# OLTRE LE FRONTIERE DELLA GALVANICA

PER RIUSCIRE A PLASMARE LA PROPRIA AZIENDA ADATTANDOLA ALLE DIVERSE ESIGENZE DEL MERCATO, PROFESSIONALITÀ ED ESPERIENZA NON SEMPRE BASTANO; SERVONO ANCHE UNA STRUTTURA BEN ORGANIZZATA E PARECCHIO CORAGGIO. L'ESEMPIO DI UNA GALVANICA NOVARESE CHE HA SAPUTO INTRAPRENDERE STRADE DIVERSE DA QUELLE TRADIZIONALI. E VUOLE ANDARE OLTRE.



Luca Savoini, direttore generale della RMP Savoini.

In apertura. Pezzi in plastica dopo trattamento di ramatura.

**C**onfrontando un qualsiasi modello di auto dei primi anni '60 con quelli in seguito lanciati sul mercato delle quattro ruote, al di là dei cambiamenti estetici dettati dai più affermati designer mondiali, una cosa salta subito all'occhio: la presenza sempre più evidente della plastica, sia all'esterno che nell'abitacolo. Dal periodo del cosiddetto "Miracolo economico italiano" ai nostri giorni l'auto per i polimeri ha rappresentato un territorio di conquista, tanto che oggi in questo indispensabile mezzo di trasporto i particolari di materia plastica hanno raggiunto, mediamente, i 120 kg, pari al 15% del peso totale (erano 100 kg nel 2000).

Se negli ultimi decenni il settore della plastica ha riso un po' meno contenti sono stati altri comparti, quello della lamiera in testa. Anche il mondo della galvanica ne ha pagato le conseguenze subendo un forte scossone. Ma per chi ha saputo adeguarsi investendo in impianti galvanici idonei pure la plastica è poi diventata un materiale

amico. E lo dimostra la storia della RMP Savoini S.r.l. di Galliate (NO), specializzata in trattamenti decorativi, per la quale i diversi prodotti polimerici da rivestire attualmente rappresentano oltre il 50% del suo business.

## Un fortunato incontro

«Ci siamo avvicinati alle materie plastiche quasi per caso, poco più di dieci anni fa - racconta Luca Savoini, direttore generale della società - quando un cliente consegnò

## VOGLIA DI CRESCERE E CAMBIARE

È Teresio Sergio Savoini, nel 1978, a far nascere la RMP (Rapporti Metalli Preziosi) come ditta galvanica di doratura. Essa inizia il proprio sviluppo imprenditoriale nei primi anni '80 e per un decennio impegna capitale e risorse umane per potenziare la ricerca e mettere a punto le migliori tecnologie disponibili. Gli anni '90 segnano due importanti tappe; il trasferimento nella nuova sede di Galliate (NO) e l'ingresso anche nel mondo della verniciatura a spruzzo grazie all'acquisto di due impianti robotizzati. Oltre a questi oggi nello stabilimento sono un funzione tre impianti statici automatici predisposti per tutte le finiture galvaniche, di cui uno riservato ai trattamenti su plastica. L'azienda occupa 63 persone e ogni anno, per una cinquantina di clienti, prevalentemente nel settore automotive, riesce a trattare circa 12 milioni di pezzi. 6 milioni di euro il fatturato 2011, ma nel 2012, partito molto bene, potrebbe sfiorare i 7,5 milioni bissando così il record storico conseguito nel 2007. Di queste cifre il 10-15% è frutto dell'esportazione diretta, soprattutto in Francia.

dei pezzi in plastica cromati chiedendoci di sostituire il rivestimento esistente con uno dei nostri trattamenti speciali. Le nuove finiture piacquero così tanto da diventare la moda nel settore a cui erano destinate. E così, sull'onda di questo successo e delle numerose commesse che ne seguirono, nel 2000 decidemmo di fare il grande passo: l'acquisto di un impianto specifico dedicato alla plastica. Materiale nel tempo diventato per noi il principe per fatturato e volumi di produzione scalzando zama (prima numero uno), ferro, ottone e alluminio. L'esperienza acquisita nel trattamento della plastica ci ha poi guidati sempre più verso l'automotive allontanandoci da comparti fino all'inizio degli '90 storici, come quelli della rubinetteria e dell'arredo bagno, i quali più di altri hanno subito la delocalizzazione nei paesi dell'Est, fra cui la Cina». Da 34 anni ai vertici nel settore dei trattamenti galvanici decorativi la ditta novarese si distingue per l'ampia gamma di finiture offerte che spaziano dalle cromature tradizionali alla doratura in tre diverse tonalità, dall'argentatura alla brunitura (nichel nero, nichel stagno, cromo nero). Il tutto nella doppia versione lucida e satinata, con quest'ultima che la fa da padrona assecondando i gusti della moda attuale, specie nell'automotive. Fra le finiture opache più gettonate spiccano le cromature per l'ottimo rapporto qualità prezzo: costano infatti relativamente poco e dimostrano un'alta resistenza alla corrosione.

Oltre che all'industria dell'auto (RMP Savoini è fornitrice omologata di marchi prestigiosi come Ferrari, Maserati, Bentley, Volkswagen, per i quali tratta sia particolari esterni che interni) la produzione trova inoltre applicazione in quelle della componentistica elettrica (placche coprinterruttori soprattutto), delle macchine per il caffè, delle cucine professionali per ristoranti, delle serrature e delle maniglie. Per quanto riguarda le finiture più "nobili", cioè doratura e argentatura, è dal comparto della cosmesi che giunge la maggior richiesta, specie per portacipria e tappi per flaconi di profumo. Su tale tipologia di prodotti i de-



**Cabina di verniciatura con robot antropomorfo.**

positi di argento e oro, ovviamente flash, vanno dai 3-4 micron del primo agli 0,005 micron del secondo.

### **Elettrodeposizione + verniciatura**

Ma l'attività dell'azienda non si ferma qui, esce dai confini della galvanica ed entra in quelli della verniciatura. Del resto intraprendenza e desiderio di cimentarsi in nuove sfide fanno parte del Dna della famiglia Savoini. «Questa decisione risale ormai a 20 anni fa - precisa il nostro interlocutore - e fu dettata dal desiderio di incrementare la tipologia delle finiture offerte risolvendo nel contempo un problema emerso con alcuni clienti per i quali galvanizzavamo pezzi che andavano successivamente verniciati: la fase di transito dalla nostra sede a quella del verniciatore esponeva gli stessi a passivazioni abbassando la loro resa complessiva. Agli impianti per le finiture decorative affiancammo così due impianti robotizzati per la verniciatura a spruzzo, a base acqua e solvente, con prodotti tendenzialmente bicomponente che possono poi essere cotti a temperature più basse rispetto alle classiche vernici monocomponente a forno. Da allora l'abbinamento finitura galvanica con una vernice lucida, semilucida o opaca, oltre ad ampliare il servizio al cliente nell'ottica di un rapporto sempre più sinergico, ci ha permesso di offrirgli nuovi e particolari effetti cromatici. E non ci siamo mai tirati indietro neanche quando la richiesta si è limitata alla classica verniciatura sul manufatto grezzo».



**Operatrici esperte si occupano dell'ispezione del 100% dei particolari trattati.**



**Il controllo qualità dei pezzi viene eseguito con l'ausilio di apposita strumentazione. Nella foto: controllo opacità con glossmetro.**

La RMP Savoini ne è convinta: la tecnologia deve sposarsi con l'ecologia fondendosi in un rapporto sempre più stretto. E la sua attenzione alla qualità e alle problematiche ambientali è dimostrata da tre certificazioni conseguite: la ISO 9001 (Sistema di Gestione della Qualità), la ISO 14001 (Sistema di Gestione Ambientale) e la BS OHSAS 18001 2007 (emanata dalla British Standards Institution è riconosciuta a livello internazionale come punto di riferimento in materia di salute e sicurezza sul lavoro). A queste si aggiungerà presto anche la ISO TS, certificazione di qualità relativa al settore automotive, voluta e sostenuta dai produttori di autovetture e quindi passo quasi indispensabile per poter operare in questo mercato.

Sul piano squisitamente pratico l'impegno per una produzione sostenibile si concretizza con un sofisticato impianto di depurazione, controllato da un sistema computerizzato che tiene sotto continuo monitoraggio le varie fasi di lavorazione, mentre i fanghi

## PAROLA DI GALVANICO



Particolare in zama cromato lucido per il settore automotive.

Cornice griglia in plastica in finitura brunita.



Nuovo magazzino per lo stoccaggio del materiale da lavorare.

### UN SORPASSO FRA I BAGNI GALVANICI

Nello stabilimento della RMP Savoini per anni è stata la zama il leader incontrastato fra i materiali lavorati. Ma poi sono arrivate le materie plastiche e, complice l'industria dell'auto che le ha sempre più impiegate, quella lega di zinco, alluminio, magnesio e rame ha dovuto subire l'affronto del sorpasso. Solo nelle vetture di altissima gamma i materiali metallici, per ragioni politiche o di immagine, continuano a resistere, salvo quando i polimeri non siano strettamente necessari per risolvere problemi tecnici. «La plastica se ha un ciclo sotto controllo presenta meno criticità del metallo - informa Luca Savoini - perché non necessita di una fase di preparazione intermedia: una volta stampata come si deve è già pronta per il trattamento galvanico. Il metallo, invece, prima di essere sottoposto a finiture decorative di pregio richiede ulteriori lavorazioni quali, per esempio, la pulitura. Senza contare poi che il comportamento dei diversi tipi di zama o di alluminio all'interno dello stesso ciclo non è mai uguale, anzi talvolta completamente diverso».

reflui vengono consegnati ad un consorzio di smaltimento. «Operando in stretta collaborazione con il nostro principale fornitore di prodotti chimici - aggiunge il direttore generale - ora siamo concentrati sulla sostituzione del cromo esavalente con il trivalente, dei cianuri e, in prospettiva, anche del nichel vista la sua recente classificazione fra i materiali cancerogeni. L'adeguamento alla normativa AIA (Autorizzazione Integrata Ambientale), inoltre, pur se faticoso con la sua tanta carta e burocrazia, ci ha consentito di innestare un circolo virtuoso teso a ridurre i rifiuti, a privilegiare il recupero rispetto allo smaltimento e ad abbassare i consumi di acqua e di energia elettrica».

### E fra i nuovi porti il PVD

«Anche se a livello generale la contingenza è ancora negativa noi oggi siamo moderatamente soddisfatti - informa Luca Savoini - sospinti da recenti accordi con importanti clienti del settore auto riguardanti sia la plastica che il metallo. Già nei primi mesi dell'anno abbiamo registrato un confortante e inaspettato +40% rispetto al 2011 (iniziato però con il freno a mano tirato). E se il vento nel mercato continuerà ad esserci amico contiamo di proseguire sulla rotta dell'innovazione e della diversificazione produttiva coerentemente con la nostra politi-

ca aziendale, finora premiante, ed in sintonia con l'ambiente. Diversi possono essere ancora gli approdi da raggiungere, fra i quali non ne escludiamo altri alternativi alla galvanica, perché alcuni dei suoi trattamenti, è inutile nascondere, sono ormai maturi e resi sempre meno praticabili dalle recenti legislazioni. Alquanto attrattiva, per esempio, ci sembra la tecnologia PVD (Physical Vapour Deposition), caratterizzata da elevate prestazioni e dalla totale assenza di emissioni nocive, sia nell'aria che nelle acque reflue. Il suo tallone d'Achille è ancora l'alto costo, bilanciato dal vantaggio di permettere deposizioni di metalli senza l'utilizzo di sostanze tossiche o cancerogene. In tale auspicabile prospettiva dovremo, ovviamente, prevedere un potenziamento della struttura aziendale con professionalità capaci di fronteggiare al meglio le richieste del cliente qualsiasi sia il processo o il materiale prescelto. Si perché la tecnologia senz'altro aiuta, ma la differenza poi la fanno le persone, il metodo e l'approccio con cui si lavora. Di conseguenza per prepararci al futuro sarà molto importante riuscire ad allevare nuove leve di galvanici in grado di capire questa mentalità. Dovremo poi mantenere la consapevolezza di non essere perfetti, atteggiamento necessario per poter continuare a guardare avanti e scoprire nuovi orizzonti».

© RIPRODUZIONE AUTORIZZATA