

RADDRIZZATORI: ELEVATE PRESTAZIONI PER FINITURE GALVANICHE PREZIOSE

LA VICENTINA BEDIN GALVANICA HA INTEGRATO NELLA PROPRIA UNITÀ PRODUTTIVA UN NUOVO IMPIANTO A TELAIO STATICO. UN ALLESTIMENTO CHE PUÒ BENEFICIARE DELL'EFFICIENZA E DELL'AFFIDABILITÀ OFFERTE DA UNA NUOVA GAMMA DI RADDRIZZATORI R.C.V. IMPIEGATI PER IL TRATTAMENTO DI ACCESSORI PER L'ALTA MODA, OLTRE CHE PER LE PRINCIPALI FIRME DELLA PELLETTERIA E DELLA CALZATURA.

Con sede a Vicenza, Bedin Galvanica produce da quasi mezzo secolo finiture galvaniche preziose per accessori della moda, della pelletteria e della calzatura, applicate sia a telaio statico che a rotobarile. «*Tecnologie e innovazione* – rileva Giulio Bevilacqua, alla guida dell'azienda insieme alla moglie Stefania Bedin e al fondatore, Romolo Bedin – *sempre allo stato dell'arte, ma dove la presenza dell'operatore e le sue competenze giocano ancora un ruolo determinante e fondamentale per l'ottenimento dei sempre più elevati livelli di qualità globale dei tratta-*

menti richiesti dal mercato e da noi forniti». L'azienda gestisce infatti tutte le varie fasi in modo molto rigoroso, fin dall'ingresso dei materiali ricevuti dai propri clienti, controllati manualmente e singolarmente prima di essere lavorati, per monitorare il processo sin dall'inizio. Processo effettuato prevalentemente su componenti di ferro, Ottone, Zama e Acciaio. «*Dalle placature* – continua Bevilacqua – *alla messa a colore di ogni genere, dai procedimenti di deposizione di due o più colorazioni sullo stesso oggetto, alle rodature, palladio a spessore, rutenio. Ottenute, secondo i requisiti richiesti e concordati con il cliente, con lavorazioni pre trattamento,*



Vista del nuovo impianto a telaio statico in Bedin Galvanica, dove sono stati integrati i nuovi raddrizzatori R.C.V. Line Tech.

ovvero vibrofinitura e burattatura, sgrassatura chimica, elettrolitica e decapaggi, deposizioni galvaniche di vario tipo, oltre a lavorazioni post trattamento come la passivazione o l'antichizzazione con Oro nero». Deposizioni e finiture galvaniche effettuate su due linee di produzione a rotobarile o su quelle di recente installazione a telaio statico (che si sviluppano in circa 50 metri di lunghezza di lavorazione) dove sono installati numerosi raddrizzatori forniti da R.C.V., collaboratore storico di Bedin Galvanica.

Affidabilità al servizio dell'Industria 4.0

«Il rapporto con R.C.V. – sottolinea Bevilacqua – risale sin dagli inizi dell'attività e ha visto per entrambe un significativo e comparabile percorso di crescita, seppur in ambiti diversi».

Chiamate a vincere le rispettive sfide di mercato, le strade di Bedin Galvanica e R.C.V. si sono nuovamente incrociate per la messa a punto del nuovo impianto a telaio statico da poco ultimato.

«Dopo la realizzazione delle due linee a rotobarile – spiega Bevilacqua – avvenute in concomitanza col trasferimento nella nuova sede nel 2009 e nel 2010, abbiamo deciso di integrare un nuovo impianto, per soddisfare ancora meglio le sempre cre-



Molto compatti e caratterizzati da un design accattivante, i nuovi raddrizzatori R.C.V. Line Tech sono disponibili nella versione LineTech 10 (per corrente in uscita fino a 100 A) e Line Tech 30 (fino a 300 A).



L'AZIENDA IN PILLOLE

Bedin Galvanica viene fondata a cavallo degli anni 70 grazie alla lungimiranza imprenditoriale di Romolo Bedin. Realtà, tra le prime nel vicentino, a trattare materiali per il comparto dell'oreficeria, nel corso del tempo amplia il proprio raggio d'azione diversificando la propria

Stefania Bedin, titolare insieme al padre Romolo Bedin e al marito Giuglio Bevilacqua della Bedin Galvanica di Vicenza.

attività. Chiave in questo percorso di crescita è l'ingresso nel 2005 di Giulio Bevilacqua il quale, grazie all'esperienza maturata nel settore della pelletteria, porta in azienda competenze e know-how che contribuiscono a definire ancora meglio le potenzialità applicative dei trattamenti galvanici offerti.

«È proprio in quegli anni – spiega Stefania Bedin, figlia del fondatore – che si delineano in modo ancora più marcato

scenti richieste del mercato. Ciò consente di gestire a telaio fino a 60mila pezzi al giorno, con nuovi progetti che permetteranno di incrementare la capacità produttiva di un ulteriore 30-35% ».

Un nuovo inserimento che porta, in termini di superficie di solo allestimento galvanico, a oltre 700 mq, e dove è stato impiegato un cospicuo numero di raddrizzatori R.C.V. (che si aggiungono agli altrettanti già presenti sulle linee a rotobarile) facenti parte della nuova gamma denominata Line Tech. Stiamo parlando di modelli geometricamente molto compatti e caratterizzati da un design accattivante, previsti nella versione Line Tech 10 (per corrente in uscita fino a 100 A) e Line Tech 30 (fino a 300 A). Costruiti in polistirene anti-urto, materiale termoplastico indeteriorabile nel tempo a contatto con sostanza acide e/o altamente aggressive, e dotati di piedini di gomma (privi di acido) che ne impediscono lo slittamento, sono conformi alle specifiche UL 94 VO e alle norme DIN 41494 (norme industriali tedesche). Tali raddrizzatori sono stati sviluppati da R.C.V. per garantire un controllo totale in digitale di tutta la parte di potenza. Controllo di potenza totale che può essere effettuato grazie anche un innovativo pannello touch-screen, sempre sviluppato dall'azienda, denomina-



(da sinistra) Enrico Rizzi, titolare di R.C.V. di Altavilla Vicentina (VI), insieme a Stefania Bedin e al marito Giulio Bevilacqua, titolari della Bedin Galvanica di Vicenza.

to Panel Touch RCV. Previsto con display da 7" oppure 10,1", grazie alla moderna grafica e all'immediata interpretazione, esso permette la comoda gestione delle 1.000 ricette utente memorizzabili, oltre a poter essere impiegato per la termoregolazione, il comando pompe, l'aspirazione, la movimentazione ecc. Il display, in vetro resistente agli agenti chimici e alle sollecitazioni meccaniche, si rivela utile per coordinare tutte le lavorazioni senza preoccupazioni dato il grado di protezione IP66.

«Abbiamo deciso di non acquisire il nuovo pannello – sottolinea Bevilacqua – per il semplice fatto che era già configurata nella nostra sede un'infrastruttura informatica già includente tutte le nostre linee, quindi anche tutti i raddrizzatori R.C.V. più datati, ma aggiornati per fornire tutti i parametri a noi necessari, in chiave Industria 4.0».

Parametri e potenze sotto controllo

Come già sottolineato, il controllo dati e la gestione dei parametri che regolano tutti i processi di finitura risulta fondamentale per Bedin Galvanica, a tutela di una qualità senza compromessi, pianificata per ogni serie di componente trattata. Ancor di più riguardando finiture galvaniche preziose destinate all'alta moda, oltre che per le principali firme della pelletteria e della calzatura.

«In automatico – osserva lo stesso Bevilacqua – grazie all'infrastruttura informatica, i nuovi raddrizzatori permettono di sapere in ogni istante, interpretando determinati parametri, il reale consumo di metallo prezioso. Ciò tenuto conto che circa l'80% del valore della lavorazione galvanica è composto dai materiali preziosi depositati. Lo spessore garantisce la resistenza agli agenti ossidativi e rende possibili le successive

le nostre aree operative orientandosi verso le finiture galvaniche di accessori per l'alta moda, per la pelletteria e per la calzatura».

In poco tempo gli aumentati volumi di lavoro impongono nel 2009 un necessario trasferimento di sede, sempre a Vicenza, dove oggi sono impegnati quasi cinquanta addetti.

«Un percorso – continua Stefania Bedin – che ha portato la necessità anche di un ulteriore e recente

ampliamento della nostra unità produttiva, con l'inserimento del nuovo impianto di trattamento a telaio statico con raddrizzatori del nostro partner storico R.C.V., che si aggiunge ai due impianti esistenti a rotobarile».

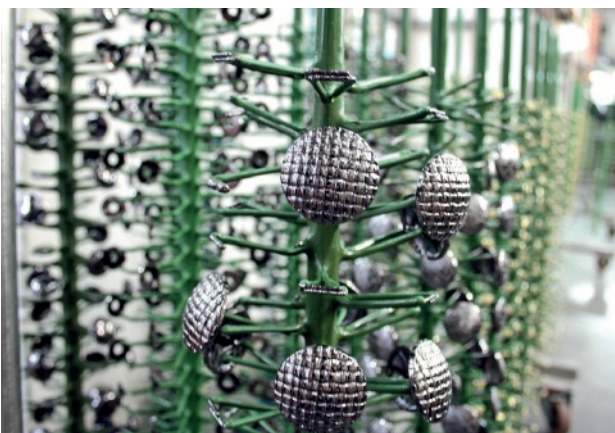
Una struttura di oltre 2mila mq che permetterà all'azienda di consolidare il proprio ruolo di riferimento nel settore delle finiture galvaniche preziose.

«L'obiettivo – conclude Stefania Bedin – mai

cambiato nel corso della storia dell'azienda, è quello di continuare ad abbinare tecnologie ma anche abilità e competenze manuali artigianali, oltre a un servizio e un supporto al cliente sempre più attento. Elementi differenzianti e di fidelizzazione che il mercato continua a riconoscere».

A confermarlo è anche il fatturato, in costante incremento, che nel 2017 dovrebbe superare i 6milioni di euro.

Dettaglio telaio statico.



Vista componenti per il settore della moda trattati con finitura Oro nero su Oro.

DAL 1964 SPECIALISTI NELLA PRODUZIONE DI RADDRIZZATORI, DOSATORI/CONTATORI E PANNELLI DI CONTROLLO

R.C.V. di Altavilla Vicentina (VI) è un'azienda in forte espansione, nata nel 1964, specializzata nella progettazione e costruzione di raddrizzatori, dosatori/contatori e pannelli di controllo, oltre che di prodotti custom.

L'azienda, costituita da personale altamente specializzato e da professionisti con elevata esperienza, costantemente sostenuta da aggiornamenti in tecnologia produttiva, effettua una ricerca continua, prove e collaudi per soddisfare le innumerevoli richieste della clientela.

«La capacità di proporre soluzioni tecniche efficaci e funzionali» è l'elemento caratterizzante l'avventura imprenditoriale dell'azienda, consolidata dal prestigio che viene riconosciuto da importanti gruppi industriali, abituali referenti che si affidano alle proposte marchiate R.C.V. Frutto di questo approccio è anche la nuova gamma Line Tech, protagonista del caso applicativo descritto in queste pagine.

«Ogni prodotto – precisa Enrico Rizzi, titolare dell'azienda insieme al padre Giorgio – nasce in R.C.V. da un preciso studio e viene progettato e costruito con componenti sempre all'avanguardia che permettono una sorprendente funzionalità e risultati certi, sicuri. Una produzione volutamente articolata per soddisfare le domande più specifiche che



Enrico Rizzi, titolare insieme al padre Giorgio di R.C.V. di Altavilla Vicentina (VI).

diventa anche custom laddove vi siano richiesti elevati livelli di personalizzazione. Inoltre, per conquistare una posizione di leadership all'interno di un mercato, è fondamentale poter disporre di prodotti innovativi, che presentano caratteristiche uniche e che offrano qualcosa in più rispetto alla concorrenza. Il segreto, ogni volta raggiunta la vetta è di non commettere l'errore di fermare la ricerca. Bisogna ripartire subito con nuovi progetti e nuovi sviluppi. Questa logica rappresenta anche il modo di pensare della nostra azienda, che, nell'ambito della ricerca e sviluppo, fa segnare una costante negli investimenti rispetto alla media del settore».

Produzione che, negli anni, ha subito per alcuni modelli di macchina un significativo aggiornamento tecnologico, re-design e restyling, sempre più nel segno dell'efficienza e della più elevata affidabilità.

«Nella sede di Altavilla Vicentina – aggiunge e conclude Rizzi – abbiamo creato e sistemato nuovi reparti per rendere l'edificio esteticamente più moderno, più efficiente dal punto di vista del risparmio energetico e ampliato la superficie produttiva di 600 mq disponendo ora di 1400 mq totali in linea con la nostra filosofia di guardare sempre al futuro. Crediamo nel futuro con la sicurezza di un passato iniziato nel 1964».



I Panel Touch RCV sono i nuovi pannelli sviluppati da R.C.V. per il controllo completo dei raddrizzatori.

lavorazioni di sfumatura o satinatura, che intaccano in parte gli strati superficiali». Opportunità, dunque, che diventa determinante anche ai fini di poter perfezionare tutte le attività di preventivazione e gestione delle offerte, a favore del più elevato livello di competitività.

«Una gestione di processo ottimizzata – spiega Bevilacqua – supportata dall'elevata affidabilità d'impianto. E anche in questo si distinguono i raddrizzatori R.C.V. Affidabilità garantita anche da una manutenzione programmata e costante come già avviene per



Oltre al nuovo impianto a telaio statico, Bedin Galvanica dispone di due linee a roto-barile dove sono presenti una cinquantina di raddrizzatori R.C.V

le linee già operative. Anche sotto questo aspetto poniamo molta attenzione e risorse affinché la nostra attività possa svolgersi senza imprevisti». A questo proposito R.C.V. stabilisce degli incontri periodici per controllare tutti i raddrizzatori e gli strumenti presso il cliente. Lo scopo è quello di esaminare e verificare accuratamente l'usura dei macchinari per stabilire gli interventi più idonei per il funzionamento ottimale.

Dalla qualità di processo a quella di prodotto

Attenta al controllo quasi maniacale di tutte le fasi che concorrono al trattamento galvanico, Bedin Galvanica ripone altrettanta attenzione anche agli articoli lavorati e/o in lavorazione, che a loro volta subiscono controlli intermedi per poi passare al reparto di controllo qualità.

«Tramite apposite strumentazioni – commenta Bevilacqua – i tecnici preposti analizzano in differenti momenti della lavorazione lo spessore dei metalli depositati, per creare una certificazione sui lotti di produzione. Il colore è costantemente monitorato tramite spettrofotometro, per garantire la conformità al target concordato. Ma soprattutto mettiamo a disposizione dei nostri clienti personale specializzato e qualificato, oltre che studi mirati sugli articoli proposti, per individuare la soluzione tecnica ed economica più adeguata. Crediamo infatti che la qualità sia un valore non negoziabile e lavoriamo quotidianamente per esprimere la creatività attraverso la finitura degli accessori che trattiamo».

Qualità che si concretizza anche nell'acquisizione certificazione ISO 9001, nella certificazione ambientale ISO 14001 e nella Ohsas ISO 18001 sulla sicurezza e salute dei lavoratori. «Non possiamo esimerci – osserva Bevilacqua – dal definire procedure e metodologie operative a favore della sicurezza in tutti i suoi aspetti. Cosa che avviene da sempre in Bedin Galvanica per salvaguardare e tutelare in nostri operatori oltre che l'ambiente. Da questo punto di vista, attraverso un'articolata impiantistica, provvediamo per esempio al costante monitoraggio dell'aria e dell'acqua. I nostri impianti di depurazione permettono il totale riciclo delle acque di consumo, per recuperare le materie prime nel pieno rispetto normativo».

Sempre più partner dei propri clienti

«Altrettanto importante – continua Bevilacqua – dal punto di vista strategico e di cre-

Accessori metallici trattati in Rutenio nero a roto-barile.

scita della nostra azienda è stata la scelta di inserire nel nostro organico anche Nadia Panato, architetto specializzato in moda che si occupa non solo delle attività di marketing e comunicazione, ma che contribuisce in modo pro-attivo anche a fornire un servizio sempre più mirato ai nostri partner in ambito design».

Per Bedin Galvanica una nuova e qualificata figura femminile che si aggiunge alle già tante presenti e che ad oggi rappresentano oltre il 70% dei dipendenti dell'azienda vicentina.

«Produciamo tutte le finiture galvaniche preziose tradizionali – conclude Bevilacqua – ma soprattutto ci piace cercare e sperimentare finiture innovative e particolari. Affianco e insieme ai nostri clienti per rendere gli accessori degli oggetti di valore. At-



tività parallele, ma che comunque diventano elemento differenziante per identificarci in modo sempre più concreto nel ruolo di partner per i nostri clienti, più che fornitore. Allo stesso modo con cui si è sviluppata la collaborazione con R.C.V. Un rapporto, quest'ultimo, assolutamente edificante per entrambe le aziende».