

La forza della qualità globale

L'attuale ripresa fonda le proprie basi non solo sui prodotti ad alto contenuto tecnologico, ma anche su servizi all'altezza, votati alle esigenze del cliente

di Vittore Cespio

Nel cuore della provincia di Vicenza ha sede Simet s.r.l., società fondata nel 1982 da Graziano Tavano, titolare della società, che racconta la particolare storia della sua azienda, divenuta nel tempo importante riferimento nel settore dell'impregnazione di componenti meccanici in metallo.

«Io sono un ex dipendente della Loctite Corporation (oggi Henkel Loctite, ndr), il noto gruppo che nel 1988 ha inventato l'Attack», racconta Tavano. «Quando, per motivi familiari, nel 1978 lasciai la multinazionale americana, ho deciso di mettermi in gioco come piccolo produttore».

L'idea è stata quella di creare un'impresa capace di sfruttare una tecnologia da poco introdotta in Italia per la sigillatura delle microporosità: l'impregnazione con resina.

«Con l'investimento iniziale, soprattutto per il progetto e l'acquisto delle macchine, e l'appoggio della Loctite, è partita l'avventura. Adesso, dopo i primi anni di fatica, possiamo dire di avercela fatta».

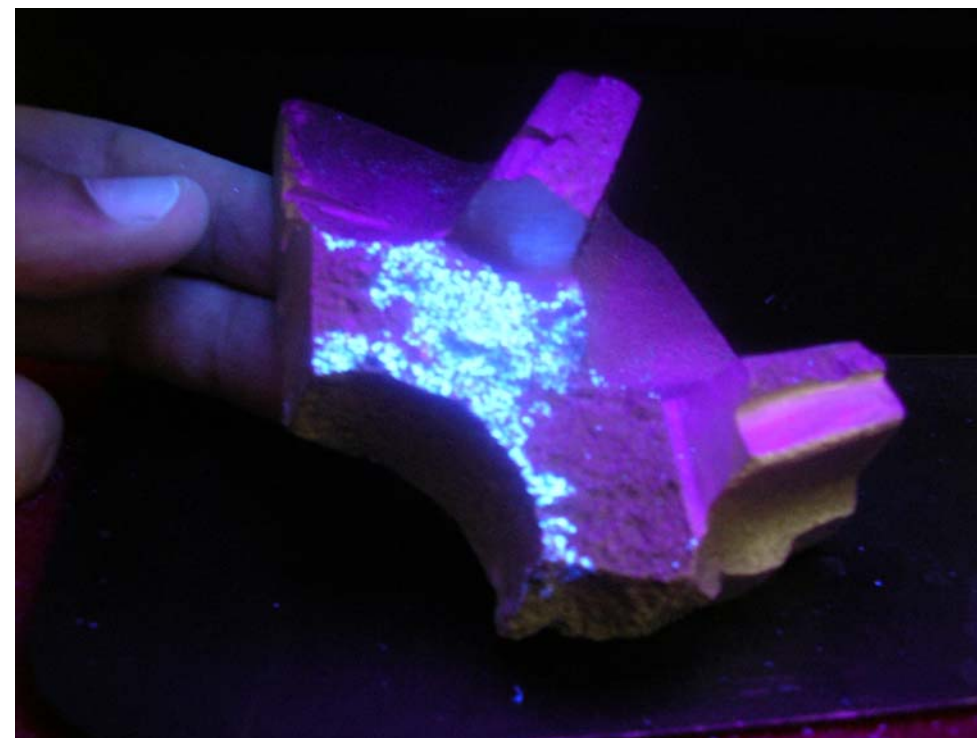
Le difficoltà iniziali erano dovute principalmente alla forte diffusione sul territorio

di aziende attrezzate per l'impregnazione a base di silicato di sodio, prodotto d'epoca prebellica, molto povero tecnologicamente, non omologato, che non garantiva una perfetta chiusura dei pori e che lasciava sporchi i pezzi trattati.

«Il silicato di sodio altro non è che pomice e sabbia alloggiato con l'acqua. Al contrario della resina metacrilica, esso non polimerizza, ma semplicemente essicca, per cui l'evaporazione dell'acqua non permette la "chiusura completa" della porosità, ma solo al 70-80%. Insomma, un prodotto davvero scadente rispetto alla resina, eppure è preferito per via del basso costo», afferma Tavano con disappunto.

Simet oggi è comunque riuscita a imporre la propria tecnologia di qualità, e dunque sigilla attraverso la tecnica dell'impregnazione

sotto vuoto con resina metacrilica le microporosità di manufatti metallici da fusione o stampaggio, componenti in plastica o sinterizzati.



Componente pressofuso in alluminio impregnato e fratturato per il controllo della presenza della resina all'interno dei micropori. I raggi ultravioletti illuminano la resina preventivamente caricata di fosforo.



Graziano Tavano, fondatore e titolare della società che vanta oggi 15 dipendenti.

Non è tutto: successivamente collauda i pezzi impregnati con le procedure descritte nella norma MIL-STD-276, che sovrintende a livello mondiale a questo tipo di tecnica.

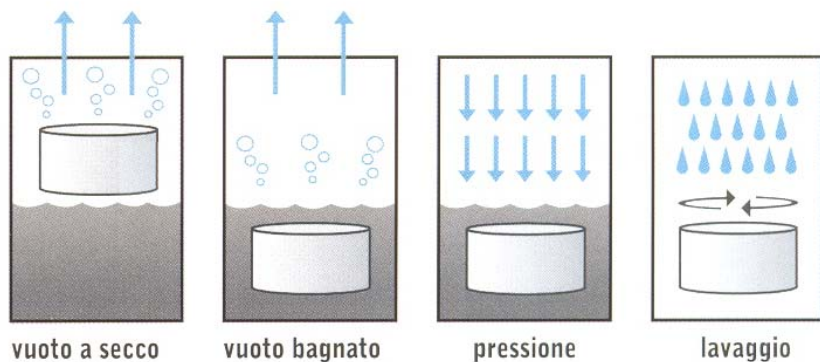
«Per rientrare nei parametri della norma - precisa il titolare - non basta utilizzare una resina omologata, ma occorre anche disporre di impianti adatti di lavorazione». Attualmente la società veneta possiede tre macchine, l'ultima delle quali progettata in proprio e con caratteristiche tecniche molto spinte.

Quanto alla resina, «in Simet adoperiamo Resinol RTC, metacrilato della Loctite.

Ovviamente non è l'unica resina disponibile sul mercato, ma crediamo sia la migliore, anche rispetto agli analoghi prodotti tedeschi e giapponesi».

È importante sottolineare che in Italia viene usata maggiormente la resina anaerobica, cioè un particolare tipo di metacrilato che polimerizza a freddo. Nel nord dell'Europa, invece, è più diffuso l'utilizzo di metacrilato con polimerizzazione a caldo (a 90°C).

«È per questo che, due anni fa, ho aperto vicino a Ferrara una filiale attrezzata per impregnare a caldo; in questo modo siamo in grado di offrire alla clientela, in base alle specifiche del disegno, entrambe le soluzioni».



Schema del processo di impregnazione.

La discussione col signor Graziano si sposta poi sull'attuale situazione del mercato nel settore:

«Essendo conto terzisti noi dipendiamo commercialmente dall'andamento delle altre aziende. Abbiamo passato anni in leggera flessione, ma adesso il mercato ha ripreso a marciare». Dunque Simet non ha particolarmente risentito della crisi? «Esatto, perché proprio nel periodo più "buio"

siamo riusciti a concretizzare alcuni importanti ordini; questo vuol dire che avevamo seminato bene in precedenza sul piano tecnico e commerciale. Oggi noi crediamo di essere un punto di riferimento per le aziende italiane nel settore». L'azienda veneta serve attualmente molti clienti prestigiosi, tra i quali multinazionali del calibro di Bosch, Fiat, Wolkswagen; i pezzi da impregnare provengono

da diversi settori, ad esempio: motoristico, pneumatico, oleodinamico, nonché del gas (per auto e civile).

Quale futuro per il settore? «Il 2006 è un anno davvero buono, di rilancio. Tale condizione non riguarda solo noi, ma tutto il Triveneto in genere. Possiamo dire di avere ormai superato la fase di "delocalizzazione" delle produzioni "povere" verso i paesi dell'Est, in favore di produzioni di livello tecnologico superiore».

Il "pericolo cinese" è stato sopravvalutato? «Non c'è dubbio che i cinesi stiano facendo passi da gigante, ma abbiamo vissuto la stessa situazione 20 anni fa con i giapponesi. Sembrava che dovessimo soccombere di fronte all'incedere del Sol Levante, e invece è bastato reindirizzarci verso i giusti spazi. Presto potremo vedere la Cina come un nuovo mercato dove vendere i prodotti italiani». L'Italia ha delle potenzialità enormi:

anche in campo tecnico può offrire prodotti di altissima qualità, affidabilità e fantasia. «Esatto! Sono queste le caratteristiche su cui dobbiamo puntare, magari concentrandoci su settori particolari, di nicchia. Abbiamo molte possibilità e sento molta fiducia in giro, dettata anche dal fatto che all'estero siamo molto apprezzati e competitivi. Certo che l'intervento del governo, che sia di destra o di sinistra, dovrebbe essere maggiore in termini di supporti finanziari e strutture».

Infine una parola su Simet. «La nostra filosofia è soddisfare il cliente. A noi non basta confezionare un prodotto ben fatto, occorre anche che sia consegnato velocemente, ai prezzi giusti e con l'opportuna assistenza. Siamo una realtà piccola, artigiana; ciò ci permette di essere duttili e flessibili, di trattare il cliente con cura e rispetto. La nostra forza è la qualità globale», conclude Graziano Tavano.



L'officina di Simet s.r.l., con sede a Montegalda (VI)

simet[®]
 IMPREGNAZIONE
 METALLI
Microporosità?
Non sono più un problema!



Eseguiamo la sigillatura delle microporosità di fusioni di qualunque dimensione con tecnologia **LOCTITE**.

SEDE E STABILIMENTO
simet[®]
 Via Ponzimiglio, 16
 36047 Montegalda (VI)
 tel 0444 636344 - fax 0444 636377
 e-mail: info@simetsrl.it
 www.simetsrl.it

DIVISIONE IMPOWER
IMPPOWER[®]
 IMPREGNAZIONE METALLI
 Via Bottego, 12
 44044 Ferrara (FE)
 tel 0532 732250 - fax 0532 734182
 e-mail: info@impower.it
 www.impower.it

www.simetsrl.it