



Alberto Borella
Presidente del gruppo e amministratore delegato di Stilmas



Franco Majnoni
Amministratore delegato di Ponzini



Alvise Bertuzzi
Amministratore delegato di Olsa

UNITI SI VINCE

**È nato un gruppo destinato a imporsi a livello internazionale
nelle tecnologie per l'industria chimica e farmaceutica.**

Tre grandi realtà dell'industria di tecnologie di processo chimico e farmaceutico integrano le proprie competenze per dar vita a un polo in grado di affrontare da protagonista il mercato internazionale.

Stilmas, Olsa e Ponzini hanno siglato un'intesa destinata a cambiare la filosofia tecnica e commerciale dell'industria italiana del settore.

Uniti si vince. E soprattutto si dà l'opportunità alla singola azienda di sfruttare tutto il potenziale della propria competenza specifica, che da sola resterebbe più debole in un mercato che esige grandi investimenti. Così l'ingegner Alberto Borella, numero uno di Stilmas e presidente del nuovo gruppo, ha pensato che la strada migliore fosse quella da percorrere insieme, pur in estrema autonomia. Tutte e tre le aziende del gruppo partono da un'ottima posizione nel proprio mercato e soprattutto da una tradizione che assegna loro un ruolo di primo piano nella storia dell'industria chimica

e farmaceutica italiana. Per questo secondo l'ing. Borella non va messa in discussione ma anzi 'esaltata' l'identità di ciascuna società. La partnership nasce anche dall'affinità elettiva dei tre protagonisti, che condividono una certa impostazione gestionale, l'enorme fetta di fatturato realizzato dall'estero oltre alla collocazione geografica, ma soprattutto propongono gamme produttive complementari. Le aziende conserveranno il proprio marchio e la piena indipendenza, mettendo a frutto le potenzialità della sinergia quando questa risulti utile o necessaria. Una formula flessibile, quindi, che fa leva sulla forza del gruppo senza appesantirsi a livello gestionale, adattandosi al cambiamento delle richieste di mercato.

Stilmas è specializzata nella ricerca, progettazione e costruzione di impianti di distillazione, depurazione e trattamento delle acque, destinati in particolare all'industria farmaceutica. Grazie alle attrezzature d'avanguardia ha una posizione internazionale di rilievo. Esporta almeno l'80% della produzione. Olsa è leader nella costruzione di tecnologie di processo per i settori farmaceutico, cosmetico e della chimica fine. Ponzini è invece protagonista nella produzione di distillatori d'acqua, vapore puro e componenti per l'industria farmaceutica. Per comprendere gli sviluppi futuri di questa scelta strategica, abbiamo rivolto qualche domanda al suo promotore (e presidente del gruppo), l'ingegner Borella.

Presidente Borella, la nascita della sinergia fra Stilmas, Ponzini e Olsa si può definire una svolta nel settore chimico e farmaceutico italiano?

È certamente un segnale di cambiamento nel panorama dei costruttori di apparecchi di processo chimico e farmaceutico. Un cambiamento caratterizzato dalle modalità che mi hanno convinto a creare questo gruppo che vede come punto qualificante il mantenimento dell'autonomia gestionale e commerciale di ciascun partner nel rispetto delle tradizioni che lo contraddistinguono. Non dimentichiamo che stiamo parlando di società che complessivamente contano 230 anni di attività.

Che cosa l'ha spinto a formare questo gruppo di aziende di così grande tradizione e decidere di integrare le loro competenze?

Proprio l'esigenza di concentrare in ciascuna società le proprie storiche compe-



tenze tecniche e commerciali e poter usufruire là dove sarà necessario quelle specifiche delle altre società partner. Faccio due esempi: la Stilmas e la Ponzini sono tradizionalmente dedicate all'ac-

approfondito e articolato scambio di informazioni sui progetti in corso, grazie a una presenza oggi più capillare dei nostri agenti nelle diverse aree internazionali.

L'alleanza comprenderà anche progettazione e ricerca? Svilupperete soluzioni integrate?

La progettazione e la ricerca seguiranno le esigenze e le competenze specifiche di ciascuna società e saranno svolte nell'ambito delle singole politiche aziendali mentre le soluzioni integrate vedranno sempre di più in futuro le tre società operare congiuntamente a due a due e anche tutte e tre insieme.

Ci spiega il significato del vostro slogan Uno+Uno+Uno=Sette?

Ogni società continuerà a muoversi in piena autonomia, ma potrà anche collaborare con ognuna delle altre due, o con entrambe, in funzione delle singole opportunità. La matematica ci indica che sommando



"Nessuna fusione, ma un nuovo approccio al mercato"



Stilmas: WFI tipo Pharmastill multiplo effetto

qua distillata e ultrapura per uso farmaceutico, oggi la presenza dell'Olsa ci consente di completare la linea di processo con gli apparecchi di produzione soluzioni iniettabili, colliri, ecc.

L'Olsa, d'altra parte, è ben nota per gli apparecchi di processo e nell'ambito del gruppo può allargare oggi la sua presenza anche con linee più complete, chiavi in mano, dove fosse presente piping farmaceutico per il quale prima avrebbe dovuto ricorrere ad aziende esterne.

Quali sono i vostri obiettivi primari e con quali strategie intendete raggiungerli?

Lo scopo fondamentale è evidentemente l'aumento dell'attività commerciale di ciascuna società e le prime strategie si identificano attualmente in un sempre più



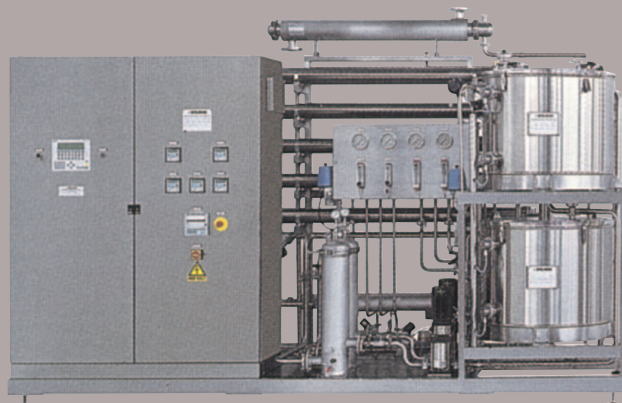
Ponzini: STERlpharma - generatori di vapore puro

L'INTERVISTA ALBERTO BORELLA

di Alessandro Bignami



Stilmas - alambicco



Stilmas - impianto di purificazione acqua mod. PHRO



Ponzini MULTipharma
didillatori WFI a multiplo effetto

queste diverse possibilità di approccio al mercato si arriva a sette e 'sette' vuole esprimere il vero significato dell'operazione. Questo slogan mi piace perché esprime con grande semplicità le aspettative che personalmente ripongo in questa mia iniziativa.

Il gruppo avrà anche una sigla comune?

Come già ho avuto modo di affermare

l'autonomia gestionale e commerciale sono state fin dall'inizio la premessa vincente alla formazione di questo gruppo. Sarebbe stato assolutamente controproducente immaginare fusioni o accorpamenti di società che hanno segnato e segnano ancor oggi e sempre di più con la loro presenza nel mondo una realtà prestigiosa nei diversi ambiti produttivi

quali quello farmaceutico, cosmetico e della chimica fine.

Cosa chiede oggi il mercato internazionale per essere competitivi?

Essere sempre precursori delle evoluzioni tecnologiche e delle esigenze specifiche nei processi produttivi ai quali i nostri impianti sono dedicati.

Crede che la strada della partnership sarà sempre più seguita dai protagonisti del settore?

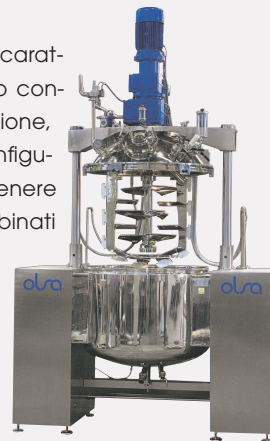
Non c'è dubbio che le esigenze della cosiddetta globalizzazione richieda realtà finanziariamente, tecnicamente e commercialmente sempre più strutturate ed agguerrite: quella di creare un gruppo e non una società che accorpasse altre è stata una mia scelta forse controcorrente, ma sono convinto che già nel breve e medio futuro possa portare a quel successo a cui tutti noi della Stilmas, della Olsa e della Ponzini insieme aspiriamo.



COMPLETA PARTNERSHIP

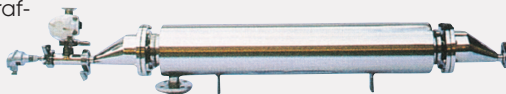
Per l'industria farmaceutica e cosmetica

Maces è uno dei mescolatori omogeneizzatori sottovuoto recentemente proposti da **Olsa**. Tra le sue caratteristiche, l'azione combinata dell'ancora e delle pale controrotanti che garantisce il trasferimento controllato sia orizzontale sia verticale della massa ottenendo in questo modo la sua intensa mescolazione, una profonda miscelazione delle fasi e un'omogenea distribuzione degli ingredienti aggiunti. La configurazione a 3 lobi delle pale interne controrotanti e la loro dimensione sono state progettate per ottenere un'efficace interazione con le pale dell'ancora, coinvolgendo tutta la massa con trasferimenti combinati in totale assenza di zone di ristagno del prodotto o di fenomeni di stratificazione orizzontale e verticale, quindi con eccellenti risultati di mescolazione anche in presenza di prodotti a elevata viscosità e peso specifico. Il particolare profilo delle pale interne è stato realizzato in modo da conferire un alto ed effettivo pompaggio del prodotto dall'alto verso il basso (dove è installato l'agitatore rapido) nella zona centrale del mescolatore con conseguente risalita del medesimo nelle zone periferiche.



Tecnologia che guarda al futuro

Di semplice costruzione e di alta efficienza, il nuovo distillatore multieffetto di **Ponzini** è stato progettato in accordo ai più moderni concetti e tecnologie per la produzione di acqua per iniettabili. La progettazione del Multipharma ha enfatizzato la compattezza e la modularità dell'insieme per soddisfare le più ampie necessità del cliente sia in termini di risparmio energetico. Tra le sue caratteristiche è l'evaporazione a film sottile, la separazione centrifuga delle gocce d'acqua, la produzione variabile, l'avviamento rapido della produzione e la costruzione compatta. Inoltre tutte le connessioni sono realizzate con TC, il telaio è in acciaio inox AISI 304 e la manutenzione è ridotta. Combipharma è invece la linea di scambiatori di calore sanitari progettati e costruiti dall'azienda con doppia piastra tubiera per soddisfare le direttive FDA/EP e le cGMP. Realizzati in acciaio inossidabile AISI 316 sono disponibili in queste versioni: verticali e orizzontali; riscaldanti, raffreddanti o una combinazione delle due funzioni; a passaggio singolo o multiplo; isolamento termico con rivestimento in lamierino di acciaio AISI 304.



Distillare qualità

Tra i prodotti **Stilmas** si possono ricordare i distillatori a multipli effetti Pharmastill, che producono acqua per uso iniettabile conforme ai requisiti di tutte le farmacopee internazionali.

La costruzione modulare dell'impianto offre una grande possibilità di scelta e il migliore compromesso tra costo iniziale dell'impianto e costi di esercizio, in una gamma produttiva compresa tra 60 e 12.000 lt/h. Su richiesta è possibile fornire distillatori con capacità produttiva fino a 22.000 lt/h.



Il distillatore è costruito interamente in acciaio inox AISI 316 L. Le superfici attive sono decapate e passivate. L'impianto idraulico è realizzato con tubazioni lucidate a specchio e saldature automatiche orbitali. Le guarnizioni sono di tipo sanitario in Teflon. La coibentazione è in lana di roccia con copertura in lamierino inox AISI 304 satinato.

L'armatura è in acciaio al carbonio verniciato o in AISI 304 su richiesta. L'elevata qualità del distillato viene ottenuta nel passaggio dalla fase liquida a quella vapore. Il vapore, dopo una fase di decelerazione si libera senza trascinamenti, grazie alla bassa velocità ascensionale e all'altezza della colonna. I sali e le sostanze contaminanti rimangono nell'acqua di alimento che viene eliminato per semplice gravità.