

Anodizzazione di alta qualità da tre generazioni

Nece, dotata di uno degli impianti di anodizzazione più moderni e qualificati d'Europa, è il partner ideale per chi vuole garantire il massimo in termini di qualità, raffinatezza e tecnologia. Ne parla il direttore tecnico Marco Fasolato

Presente sul mercato dal 1969 con grande professionalità, Nece è oggi un punto di riferimento grazie all'elevato successo ottenuto. L'obiettivo principale è la soddisfazione del cliente e con l'impianto di anodizzazione completamente automatizzato l'azienda è in grado di coprire le esigenze di tutti gli utilizzatori dell'alluminio trattato, dalle enormi commesse di progetto ai piccoli quantitativi di nicchia. Azienda leader nell'anodizzazione, nell'elettrocolorazione e nel processo di elettrocolorazione per interferenza dell'alluminio, Nece può eseguire finiture particolari della superficie mediante la preparazione iniziale del metallo con la lucidatura, sabbatura, spazzolatura ars, spazzolatura scotch, spazzolatura incrociata, nuvolatura, vibratura e trattamento antigraffio per rendere la superficie resistente all'abrasione. L'anodizzazione di Nece, con classe dai 5 ai 25 micron di spessore, raccoglie l'interesse di prestigiose aziende, grandi e piccole, molte delle quali

operano nei mercati internazionali.

Nell'ultimo anno qual è stato l'andamento del vostro business?

«Il blocco globale che ha causato la pandemia si è sentito. Siamo riusciti a mantenere un andamento positivo del nostro business, ma le difficoltà sono state tante. Il 2021 si è aperto con più ottimismo e stiamo vivendo un'energica ripresa. Il problema attuale riguarda il reperimento delle materie prime e i costi che derivano da esse. Stiamo cercando di investire molto in colorazioni ed effetti unici per toglierci dai mercati classici, dove si vede solo il prezzo e penetrare, invece, in mercati più particolari».

Quali sono i punti di forza della vostra azienda?

«Il nostro cavallo di battaglia è l'elettrocolorazione a interferenza. Siamo stati una delle prime aziende a occuparci di questa attività e ancora oggi cerchiamo di ottimizzare le nostre performance. Abbiamo aggiunto da qualche anno, ad esempio, i colori del grigio chiaro, aprendo così a



Giuseppe Fasolato, amministratore di Nece che ha sede a Borgorico (Pd) - www.nece.net

suoi processi. La sfida costante è la capacità di adattamento alle richieste dei clienti per soddisfarle velocemente e avere una reazione immediata in acquisto dei prodotti da fornire. I clienti oggi richiedono maggiore qualità, un'attenta analisi e garanzia che il prodotto consegnato sia conforme alle specifiche tecniche. Altri punti di forza della nostra azienda: l'aggancio non visibile a componente installato, la costanza di fornitura e colore nel tempo, la pulitura interna per preparazione meccanica, la cura in pulizia finale e imballo adeguato all'esigenza».

Quali certificazioni possono vantare i vostri prodotti?

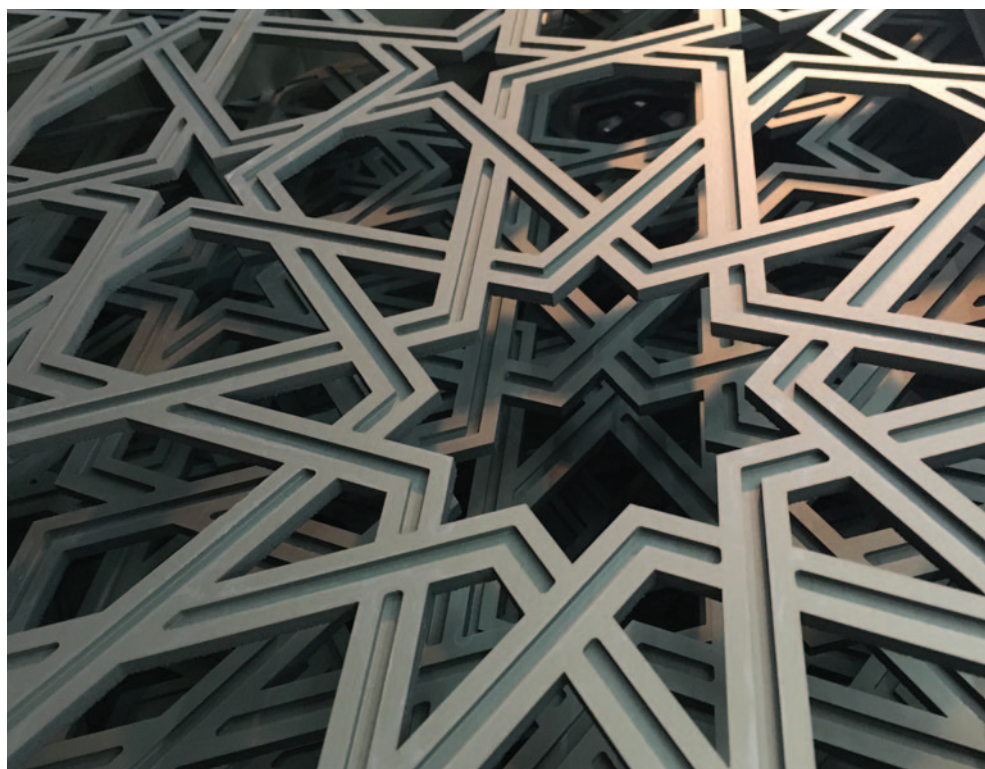
«Nece opera, da anni, secondo gli standard di qualità dettati dalle norme Qualanod, Euras-ewaa, Iso 9001 e Iso 14001. Il rispetto di queste normative garantisce che la produzione, effettuata presso gli stabilimenti di anodizzazione Nece, abbia uno standard qualitativo certo. Un numero sempre crescente di clienti richiede, in aggiunta, una specifica certificazione della propria partita di materiale trattata in anodizzazione; questa certificazione viene ri-

nuovi mercati e riuscendo a collaborare con realtà internazionali come Google. Ciò che ci contraddistingue dai nostri competitor è l'attenta analisi che poniamo alle esigenze del cliente, sin dalla fase progettuale. Nece, infatti, è un'azienda customer oriented, che pone il cliente al centro dei

NECE È UN'AZIENDA CUSTOMER ORIENTED, CHE PONE IL CLIENTE AL CENTRO DEI SUOI PROCESSI, GARANTENDO UN'ATTENTA ANALISI DELLE SUE ESIGENZE, SIN DALLA FASE PROGETTUALE

SISTEMA DI TRACCIABILITÀ INFALLIBILE

Negli ambiti di utilizzo dell'alluminio nei quali è richiesto il livello più alto di qualità, non solo estetica, ma soprattutto strutturale, è necessario assicurare la totale tracciabilità dell'alluminio anodizzato. Il sistema di tracciabilità, attualmente più diffuso, si basa sui documenti di trasporto e sugli ordini, dai quali si risale alla data di arrivo e partenza dei materiali. Da questi dati si ipotizzano i giorni nei quali è avvenuta la produzione, per risalire poi ai dati di impianto. Quindi è un sistema di tracciamento non certo. «Nece dopo anni di studio e test ha implementato un sistema di tracciabilità certo, basato su dati registrati dal sistema gestionale della produzione, acquisiti tramite scansioni ottiche di barcode, effettuate nei diversi stadi di avanzamento del materiale. Inoltre con user e password da la possibilità di verificare on line lo stato di ogni singolo ordine al cliente. Questo nell'ottica della massima trasparenza».



OSSERVATORIO ABITARE

lasciata a seguito di test e analisi realizzate durante la produzione e a fine processo: controllo dello spessore dello strato anodico secondo la normativa Iso 2360; test per la qualità del fissaggio secondo la normativa Uni En 12372-7. La certificazione del trattamento di anodizzazione è un servizio opzionale che può essere richiesto a partire da lotti minimi: argento e bronzo profilo 300 kg oppure elettrocolorazione, acciaio, nero profilo 150 kg».

Che cos'è la Nece Academy?

«Con la costruzione della nuova sede, avvenuta nel 2004, Nece ha creato la divisione Formazione per la realizzazione di meeting rivolti ai clienti che operano nei settori design, architettonico, arredamento, trasporti, automotive e navale. L'obiettivo dei meeting di Formazione è quello di aggiornare i partecipanti sulle problematiche legate ai difetti dell'alluminio, sui possibili rimedi e sui trattamenti superficiali disponibili. Incontri che hanno costantemente registrato un notevole apprezzamento da parte dei presenti per quanto riguarda la qualità delle informazioni trasmesse, grazie al taglio prettamente operativo. Il passaparola ha fatto conoscere la nostra azienda anche in quest'ambito, stimolando la richiesta da parte dei clienti di una formazione mirata alla propria attività di produzione. Anche in questa occasione l'azienda ha deciso di rispondere positivamente alle richieste fondando la Nece Academy. A causa della pandemia, la formazione in presenza è stata sospesa: i meeting virtuali infatti risultano difficili nel nostro settore perché è importante vedere da vicino il prodotto. Tuttavia, siamo fiduciosi che in brevi tempi torneremo a ospitare professionisti e scambiare le nostre esperienze, in un'ottica di crescita costante».

Come viene realizzato il ciclo di lavorazione dell'ossidazione anodica nella vostra azienda?

«Il ciclo di lavorazione al quale è sottopo-



dai cantilever e spostato in appositi carrelli per mezzo di muletti che li trasportano nella zona di spazzolatura. Qui, operatori addetti scartano manualmente il materiale ed effettuano un controllo dettagliato sullo stesso accantonando eventuali profilati rovinati o che presentano difetti e nel sistema gestionale vengono inserite le informazioni. Il materiale viene poi lavorato a seconda delle finiture: spazzolatura standard, spazzolato automaticamente con macchina spazzolatrice a 6 teste sotto e 6 teste sopra. Le spazzole in acciaio e acqua permettono così di ottenere una superficie pulita, spazzolatura scotch brite (spazzolatura automatica a secco setole scotch brite), sabbiatura (sabbiatrice automatica ad 8 turbine utilizzando microsferine in acciaio inox, e lavorazione a 360°), finitura chimica (pre-trattamento chimico effettuato prima dell'anodizzazione). Successivamente il materiale pre-trattato viene fissato a dei supporti per essere

bagno, del colore e del ddt (packing list), che vengono corrisposti al cliente, comincia la fase di ossidazione. In questa fase viene effettuato un terzo, importante, controllo dello spessore dello strato d'ossido».

Nella vostra azienda sono implementate politiche sostenibili?

«Sì, siamo da sempre attenti alle problematiche ambientali e ci siamo adoperati per superare le migliori certificazioni internazionali a riguardo. Qualche anno fa, abbiamo investito in un impianto di energia solare "solar cooling" per portare maggiore potenza calorifica al nostro sistema di anodizzazione. Questo ci dà la possibilità di raffreddare l'acqua con l'energia solare e ridurre, quindi, l'inquinamento atmosferico».

Quali sono i vostri progetti futuri?

«Nece è una realtà in evoluzione: il reparto di Ricerca e sviluppo, infatti, lavora per un'innovazione continua, al passo con gli ultimi trend di settore. Entro il 2021 è previsto un ampliamento di 3800 mq del nostro stabilimento che permetterà di ottimizzare la logistica delle merci con un ingresso separato rispetto all'uscita del prodotto finale. Nel 2022, invece, preve-



diamo di implementare un nuovo impianto di anodizzazione per un aumento del 50 per cento di capacità produttiva e di inserire nuove finiture ed effetti di colorazioni, come le "bi colorazioni".

• **Ilaria Di Giuseppe**

LA NECE ACADEMY PROPONE MEETING RIVOLTI AI CLIENTI CHE OPERANO NEI SETTORI DESIGN, ARCHITETTONICO, ARREDAMENTO, TRASPORTI, AUTOMOTIVE E NAVALE

sto il materiale da anodizzare si svolge attraverso determinate sequenze e l'utilizzo di macchinari all'avanguardia. Il materiale viene movimentato e scaricato con muletti laterali elettrici, stivato successivamente in cantilever. In seguito sul materiale viene effettuato il primo controllo in termini di peso complessivo, numero e integrità dei colli. In fase di lavorazione, viene ripreso

pronto per l'anodizzazione. A seguito dell'identificazione del colore richiesto dal cliente, ha inizio la fase di ossidazione. I vantaggi sono di avere 4 vasche d'ossido perfettamente omogenee (concentrazione, alluminio, temperatura). I tempi di ossidazione variano a seconda del tipo finitura e dei micron desiderati (classe dello strato d'ossido). A seguito dell'identificazione del

ELETTROCOLORAZIONE AD INTERFERENZA

Nella progettazione di grandi edifici dal design esclusivo, che utilizzano tecniche e tecnologie innovative, con strutture in alluminio che garantiscono una lunga durata nel tempo, sempre più spesso viene scelto il trattamento dell'elettrocolorazione a interferenza in quanto presenta diversi vantaggi. Il primo aspetto è la particolare resa cromatica che solo l'elettrocolorazione a interferenza riesce a creare, rispetto all'uniformità di una superficie in alluminio verniciata e alle tonalità classiche dell'anodizzazione tradizionale. All'elevata qualità estetica si affianca, di pari passo, l'alta qualità strutturale, ossia la resistenza alla luce e all'abrasione, garantendo che le parti in alluminio trattate rimangano inalterate nel tempo. «Questa tecnologia è da considerarsi pienamente affidabile in quanto ormai testata, da diversi anni da Nece, che amplia continuamente il catalogo delle colorazioni e ottimizza le lavorazioni, offrendo la possibilità di personalizzazione cromatica».