

# Trattamenti tecnologici avanzati

di Emanuela Caruso

AGGIUNGERE VALORE ALLE PARTI MECCANICHE CON I TRATTAMENTI SUPERFICIALI È POSSIBILE ATTRAVERSO SOLUZIONI INNOVATIVE, STUDIATE E CURATE IN OGNI MINIMO PARTICOLARE. A CONFERMARLO È L'ESPERIENZA DI EROS MIRIGLIANI

Puntare al miglioramento costante tanto degli aspetti tecnici e qualitativi quanto del servizio al cliente continua a dimostrarsi una delle strategie più efficaci per garantire un processo di crescita duraturo alla propria attività. La fornitura di servizi di alta qualità alla clientela, conseguente alla ricerca ininterrotta di una sempre maggiore efficacia e affidabilità sia di servizio che produttiva, consente di affrontare con strumenti adeguati tutte le sfide, piccole o grandi, del mercato. Proprio questa filosofia aziendale è alla base dello sviluppo della Ats Tecnometal, una piccola impresa che ha però saputo crescere costantemente, arrivando oggi a gestire oltre 80mila codici articolo movimentati e oltre 20mila documenti prodotti ogni anno. «Abbiamo realizzato una soluzione software personalizzata e proprietaria - spiega Eros Mirigliani, contitolare della Ats Tecnometal - per la gestione dei flussi produttivi a partire dal momento dell'acquisizione dell'ordine fino alla sua completa evasione. Il sistema è basato sulla gestione attraverso terminali di lettura di codici a barre, e, a ci-



Eros Mirigliani, responsabile tecnico e contitolare della Ats Tecnometal Srl di Cossato (Bi), con a fianco il nuovo sistema di supervisione e controllo dei processi di ossidazione Elanox®  
[www.atstecnometal.com](http://www.atstecnometal.com)

clo ultimato, i dati di lavorazione confluiscono direttamente nel sistema amministrativo, così da permettere un rapido e totale controllo dello stato delle lavorazioni e una sicura archiviazione dei dati. In aggiunta, è disponibile la visualizzazione online dello stato delle commesse in tempo reale».

**Quale lavorazione contraddistingue maggiormente l'attività della Ats**

**Tecnometal?**

«La brunitura, poiché è il trattamento con cui è partita la nostra attività nel 1989. Da subito abbiamo puntato sulla lavorazione con doppio bagno, che riteniamo la miglior soluzione possibile per ottenere un processo di buona qualità a prezzo competitivo. Ci siamo, poi, focalizzati sull'individuazione e la realizzazione di un controllo strumentale della concentrazione della soluzione brunitrice. Il risultato è stato che, mentre tradizionalmente l'effetto ossidante viene regolato osservando il colore dei pezzi e aggiungendo a mano l'acqua necessaria per compensare l'evaporazione, il nostro sistema esegue questa operazione in automatico, recuperando anche parte

della soluzione di lavaggio e riducendo così i consumi di prodotto».

**Che cosa significa che la vostra è un'azienda a scarico zero?**

«Con la brunitura, abbiamo anche iniziato a studiare la tecnica del lavaggio in cascata per concentrare gli eluati, ridurre il volume e il consumo di acqua. Oggi tutti i nostri impianti, anche automatici, utilizzano questa tecnica, eventualmente integrati con un impianto a osmosi inversa. Questo ci consente di avere un basso volume di eluati che vengono inviati all'esterno per la depurazione».

**Quali altre lavorazioni effettuate alla Ats Tecnometal?**

«La fosfatazione, con un piccolo impianto ormai insufficiente per le nostre esigenze di produzione e che entro la fine del 2020 sarà sostituito con uno nuovo di maggiori dimensioni, a ciclo totalmente automatico, progettato per massimizzare il risparmio energetico e minimizzare l'impatto ambientale. Poi, la zincatura, ancora in fase di sviluppo, con un impianto automatico dotato di tutti gli accorgimenti per effettuare interventi versatili e di elevata qualità. Lavora con un ciclo completamente automatico tipo "Process" che consente di programmare per ogni singolo telaio successivo un ciclo di trattamento diverso. È quindi adatto per produzioni medio-piccole o medie, ma di altissima qualità».

**Sull'ossidazione anodica la vostra azienda si attesta come una realtà d'avanguardia, perché?**

«Nel corso di uno studio durato 3 anni e portato avanti grazie a un finanziamento per ricerca e innovazione finanziato dalla Comunità Europea, abbiamo studiato a fondo tutti i processi disponibili sul mercato, esaminato campioni provenienti dall'estero, valutato una serie di additivi utilizzabili e rivisto in senso critico i sistemi di controllo del processo. Questo ci ha portati a ben comprendere il processo in sé e a sviluppare una nostra tecnologia ancora in continuo sviluppo. Per quanto riguarda la parte chimica, stiamo lavorando ad alcune soluzioni per l'ottenimento di strati modificati e di strati compositi che permettano di migliorare decisamente la resistenza alla nebbia salina e la resistenza chimica dello strato. Dopo una lunga sperimentazione abbiamo ottenuto a livello di impianto pilota dei risultati positivi e validati anche con piccoli lotti di produzione, sviluppando una tecnologia decisamente innovativa ed efficace che, però, non può essere facilmente implementata su un impianto tradizionale, come quello esistente, senza stravolgerlo. Abbiamo pertanto previsto questo salto tecnologico e inserito nel nostro piano di sviluppo a medio termine la realizzazione di un nuovo impianto di ossidazione anodica».

## PECULIARITÀ

**La nostra azienda è certificata Uni En Iso 9001-2015 e dispone di un laboratorio in grado di effettuare analisi chimiche, controlli metallografici e controlli dimensionali**

### INNOVAZIONI CONTINUE E REGISTRATE

Per identificare i processi di ossidazione anodica già migliorati e validati, la Ats Tecnometal ha creato il marchio registrato ElanoxR. Tali processi includono lavorazioni che hanno riguardato la sostituzione del sistema di controllo dei raddrizzatori con un sistema di controllo innovativo e messo a punto secondo le indicazioni dirette dell'azienda. Il sistema, molto versatile e in grado di pilotare correnti e tensioni per realizzare cicli non convenzionali, prevede l'adozione del processo DiamonDyzeTM, di cui la Ats Tecnometal è licenziataria per l'Italia. DiamonDyzeTM è un fissaggio a poro semiaperto che migliora la tenuta alla corrosione e conferisce alle leghe una resistenza all'abrasione vicina a quella dell'ossido duro.

