

Grande esperienza, qualità e basso impatto ambientale per i serramenti della Italjolly

Alessia Venturi

Azienda e prodotto

Leader nella produzione di persiane ripiegabili e scorrevoli in legno, PVC e alluminio, la Italjolly (fig. 1) di San Pietro Mosezzo (No), sul mercato ormai da molti anni, ha sempre perseguito la

politica della tutela ambientale, sia dal punto di vista delle materie prime utilizzate, sia dal punto di vista della finitura, convertita da ben dieci anni ai cicli completamente all'acqua.

Questo tipo di persiane si rivolgono a una

fascia medio-alta del mercato, come alternativa esteticamente di qualità alle tapparelle e alle classiche persiane a battente. E' un prodotto, infatti, particolarmente apprezzato da architetti e progettisti in caso di difficoltà architettoniche

1 - La sede della Italjolly a San Pietro Mosezzo (No)



2 - Un edificio in Largo La Foppa a Milano, progettato dallo studio Bentivoglio, Brighi, dotato di persiane ripiegabili Italjolly.

e alti requisiti estetici, ad esempio in presenza di ristrutturazioni di edifici storici, contesti residenziali di lusso (fig. 2), abitazioni di ricercato *design*. La persiana ripiegabile (fig. 3), restando impacchettata all'interno della spalletta della finestra, una volta aperta ha un impatto visivo che non pregiudica la bellezza della facciata. Considerata la funzione di questo prodotto e la destinazione in contesti particolarmente pregiati, si capisce come la finitura sia un aspetto

fondamentale del processo produttivo.

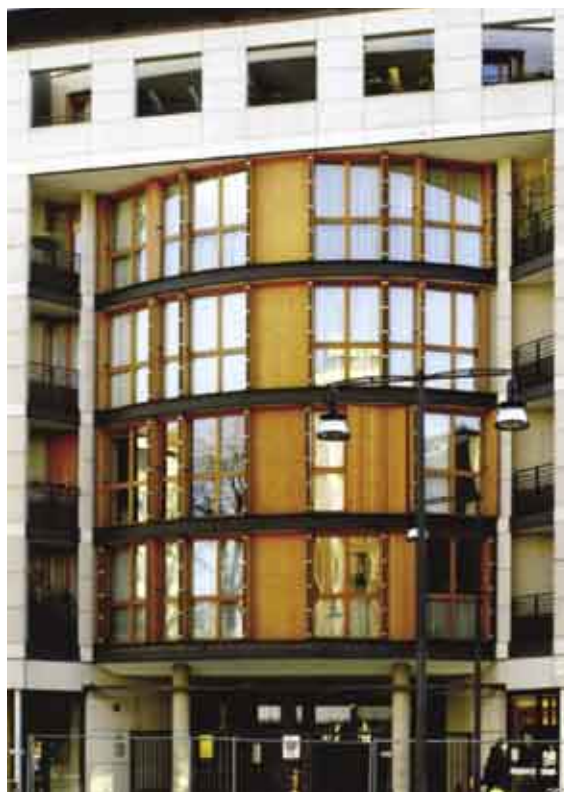
Il piano di sviluppo

Il piano di sviluppo dell'azienda – che ci è stato illustrato da Giuseppe Piana (fig. 4), direttore commerciale dell'azienda e che comprende una revisione della rete di vendita, della parte commerciale e da un profondo ammodernamento informatico e tecnologico – per quanto riguarda la produzione prevede infatti l'installazione di una linea di verniciatura

nuova per le persiane di legno, che verrà installata in un nuovo capannone attiguo a quello esistente. Questo piano di sviluppo, che si compirà nel 2008, ha come tappa finale la saturazione della capacità produttiva aziendale, il servizio su tutto il mercato italiano – che oggi viene coperto fino al centro Italia – e l'ingresso sui principali mercati esteri, che attualmente valgono una percentuale ancora ritenuta insufficiente.

«Il nostro obiettivo – ci ha spiegato Giuseppe

3 - Alcuni esempi di persiane prodotte dall'azienda novarese.





4 - Pasquale Ortillo (a sinistra), il titolare dell'azienda, insieme a Giuseppe Piana, il direttore commerciale.

Piana – è quello di far fare un salto qualitativo importante a un'azienda che da molti anni si

distingue per la qualità produttiva e per la tutela dell'ambiente. Utilizziamo vernici all'acqua da

ben dieci anni, grazie all'intraprendenza del nostro titolare, Pasquale Ortillo, che ha capito l'importanza di cambiare il ciclo di verniciatura a solventi in favore di uno a basso impatto ambientale».

«Dieci anni fa – ha raccontato Pasquale Ortillo – un principio di incendio mi ha spinto a cercare la soluzione delle vernici all'acqua. Dopo un primo tentativo con un ciclo misto, abbiamo poi optato per il ciclo completamente all'acqua.

Purtroppo, la tipologia di manufatti che produciamo non ci consente di automatizzare la finitura e ci obbliga invece a verniciare in manuale. Tuttavia, anche per l'applicazione manuale è possibile impostare programmi di miglioramento continuo della qualità e dell'efficienza».

5 - Il sistema *Simple Paint* fornito dalla Stiver e installato nella cabina di verniciatura.



6 - Dettaglio della pistola che spruzza la vernice all'acqua sull'anta della persiana: si noti l'*overspray* ridotto al minimo e la direzione precisa della vernice, che non viene deviata da cariche elettrostatiche di disturbo.



Il sistema d'applicazione

Nell'ottica del salto qualitativo dell'azienda, Italjolly ha installato in cabina di verniciatura il sistema di ottimizzazione della spruzzatura pneumatica di vernici liquide

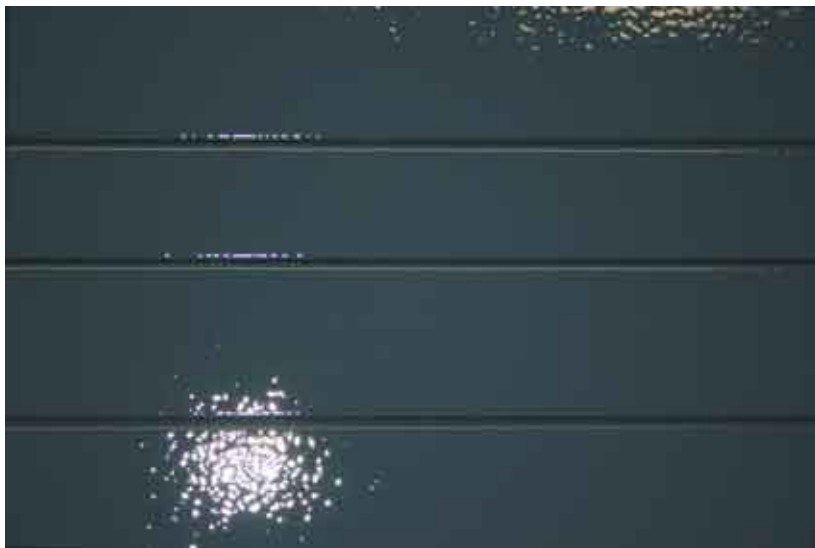
(*Simple Paint*, fig. 5), fornito dalla Stiver di Cinisello Balsamo (Mi) e messo a punto dalla Ate di Vighizzolo Cantù (Co). L'apparecchiatura, di cui abbiamo già avuto modo di scrivere sulle pagine di questa rivista, permette una miglior nebuliz-

zazione della vernice, una notevole riduzione dell'*overspray*, ossia del fumo in cabina (fig. 6) e una maggior pulizia della cabina (fig. 7), con conseguente notevole risparmio di vernice. Proprio quest'ultimo aspetto si è rivelato deci-

7 - Vista della cabina di verniciatura a secco.



8 - Un dettaglio della finitura della persiana: è visibile l'ottima distensione e uniformità del film di vernice.



sivo per Pasquale Ortillo al momento di acquistare l'apparecchiatura, dopo il periodo di prova offerto dall'installatore, che ha seguito tecnicamente l'intero evolversi del test. «Quando mi hanno presentato il sistema non riuscivo a convincermi della sua reale efficacia, viste le grosse problematiche che quotidianamente si hanno in verniciatura – ha spiegato il titolare, accompagnandoci nella visita al sito produttivo – ma ho dovuto ricredermi: è un prodotto all'avanguardia e per noi è diventato essenziale, a tal punto che lo installeremo su tutte le cabine del nuovo impianto di verniciatura.

Il risparmio che abbiamo avuto dall'introduzione di questo sistema di ottimiz-

zazione è mediamente del 25% di prodotto verniciante pronto all'uso, e giunge a toccare punte del 30%.

Per quanto riguarda la tecnica d'applicazione, il meccanismo è identico al precedente, ma la distensione della vernice e l'uniformità del film (fig. 8) sono molto migliorate, perché il sistema *Simple Paint* migliora sensibilmente la penetrazione del prodotto verniciante negli angoli («nel caso dell'applicazione elettrostatica – intervengono i tecnici della Stiver - elimina la gabbia di Faraday), poiché neutralizza completamente le cariche elettrostatiche che sempre si formano durante le fasi di preparazione delle superfici e d'applicazione, e risolve

contemporaneamente il problema del magnetismo, consentendo una copertura ottimale nello spigolo e soprattutto nelle fessure (punto critico per le persiane), senza caricare maggiormente la parte esterna dell'angolo».

Il ciclo produttivo e di finitura

Il ciclo di produzione parte del legname grezzo per finire con la persiana completa di parti metalliche (figg. 9-10). Il *know-how* è stato interamente sviluppato da Italjolly, che possiede anche gli stampi per le cerniere, una volta prodotte interamente, adesso affidate a terzi.

Il ciclo di finitura classico delle persiane di legno è

il seguente:

- levigatura
- impregnazione ad immersione
- spazzolatura
- mano a finire.

La produzione si attesta intorno ai 35-40.000 m²/anno, che si traducono

in più di 22.000 pezzi (dati 2005).

«Il nostro cliente diretto – ha concluso Giuseppe Piana – è l'impresa di costruzioni, che si affida su richiesta del progettista, che ci conosce per le soluzioni tecniche ca-

atteristiche della nostra produzione, ma in futuro pensiamo di allargare il mercato coinvolgendo anche rivenditori, con un prodotto diverso e specifico».

↳ Segnare 3 su cartolina informazioni

9 / 10 - Due fasi della produzione delle persiane dal legno grezzo all'anta incernierata.

