industriavicentina.it	14/02/2017	http://www.industriavicentina.it/idv.nsf/codici/6010

14/02/2017

Ecor Research investe 2 milioni nel settore aerospaziale

L'azienda scledense ha di recente trasferito la produzione in un'area dedicata di 4mila metri quadri ed ha acquistato una camera bianca per la saldatura di particolari di satelliti.

Ecor Research, azienda metalmeccanica vicentina che da 40 anni opera nel settore del confezionamento alimentare e della meccanica avanzata **investe altri 2 milioni di euro nel comparto aerospaziale e della difesa con l'ampliamento del sito produttivo e l'acquisto di una camera bianca.**

L'impresa, il cui core business consiste nella saldatura di componenti critici e nella progettazione integrata, **ha trasferito il suo know-how tecnologico nel mondo aerospaziale**, con la produzione di componenti critici funzionali e strutturali in acciaio, leghe speciali e alluminio.

Più precisamente, per velivoli civili e militari, pilotati e non, Ecor Research produce tuberia per circuiti idraulici, parti di aerostrutture e di motori. Alla luce della costante crescita avvenuta negli ultimi anni, **l'intera produzione è stata trasferita in un nuovo stabilimento dedicato di 4mila metri quadri**, **dove operano 30 addetti qualificati** nei processi di preparazione, aggiustaggio, decapaggio, saldatura, rivettatura.

TV e Radio

Confindustria Sette

Mind the Gap, Giornata seminariale su bilancio d'esercizio, nuovi principi contabili e le novità fiscali 2017

Confindustria FM

Ascolta la rubrica radiofonica di Confindustria Vicenza

Imprese

Ecor Research investe 2 milioni nel settore aerospaziale

L'azienda scledense ha di recente trasferito la produzione in un'area dedicata di 4mila metri quadri ed ha acquistato una camera bianca per la saldatura di particolari di satelliti.

Il Linificio, Gruppo Marzotto, si aggiudica un progetto europeo Horizon 2020

Il progetto di ricerca internazionale punta sullo sviluppo di innovativi ed ecoefficienti processi e componenti per un tessile sostenibile.

A tecnologie di saldatura TIG manuali, si aggiungono quelle automatiche e robot in autoapprendimento. Questi ultimi, in particolare, si caratterizzano per la presenza di un laser tracking che permette di ottimizzare la traiettoria di saldatura in base al prodotto (lamierati, pompe, assiemi saldati), garantendo in questo modo un'accelerazione dei processi ed un'elevata riduzione di errori.
Inoltre, per migliorare le performance dei componenti, **viene utilizzata la brasatura ad alto vuoto** e i trattamenti termici e superficiali, quali il decapaggio, la passivazione, l'elettrolucidatura e la termospruzzatura.
Di recente, è stata collocata nel reparto produttivo una camera bianca per la saldatura di particolari critici che vengono installati in satelliti artificiali, per i quali è richiesto un livello elevatissimo di pulizia ed igienicità; è possibile ottenere tale risultato qualitativo soltanto mediante l'utilizzo di una tecnologia di saldatura ad hoc e di un controllo all'avanguardia e sofisticato.

In particolare, **la camera bianca viene utilizzata per realizzare delle operazioni cosiddette "pulite"**, ovvero delle saldature che non inquinano componenti critici ed assai delicati per la loro destinazione d'uso. Più specificamente, **si tratta di un'area compartimentata, chiusa ed in leggera sovrapressione verso l'esterno**.
L'aria viene depurata tramite dei filtri da 0,5 µm; essa, inoltre, si distribuisce con un moto laminare dall'alto verso il basso per garantire che non vi siano particelle inquinanti all'interno della camera stessa. L'accesso è consentito unicamente con un abbigliamento adeguato, quali una tuta ad hoc, cuffia copri capelli e copri scarpe.

Dunque, **la qualità dei prodotti è senz'altro un asset fondamentale**, **sul quale l'azienda investe costantemente**; negli stabilimenti produttivi, tecnici specializzati e qualificati eseguono **controlli non distruttivi radiografici** mediante liquidi penetranti fluorescenti, controlli dimensionali tradizionali oltre che visivi con l'utilizzo del videoendoscopio.

"**Siamo accreditati NADCAP** per i processi di saldatura, di trattamento termico e per i controlli non distruttivi e ASME-BPE sui processi di saldatura. Inoltre, nell'ambito di un percorso di adeguamento della qualità in base agli standard del comparto, **siamo certificati AS/EN 9100** per la gestione della qualità dell'industria aerospaziale", **afferma l'Ing. Fabrizio Casadei, direttore generale dell'azienda**. **"Il settore aerospaziale è uno dei principali comparti sui quali Ecor Research sta investendo in modo rilevante ed ambizioso.** A fronte della costante crescita di fatturato (nel 2017 si prevedono 6 milioni di euro), diventa determinante acquisire competenze umane e tecnologiche sempre più all'avanguardia", prosegue il direttore. "Abbiamo firmato accordi commerciali con players internazionali, sia nell'ambito civile che della difesa, con l'obiettivo di diventare un punto di riferimento per quanto concerne la produzione di componenti critici".