

Micron Coatings Group

Fornitori di Formula 1
e della MotoGP

MTRAX

É un'azienda "S.B."
e a breve anche B-Corp

Massimo Spigaroli

Storia imprenditoriale
del "re del culatello"
e i maiali di re Carlo III

Davide Bergami, socio di EY Studio Legale Tributario

CONSULENTI: ECCO QUELLI CHE SERVONO ALLE PMI

Esperti di IT, Esg, Tax, finance,
HR, risk e compliance.

Affidarsi a una grande società
o a singoli professionisti?

Sergio Bordiga, titolare della Micron Coatings Group di Soncino

Fornitori di serie A di F1 e della motoGp I principali clienti

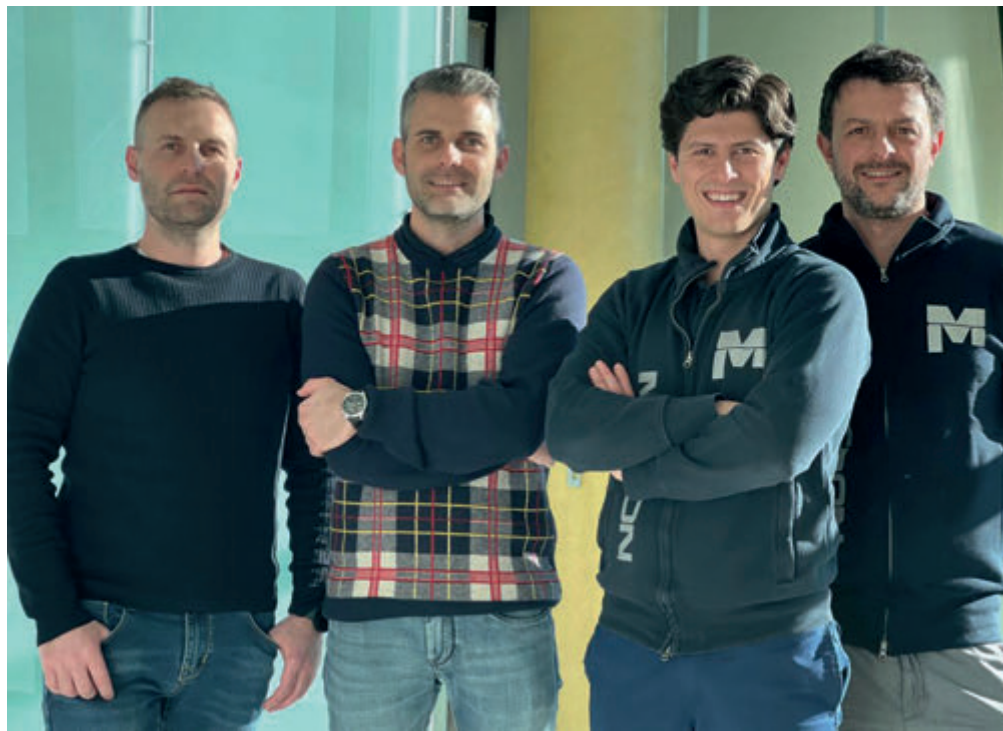
Leader nel trattamento e rivestimento dei metalli. Innovazione tecnologica

di Emmanuele Andrico

È il 1985 quando i fratelli Bordiga (**Sergio, Aldo e Carla**), fondano la **Micron Srl**, azienda specializzata nel processo di nichelatura chimica applicato alla meccanica di precisione. È Sergio Bordiga ad accoglierci negli uffici dell'azienda, nata ad Orzinuovi, ma trasferitasi a Soncino dal 1992.

«Dal 1985 in poi l'azienda ha avuto una crescita costante, sino ad arrivare agli attuali 70 dipendenti. Nel 1992 ci siamo spostati a Soncino perché necessitavamo di uno spazio maggiore per la costruzione del nuovo stabilimento. Attualmente occupiamo un'area di 10 mila metri quadrati, di cui 4 mila coperti e per il futuro prossimo, con ogni probabilità, dovremo acquisire altre superfici».

Nel 2000 i fratelli Bordiga decidono di comprare la **Durox Srl**, fondata nel 1973 a Remanzacco, in provincia di Udine, una delle prime aziende italiane a fornire il trattamento di anodizzazione dura dell'alluminio. Da questa unione nasce «**Micron Coatings Group**», che opera nel settore del trattamento e rivestimento dei metalli ed è oggi una realtà affermata e riconosciuta in tutta Europa e nel mondo. Grazie alla costante crescita, il Gruppo è diventato un punto di riferimento tra le principali imprese che ope-



Bordiga, la seconda generazione. Da sinistra: Giacomo, Matteo, Luca, Giovanni

rano nel campo della meccanica di precisione: automotive, pneumatica, medicale, packaging, tessile, motorsport, bike, navale e aerospaziale.

Signor Bordiga, le chiedo di spiegarci di cosa si occupano nello specifico le due aziende del vostro Gruppo?

«Micron e Durox sono l'una complementare all'altra, questo ci permette di eseguire tutte le tipologie di lavorazioni richieste dai nostri clienti. La Micron ha svilup-

pato il proprio processo esclusivo di nichelatura chimica identificato dal **marchio registrato Niplate**. Grazie al lavoro di ricerca e sviluppo e al riscontro dei clienti, il processo Niplate viene costantemente migliorato e ottimizzato. Questa profonda conoscenza del trattamento e della chimica di base del processo ci permette di garantire la più alta affidabilità. Con oltre trent'anni di esperienza nel settore, Micron si distingue per la qualità del servizio e del trattamento offerto, fino a diventare il



LE SEDI

MICRON SRL NICHELATURA CHIMICA:
Via dell'Artigianato, 42 - Soncino (CR)

DUROX SRL ANODIZZAZIONE:
Strada Oselin, 18/20 - Remanzacco (UD)

principale fornitore italiano di nichelatura chimica su particolari di meccanica di precisione. Serviamo sia le officine meccaniche che le principali società italiane ed europee dei settori automotive, pneumatico, oleodinamico, tessile, medicale, bike, costruzione macchine, navale e aeronautico. Micron srl è dotata di un laboratorio completo per la caratterizzazione delle superfici: microscopio elettronico a scansione con sonda EDX per la determinazione degli elementi, microdurometri Vickers, microscopi ottici, camera di nebbia salina, Taber Abraser. Il laboratorio viene utilizzato per i controlli di routine, per la validazione periodica dei trattamenti del gruppo, per la ricerca e sviluppo di nuovi trattamenti e per la failure analysis come supporto ai clienti.

Grazie ai molteplici impianti di trattamento garantiamo un servizio veloce e flessibile, riuscendo a soddisfare sia elevati volumi di produzione sia piccoli lotti produttivi. Inoltre, siamo in grado e effettuare un esclusivo **trattamento di anodizzazione PEO** (acronimo di Plasma Electrolytic Oxidation) del magnesio, **denominato OX-UHA**, che conferisce ottime caratteristiche di durezza e resistenza alla corrosione.

Il sistema di gestione della qualità di Micron srl è certificato ISO 9001 fin dal 1998, mentre nel 2022 abbiamo raggiunto l'importante traguardo della certificazione IATF 16949, sistema di gestione della qualità per l'industria automotive».

NUMERI DELL'AZIENDA

MICRON: dipendenti 70, fatturato 10 milioni di euro.

DUROX: dipendenti 40, fatturato 5 milioni di euro.

MICRON COATINGS GROUP: dipendenti 110, fatturato 15 milioni di euro

FATTURATO 2022:
+25% rispetto al 2021

Parliamo ora della Durox

«Durox Srl ha sede a Remanzacco in provincia di Udine. È nata nel 1973 come una delle prime società italiane ad effettuare il trattamento di anodizzazione dura dell'alluminio. Nel corso degli anni abbiamo sviluppato un innovativo processo di **anodizzazione dura OX-W**, che permette di migliorare la resistenza alla corrosione, abbassare la rugosità finale e raggiungere spessori più elevati su leghe ad alto contenuto di silicio e rame. Effettuiamo anche il trattamento di anodizzazione colorata del titanio, che permette di creare uno strato nanometrico di ossido di titanio sulla superficie con proprietà di antigrippaggio e di colorazione della stessa.

Disponiamo di 3 impianti di anodizzazione dura unici in Italia, che, grazie alle tecnologie impiegate, consentono di operare su particolari di grandi dimensioni, fino a lunghezze di 7,5 metri. Durox serve i settori delle macchine industriali,

packaging, formatura della plastica, tessile, navale e automotive».

Nel 2000 dall'unione di Micron e Durox è nato il Micron Coatings Group.

«Il Gruppo opera nel settore del trattamento e rivestimento dei metalli ed è oggi una realtà affermata e riconosciuta a livello europeo e mondiale, con propri marchi registrati. Tra i nostri punti di forza spiccano le certificazioni ISO 9001 e IATF 16949, la rapidità nel servizio, il supporto tecnico che siamo in grado di offrire, impianti all'avanguardia e innovazione continua, perché nel nostro settore essere i primi a conoscere, sviluppare e utilizzare una nuova tecnologia non è solo importante, ma bensì fondamentale. Siamo leader di mercato e ciò che ci contraddistingue dai competitors sono l'alta qualità e l'innovazione tecnologica».

Chi sono i vostri clienti?

«Siamo fornitori classe A di tutta la MotoGP e la Formula1, ma anche tessile, oleodinamico, idraulico, pneumatico e tutto quello che riguarda la meccanica di precisione in generale. I nostri clienti diretti sono quasi esclusivamente italiani, anche se poi le componenti che assembliamo e lavoriamo vengono vendute in tutto il mondo.

Ferrari, Fiat, Ducati, Aprilia, Brembo, Bialelli, GM, Leonardo, OMB, Mares, Scuderia Toro Rosso, SKF, Yamaha, Continental, sono solo alcuni dei grandi marchi di cui siamo fornitori. Per capirci, i pez-



zi che realizziamo per la Brembo vengono utilizzati dalle case automobilistiche più importanti del mondo: Mercedes, BMW, Audi, Volkswagen, Porsche, Toyota, Volvo e altre ancora».

Prima la pandemia, poi la guerra in Ucraina, che ha portato con sé aumenti delle materie prime e dell'energia. Cosa hanno comportato per le vostre aziende questi due avvenimenti?

«Il periodo del Covid è stato complicato per tutti, tuttavia l'abbiamo affrontato bene. I fatturati sono calati leggermente, ma si sono subito ripresi l'anno successivo.

Durante la pandemia abbiamo lavorato per il settore sanitario: val-

vole per le bombole dell'ossigeno e componenti delle mascherine. Non abbiamo avuto problemi nemmeno sul fronte stipendi, che sono sempre stati puntualmente pagati. Anche in questo momento particolarmente delicato, abbiamo pensato a benefit per aiutare i dipendenti a fronteggiare il caro vita.

Mi piace evidenziare che in azienda abbiamo un turnover basso, quasi tutti i nostri lavoratori iniziano e terminano la loro carriera qui. Questo perché siamo riusciti a creare un ambiente sereno, in cui tutti si sentono coinvolti in una sorta di famiglia allargata e con una retribuzione idonea. Creare un team affiatato è fondamentale. Abbiamo puntato molto

sui giovani, spronando i più anziani a lasciare loro in eredità i saperi e le competenze acquisite in tanti anni di lavoro, perché nel nostro campo la componente umana è ancora centrale per quanto riguarda il processo produttivo».

Per lei, che cosa significa essere un imprenditore al giorno d'oggi?

«Una volta era sufficiente essere un gran lavoratore e avere tanta buona volontà. Oggi non è più così. Per dirigere un'azienda è fondamentale avere una mentalità imprenditoriale, perché ci si deve confrontare con realtà internazionali. Quando ti ritrovi, come nel nostro caso, a lavorare con grandi multinazionali sei obbligato ad investire costantemen-

 AUTOMAZIONI	 IMPIANTI CIVILI e INDUSTRIALI	 ASPIRAZIONE CENTRALIZZATA	 ALLARMI e ANTIFURTI
 CITOFONIA e VIDEOCITOFONIA	 DOMOTICA	 IMPIANTI FOTOVOLTAICI	 SISTEMI di ILLUMINAZIONE

VIEW PARTNER

4.E.A.R.
impianti elettrici

Installatore autorizzato

KEY AUTOMATION

Sospiro (CR) Via Giuseppina 13/15 | Cell 335 5441771 | Tel/Fax 0372 623171
info@gearimpianti.it | www.gearimpianti.it

te in nuove tecnologie. L'azienda deve stilare il budget con largo anticipo e con la massima precisione, lavorare sull'analisi dei dati per ridurre al minimo il margine di errore, conoscere le dinamiche del mondo finanziario ed essere pronta a qualsiasi evenienza, attuando strategie che le permettano di fronteggiare gli imprevisti e la volubilità dei mercati. Anche il management deve essere sempre più preparato e qualificato. Inoltre, per lavorare con l'estero e con committenti di un certo livello fondamentali sono anche le certificazioni, che ti permettono di essere un passo avanti rispetto ai tuoi concorrenti».

Come vede il futuro del Micron Coatings Group e più in generale del settore in cui operate?

«Il futuro è tutto da capire, con ogni probabilità sarà determinato dalle tecnologie che verranno impiegate. Noi operiamo in un settore di nicchia. Per quanto riguarda i motori e l'automotive non credo che il futuro (almeno non a breve) possa essere l'elettrico, ma piuttosto l'ibrido e l'idrogeno, più semplici da gestire e più veloci da ricaricare.

Stando ai dati, si stima che se dall'oggi al domani dovessero scomparire i motori termici, solo nelle province di Brescia e Bergamo svanirebbero circa 800 mila posti di lavoro. Per questo credo che lo stop alla produzione a partire dal 2035 sia una strada difficilmente percorribile.

La maggior parte dei nostri competitors sono stati acquisiti dai grandi fondi d'investimento, questo anche per le difficoltà del passaggio generazionale. Noi siamo una delle poche realtà familiari rimaste nel settore e, almeno per il prossimo futuro, la continuità è garantita dall'ingresso in azienda di figli e nipoti. Questo per me, mio fratello Aldo e mia sorella Carla è motivo di gioia e orgoglio. L'azienda è pronta per il passaggio generazionale, che in parte è già iniziato».

SCHEDA TECNICA DEI TRATTAMENTI

Nichelatura chimica Niplate. È un rivestimento metallico con elevata resistenza alla corrosione e all'usura, applicabile su pezzi di meccanica di precisione con geometrie complesse.

Sul particolare da rivestire viene depositato, tramite una reazione chimica, uno strato protettivo in lega di nichel e fosforo con elevata durezza, resistenza chimica e alta uniformità di spessore.

I trattamenti di nichelatura chimica Niplate possono essere applicate su tutte le leghe metalliche comunemente utilizzate nella meccanica. La nichelatura chimica, grazie alle sue caratteristiche superficiali, è il trattamento di prima scelta per proteggere la superficie dei particolari di meccanica di precisione.

Anodizzazione dell'alluminio. Chiamata anche ossidazione anodica, è un trattamento delle leghe di alluminio che forma uno strato protettivo di ossido di alluminio sulla superficie dei componenti.

L'anodizzazione avviene tramite un processo elettrolitico in immersione in soluzioni di acido solforico. Dopo un apposito ciclo di preparazione, i particolari di alluminio vengono immersi nell'elettrolita di anodizzazione. Tramite l'applicazione di una corrente continua avviene un processo di ossidazione controllata della superficie che forma uno strato di ossido di alluminio compatto.

Il trattamento si divide in due tipologie principali: l'anodizzazione naturale a basso spessore e l'anodizzazione dura a elevato spessore. Le principali caratteristiche dell'anodizzazione sono: resistenza alla corrosione, durezza e resistenza all'usura, uniformità di spessore, isolamento dielettrico, possibilità di colorazione con pigmenti che penetrano nello strato di ossido.

Anodizzazione titanio – OX-TI. È un trattamento superficiale di anodizzazione delle leghe di titanio che crea un sottile strato di ossido di titanio compatto. Il trattamento avviene per immersione tramite un processo elettrolitico.

In funzione dei parametri di trattamento si ottiene un'auto-colorazione della superficie. Spessori diversi di ossido di titanio permettono di ottenere colori diversi.

Poiché lo strato è formato da ossido di titanio, possiede un'elevata durabilità e un'ottima resistenza chimica. Ciò lo rende adatto a rivestire particolari per il settore del medicale e implantologia. Nel settore motorsport viene utilizzato come rivestimento anti-grippaggio e come rivestimento decorativo.

Peo magnesio – OX-UHA. Micron ha sviluppato un innovativo trattamento di anodizzazione del magnesio PEO (Plasma Electrolytic Oxidation), denominato OX-UHA. Questo trattamento permette di ottenere straordinarie caratteristiche di protezione alla corrosione e all'usura, migliori di qualsiasi altro rivestimento di magnesio esente da cromo.

A causa delle problematiche sanitarie e ambientali legate al cromo esavalente, OX-UHA è divenuto il principale trattamento alternativo. Viene applicato con successo su svariati componenti del settore automotive, aerospaziale e motorsport.

Il processo converte il magnesio in uno strato denso e compatto di ossido di magnesio, caratterizzato da uno spessore uniforme su tutta la superficie esterna. Ha una colorazione chiara e può essere utilizzato così com'è oppure come primer per una successiva verniciatura che ne incrementa ulteriormente la resistenza alla corrosione.