

close up
PRIMO PIANO

COMBER - TECNOLOGIE DI ESSICCAZIONE E FILTRAZIONE

di Giovanni Bellini, sales e marketing director



CLOSE up

Un'organizzazione di tutto rispetto

Da una presenza ampia ed articolata in Italia, Comber oggi esporta all'incirca l'80% della propria produzione all'estero principalmente nel settore delle società chimico-farmaceutiche. Oggi l'azienda è molto focalizzata sui mercati esteri, in particolare Asia e Paesi dell'Est Europa

Acronimo di "Costruzioni Meccaniche Bergamasche", Comber è stata fondata nel 1960 dall'Ing. Verri, padre degli attuali amministratori. Partita come società di costruzione di apparecchiature generiche, su disegni e specifiche di società d'ingegneria o clienti finali l'azienda è arrivata in breve allo sviluppo di tecnologie proprie, con marchi identificativi e brevetti di utilizzo depositati, e alla fine al riconoscimento da parte del mercato dello status di costruttore di apparecchiature di processo.

A partire dagli anni 80 la società si presenta sul mercato italiano come costruttore di filtri a pressione tipo Nuccia, denominati Pressofiltro, e di essiccatori orizzontali discontinui sotto vuoto denominati Termomix. In dieci anni diviene il fornitore di fiducia, in regime di quasi monopolio, delle società chimico-farmaceutiche italiane.

Esaurito il periodo di crescita in Italia, la società decide di espandersi verso i mercati esteri più tradizionali quali Francia e Spagna e più in generale nel bacino del Mediterraneo.

Allo stesso tempo incrementa e amplia la gamma dei prodotti aggiungendo il filtro-essiccatore, l'essiccatore orizzontale modello Pharmadry ed inizia a realizzare linee complete che includono il sistema pompe vuoto, recupero solvente, riscaldamento e automazione.

A partire dagli anni 2000 Comber consolida il proprio nome al di fuori dei confini nazionali, arrivando ad esportare fino all'80% della produzione. Parte del successo è dovuto non solo agli sviluppi tecnici ma anche ai continui investimenti nell'organizzazione commercia-

le, che oggi vanta una filiale negli Stati Uniti, Comber USA Inc., una società di service in Irlanda, Comber Customer Service Ltd, e recentemente una società in India, Comber Engineering Private Ltd.

Il Core Business della società è oggi focalizzato sulla produzione di apparecchiature per l'industria chimica e chimico-farmaceutica (API), specificatamente nella realizzazione di filtri e filtri-essiccatori modello Pressofiltro, verticali discontinui sotto vuoto quali Turbody e Termomix. I mercati di riferimento tradizionali al di fuori dell'Italia sono America del nord, Germania, Svizzera, Irlanda, Inghilterra, Spagna, Paesi dell'Est Europa, Francia e Belgio. Forniture occasionali hanno interessato un numero di Paesi molto più ampio.

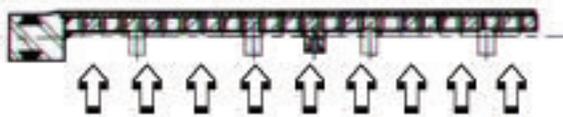


Il pressofiltro è dotato del sistema CIP

Tipologia di impianti

Il prodotto principale è il filtro-essiccatore a pressione modello Pressofiltro ed il suo mercato di sbocco principale è quello delle società operanti nel API (Active Pharmaceutical Ingredients). Affiancata alla produzione standard, si è sempre più affermata la produzione di filtri per alto contenimento con scarico attraverso degli isolatori (glove box). Questi isolatori possono essere di tipo attivo, a camera semplice o doppia in funzione del livello di contenimento richiesto: per OEL < 10 µg al m³ un isolatore di tipo passivo è sufficiente, per OEL < 1 µg al m³ ne è richiesto uno attivo, per OEL dell'ordine al 100/200 nanogrammi al m³ si progettano sistemi ad hoc. L'esigenza di scaricare tutto il prodotto dai filtri ha inoltre spinto Comber a realizzare dei sistemi quali l'Heel break system, un sistema progettato per rompere/sollevere il residuo rimasto sulla tela alla fine dello scarico con agitatore. L'azoto a pressione è introdotto nello spazio tra il fondo e la piastra di supporto perforata; i "soffi" d'azoto sono distribuiti in sequenza tra le sessioni degli elementi filtranti. Generalmente l'Heel break system è coadiuvato dal Whirl Snake (turbine che soffiano azoto completando lo scarico del prodotto finito). Recentemente la società ha fornito tre filtri sterili equipaggiati con i succitati dispositivi di scarico. Scaricando in ambiente chiuso, si è riusciti a recuperare più del 99,8% del prodotto finito. Un ulteriore mercato di nicchia è quello legato alla fornitura di unità equipaggiate con sistemi di riscaldamento a microonde.

FILTER MEDIUM



Le frecce indicano la direzione dell'azoto

Nel settore degli essiccatori discontinui sotto vuoto per anni il prodotto più venduto è stato Turbodyr, l'essiccatore verticale a fondo piano a scarico laterale. Sua peculiarità è il movimento assiale dell'agitatore che in combinazione con quello rotatorio assicura la movimentazione dell'intero volume di prodotto e consente così di oltrepassare le tipiche fasi critiche insite nei processi di essiccazione; previene anche sovra riscaldamenti locali e la formazione di grumi. Per migliorare ulteriormente lo scarico e ridurre di conseguenza l'hold-up residuo del prodotto, nel 2003/2004 è stata introdotta nel mercato la versione a fondo conico denominata Condry. Diverse unità sono state fornite partendo da 100 litri di volume fino a 6.000 litri geometrici.

E' sempre mantenuta la peculiarità degli essiccatori verticali e cioè il movimento assiale (sali/scendi) dell'agitatore. Nel campo degli essiccatori discontinui sotto vuoto orizzontali si distingue il Pharmadry, di cui negli ultimi 6/7anni ne sono stati venduti più di una cinquantina di esemplari. Grazie alla sua particolarità è stato applicato con successo anche nel settore dell'elettronica; la maggior parte dei cristalli liquidi utilizzati nella produzione degli schermi televisivi, computer, cellulari è essiccato infatti in queste macchine. Gli essiccatori orizzontali Thermomix rappresentano ancora oggi una parte di produzione non trascurabile.

Sono gli essiccatori su cui le migliori si sono concentrate sull'aspetto meccanico, piuttosto che sull'innovazione di processo. Sono state fornite unità con 200 kW installati con tenute meccaniche fluttanti ed altri accorgimenti che le rendono affidabili anche in condizioni di lavoro estremamente onerosi.

Sviluppi futuri

Pur essendo d'obbligo, lo sviluppo nel Core Business da solo non è più sufficiente.

Società legate ad una sola attività o ad un solo campo di applicazione, e ad un solo mercato di sbocco non hanno più un futuro roseo.

E' in quest' ottica che Comber ha aperto una sua società in India, attraverso la quale conta in tempi brevi sia di ridurre i costi di ingegneria della casa Madre (subappaltando parte dei disegni e delle attività di ingegneria) sia incrementando la propria presenza nei mercati asiatici, India e Cina, che hanno potenziali di espansione ben diversi da quelli del mondo occidentale. La presenza dell'azienda in India ha inoltre consentito l'instaurarsi di legami commerciali con società indiane di qualità di cui l'azienda è oggi distributore per l'Europa.

La vendita dei reattori smaltati della società NILE di Hyderabad, quotata in borsa, ha già dato risultati più che soddisfacenti, allo stesso modo si sono già vendute delle centrifughe D. Parikh (altra società indiana). Comber si aspetta di diventare in futuro sempre più un fornitore di tecnologie/impianti completi e non solo di singole apparecchiature.

In parallelo è stata creata una divisione denominata Screening and Separation Technology attiva nella progettazione e costruzione di apparecchiature vibranti quali vagli circolari e

tavole rettangolari. L'applicazione di queste apparecchiature al di fuori della chimica-farmaceutica, specificatamente nei settori alimentare, gomme, materie plastiche, minerali li rende molto interessanti quali diversificazioni dal settore principale. Dire che il 2009 si presenta con qualche incognita è superfluo. Diversi progetti sono già stati rinviati e alcuni saranno probabilmente cancellati. Le grandi multinazionali farmaceutiche, almeno per quanto riguarda il settore API, si mostrano molto titubanti ad investire nei paesi occidentali o del Nord America. Subiscono l'attrattiva dei due paesi asiatici, India e Cina, che consentono investimenti con costi molto più ridotti. Al di là delle evidenti difficoltà del mercato Comber proseguirà la propria azione di consolidamento all'estero, incrementando la presenza in Asia e nei paesi dell'est Europa. L'obiettivo è quello di mantenere i livelli di fatturato attuali 13/14 milioni di Euro e di confermare i fatturati delle filiali. Dal settore delle macchine vibranti l'azienda si aspetta un incremento sia del fatturato che dei margini. La sfida del futuro è legata non tanto ad aumentare i volumi di vendita ma a sviluppare prodotti competitivi per aumentare i margini di guadagno, e quindi avere ulteriori riserve da investire in nuovi prodotti. Le idee sono chiare ma le partite si giocano in tanti e su più tavoli e con la consapevolezza che non tutti vinceranno.



La divisione Screening and Separation Technology realizza tavole rettangolari