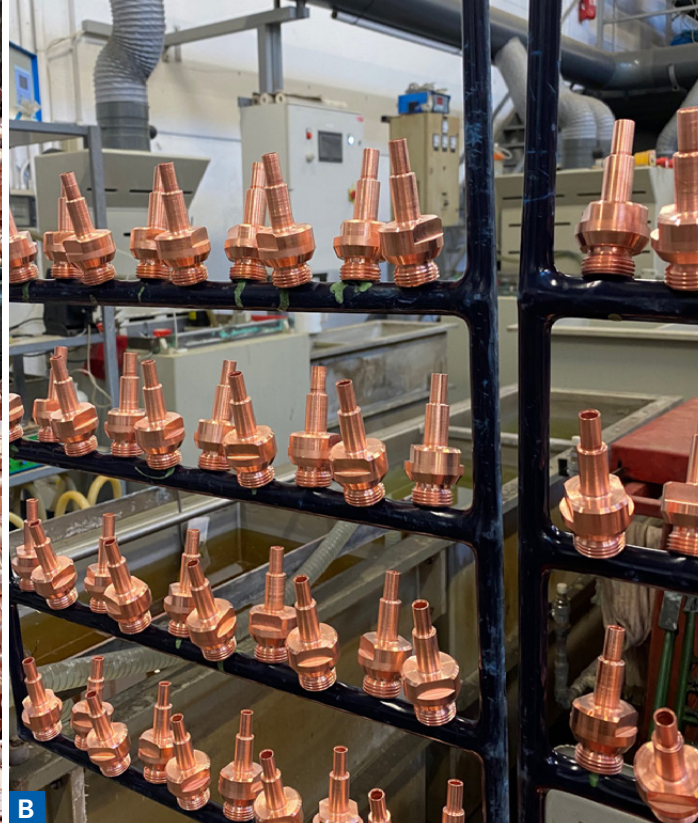




Particolari in AVP nichelati a rotobarile

PRECISIONE METICOLOSITÀ E ACCURATEZZA

È ADOTTANDO QUESTE TRE IMPORTANTI QUALITÀ CHE LA GALVANICA LOMBARDA QUI PRESENTATA, ATTUA I PROPRI TRATTAMENTI, AL FINE DI CONSEGUIRE RISULTATI TECNICAMENTE PERFETTI. IN CIÒ LE SONO, INOLTRE, D'AIUTO LA PROFESSIONALITÀ E L'AMPISSIMA ESPERIENZA DI CHI LA DIRIGE



UN'AUTOREVOLE VOCE DELLA GALVANICA DECORATIVA E NON SOLO

La Galva PCP S.r.l. nasce nel 1980 dall'intraprendenza di Marco Pettenon, Cesare Colombo e Francesco Picelli (l'acronimo PCP è formato dalle iniziali dei loro cognomi), i quali, venuti a sapere che la storica azienda produttrice di ciondoli portachiavi in cui lavoravano da lustri chiudeva i battenti, decidono di rilevarne il reparto galvanica delegato a trattamenti di doratura, argentatura, nichelatura, ramatura ecc. Lì, con un contratto di comodato d'uso, rimangono per circa un anno e mezzo, dopo di che trasferiscono la ditta in una nuova sede a Trezzano sul Naviglio (MI), cui seguirà un secondo trasloco, sempre nello stesso comune milanese, nel 1995. L'ampia esperienza maturata dalla Galva PCP, ora guidata da uno solo dei tre soci, Cesare Colombo, in più di 40 anni di

attività, ne fanno una voce assai autorevole nel comparto della galvanica decorativa e non solo con un'offerta comprendente, oltre alla ramatura, rivestimento che assorbe il 70-80% delle energie profuse, anche doratura, argentatura, palladiatura, nichelatura, stagnatura, ottonatura, bronzatura e nichelatura nera.

I pezzi trattati nelle due linee a rotobabile e in quella, unica, a telaio, con dimensioni variabili da 8-10 cm fino a 50 x 50 cm, sono quasi tutti in ferro e, in minima parte, anche in ottone e rame; a inviarli, una cinquantina di clienti attivi, prevalentemente, nei settori della meccanica e dell'impiantistica. L'impegno dei 3 dipendenti occupati nei bagni galvanici permette all'impresa lombarda di raggiungere un fatturato di 300-400mila euro.

Cesare Colombo, amministratore unico della Galva PCP S.r.l. di Trezzano sul Naviglio (MI), prima di parlarci dell'attività della sua ditta ci mostra un cimelio: un catalogo dalle pagine ingiallite dal tempo, sulle quali campeggiano numerose foto raffiguranti ciondoli portachiavi con il marchio Cotti Aldo, prima azienda mondiale nella produzione di questi articoli, fondata a Milano nel 1937. È nel reparto galvanico di quella storica impresa, dove i ciondoli portachiavi venivano impreziositi con trattamenti di doratura, argentatura, nichelatura ecc., che lui imparò a

conoscere e ad amare l'arte della galvanica, mestiere che ancora oggi, a ottantatré anni, continua a praticare, in prima linea, con l'entusiasmo di sempre.

In officina ramatura in pole position...

«Nei colloqui finora avuti con chi si proponeva come operatore ai bagni galvanici l'ho sempre detto: questo è un lavoro che si può fare solo se piace, altrimenti è meglio lasciar perdere - esordisce Cesare Colombo - Di conseguenza non ho mai assunto persone che

A Ramatura alcalina a rotobabile su particolari in AVP

B Particolari in AVP nichelati a telaio

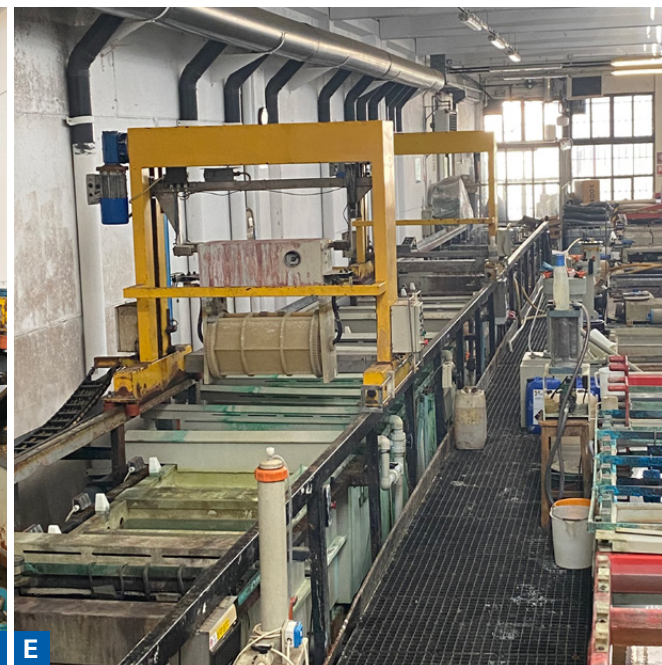
C Cesare Colombo, amministratore unico della Galva PCP, con Bruno Boscolo, suo stretto collaboratore

mi davano l'impressione di voler usare questa azienda principalmente come mezzo per arrivare alla pensione. Io che la galvanica fosse la mia strada l'ho capito subito e la passione nutrita per essa mi ha spinto a conoscerla appieno in tutte le sue espressioni, vale a di-

C'ERA UNA VOLTA L'ASSAGGIATORE DEI... BAGNI GALVANICI!

Incontrare personaggi come Cesare Colombo, in grado di raccontare quasi 70 anni di storia della galvanica (per la precisione 69, avendo cominciato a lavorare nel settore nel 1953, quando aveva appena quattordici anni), è sicuramente una fortuna. E di fronte a cotanta militanza nel "magico mondo" dei trattamenti elettrolitici non ci siamo lasciati sfuggire l'occasione di chiedergli di narrarci alcuni curiosi episodi da lui vissuti sul campo. Ne sono scaturiti due ghiotti e sorprendenti aneddoti. «Entrambi risalgono a un passato molto lontano - attacca il titolare della Galva PCP, con la sua simpatica parlata mezza in italiano e mezza in dialetto milanese - Il primo chiama in causa la famosa Montecatini Edison, che ci chiese di depositare 100 micron di argento sulla superficie di 4 recipienti di ferro, nella forma simili a pentole piuttosto grandi, nei quali si doveva produrre un tipo di olio speciale per dei satelliti.

Ebbene, per eseguire quella inconsueta operazione abbiamo dovuto versare nei recipienti stessi, muniti di anodi, il contenuto del bagno, come se fossero una vasca. Il procedimento è durato la bellezza di due giorni, durante i quali ai tre ingegneri della Montecatini Edison che assistevano alla scena, ho dovuto spiegare per filo e per segno tutto quello che stavamo facendo, dato che non avevano familiarità con la galvanica. Il secondo - prosegue Colombo - mi riporta a tempi ancor più lontani, quelli della mia giovinezza, quando lavoravo come dipendente. Un giorno, con mio grande stupore e una certa incredulità, vidi un fornitore di prodotti galvanici che alla nostra richiesta di prelevare un campione del bagno di nichel per analizzarlo, intinse invece il dito nel bagno galvanico portandoselo poi alla bocca nell'atto di assaporare il liquido rimasto incollato sul dito. Chiesi a un collega cosa stesse facendo e seppi che quell'uomo era pure un analizzatore dei bagni e svolgeva il suo compito assaggiandoli. Dal loro sapore capiva quindi se erano pronti o meno per il relativo processo. Anche se può sembrare assurdo, le cose all'epoca andavano così!»





D Linea 1 a rotobarile
E Doppia linea per lavorazione a rotobarile
F Impianto acqua demineralizzata
G Ramatura a telaio su Linea 2
H Bagno statico di ramatura a telaio
I Fase di scarico rotobarile (materiale nichelato)
L-M Particolari in ottone dorati a telaio
N Particolari in ottone nichelati a rotobarile



re quelle decorative, protettive e funzionali». Da più di quattro decenni imprenditore galvanico, avventura iniziata dopo quasi altre tre trascorse nello stesso campo come dipendente, il titolare della ditta milanese è senza dubbio la persona con il più ampio bagaglio di esperienza fin qui incontrata nei nostri periodici incontri. Know-how che mette a disposizione di una selezionata clientela, per lo più operativa nei comparti della meccanica e dell'impiantistica automotive, alla quale, in particolare, riserva i propri trattamenti di ramatura (oggi la più gettonata con una quota che oscilla tra il 70 e l'80%), doratura (in passato molto più richiesta negli ultimi tempi questa deposizione elettrolitica paga le conseguenze dell'eccessivo rialzo dell'oro, fino al 200-300%), argentatura, palladiatura, nichelatura, stagnatura, ottonatura, bronzatura e nichelatura nera. «Sono trattamenti che richiedono estrema precisione, meticolosi-

tà e accuratezza e quindi procedimenti tra i più evoluti - interviene Bruno Boscolo, classe 1958, da 31 anni in questa società con il ruolo di jolly - Il ciclo di lavorazione che porta a risultati qualitativi perfetti, abbisogna di installazioni e macchinari particolari, ma sottintende anche e soprattutto un patrimonio specifico di cognizioni non improvvisate, frutto di una costante applicazione. In questo senso, la Galva PCP può contare sulla ricerca assidua, sullo studio attento dei vari problemi connessi al particolare tipo di attività, per attuare e immettere sul mercato un prodotto impeccabile sotto tutti i punti di vista».

... e un tris di impianti

«Presto, tanto e bene, è il motto che da sempre adottiamo - spiega Cesare Colombo - anche se va precisato che il tanto è costituito, soprattutto, da minimi quantitativi che ci giungono però da un buon numero di clien-

ti. La celerità nelle consegne e la qualità del rivestimento, con spessori mediamente sui 2-3-4 micron (raramente si arriva ai 10 micron), sono senz'altro i principali motivi per cui il lavoro non ci manca». È accompagnandoci nei reparti produttivi che il titolare fa una riflessione che lo riporta indietro di almeno mezzo secolo: «A quell'epoca i pezzi andavano quasi tutti appesi sui telai degli impianti statici, visto che degli impianti a rotobarile quasi non se ne conosceva l'esistenza.

Negli anni successivi, poi, l'avvento e il progressivo impiego di questi ultimi, ha permesso alle galvaniche che trattavano minuterie di ottenere un considerevole risparmio di tempo e di materiale». «Di impianti a rotobarile qui ne abbiamo due - informa Bruno Boscolo - il primo automatico e il secondo manuale. Quello automatico dispone di 42 vasche di varie capienze, ad esempio, le vasche per la ramatura e l'ottonatura contengono 1.000 litri, la vasca per la nichelatura 3.000 litri. Volendo potrebbe funzionare completamente da solo, ma ciò succede di rado visto che, come già prima accennato, ci giungono, in particolar modo, piccoli lotti di pezzi da trattare; diciamo che il programma di lavorazione automatico viene attivato solo in presenza di carichi di almeno 5.000 kg.

L'impianto a rotobarile manuale, invece, è più piccolo e conta una trentina di vasche. In un'altra area dell'officina opera un terzo impianto, a telaio, di tipo manuale. Costituito da una ventina di vasche per una lunghezza totale di circa 15 metri, ad esso proprio di recente abbiamo sostituito la vasca ad ultrasuoni». Dai nostri interlocutori apprendiamo, inol-

tre, che per quanto riguarda il trattamento principe attuato, ovvero la ramatura, essa, dopo le indispensabili fasi di preparazione (lavaggi, sgrassature ecc.) viene eseguita direttamente sulla superficie del pezzo, che generalmente è di acciaio. Idem per la nichelatura, la quale però, se richiesto, può essere preceduta da un riporto di rame.

Raccorderia meccanica sempre presente

Uomo di raro senso dell'umorismo, più volte messo in luce in questa chiacchierata, Cesare Colombo risponde così alla domanda su come userebbe una bacchetta magica nella sua impresa: «Farei in modo che l'acqua fosse eternamente pulita, in modo tale da non dover più effettuare rigenerazioni ed isolare scorie, eluati ed altri pericolosi inquinanti. Scherzi a parte - prosegue - ab-

biamo sempre speso molte risorse per far sì che alla Galva PCP qualità potesse far rima con sostenibilità. Per prima cosa ci siamo dotati di un efficiente impianto di depurazione a ricircolo con le resine scambiatrici di ioni, dunque, utilizziamo sempre la stessa acqua che ricircola. Quando rigeneriamo le resine gli eluati li stochiamo in contenitori che poi, una volta riempiti, consegniamo ad aziende specializzate nel loro smaltimento. Rispettiamo, inoltre, tutte le severe normative in tema di sostenibilità ambientale e di sicurezza per gli operatori come del resto risulta dai frequenti controlli a cui veniamo sottoposti da parte delle autorità competenti in materia. Se la galvanica oggi è più amica dell'ambiente parte del merito dobbiamo pure riconoscerlo ai fornitori di prodotto chimici, i quali negli ultimi decenni sono stati capaci di trovare soluzioni

più ecologiche, anche se, ahinoi, piuttosto care!». Nell'affrontare l'argomento dell'attuale stato di salute del mercato, la parola ripassa a Bruno Boscolo: «Dopo la pesante frenata impostaci dal Covid-19 la ditta è tornata quasi a viaggiare alla velocità a cui era abituata, quindi non ci possiamo certo lamentare. A darci morale e fiducia per il futuro sono soprattutto i clienti che realizzano raccorderia meccanica tornita, comparso che, bene o male, funziona sempre. In continuo calo sono invece gli ordini provenienti da chi produce un altro tipo di minuteria, cioè le viti stampate e la causa di ciò è la forte concorrenza che, da tempo ormai, i costruttori di tali fasteners subiscono dalla Cina, la quale esporta in tutto il mondo, a basso costo, valanghe di viti già finite, comprensive del trattamento galvanico. Prima almeno arrivavano grezze!». ■

Venplast®

Our history is in the air

Manufacturer of a wide range of industrial ventilators entirely made of corrosion resistant materials. The products are manufactured according to the obtained quality system ISO 9001:2015 with a constant attention to innovations and customer's requirements. In addition to the entire national market we are also present on the main foreign markets European, Asiatic and American.

Produzione di ventilatori industriali interamente costruiti con materiali resistenti alla corrosione. I prodotti sono fabbricati secondo il sistema di qualità ottenuta ISO 9001:2015 con una costante attenzione per le innovazioni e le esigenze del cliente. Presente su tutto il territorio nazionale e nei maggiori mercati esteri, Europei, Asiatici e Americani.

