

## Missione Vernites: neanche un grammo di vernice al solvente

da un colloquio con  
Paolo Testa - Vernites

Incontriamo Paolo Testa a Lonate Pozzolo (Va), dove ha sede lo stabilimento produttivo Vernites, il produttore di vernici speciali per legno che ha la sede amministrativa e commerciale nella vicina Cardano al Campo.

Paolo Testa si occupa in particolare del comparto tecnico dell'azienda, fondata più di quarant'anni fa da Giuseppe Testa (fig. 1)

e condotta oggi dai figli Alessandro, Fabrizio e Paolo (fig. 2).

E' di quasi vent'anni fa la decisione di produrre esclusivamente vernici all'acqua che oggi valgono il 100% del nostro fatturato», ci conferma il nostro interlocutore.

Vernites ha affrontato il cambiamento investendo in strutture, impianti e organizzazione logistica dedicata.

### La gamma di prodotti

Impregnanti, tinte, fondi e finiture monocomponenti, bicomponenti e UV trasparenti e laccate; Vernites formula e produce tutta la gamma dei prodotti vernicianti all'acqua per la verniciatura del legno. Lo stabilimento di Lonate Pozzolo (Va) dal 2003

1 - Giuseppe Testa.



2 - Da destra a sinistra: Paolo, Alessandro e Fabrizio Testa.



a oggi si è arricchito di impianti tecnologicamente all'avanguardia, e rappresenta oggi una realtà industriale completa e funzionale, contributo significativo all'economia e allo sviluppo tecnologico della finitura del legno italiana.

Dall'inizio del 2007 Vernites dedica il suo impegno di ricerca e sviluppo (il laboratorio è interno alla fabbrica) in particolare ai settori meno facili da convertire al cambiamento solvente-acqua: la produzione di porte, sedie, mobili d'arte, cofani, cornici per quadri e profili per mobili; i risultati, prova dopo prova, convincono sempre più utilizzatori piccoli, medi e grandi di vernici per legno: non si tratta di ipotesi di sviluppo, Vernites presenta le esperienze applicative direttamente sul campo. Un caso già riportato dalla nostra rivista è quello di Costa Bartolomeo, un avanzato terzista in campo nazionale, che vernicia all'acqua, con i prodotti della Vernites, cornici, profilati e perlinati di alta qualità, fino a 30.000 m lineari al giorno (si veda VdL-WFM 148/2007).



3 - L'esterno dell'attuale sede logistica.



4 - Il magazzino del prodotto finito.



5 - Paolo Testa in fabbrica.



6 - La panoramica della fabbrica.

## Nuovi obiettivi

«Dopo i successi ottenuti in questi ultimi anni - ci ha detto Paolo Testa - puntiamo all'affinamento della serie che già abbiamo sviluppato per parquet e alla riformulazione dei bicomponenti

all'acqua, al fine di renderne più semplice la miscelazione e ottenere *performance* ancora migliori di quelle attuali, pure già a livello dei bicomponenti tradizionali. Abbiamo anche un programma di sviluppo per sistemi UV per

esterno, anche se siamo ancora in attesa di capire bene gli orientamenti del mercato. Stiamo lavorando con tutti i maggiori costruttori d'impianti per migliorare le prestazioni d'applicazione e l'efficienza di trasferimento, e ridurre i

7 - L'impianto automatico per gli impregnanti.





8 - L'impianto di produzione dei prodotti tixotropici per esterno.

tempi d' essiccazione e le emissioni residue dei nostri prodotti. Altro obiettivo a breve termine è quello di introdurre i nostri prodotti anche nel campo industriale; i primi risultati sono lusinghieri e ci auguriamo portino le stesse soddisfazioni

ottenute presso la nostra clientela abituale (artigiani e rivenditori). Secondo la nostra filosofia dell'innovazione, con la scelta di dedicarci ai sistemi a base acqua, anno per anno ci sforziamo di aggiungere alla costruzione che abbiamo rifondato

nel 1990 nuovi mattoni possibilmente sempre più "speciali". L'unità produttiva di Lonate Pozzolo occupa un'area di 5.800 m<sup>2</sup>, di cui 1.800 coperti. L'unità di Cardano al Campo occupa 2.000 m<sup>2</sup> di cui 1.000 coperti (figg. 3 e 4).



9 - Insieme degli impianti di produzione dei trasparenti e pigmentati per interno e degli additivi.

## 10 - L'impianto additivi.



## 11 - Dettaglio dell' impianto additivi.



La nuova sede logistica, e amministrativa, che sarà portata in un capannone vicino allo stabilimento, occupa altri 6.000 m<sup>2</sup>, di cui 2.500 coperti. Numeri che spiegano il successo della scelta tecnologica e di mercato dell'azienda.

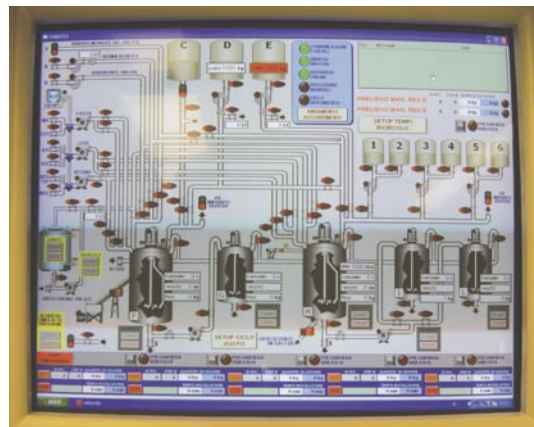
Con Paolo Testa (fig. 5), prima di concludere il nostro incontro, abbiamo visitato la sede produttiva di Lonate Pozzolo (fig. 6). Il capannone è organizzato in cinque reparti: il primo, in ordine di tempo di installazione, è quello della produzione automatica degli impregnanti (fig. 7). Il secondo ospita



l'impianto automatico per la produzione dei prodotti per esterno tixotropici (fig. 8). Il terzo è occupato dall'impianto automatico di produzione dei pigmentati per interno. Nel quarto si producono i trasparenti per interno (fig. 9). Il quinto, infine, è il reparto di produzione degli additivi (figg. 10, 11 e 12). Le resine sono stoccate in 5 serbatoi (fig. 13), gestiti da un sistema

elettronico (fig.14).

↳ Segnare 9 su cartolina informazioni



12 - Dettaglio dell' impianto additivi.

13 - I cinque serbatoi di stoccaggio resine.

14 - Nel video del computer i cinque serbatoi delle resine.