

# FOCUS

## Tecnologie e materiali per la finitura

La finitura esterna “di tendenza”, prodotta con tecnologie sofisticate e innovative, è la chiave vincente, per il “made in Italy”, per guadagnare fette di mercato malgrado le difficoltà indotte dalla crisi.

Una bellezza da inventare e da proteggere, con il giusto involucro.

Sulla finitura delle **superfici**, per il pannello e non soltanto, si gioca oggi una delle partite più importanti per la competitività d'azienda e di prodotto; la qualità finale che si vede e si tocca, resistente e durevole nel tempo, capace di seguire le tendenze e le mode del design, è il fattore che sempre più fa la differenza sul mercato del “made in Italy” in patria e all'estero.

Per questo le aziende produttrici del settore, dalle realtà medio-piccole ai grandi gruppi, continuano a investire nell'evoluzione delle tecnologie e nelle prestazioni degli impianti, chiamati a garantire massima flessibilità di utilizzo su lotti sempre più ridotti; e, soprattutto, tenendo testa a una sofferenza economica e creditizia che continua a rallentare il passo dell'industria italiana del settore del legno.

Le problematiche che riguardano le superfici non finiscono con la verniciatura e i trattamenti successivi di pulitura, satinatura, lucidatura e brillantatura ma trovano una sponda nei sistemi e nelle modalità di **imballaggio**, che oltre a offrire protezione al manufatto durante la movimentazione e il trasporto sono chiamati a razionalizzare la fase conclusiva del processo di lavorazione.

### INNOVAZIONE IN SINERGIA

Con cinque marchi di punta del settore – Cefla Finishing, Delle Vedove, Düspohl, Falcioni e Sorbini – e una presenza produttiva e commerciale capillare a scala mondiale, **Cefla Finishing Group**, sede a Imola in provincia di Bologna, è in grado di fornire la più completa gamma di impianti e macchine di verniciatura, decorazione e ricopertura per legno, plastica, vetro, metallo, fibrocemento e materiali com-



Barbara Ricci-Petitoni, communication manager di Cefla Finishing Group, con Riccardo Quattrini, neo direttore generale.

# Il mobile si fa bello per competere



Vedute del laboratorio prove Cefla Finishing per i test di verniciatura sui prodotti dei clienti-

positi. Il punto di partenza è la qualità di finitura, con perfetta costanza e riproducibilità, durata nel tempo e resistenza agli agenti esterni.

Quello di arrivo, la capacità di rispondere alle esigenze di un mercato in evoluzione, fortemente ridimensionato in Europa e Stati Uniti e in crescita nei Paesi Bric (Brasile, Russia, India e Cina) emergenti.

E il produttore ha le idee chiare. "Finitura e decorazione sono i processi più importanti per la lavorazione del pan-

nello e incidono molto sulle decisioni di acquisto da parte dell'utente finale per la sensazione al tocco, bellezza del colore e infinite possibilità di risultato finale. Per chi produce l'imperativo oggi è la flessibilità, senza dimenticare la qualità del prodotto finito, tutto rispettando l'ambiente", dice **Barbara Ricci Petitoni**, communication manager. "Oggi il mercato è radicalmente cambiato e il nostro cliente riesce a produrre in modo molto flessibile, con meno costi e meno risorse associate ma, soprattutto, ottenendo elevata qualità del manufatto finito".

Sviluppare una ricerca costante sul miglioramento del prodotto è centrale. "Per noi l'innovazione è un processo aziendale integrato, che portiamo avanti con la collaborazione di università e centri di ricerca. L'unione fra le varie specializzazioni aziendali di Cefla Finishing Group e la continua ricerca ci consente di offrire costantemente nuovi prodotti per soddisfare al meglio le esigenze dei clienti".

## MARCHIO "GREEN" PER LA VERNICIATURA

Gli impianti per la verniciatura di serramenti, mobili, sedie e tavoli con robot spruzzatori e attrezzature a spruzzo elettrostatiche è il campo di specializzazione della **Finiture**, di Saonara (Padova), industria storica nata alla fine degli anni Cinquanta con un target di clienti che va dal piccolo produttore all'industria. La nuova frontiera per il 2012 è la sostenibilità ambientale, con la rivisitazione della linea di produzione per ridurre in modo considerevole i consumi energetici, e l'applicazione del marchio "Green Impact" su tutti gli impianti prodotti. Un'evoluzione che fa i conti con un mercato fortemente differenziato fra Italia ed estero, non solo per colpa della crisi.

"Fino a tre, quattro anni fa il falegname italiano si è attrezzato tecnologicamente oltre misura, a cominciare dai produttori di serramenti, e oggi dispone di sistemi con performance superiori rispetto alle esigenze", spiega **Matteo Baruzzo**, responsabile marketing. "Su scala internazionale la situazione è diversa, i produttori si stanno attrezzan-



Matteo Baruzzo.



Lo stabilimento Finiture a Saonara (Padova).

*do adesso e investono anche in anni di difficoltà economica”.*

Nel 2011 l'export di Finiture è stato pari al 90-95 per cento, con un mercato che comprende Germania, Paesi nordici, Francia e Regno Unito; interessanti Sud America, Est asiatico e Cina, soprattutto per la lavorazione della sedia. Analoga la previsione per il 2012.

*“La domanda cerca prodotti sempre diversi per colore e le macchine per la verniciatura devono essere molto flessibili e saper gestire commesse una diversa dall'altra. Per questo servono impianti che permettono un cambio rapido del colore riducendo nel contempo tempi di asciugatura, in modo da garantire la gestione anche di piccole commesse”. Fino a 6-8 anni fa si guardava alla produttività, oggi il focus è su flessibilità e velocità. “Prima erano richiesti prodotti molto veloci con più pistole spruzzanti, oggi si riduce il numero delle pistole usando robot a più assi, meno veloci ma, come gli impianti elettrostatici, con un maggiore risparmio di vernice e rapidità di cambio colore”.*

**PASSIONE BATTE CRISI**

Passione per il proprio lavoro e intuizioni vincenti che favoriscono l'espansione dei mercati sono la miglior ricetta scacciacrisi secondo **Mauri Macchine**, azienda attiva a Cermenate (Como) dal 1972 per la produzione di impianti di verniciatura a spruzzo per il legno, nei settori del mobile, dei profili e dell'edilizia.

Ottanta per cento di export, il campo di attività comprende impianti completi di verniciatura ed essiccazione per profili sia con vernici tradizionali che Uv o a base acqua, impianti di verniciatura a spruzzo ed essiccazione per pannelli, impianti speciali per la verniciatura di sedie, travi, finestre, pezzi torniti e cabine di verniciatura pressurizzate.

Nel 2004 l'azienda coglie al volo la prima grande op-



Lo stabilimento Giardina a Figino Serenza (Como.)



Lo stabilimento Mauri Macchine a Cermenate (Como).

portunità di crescita, l'acquisizione di Ventilazione Italiana; nel 2010 con altri due soci rileva la società **Giardina** in liquidazione. *“Tutti pensavano che fossimo impazziti – dice Giampiero Mauri, presidente – ma è stata una mossa decisiva in quanto Giardina si sta ricollocando sul proprio mercato con buoni risultati economici a un anno dal riavvio”.*

Mauri Macchine, 26 dipendenti, si occupa di tutto il settore verniciatura e automazione per il legno, dai grandi impianti per i componenti edilizi di legno al piccolo robot per l'azienda artigiana; il 90 per cento del lavoro è su commessa. La produzione Giardina, 30 occupati, è impostata sull'impiantistica per la grande serie nel settore del parquet e del pannello, sfruttando anche la grande esperienza professionale degli ex dipendenti in parte riassunti dalla nuova gestione.

La complementarità fra aziende soddisfa, secondo Mauri, l'obiettivo di rispondere a tutte le esigenze del mercato del legno, insieme con un ampio servizio al clien-



te. Prossima tappa, il rafforzamento del lavoro in sinergia: *“Sviluppiamo tutti i nostri progetti con l’ausilio di una sala prove per i test sulle macchine e con il confronto costante con i produttori di vernici: questo ci permette di individuare per ciascun cliente la migliore tecnologia al minor costo”.*

### PIÙ PRODUTTIVITÀ CON NUOVE TECNOLOGIE

La **Emc** di Imola (Bologna) produce centri di levigatura-satinatura e macchine lucidatrici-brillantanti ad avanzamento automatico. Fasi di processo centrali per la lavorazione della finitura del pannello.

L’evoluzione tecnologica della macchina accompagna quella del mercato e risponde – anche in tempi di crisi economica – a esigenze di elevata qualità di finitura, grande flessibilità nella produzione e attenzione all’estetica “di moda” nel design del mobile.

*“L’ultima tendenza in ordine di tempo è il lucido spazzolato, dove le superfici verniciate sono prima lucidate poi brillantate tramite spazzole abrasive”*, spiega **Ivano Coveri**, titolare. La nuova “tecnologia passante” permette di produrre molto di più occupando meno spazio: *“Per primi abbiamo prodotto macchine innovative che non hanno banco fisso e teste traslanti ma, al contrario, le teste sono fisse e il pezzo è in movimento. In questo modo eleviamo di circa tre volte la produzione con un impianto che occupa mi-*



Ivano Coveri.

*nore spazio all’interno dello stabilimento. In un quadriennio abbiamo installato nel mondo 20-25 macchine con queste caratteristiche”.*



Veduta interna dello stabilimento Emc di Imola (Bologna).

*nore spazio all’interno dello stabilimento. In un quadriennio abbiamo installato nel mondo 20-25 macchine con queste caratteristiche”.*

Le esportazioni della Emc si attestano sul 70-75 per cento del totale, con buona presenza commerciale in Paesi consolidati come la Francia, e in Paesi cosiddetti emergenti fra i quali Polonia e Turchia. In Italia Emc si colloca nella fascia medio-alta del mercato e lavora per i terzisti che collaborano con i grandi cucinieri; settore nel quale la finitura è uno degli aspetti centrali che caratterizzano la qualità complessiva del prodotto.

*“L’evoluzione del mercato per la finitura si dividerà sempre più in due, con una fascia bassa e molto bassa che continuerà a crescere e una fascia alta che a sua volta crescerà ma più lentamente, mentre la fascia media perderà di importanza”.* La Emc conta 22 occupati. *“Sullo scenario mondiale dei mercati storici non vediamo nuovi sbocchi a causa delle attuali condizioni socioeconomiche. Nei mercati emergenti subiamo la concorrenza dei costruttori locali, che fanno leva sul prezzo molto vantaggioso”.*

### PROTEZIONE IN VELOCITÀ

L’imballaggio del prodotto finito – dal pannello al mobile assemblato – è spesso visto come fase a sé, in secondo piano rispetto alle funzionalità di una linea di produzione complessa; in realtà, è un passaggio strategico che può migliorare l’efficienza del processo produttivo. Su questo ambito lavora **Cpc**, sede a Crespellano (Bologna), marchio di **Scm Group** specializzato nella lavorazione di linee complete di imballaggio e pallettizzazione, di polmonatura e montaggio, soluzioni di imballo automatico con cartone prefustellato, con polietilene estensibile e con polietilene termoretraibile, oltre a strettoi di assemblaggio per mobili, ante e cassetti.



Ingresso dello stabilimento Emc a Imola (Bologna).



**Andrea Vignocchi**

*“Il mercato è abbastanza stagnante, ma ci sono segnali positivi per mercati come Russia, Cina, Brasile. Italia ed Europa sono aree sature”, spiega **Andrea Vignocchi**, product and sales manager di Cpc-Scm Group. “Esportiamo all’estero il 60 per cento della*

*produzione, e nel 2012 potremmo arrivare al 70 tenendo conto dei mercati di Nord Africa, Medio Oriente ed Est Europa”.*

Parlando di imballaggio nel settore del mobile, le problematiche più sentite riguardano la protezione delle superfici, tempi rapidi di applicazione con sistemi automatizzati e l’esigenza di un imballo “su misura” per commesse e prodotti diversi fra loro, difficili da standardizzare. *“Le soluzioni di imballaggio con polietilene termoretraibile rispondono bene alle tre esigenze perché sono più flessibili e adatte a imballare pezzi, montati e non, di dimensioni diverse”.* Anche se le tecnologie stanno cambiando: *“la tendenza attuale va verso il cartone, influenzato dalla diffusione del mobile in kit. Resta però legato a misure standard, alla presenza di operatori alla macchina e di un maggiore spazio di lavoro occupato. Vista la domanda abbiamo automatizzato il più possibile le linee, seguendo le richieste del cliente”.* L’imballaggio non funzionale può portare a colli di bottiglia che rallentano il processo di lavorazione. *“E’ una fase spesso sottovalutata ma che per importanza incide per il 20 per cento sull’efficienza produttiva”.*

**di Olivia Rabbi ■**

## **Chimiver**

### **“Ecostar 2K Natural” per parquet**

**“Ecostar 2K Natural”** di **Chimiver** ([www.chimiver.com](http://www.chimiver.com)) è una vernice poliuretanic bicomponente all’acqua ad effetto naturale per parquet. L’impiego di speciali resine a pH controllato permette al legno di non ossidarsi alla luce e di mantenere il proprio colore inalterato nel tempo.

Un pavimento verniciato con **“Ecostar 2K Natural”** appare non ossidato ed estremamente opaco (effetto naturale). Questa vernice possiede ottime caratteristiche chimico-fisiche ed è indicata anche per pavimenti ad alto calpestio. Catalizzata nel rapporto indicato e miscelata in modo omogeneo, va applicata sul pavimento in legno preventivamente stuccato, carteggiato e accuratamente aspirato. In condizioni lavorative critiche (alte temperature, basse umidità o grandi superfici) si consiglia l’aggiunta di **“Diluyente DR H2O”** in quantità 5-10 per cento. Dopo

24 ore carteggiare accuratamente con carta o rete grana 220 e applicare la seconda mano di **“Ecostar 2K Natural”**. Per ottenere a pieno l’effetto naturale si consiglia di non utilizzare fondi e di limitarsi a due/tre mani di prodotto. Un eccessivo dosaggio di vernice provocherebbe l’aumento dei gloss e la chiusura del

poro del legno con conseguente perdita di “naturalità”. Il prodotto è particolarmente indicato per trattare pavimenti in rovere, o comunque legni molto chiari. Si consiglia di effettuare prove preliminari su ciascuna partita di legno. Da non utilizzare su essenze scure (iroko, teak, wengé eccetera). La completa stabilizzazione del colore del legno avviene quando la seconda mano di prodotto è indurita (48 ore). La manutenzione ordinaria e/o straordinaria dei pavimenti trattati con **“Ecostar 2K Natural”** deve essere effettuata con i prodotti della linea **“Velurex”**. ■

