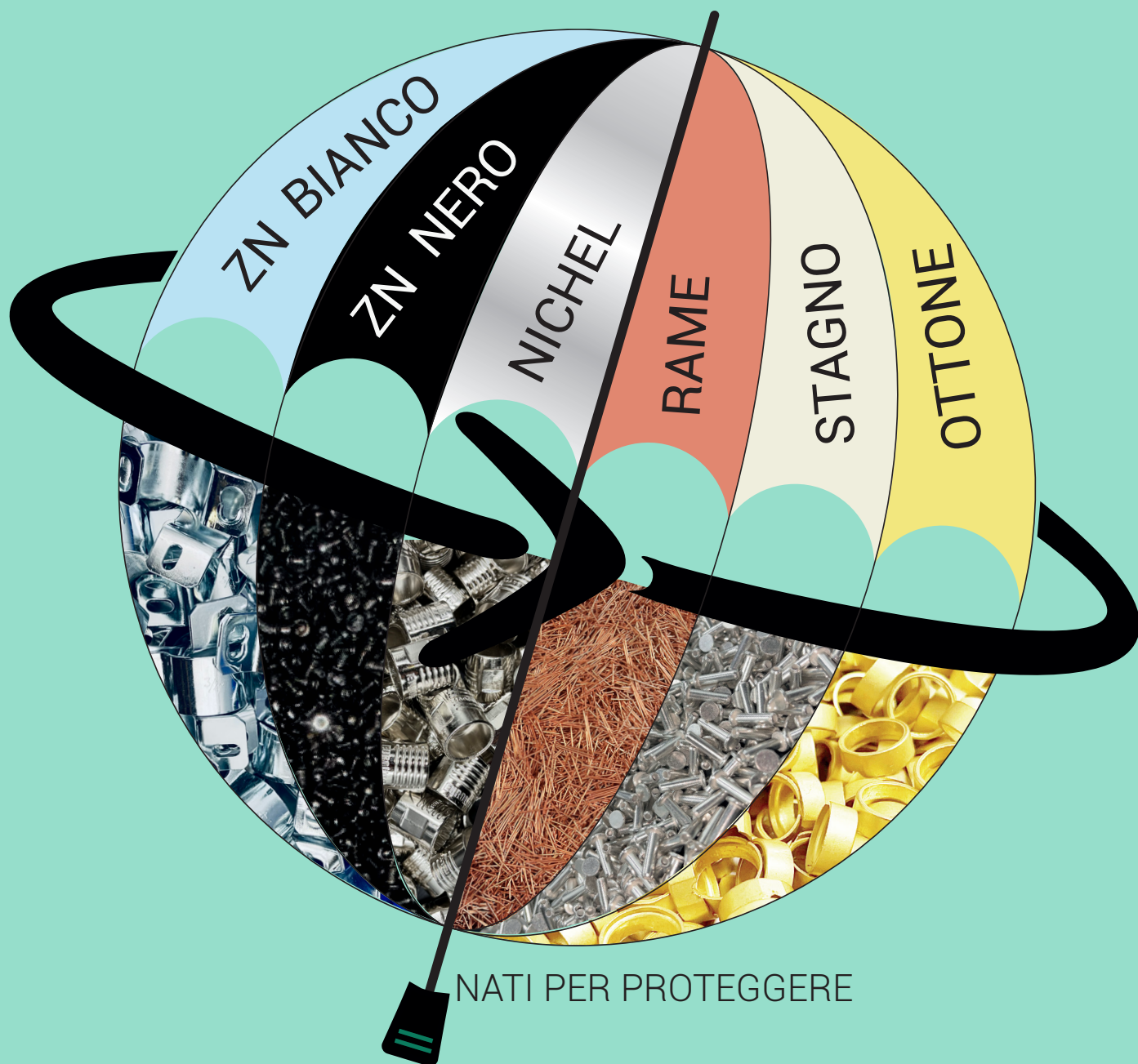




*Diamo valore ai vostri prodotti
rivestendoli "dell'abito su misura"*

Team Smet





La Nostra Storia

La SMET Galvanotecnica è stata costituita nel 1990, mediante l'impiego di piccole linee manuali operando inizialmente nel settore della nichelatura .

Seguendo le richieste di mercato e una propria spinta evolutiva, la nostra azienda si è sviluppata acquisendo tecnologie necessarie per soddisfare le più svariate richieste.



Filosofia e DNA



La nostra azienda pone particolare attenzione alla propria etica, basata sulla continua ricerca e sviluppo di soluzioni tecnologiche e qualitative legate alle lavorazioni. In questo percorso, non ci limitiamo unicamente agli aspetti tecnici, ma investiamo considerevoli risorse anche nelle tecnologie dei trattamenti delle ACQUE REFLUE al fine di garantire un approccio ecosostenibile.

Grazie ad un percorso di esperienza trentennale, abbiamo costruito un team flessibile, compatto e qualificato per attuare le strategie descritte e ci siamo distinti per la costanza nel garantire efficienza e flessibilità ai nostri servizi ottimizzando le potenzialità dei nostri impianti.

Riteniamo che questi elementi siano fondamentali per fornire ai nostri clienti il miglior servizio e affidabilità possibili, e quindi essenziali per una partnership di successo.



Laboratorio



Laboratorio chimico e controllo qualità

- Strumento fisher X-SCOPE
- Strumento fisher X-SCOPE XDL
- Strumento fisher COULOSCOPE - CMS
- Test BAGNI e PRODOTTI

Automazione impianto 4.0



Impianti



Impianto di nichelatura
e finiture a roto



Impianto di zincatura
acida a roto

Impianto di stagnatura
e finiture a roto

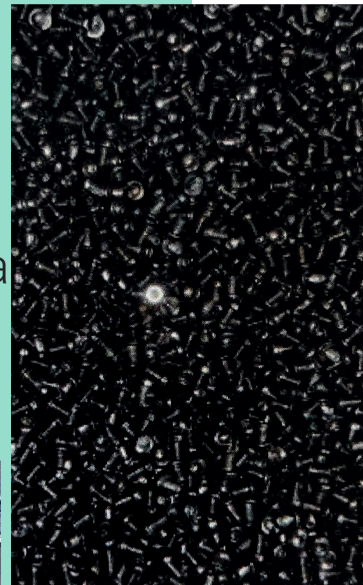


Zincatura



Zincatura con passivazione
bianca

Zincatura con passivazione
nera



Zincatura ad alta resistenza



Nichelatura e Finiture



Ottonatura



Nichelatura



Ramatura



Stagnatura
Acida
Alcalina



La nostra INTERVISTA per una nota rivista del settore TRATTAMENTI E FINITURE

PAROLA DI GALVANICO

di Matteo Catucci



Zincatura elettrolitica con passivazione bianca

PROTAGONISTA NELLO SCENARIO DEI TRATTAMENTI GALVANICI A ROTOBARILE



Nichelatura elettrolitica su ferro



Ramatura su ferro

UNENDO PASSIONE ARTIGIANALE A UNA COSTANTE INNOVAZIONE INDUSTRIALE, LA GALVANICA INCONTRATA NELLA PROVINCIA DI VICENZA È RIUSCITA A GUADAGNARSI UNA PARTE DI PRIMO PIANO NEL "TEATRO" DELLE FINITURE A ROTOBARILE. RUOLO OGGI RICONOSCIUTOLE DA NUMEROSI CLIENTI CHE LE AFFIDANO CON FIDUCIA I LORO ARTICOLI DI MINUTERIE METALLICHE DA TRATTARE

Durante l'incontro con Saverio Lorenzato, contitolare con la sorella Paola della Smet Galvanotecnica S.r.l. di Malo (VI), e con Alessia Gobbo, suo braccio destro da 20 anni, nonché responsabile della direzione operativa, abbiamo potuto constatare che c'è una parola chiave, filo conduttore di questa impresa vicentina, ed è costanza. Costanza nella qualità attraverso ripetuti controlli eseguiti scrupolosamente dopo i diversi step del processo analitico e produttivo di zincatura, nichelatura e non solo, che permettono di garantire al cliente il rispetto delle specifiche richieste.

Costanza nella flessibilità andando incontro ad un mercato sempre più esigente. Costanza nell'offrire un servizio di customer care sempre più efficiente senza distinzione tra piccoli o grandi clienti.

Un ampio know-how al servizio dei clienti

«La consegna di lotti di pezzi perfettamente rivestiti e con assenza di deformazione, è per noi un impegno a cui non possiamo assolutamente sottrarci, specie quando abbiamo a che fare con la contatteria elettrica, tipo faston o elementi che compongono morsettiere - informa Saverio Lorenzato - Adottando tante accortezze ed eseguendo i controlli nelle diverse fasi del processo garantiamo la massima qualità per evitare problemi alle macchine adibite al montaggio degli articoli suddetti, le quali potranno così operare con il minimo rischio di fermi produttivi». «Un'altra peculiarità che ci contraddistingue, e di cui siamo altrettanto fieri - gli fa eco Alessia Gobbo - è la lavorazione e consegna dei lotti in tempi brevi se non brevissimi, consen-



TRATTAMENTI E FINITURE

1. Il team della Smet
2. Automazione impianto
3. Laboratorio chimico e controllo qualità
4. Impianto galvanico nichelatura, stagnatura e ramatura
5. Saverio e Paola Lorenzato, contitolari della Smet Galvanotecnica S.r.l.



ZINCATURA, NICHELATURA E NON SOLO CON L'ACCENTO VICENTINO

La Smet Galvanotecnica S.r.l. nasce nel 1990 da una costola della Smit Lorenzato, azienda di Malo (VI) per lustri leader nella costruzione di minuteria per ombrelli ed ombrelloni, poi, per esigenze di mercato, riconvertitasi in produttore di articoli pressofusi in zama destinati, soprattutto, ai settori dell'aria e meccanico. Ubicate una di fianco all'altra le due imprese, appartenenti alla stessa proprietà, svolgono le loro rispettive attività in sinergia, dato che la Smet esegue per la consorella i trattamenti galvanici in cui è specializzata, ovvero la zincatura, la nichelatura, la stagnatura, la ramatura e l'ottonatura. Tali rivestimenti, effettuati su tre moderni impianti automatici a rotobarile di considerevoli dimensioni, vengono, altresì, riservati ad altri 150 clienti attivi in svariati comparti, fra i quali ai primi posti troviamo quelli dell'aria compressa, del bianco, della meccanica e dell'automotive. Relativamente ai materiali lavorati a farla da padroni sono il ferro, con particolare riferimento all'AVP, e l'ottone, rispettivamente, nella zincatura e nella nichelatura, le altre minuterie sono, invece, in zama e in rame. In possesso della certificazione di qualità ISO 9001 e assoggettata all'AIA - Autorizzazione Integrata Ambientale, la Smet Galvanotecnica in un anno consuma 30.000 kg di zinco, 7.000 kg di nichel, 4.000 kg di stagno e 3-4.000 kg di rame. 13 a 2,4 sono due suoi altri numeri identificativi, riguardanti, nell'ordine, i dipendenti e il fatturato in milioni di euro.

6. Ramatura e nichelatura su zama
7. Ramatura e stagnatura su ferro
8. Ramatura e nichelatura su AVP

tendo al cliente di ritirare il materiale trattato anche in giornata, senza che questo vada ad alterare la qualità richiesta». Attiva dal 1990, la Smet Galvanotecnica, abbinando passione artigianale a tecnologie avanzate, è divenuta nel tempo un'affidabile partner per un cospicuo numero di committenti, fra i quali figura la consorella Smit, storica impresa ora specializzata nello stampaggio di componenti pressofusi in zama indirizzati a vari settori. A quest'ultima, così come alle tante altre aziende presenti nel suo pacchetto clienti, impegnate chi nel settore dell'aria compressa, chi in quello del bianco, della meccanica, dell'automotive e così via, la galvanica vicentina mette a disposizione tutto il know-how

acquisito nel tempo per la realizzazione dei trattamenti galvanici di zincatura elettrolitica acida, con passivazione bianca, nera, gialla e Lanthane TR 175 ad alta resistenza, di nichelatura elettrolitica lucida, nonché di stagnatura acida e alcalina, opaca e lucida, ramatura e ottonatura. Tali rivestimenti vengono effettuati con impianti a rotobarile nei quali vengono trattate svariate tipologie di minuterie metalliche in ferro, zama, ottone e rame.

Un poderoso tris di impianti

«Come ogni galvanico sa bene, generalmente ogni trattamento ha un suo materiale prediletto - spiegano i nostri interlocutori - Nella zincatura, che qui effettuiamo prevalentemente

mente su pezzi meccanici di precisione, questi, così come molti altri, sono soprattutto in AVP; il materiale che si sposa quasi sempre con la nichelatura, che dà ai pezzi un aspetto brillante, invece è l'ottone, seguito da ferro ed altre leghe come la zama, fiore all'occhiello dei nostri trattamenti; nei bagni di ramatura, che si distinguono per l'elevato potere penetrante, entrano, pressoché in pari misura, particolari in zama, ottone e ferro; per quanto attiene all'ottonatura essa viene utilizzata, specie nel campo decorativo, come finitura a sé direttamente su zama e su ferro già nichelato; la stagnatura, presente nei nostri bagni, sia acida che alcalina, va prendendo sempre più piede nel rivestimento di vari articoli elettronici in rame, ferro e ottone esposti agli agenti atmosferici o a contatto con acque, gas e sostanze acide».

A rendere possibile i trattamenti suddetti, targati Smet, ci pensano tre poderosi impianti a rotobarile, i quali sono automatici in tutti gli step del processo, escluso quello del carico, che è semiautomatico, scelta adottata



TRATTAMENTI E FINITURE

ACQUA DEPURATA QUASI DA IMBOTTIGLIARE!

Saverio Lorenzato, socio della Smet Galvanotecnica, ironicamente ci dice che per i limiti di scarico da rispettare l'impianto di depurazione acque reflue di cui l'azienda si è dotata tra un po' potrebbe benissimo rilasciare acqua da imbottigliare. Di tipo chimico-fisico con filtri per un'ulteriore depurazione finale, esso si evidenzia altresì per la presenza di una filtropressa automatica per il drenaggio dei fanghi nonché di evaporatori, il che nell'insieme garantisce un impatto ambientale eco-sostenibile. Il processo di depurazione si articola in quattro fasi:

1a Fase - Accumulo delle acque

Le acque provenienti dalle linee produttive vengono accumulate separatamente a seconda della tipologia degli inquinanti per poi essere rilanciate in modo dosato al depuratore.

2a Fase - Flocculazione e decantazione

Le acque si trattano con i corrispettivi reagenti per la loro ossidazione e successiva flocculazione; i flocculi di sostanze inquinanti formati vengono immessi nel decantatore lamellare al fine di separarli dalle acque, le quali subiscono un ulteriore processo di

depurazione globale con altri reagenti. Le acque ricche di tensioattivi seguono un proprio percorso con reagenti specifici e decantatore dedicato affinché venga ridotta al minimo la presenza dei tensioattivi.

3a Fase - Filtrazione

Depurata l'acqua, la stessa subisce un'ulteriore filtrazione con colonne di quarzo e carbone per togliere eventuali residui di inquinanti.

4a Fase

Il fango depositato viene disidratato e stoccato, per essere quindi inviato alle ditte autorizzate per il conferi-

mento, mentre le acque subiscono la correzione del Ph per poter essere scaricate in fognatura.

Tutto il processo è gestito da un doppio PLC 4.0 che controlla ogni fase e che è monitorato dall'ufficio tecnico. «L'eccellente risultato ottenuto - afferma Saverio Lorenzato - tranquillizza sia noi che i nostri clienti, nei quali, specie in quelli di più grandi dimensioni, riscontriamo una crescente sensibilità verso la sostenibilità ambientale, tema a cui, del resto, abbiamo sempre riservato congrue risorse»



per consentire agli esperti operatori in forza all'azienda veneta di eseguire un accurato controllo, sia dei batacchi, ovvero dei contatti catodici, che dei pezzi in lavorazione; in base alla conformazione e possibilità di deformazione di questi ultimi, l'operatore può eventualmente provvedere anche al carico manuale con le dovute cautele.

Impianto di zincatura

Dotato di 3 carri per la transazione dei barili, esso è composto da 45 posizioni di lavoro e 17 vasche di zincatura elettrolitica acida

Impianto di nichelatura

Fornito di 5 carri per la transazione dei barili, è costituito da 77 posizioni di lavoro, 12 vasche per la nichelatura, 10 vasche per la ramatura, 6 vasche per la stagnatura.

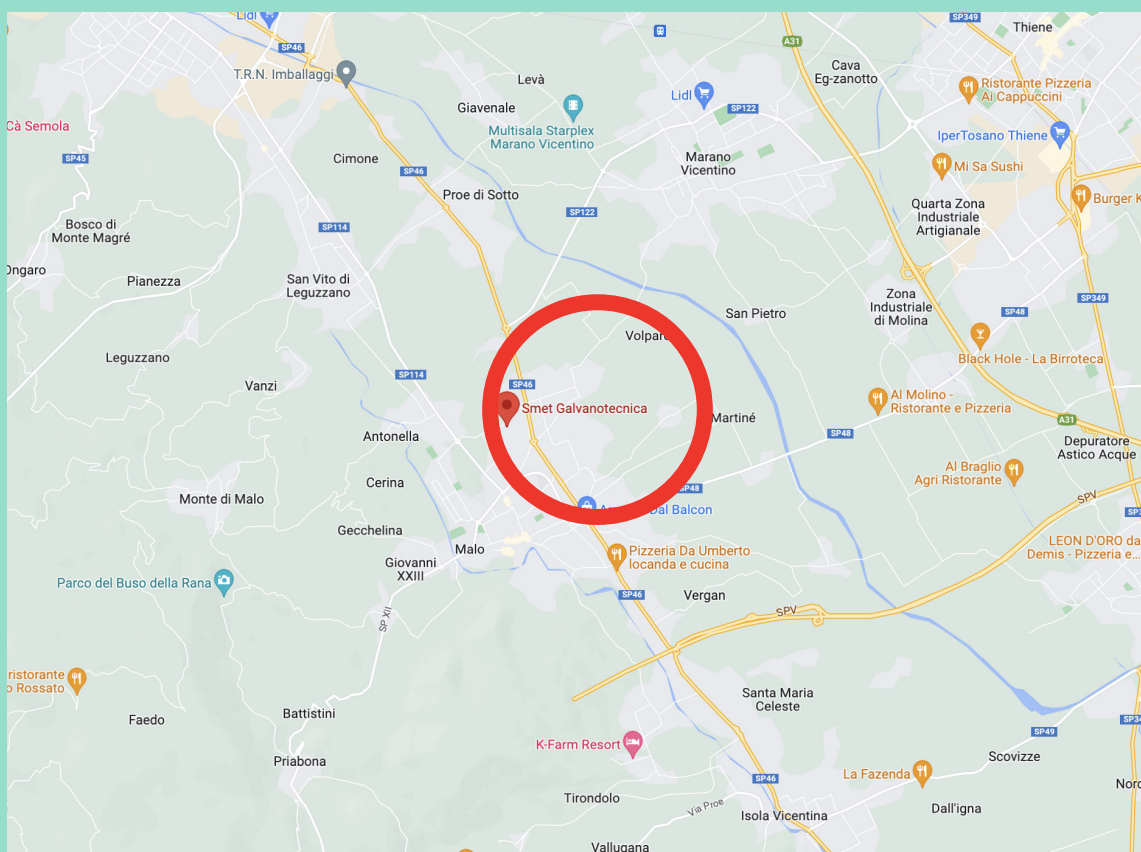
Impianto di finiture varie

Ultimo arrivato in produzione, precisamente nel 2017, tale impianto dispone di 2 carri per la transazione dei barili ed è formato da 59 posizioni di lavoro, 7 vasche per la stagnatura, 1 vasca per la stagnatura su piombo, 5 vasche per la ramatura, 2 vasche per l'ottatura e 1 vasca per la piombatura più passivazioni varie.

In azienda un forte spirito di gruppo

Le attività condotte nel cuore della Smet, si completano con il processo di asciugatura. Sistemi di ultima generazione, composti da centrifughe a ciclo continuo, sono presenti su ogni impianto galvanico. «L'asciugatura dei pezzi è fondamentale in quanto rappresenta lo step finale prima della riconsegna della merce - precisa il contitolare - Su richiesta del cliente siamo anche in grado di applicare il Top Coat in apposite soluzioni, all'acqua oppure oleose, al fine di creare uno strato protettivo sigillante verso gli agenti esterni». È la responsabile della direzione operativa a illustrarci, quindi, la dotazione del reparto Controllo Qualità: «Per garantire il corretto deposito degli spessori richiesti utilizziamo sofisticati strumenti, quali Fisher X-Scope, Fisher X-Scope XDL e Fisher Couloscope - CMS. All'interno della struttura disponiamo, inoltre, di un laboratorio chimico, seguito dal nostro perito e dal responsabile di produzione, che ci consente di monitorare e testare i bagni galvanici. Possiamo altresì fornire i seguenti certificati: prove di resistenza alla corrosione in nebbia salina, determinazio-

ne per via strumentale degli spessori dei depositi». Dopo un sentito elogio ai suoi collaboratori, di cui rammenta il forte spirito di gruppo dimostrato durante la difficile esperienza della pandemia con turni di lavoro che hanno permesso all'azienda di onorare i tempi di consegna pattuiti, Saverio Lorenzato disegna il quadro attuale della situazione: «Veniamo da un 2021 che ci ha regalato un +40%, felice andamento registrato anche nei primi mesi di quest'anno. Poi è seguito un rallentamento, dovuto alle problematiche con le quali tutto il mondo industriale si dibatte e mi riferisco, in particolare, al reperimento delle materie prime, di cui, per fortuna, al momento abbiamo ancora buone scorte». Prima del congedo Saverio Lorenzato mostra con orgoglio una brochure che illustra il suo sogno finalmente realizzato: «È un elegante dimora storica a pochi passi da qui che darà a clienti e fornitori in visita alla ditta l'opportunità di prolungare la loro permanenza per ammirare le meraviglie di questo territorio. In perfetta armonia con le dolci colline dell'alto vicentino dominate dalle piccole dolomiti, essa contribuisce ad arricchire il prestigio di Malo».



Smet Galvanotecnica s.r.l
Via A. Volta, 11
36034 MALO (VI)
Tel: 0445 580490- Fax: 0445 580700
C.F. e P. IVA 02141340246
E-mail: smet@smetsrl.it
PEC: smetsrl@mlcert.it
Sito: www.smetsrl.it