Ada Reali

Componentistica

Know-how a elevato contenuto tecnologico

Dopo avere raggiunto il traguardo dei quarant'anni di attività, Ecor International guarda a un futuro in cui la ricerca industriale applicata sarà sempre più strategica

Un consolidato know-how nella produzione di componentistica che si unisce alla ricerca industriale per innovare e competere in nuovi mercati. Si riassume così il modello industriale di Ecor International, azienda metalmeccanica specializzata nella produzione di componenti critici e sistemi complessi per le macchine automatiche di molteplici ambiti industriali, in particolare farmaceutico, alimentare, aerospaziale e meccanica avanzata. Fondata nel 1976 a Schio, nel vicentino, dall'imprenditore **Sergio Lucietto**, nel corso degli anni ha acquisito competenze specialistiche nei processi di saldatura di leghe speciali e nella lavorazione di tuberia.

Soluzioni customizzate per il farmaceutico

Nel settore del pharma l'aspetto qualitativo degli impianti e dei componenti e la riduzione dei costi di gestione sono delle necessità comuni. In questa prospettiva, Ecor International svolge le proprie attività orientandosi alla massimizzazione della qualità e delle prestazioni.

In particolare, l'azienda fornisce un servizio completo di progettazione e produzione di impianti Skid, CIP/SIP e altre macchine taylor made con un'attenzione costante alle necessità specifiche dei clienti e del mercato, come spiega **Fabio Pozzebon**, Business Manager Advanced Mechanics dell'azienda.

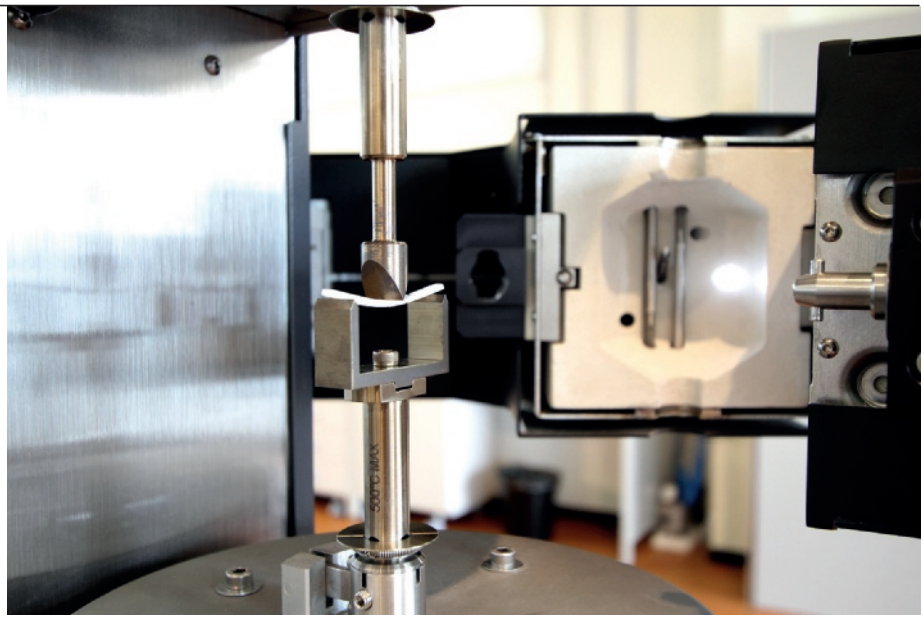
«L'ottimizzazione del layout degli impianti, con la riduzione delle dimensioni e il miglioramento dei flussi di processo, assume oggi un'importanza significativa nel settore farmaceutico, perché si traduce in un abbassamento dei costi industriali.

Il nostro dipartimento Engineering – di cui fanno parte 30 ingegneri meccanici, meccatronici e progettisti – si dedica a una progettazione volta a razionalizzare gli spazi interni degli impianti e a migliorare il design dei componenti con l'obiettivo di contenere le dimensioni ed eliminare i possibili rischi di contaminazione. Siamo in grado di standardizzare la componentistica ma, se necessario, possiamo concordare le soluzioni di volta in volta con il cliente finale, così da uniformare il modulo all'impianto completo».

Un controllo a 360 gradi e alti livelli qualitativi sono garantiti da una gestione interna di tutte le fasi di lavorazione e produzione. Le esigenze specifiche dei clienti, dunque, sono

Fabio Pozzebon, Ecor International

seguite passo per passo, dalla produzione fino ai controlli qualità finali, alla gestione della documentazione tecnica e alla validazione degli impianti. Aspetti di non poco conto, che consentono al cliente di avvalersi di un fornitore unico per tutte le sue esigenze con un notevole risparmio, anche in questo caso, di tempi e costi.



Tecnologie & ricerca

«Disponiamo di impianti e risorse in grado di eseguire saldature TIG manuali, orbitali, automatiche e robot, oltre ai trattamenti chimici, termici e superficiali (decapaggio, passivazione ed elettrolucidatura) per migliorare le performance dei componenti», illustra il business manager. «Per la verifica della conformità dei prodotti, internamente l'azienda può contare su impianti all'avanguardia per i controlli dimensionali e visivi (anche mediante video-endoscopio) e non distruttivi con liquidi penetranti fluorescenti e radiografici (su pellicola e digitale)».

Tutti gli impianti prodotti per il settore farmaceutico sono conformi allo standard internazionale ASME BPE. Inoltre, un'organizzazione efficiente a livello produttivo aiuta l'azienda a gestire in modo efficiente i flussi di lavoro: «La catena gestionale è strutturata secondo le più moderne metodologie» prosegue Fabio Pozzebon, «tra cui il Total Quality Management e il World Class Manufacturing, in una prospettiva di miglioramento continuo delle nostre attività, attraverso la condivisione degli obiettivi industriali tra tutti i livelli aziendali».

Grazie alle tecnologie, al know-how specialistico in ambito meccanico, elettrico, pneumatico e ai rigorosi controlli qualità dei prodotti, per il settore farmaceutico l'azienda realizza anche componenti critici e sistemi complessi in acciaio inox e leghe speciali, completando l'attività di assemblaggio di sottogruppi elettromeccanici per le macchine automatiche:

- tuberia critica per fluidi di processo;
- kit tuberia ASME BPE e gestione welding book;
- serbatoi semplici in pressione (PED);
- unità saldate complesse;
- moduli complessi assemblati.

Alla produzione di componenti e impianti, Ecor International affianca attività di ricerca applicata, settore in cui investe tecnologie e risorse.

L'azienda, infatti, dispone di un Centro di ricerca industriale nel modenese in cui, grazie a tecnologie avanzate, si svolgono attività per il miglioramento delle prestazioni degli impianti. «Le attività di ricerca del campus comprendono l'Ingegneria delle Superfici e dell'Affidabilità» conclude Pozzebon. «Nel primo ambito ci occupiamo, a seguito di approfondite analisi con la strumentazione a nostra disposizione, della definizione dei rivestimenti superficiali più performanti per il settore specifico, al fine di innalzare le prestazioni del prodotto, come la resistenza alla corrosione, la minore bagnabilità, la resistenza all'usura o altro. Nel secondo ambito progettiamo e realizziamo banchi prova che, riproducendo le condizioni di lavoro di componenti, sistemi e sottosistemi, sono in grado di stabilirne il ciclo di vita. Grazie all'analisi dei dati, supportiamo i clienti nella riprogettazione a un minor costo e individuiamo nuove tecnologie, nuovi materiali e concept design delle macchine».

Il campus, già accreditato ASTER (società consortile tra la regione Emilia-Romagna, le università, gli enti pubblici nazionali di ricerca CNR, ENEA, INFN e il sistema regionale delle Camere di commercio) si trasferirà nei prossimi anni in un'area di 37.000 metri quadri, con ampi spazi dedicati agli uffici tecnici e amministrativi, alle sale conferenze e ai laboratori, con il progetto di diventare un centro di riferimento internazionale nell'ambito della ricerca industriale.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

L'azienda

Fondata nel 1976 per iniziativa di Sergio Lucietto – con il nome di Ecor e diventata di recente Ecor International – l'azienda è specializzata nella produzione di componenti critici e sistemi complessi per le macchine automatiche. Conta oggi 180 dipendenti, con un fatturato di 40 milioni di euro ed è presente con stabilimenti produttivi e laboratori di ricerca in Veneto, Emilia Romagna e Campania. L'obiettivo della società è lo sviluppo di un modello industriale che integri il valore competitivo con l'innovazione tecnologica seguendo una filosofia Lean&Green, nel rispetto della salute, della sicurezza e dell'ambiente. Ecor International è certificata ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001, AS/EN 9100 ed è accreditata NADCAP per i processi di saldatura e di trattamento termico e per i controlli non distruttivi.

http://www.notiziariochimicofarmaceutico.it/mICPi