



OPINIONE DELL'UTILIZZATORE | OPINION DE L'UTILISATEUR

testo Patricia Malavolti

ORGANIZZAZIONE E FORNITORI DI QUALITÀ PER UN PERCORSO DI SOSTENIBILITÀ IN UN GRANDE SERVICE DI VERNICIATURA ITALIANO

ORGANISATION ET FOURNISSEURS DE QUALITÉ POUR UN PARCOURS DE DURABILITÉ DANS UN GRAND SERVICE DE PEINTURE ITALIEN

UNA STRETTA COLLABORAZIONE TRA UTILIZZATORE E FORNITORE, IN QUESTO CASO AKZO NOBEL POWDER COATING CHE FORNISCE VERNICI IN POLVERE, CONSENTE DI RAGGIUNGERE ELEVATI STANDARD DI QUALITÀ ED ESTETICI IN UNA IMPORTANTE AZIENDA TERZISTA DI VERNICIATURA IN LOMBARDIA, CHE AFFRONTA LE NUOVE SFIDE DI QUESTO PERIODO COMPLICATO CON PRODOTTI ATTENTI AL RISPARMIO ENERGETICO, A BASSA TEMPERATURA DI POLIMERIZZAZIONE. ■ UNE ÉTROITE COLLABORATION ENTRE L'UTILISATEUR ET LE FOURNISSEUR, EN L'OCCURRENCE AKZO NOBEL POWDER COATING QUI FOURNIT DES REVÊTEMENTS EN POUDRE, PERMET D'ATTEINDRE DES NORMES DE QUALITÉ ET D'ESTHÉTIQUE ÉLEVÉES DANS UNE IMPORTANTE ENTREPRISE DE PEINTURE EN LOMBARDIE, ET DE RELEVER LES NOUVEAUX DÉFIS DE CETTE PÉRIODE COMPLIQUÉE AVEC DES PRODUITS ATTENTIFS À L'ÉCONOMIE D'ÉNERGIE AVEC UNE BASSE TEMPÉRATURE DE POLYMERISATION.



1, 2 – SVE è un'azienda terzista con sede a Solaro (MI), dotata di 7 impianti di verniciatura a polveri e a liquido. Da alcuni anni ha intrapreso l'uso di prodotti a bassa temperatura di polimerizzazione (Akzo Nobel) soprattutto su pezzi di grandi dimensioni.

SVE est un sous-traitant basé à Solaro (MI) avec 7 systèmes de peinture en poudre et liquide. Depuis quelques années, les produits Akzo Nobel à basse température de polymérisation ont été utilisés principalement sur les grandes pièces.

3 – Il gruppo in visita all'azienda condotta da Franco Austoni (al centro), Ivan Austoni e Gloria Rebuzzini (a sinistra) e Rocco Iaglietti, della stessa azienda (a destra di Franco)

SVE verniciature industriali è un'azienda con sede a Solaro, in provincia di Milano. Definirla "verniciatura conto terzi" è decisamente riduttivo, anche se la principale attività è quella di dar servizio di verniciatura, con vernici a polveri e vernici liquide (figg. 1, 2) grazie a ben 5 impianti a polveri, 2 che utilizzano vernici liquide (prevalentemente all'acqua), una camera di lavaggio e sgrassaggio, un impianto di granigliatura automatico e 2 cabine di sabbiatura, collocati in più di 34.000 m² coperti.

Già visitata nel passato dalla nostra redazione, l'azienda gestita da Franco (fig. 3), e i figli Ivan e Samantha Austoni, e grazie a più di 30 collaboratori, si è negli anni trasformata in una vera e propria azienda di servizi globali per i propri clienti, che sono aziende generalmente di alta gamma, molte delle quali appartenenti al settore dell'arredamento.

Austoni). A seguire Massimo Rossi e Stefania Alberta, rispettivamente agente di Area e responsabile marketing di Akzo Nobel Powder Coatings.

Le groupe qui visite la société dirigée par Franco Austoni (au centre), Ivan Austoni et Gloria Reburini (à gauche) et Rocco Iaglietti, de la même société (à droite de Franco Austoni). Puis Massimo Rossi et Stefania Alberta, respectivement directeur de secteur et directrice du marketing de Akzo Nobel Powder Coatings.

SVE verniciature industriali est une société basée à Solaro, dans la province de Milan. La définir comme « sous-traitant en peinture » est très réductrice, bien que l'activité principale soit de fournir un service de peinture, avec des peintures en poudre et des peintures liquides (Fig. 1, 2) grâce à 5 systèmes de poudre, 2 avec des peintures liquides (principalement à base d'eau), une chambre de lavage et de dégraissage, une usine de dynamitage automatique et 2 cabines de sablage, situées dans plus de 34 000 m² couverts. Déjà visitée par le passé par notre équipe éditoriale, la société dirigée par Franco (fig. 3), Ivan et Samantha Austoni et avec plus de 30 employés, est devenue au fil des ans une véritable société de service mondial pour ses clients. Il s'agit généralement d'entreprises haut de gamme, dont beaucoup sont dans le secteur de l'ameublement.



NON SOLO SERVICE DI VERNICIATURA

Questa particolarità ha fatto sì che man mano il servizio si strutturasse sempre più come capacità di proporre soluzioni chiavi in mano (fig. 4), in particolare quando si tratta di progetti che prevedono una elevata personalizzazione se non unicità (fig. 5). Questa tendenza ha richiesto, nel tempo, determinate scelte organizzative, che comprendono, tra le altre, l'individuazione di adeguati fornitori che contribuiscano a incrementare gli aspetti di sostenibilità ambientale, economica e gestionale, per arrivare preparati alle richieste di parametri utili alla redazione del bilancio di sostenibilità.

SOSTENIBILITÀ E RISPARMIO ENERGETICO

È così che il legame con Akzo Nobel Powder Coatings si è rivelato particolarmente strategico: analisi delle necessità e servizio per trovare la soluzione adeguata alle esigenze del singolo progetto, sia dal punto di vista estetico - colorimetrico e di finiture - che dal punto di vista prestazionale, sono parte integrante del percorso di SVE. Il centro Europeo di ricerca di AkzoNobel situato a Como lavora in stretta sinergia per ottenere il prodotto adeguato ai

4 – Una vista generale dell'area dove sono collocati 3 impianti di verniciatura a polveri in linea.

Une vue générale de la zone où se trouvent 3 installations de revêtement en poudre en ligne.

5 – L'azienda offre un servizio chiavi in mano che comprende l'ingegnerizzazione, la produzione di carpenteria, la verniciatura e l'imballo. Nell'immagine, la produzione di un grande pezzo "unico" in carpenteria.

L'entreprise offre un service clé en main qui comprend l'ingénierie, la fabrication de menuiserie, la peinture et l'emballage. Dans l'image, la production d'une grande pièce "unique" en charpenterie.

PAS SEULEMENT DES SERVICES DE PEINTURE

Cette particularité a conduit le service à devenir de plus en plus structuré comme étant capable de proposer des solutions clés en main (fig. 4), en particulier lorsqu'il s'agit de projets qui impliquent une personnalisation élevée si ce n'est l'unicité (fig. 5). Cette tendance a nécessité, au fil du temps, certains choix organisationnels, y compris, entre autres, l'identification de fournisseurs appropriés qui contribuent à l'augmentation des aspects environnementaux, économiques et de la durabilité de la gestion, afin d'être préparés aux demandes de paramètres utiles pour la préparation du rapport sur la durabilité.

DURABILITÉ ET ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

C'est ainsi que le lien avec Akzo Nobel Powder Coatings s'est avéré particulièrement stratégique : l'analyse des besoins et le service pour trouver la bonne solution aux besoins du projet individuel, tant du point de vue esthétique - colorimétrique et de finition - et du point de vue des performances, font partie intégrante du parcours de SVE. Le grand laboratoire de Côme d'Akzo Nobel travaille en étroite synergie pour obtenir le bon produit



vari progetti che l'azienda di Solaro affronta per soddisfare le esigenze dei propri clienti. Un'alleanza che si rinnova con l'introduzione di soluzioni che affrontano anche la crisi energetica attuale, come le vernici in polvere della linea Low-E a bassa temperatura (150 °C) e tempi ridotti di polimerizzazione (fig. 6).

«Il rapporto con Akzo Nobel – ci dice Ivan Austoni – è improntato sulla ricerca di costante miglioramento della qualità. Anche per quanto riguarda i prodotti a bassa temperatura tutto è nato per migliorare l'aspetto delle finiture bucciate, un progetto iniziato più di 3 anni fa, perché ci è stato presentato un prodotto poliestere, idoneo per l'esterno, che si polimerizza a circa 150 °C, la cui natura chimica è particolarmente indicata per i pezzi di grande massa che hanno una inerzia termica molto più lunga che non consente all'effetto bucciato di mantenere la tridimensionalità. Attualmente utilizziamo questi prodotti, anche lisci, soprattutto su uno dei nostri impianti».

«Il tema del risparmio energetico è l'argomento principale di questi tempi – ci dice Massimo Rossi, agente di Area di AkzoNobel. Abbiamo calcolato che, con i nostri prodotti Low-E, i forni devono raggiungere e mantenere circa

6 – Le grandi barre sono verniciate con un prodotto della gamma Low-E, vernici in polvere a bassa temperatura di polimerizzazione (150 °C).

Les grandes barres sont peintes avec un produit de la gamme Low-E, des revêtements en poudre à basse température de durcissement (150°C).

pour les différents projets auxquels l'entreprise de Solaro est confrontée afin de répondre aux besoins de ses clients. Une alliance renouvelée avec l'introduction de solutions qui répondent également à la crise énergétique actuelle, comme les peintures en poudre basse température Low-E (150 °C) et les temps réduits de polymérisation (fig. 6).

« La relation avec Akzo Nobel – nous dit Ivan Austoni – est centrée sur la recherche d'une amélioration continue de la qualité. Même en ce qui concerne les produits à basse température, tout est né pour améliorer l'aspect des finitions pelées, un projet qui a commencé il y a 3 ou 4 ans, car on nous a présenté un produit en polyester, adapté à un usage extérieur, qui polymérise à environ 150 °C, dont la nature chimique est particulièrement adaptée aux pièces de grande masse qui ont une inertie thermique beaucoup plus longue qui ne permet pas à l'effet pelé de conserver sa tridimensionnalité. Nous utilisons actuellement ces produits, même lisses, surtout sur une de nos installations ».

« L'économie d'énergie est aujourd'hui le sujet principal – nous dit Massimo Rossi, ingénieur commercial d'Akzo Nobel. Nous avons calculé que, avec nos produits Low-E, les fours doivent

30 °C in meno di calore che equivalgono, in termini di consumo energetico, circa il 25% in meno perché mantenere una temperatura costante più bassa è proporzionalmente meno dispendioso. Le aziende devono però affrontare una riorganizzazione del lavoro nella giornata in modo da mantenere costante la temperatura dei forni, perché è controproducente alzare e abbassare a seconda delle necessità di verniciatura».

Per i service di verniciatura come SVE riuscire ad organizzare il lavoro di lotti differenti per materiale, peso e morfologia, in modo da utilizzare esclusivamente prodotti Low-E, è piuttosto complesso, dato che nella giornata la varietà è la normalità. Si pensi infatti che, in media durante una giornata-tipo lavorativa, si effettuano su ogni impianto almeno 5 o 6 cambi colore. Il fatto però che l'azienda sia dotata di 5 impianti, 3 in linea e 2 statici (per pezzi fino a 10 m. di lunghezza), ha permesso l'utilizzo di uno di loro per questa tipologia di prodotti.

GRANDE VARIETÀ DI COLORI E FINITURE

«Per noi è normale verniciare ogni giorno con colori e finiture molto differenti – ci dicono Franco e Ivan Austoni – perché abbiamo clienti che appartengono a settori diversi (industria generale, medicale, arredamento), tra cui quelli appartenenti alla filiera dell'arredo, che sono molto esigenti. In questo settore in particolare, è molto comune avere a che fare con la prescrizione di un certo tipo di vernice, marca compresa. Ciò non toglie che, come con i nostri fornitori abbiamo uno stretto rapporto allo scopo di migliorare sempre di più sia l'aspetto estetico e prestazionale, che quello economico e gestionale, così a nostra volta cerchiamo di avere un rapporto di collaborazione con il cliente. È per questo che, come abbiamo visto, sempre di più si affidano a noi per lavorazioni complete, dalla produzione di pezzi di carpenteria fino all'imballo del pezzo finito, pronto per la commercializzazione».

ESTETICA E ELEVATE PRESTAZIONI

Nella verniciatura i cicli offerti da SVE sono diversi: per soddisfare differenti richieste negli anni si sono dotati di impianti in grado di completare differenti trattamenti, dalla granigliatura sia in linea (fig. 7) che in cabina (dove si effettua anche la metallizzazione a filo, utile come zincatura di protezione) al lavaggio e sgrassaggio (fig. 8), sempre in cabina statica, agli impianti per la verniciatura a liquido (figg. 9, 10). Gli impianti in linea per la verniciatura a polveri sono dotati di cabine (fig. 11) in materiale polimerico a cambio rapido di colore, cia-

7 – Il reparto di granigliatura con l'impianto automatico in linea. Nel reparto sono presenti anche due cabine di sabbiatura.

Le service de grenailage avec le système automatique en ligne. Il y a aussi deux cabines de sablage dans le service.

8 – La cabina di sgrassaggio per i grandi pezzi.

La cabine de dégraissage pour les grandes pièces.

9, 10 – L'impianto di verniciatura a liquido offre finiture di elevata qualità utilizzando vernici all'acqua mano unica di fondo-finitura ad alto spessore.

L'installation de peinture à base liquide offre des finitions de haute qualité à l'aide de peintures à couche unique à base d'eau de haute épaisseur.

atteindre et maintenir environ 30 °C de chaleur en moins, ce qui équivaut, en termes de consommation d'énergie, à environ 25 % de moins parce que le maintien d'une température constante plus basse est proportionnellement moins cher. Cependant, les entreprises doivent faire face à une réorganisation du travail en journée afin de maintenir la température des fours constante, car il est contre-productif de monter et descendre en fonction des besoins de peinture ».

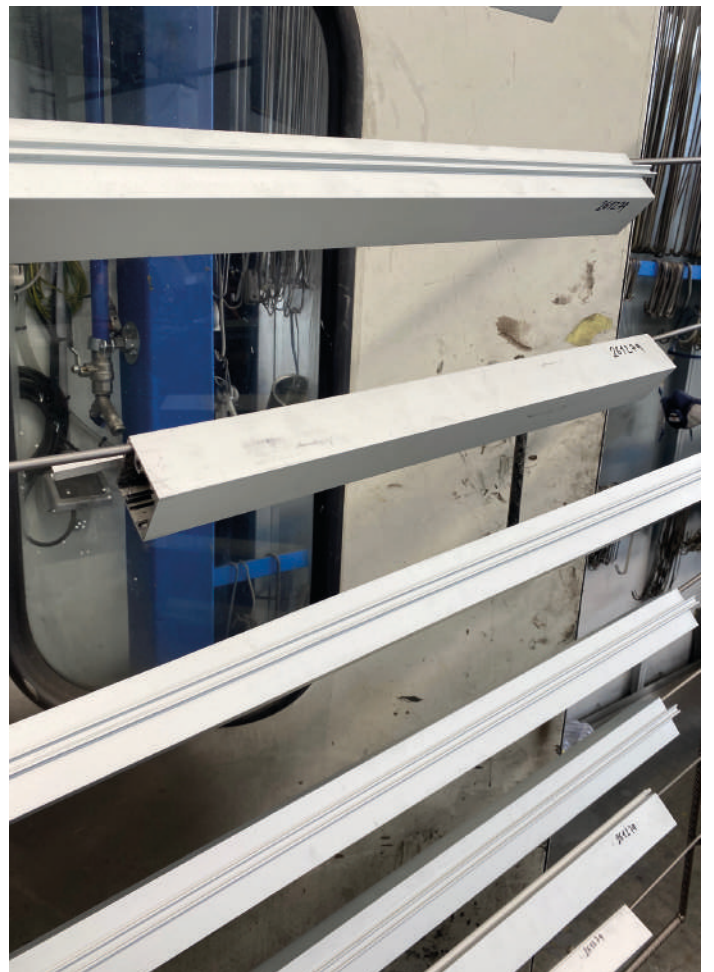
Pour des prestations de peinture comme EVS, pouvoir organiser le travail de différents lots en termes de matière, de poids et de morphologie, afin de n'utiliser que des produits Low-E, est assez complexe, étant donné qu'en journée la variété est la norme. En fait, considérez qu'en moyenne, au cours d'une journée de travail typique, au moins 5 ou 6 changements de couleur sont effectués sur chaque installation. Cependant, le fait que la société dispose de 5 installations, 3 en ligne et 2 statiques (pour les pièces jusqu'à 10 m. de longueur), a permis d'utiliser l'une d'entre elles pour ce type de produit.

GRANDE VARIÉTÉ DE COULEURS ET DE FINITIONS

« Il est normal que nous peignons avec des couleurs et des finitions très différentes chaque jour – comme le disent Franco et Ivan Austoni – parce que nous avons des clients dans différents secteurs (industrie générale, médecine, mobilier), y compris ceux de la filière du mobilier, qui sont très exigeants. Dans ce secteur en particulier, il est très courant de prescrire un certain type de peinture, y compris la marque. Cela ne nuit pas au fait que, comme pour nos fournisseurs, nous entretenons une relation étroite avec l'objectif d'améliorer à la fois l'esthétique et les performances, ainsi que l'économie et la gestion, nous essayons donc de travailler avec le client. C'est pourquoi, comme nous l'avons vu, ils comptent de plus en plus sur nous pour le traitement complet, de la production de pièces de charpenterie à l'emballage de la pièce finie, prête pour la commercialisation. »

ESTHÉTIQUE ET HAUTES PERFORMANCES

En peinture, les cycles proposés par SVE sont différents : pour satisfaire différentes demandes au fil des ans, ils se sont équipés de systèmes capables de réaliser différents traitements, du grenailage en ligne (fig. 7) et en cabine (où la métallisation du fil est utile comme galvanisation de protection) au lavage et dégraissage (fig. 8), toujours en cabine statique, aux systèmes de peinture liquide (fig. 9, 10). Les installations de revêtement en poudre en ligne doivent être équipées de cabines polymériques à change-





scuna dotata di proprio centro colore, normalmente due per ogni impianto per accelerare il passaggio dalla verniciatura dei colori chiari a quelli scuri (escludendo l'una o l'altra). La qualità finale viene controllata effettuando un attento lavaggio seguito dal pretrattamento adatto (se si tratta di pezzo che deve essere collocato in interno o in ambiente esterno).

I grandi pezzi (figg. 12, 13) sono verniciati negli impianti statici, principalmente, rispettando le normative come la ISO 12944; grazie alla collaborazione con Akzo Nobel sono stati messi a punto i cicli necessari ad ottenere i diversi gradi di protezione definiti dalla norma (ad esempio, anche C5, il livello di resistenza alla corrosione per ambienti difficili), tra cui cicli complessi con zincante, intermedio impermeabilizzante tixotropico per gli spigoli, e mano finale (topcoat) che può essere classe 1 o classe 2 a seconda della necessità.

11 – Una cabina a polveri in linea recentemente installata (di Nixon).

Une cabine à poudre en ligne récemment installée (de Nixon).

ment rapido de couleur (fig. 11), chacune avec son propre centre de couleur, normalement deux pour chaque installation afin d'accélérer la transition de la peinture claire à la peinture foncée (excluant l'une ou l'autre). La qualité finale est vérifiée par un lavage soigneux suivi d'un prétraitement approprié (si la pièce doit être placée à l'intérieur ou à l'extérieur).

Les grandes pièces (fig. 12, 13) sont peintes dans des installations statiques, principalement en conformité avec des réglementations telles que la norme ISO 12944 ; grâce à la collaboration avec Akzo Nobel, les cycles nécessaires ont été développés pour atteindre les différents degrés de protection définis par la norme (par exemple la C5, niveau de résistance à la corrosion pour les environnements difficiles), y compris les cycles complexes avec galvanisation, anti-imperméabilisation intermédiaire thixotropique pour les bords, et la couche finale (cou-



CONCLUSIONI

Il rapporto con Akzo Nobel non si basa solo sull'aspetto prestazionale: come dice Franco Austoni, sono stati fatti passi da gigante sulla resa della vernice in polvere, anche sull'aspetto estetico. Il grande show-room di SVE accoglie il visitatore con una parete di campioni di differenti colori e finiture, che mettono in evidenza l'ampia gamma offerta, dai pastello ai metallizzati ad effetto anodizzato, e altri effetti metallizzati di grande distensione e omogeneità, grazie alla tecnologia utilizzata nella sede produttiva di Akzo a Como, la bonderizzazione (la particella metallica viene legata a quella del pigmento, in modo che il suo trasferimento sulla superficie sia strettamente legato ad esso).

12, 13 – I grandi pezzi sono verniciati a polveri nelle apposite cabine.

Les grandes pièces sont revêtues de poudre dans des cabines dédiées.

14 - Lo show-room di SVE.
Le showroom SVE.

che de finition) qui peut être de classe 1 ou de classe 2 selon les besoins.

CONCLUSIONS

La relation avec Akzo Nobel n'est pas seulement une question de performance : comme le dit Franco Austoni, des progrès considérables ont été réalisés sur la peinture en poudre, y compris son apparence esthétique. Le grand showroom de SVE accueille le visiteur avec un mur d'échantillons de différentes couleurs et finitions, qui mettent en évidence la large gamme proposée, du pastel aux métalliques à effet anodisé, et d'autres effets métallisés de grande détente et homogénéité, grâce à la technologie utilisée dans le site de production d'Akzo à Côme, bonderisation (la particule métallique est liée à celle du pigment, de sorte que son transfert à la surface lui est étroitement lié).