

Innovazione tecnologica nella finitura di letti e complementi in ferro battuto di alta qualità

Alessia Venturi
Anver - Vimercate (Mi)



1 - Un esempio di complemento d'arredo in ferro battuto prodotto da La Bottega.

2 - Il letto Mirò rosso della collezione contemporanea.



Quando si parla di arredamento, in particolare di arredamento per camere da letto, si tende sempre a pensare al legno e agli imbottiti come materiali d'elezione. In realtà in Italia ci sono aziende che perpetrano con grande maestria la tradizione dell'arredamento in ferro battuto, non solo destinato all'arredo di giardini e terrazzi, ma anche per l'arredo d'interni con un'atmosfera raffinata e ricercata.

Una di queste aziende è La Bottega di Bregnano, in provincia di Como, che possiede una decennale esperienza nel campo della lavorazione del metallo ed è leader nella produzione di letti e complementi d'arredo (fig. 1) in ferro battuto, sia con un design moderno (fig. 2) e la commistione con altri materiali come il legno (fig. 3), sia con un design tradizionale (fig. 4).

In Italia il settore della lavorazione del ferro battuto ha subito una grossa crisi nel biennio 2002-2003, e

3 - Il letto Rossini, sempre della collezione contemporanea, esempio di commistione fra ferro battuto e legno.



4 - Il letto Aries della collezione classico ottone.



5 - Panoramica interna del sito produttivo La Bottega a Bregnano (Co).



questo materiale è stato un po' abbandonato nel settore del letto in favore di imbottiti, legno o materiali ancora più economici, sia per un discorso di tendenze moda sia per un problema di orientamento degli acquisti di un'ampia fascia sociale verso prodotti a basso costo. La Bottega, nonostante queste difficoltà di mercato, si conferma azienda leader nel settore a livello europeo, con un mercato non solo autoctono ma esteso a tutta l'Europa, in particolare Francia, Spagna e Gran Bretagna, Paesi con una grande tradizione del ferro nell'arredamento, e ultimamente anche ai Paesi Arabi dove il prodotto *made in Italy* di qualità sta vivendo un boom senza precedenti. La Bottega deve questa sua lideranza di mercato alla qualità del proprio prodotto e attua continui investimenti tecno-

logici per rispondere alle sempre più stringenti richieste di una clientela variegata. La finitura rappresenta per questa azienda una fase cruciale di un processo produttivo, per molti versi ancora artigianale (fig. 5), perché è determinante nell'esaltare la linea di un letto fatto a mano. Recentemente l'azienda ha fatto un investimento al fine di ottimizzare la spruzzatura elettrostatica delle vernici, con l'obiettivo di risparmiare vernice (quelle usate dall'azienda sono finiture molto costose e su misura) e di aumentare ulteriormente la qualità del rivestimento, non solo estetica e prestazionale, ma anche tattile.



6 - Ivan Gobri, a sinistra, responsabile di produzione, con Graziano Idini, responsabile dell'ottimizzazione

Ciclo produttivo

Ho incontrato Ivan Gobri, responsabile di produzione, e Graziano Idini, responsabile dell'ottimizzazione della produttività (fig. 6), per capire come l'introduzione di questa apparecchiatura abbia influenzato positivamente il ciclo di verniciatura. "Il nostro core business sono i letti, che produciamo su disegni nostri - spiega Graziano Idini. Produciamo circa 380 letti al mese più i relativi complementi. Acquistiamo il ferro in verghe da 6 metri, che vengono tagliate in misura, forgiate (fig. 7), piegate (figg. 8-9) e saldate manualmente (fig. 10), secondo gli schemi produttivi artigianali.

7 - La forgiatura delle barre di ferro con cui si costruiscono i letti.

8 e 9 - In basso, due fasi della forgiatura e piegatura manuale delle verghe.





10 - Il reparto saldatura.

Dopodiché il pezzo viene sabbiato con sabbiatrice automatica (fig. 11) per prepararlo alla successiva verniciatura. A finitura ultimata i pezzi vengono assemblati, se necessario, e imballati. Molta della nostra produzione è su misura per il cliente, sia dal punto di vista delle finiture sia dal punto di vista

delle misure del letto”.

11 - L'ingresso della sabbiatrice automatica che prepara i pezzi alla successiva finitura.



Ciclo finitura

“Le nostre finiture vengono messe a punto specificatamente per noi dal colorificio nostro fornitore – prosegue Ivan Gobri – non ne esistono altre simili sul mercato. Ciò significa che utilizziamo finiture molto costose: uno dei motivi per cui abbiamo acquistato l'apparecchiatura Atimix dalla Ate di Cesano Maderno (Mi) è stato proprio il risparmio di vernice garantito da questa apparecchiatura ed effettivamente conseguito”.

“La verniciatura delle componenti in ferro – spiega Gobri – viene eseguita in due cabine a velo d'acqua, utilizzate alternativamente per l'applicazione del fondo, della finitura o delle patine.

Il ciclo standard è il seguente:

- granigliatura
- applicazione del fondo (per i pezzi che lo richiedono)
- asciugatura per 30-40 minuti in forno ad aria calda (max 50°C) (fig. 12)
- applicazione della patina (fig. 13)
- spagliettatura e spennellatura manuale per conferire ai pezzi la caratteristica finitura anticata (fig. 14)
- asciugatura della patina
- applicazione della finitura lucida trasparente, se necessaria
- asciugatura finale.

Il tempo ciclo varia molto a seconda della tipologia di finitura: i cicli che prevedono fondo, patina e finitura sono chiaramente i più lunghi, ma abbiamo molte finiture che richiedono l'applicazione della sola finitura diretta, con tempi produttivi molto più brevi".

I vantaggi

"Prima di installare l'Atimix avevamo qualche problema con la resa estetica e tattile della finitura - puntualizza Graziano Idini - i colori risultavano spesso spenti e poco corposi e la qualità al tatto non ci soddisfaceva. Per un materiale freddo come il ferro la resa tattile della finitura è importante, perché conferisce morbidezza e calore.

Installando l'Atimix, non solo abbiamo conseguito un notevole risparmio di vernice, che valutiamo in un 15% pieno, ma anche un consistente risparmio di solvente di diluizione, pari a un 50%. Se consideriamo che i nostri prodotti vernicianti sono speciali, quindi costosi, così come i solventi di diluizione, direi che il risparmio in termini economici è più che buono e ci consentirà di ammortizzare il costo della macchina entro l'anno".

"La macchina assicura una gestione della corrente molto sofisticata, una migliore gestione dell'aria, quindi una migliore nebulizzazione



12 - L'essiccatoio dell'azienda.



13 - L'applicazione della patina su una pediera.



14 - La spagliettatura manuale della patina che conferisce al pezzo l'aspetto anticato.



15 - Primo piano di uno dei punti critici per la verniciatura: i riccioli di una testata.

della vernice - interviene Gobri - il che garantisce su singola mano uno spessore maggiore e una migliore penetrazione. I colori adesso sono più accesi, si verificano meno colature; la vernice viene utilizzata più densa, aggrappa di più negli angoli, nei riccioli e nelle volute (fig. 15) del manufatto, copre bene i dettagli con risultati di profondità perché ha una migliore penetrazione. Sulle barre dei letti e in

16 - Nella foto a destra, l'Atimix collegato alle due cabine di verniciatura con Simone Barbieri a sinistra e Ivan Gobri a destra.



SISTEMA ATIMIX (Brev.)

RISPARMIARE VERNICIANDO!

- RIDUZIONE VERNICE FINO AL 20%
- QUALITÀ PERFETTA:
 - migliore uniformità e distensione
 - riduzione buccia d'arancia
 - migliore penetrazione
- RIDUZIONE OVER-SPRAY
- RIDUZIONE SOLVENTI
- RIDUZIONE INQUINAMENTO

Il SISTEMA ATIMIX riduce i difetti prodotti dalla corrente elettrostatica (spessori non uniformi, effetto bordatura-colatura, gabbia di Faraday, bucciatura) migliorando il trasferimento ed il deposito della vernice sui manufatti. Applicabile a qualsiasi PISTOLA ELETTROSTATICA e con tutte le vernici a polveri e a liquido.



Cercasi Agenti e Rivenditori

Usufruisce della legge 179/2002 art.30 (Detassazione per gli investimenti ambientali)



ATE S.r.l.
via Arti e Mestieri, 4
20031 Cesano Maderno (MI)
Tel. +39 0362 1796419
Fax +39 0362 1796315
e-mail: info@atesrl.it

PROVA DI 1 MESE
(Installazione in 1 giorno!)

generale sui pezzi con dimensioni ampie, la distensione del film è ottimale; l'overspray è notevolmente diminuito, quindi anche l'operatore che spruzza ha riscontrato un miglioramento delle condizioni di lavoro".

"Un dettaglio da non trascurare è l'incremento in produttività: abbiamo ridotto ai minimi termini i reclami, i difetti e i costi impressionanti di ripresa del pezzo, soprattutto in considerazione del fatto che avendo molto mercato estero di qualità i pezzi difettosi venivano il più delle volte buttati e non ritoccati. Direi quindi che l'azienda ha acquisito un vantaggio anche in termini di valore aggiunto del prodotto e di immagine".

"Mi sento di dire - conclude Graziano Idini - che questa macchina (fig. 16) non rappresenta una rivoluzione assoluta ma, con un meccanismo semplice e una grande facilità di utilizzo, ottimizza tutti gli aspetti che possono rappresentare una criticità nella verniciatura elettrostatica. Inoltre è apprezzabile il plus della prova gratuita garantito dall'azienda costruttrice, che consente all'utilizzatore di verificare ciò che promette".

➤ Segnare 12 su cartolina informazioni