

SOLUZIONI originali per beauty e farmaci

Dalla piccola azienda delle origini a grande multinazionale

Progettazione e costruzione di macchine e linee personalizzate per l'intero processo di confezionamento e imballaggio di prodotti farmaceutici e cosmetici. Questo è l'ambito di attività del Gruppo Marchesini di Pianoro, a una ventina di chilometri da Bologna, uno dei primi quattro produttori mondiali di settore. Punto di forza dell'azienda: macchine e sistemi tutti prodotti in Italia. Per quanto riguarda l'aria compressa, la scelta è caduta su Kaeser per tutti i 13 stabilimenti del gruppo.

a cura di Benigno Melzi d'Eril



**MARCHESINI
GROUP**

alle porte di Bologna, ma presto Marchesini ha ampliato la sua azienda grazie alla innata capacità imprenditoriale e alla competenza acquisita in precedenza, lavorando come tecnico specializzato in una azienda leader nella produzione di macchine automatizzate.

Azienda in progress

Nel corso degli anni, la Marchesini ha acquisito diverse aziende con attività complementari, trasformandosi da una piccola azienda locale a un grande gruppo multinazionale, nel 1990 fusosi in una unica impresa in grado di creare tecnologie d'imballaggio e confezionamento per i prodotti delle principali industrie farmaceutiche e del "beauty". Oggi, l'azienda produce

Sono trascorsi quarantasei anni da quando Massimo Marchesini ha sviluppato la prima astucciatrice marchiata col suo nome. La sua attività è iniziata nel garage di casa, a Pianoro,

macchine stand-alone e linee complete per il confezionamento di prodotti come fiale, siringhe, capsule, bottiglie e blister fino al loro imballaggio in cartoni e il loro posizionamento su pallet. Con un fatturato 2018 pari a 350 milioni di euro e 2.000 dipendenti in Italia e all'estero, Marchesini Group è un fiore all'occhiello della Packaging Valley italiana e uno dei primi quattro produttori mondiali di macchine automatiche per l'imballaggio del farmaceutico e del cosmetico. Lo stabilimento di Pianoro si adagia su 50.000 metri quadri e si doterà di un nuovo capannone di 9.000 metri quadri pronto a fine anno. Il Gruppo emiliano ha nel tempo ampliato le sue reti di vendita e post-vendita all'estero, ma il vero punto di forza è che le sue macchine e sistemi sono prodotti in Italia. Oltre alle proprie fabbriche, lavora con una ben strutturata e ampia rete di subfornitori, principalmente strutture tecniche e piccole imprese specializzate in lavorazioni di qualità, per realizzare i componenti da assemblare presso la sede di Pianoro.

Punto di forza

Se, da una parte, il Gruppo garantisce un servizio di assistenza ai clienti rapido ed efficiente, grazie alla sua rete capillare in tutto il mondo, dall'altra, la produzione interamente in Italia, garantisce la qualità del prodotto. La collaborazione con altre società della zona crea, inoltre, un valore aggiunto ed effetti positivi sull'economia del territorio. Fornire soluzioni originali è l'obiettivo principale del Gruppo Marchesini. Una sfida ambiziosa



Sede della Marchesini.



che continua ancora oggi con strumenti e tecnologie all'avanguardia e investimenti continui nella ricerca. La forza di volontà, la creatività e la passione italiana per la customizzazione dei prodotti sono i motivi che hanno sempre



Il reparto di montaggio.

ispirato l'azienda ad affrontare progetti di espansione importanti e impegnativi. Con un occhio lungimirante: il settore del packaging, infatti, è in continua evoluzione e, per mantenere la competitività, è necessario costantemente confrontarsi con l'innovazione tecnologica, anche verso le sfide del futuro proposte dall'Industria 4.0.

L'aria compressa...

A parlarci dell'utilizzo dell'aria compressa nell'azienda emiliana è Federico Grassilli, responsabile del Pneumatic Technical Department. "Per le esigenze di generazione dell'aria compressa - ci dice Grassilli -, Marchesini Group si avvale di un impianto che è cresciuto fino alla configurazione attuale, in funzione delle aumentate esigenze nel tempo, individuando in Kaeser il partner più indicato, che, in questi anni, ha collaborato con nostra piena soddisfazione nella scelta e nel dimensionamento delle macchine. Con loro è stata ridotta la pressione di esercizio dei compressori di 1,5 bar, con evidenti vantaggi economici".

Entriamo più nel merito...

"L'attuale sala compressori della sede di Pianoro è costituita da 4 compressori a vite: un CSD85 SFC con Inverter da 45kW e portata di 8100 litri/min, un ASD47 da 25kW e 4.500 litri/min, due SK26 da 15kW e 2.500 litri/min e un SK26 da 15kW e 2.500

litri/min. Il tutto gestito dalla centralina Sigma Air Control Plus. In autunno, poi, è prevista una ristrutturazione dell'impianto di compressione con la sostituzione delle due macchine da 15 kW con 2 compressori ADS60 da 30kW e 5.500 litri/min di portata, e una nuova centralina Sigma Air Manger SAM 4.0".

Un impianto molto articolato...

"Per la progettazione di quanto appena descritto, Kaeser ha monitorato, con il proprio sistema ADA, il consumo di aria per una decina di giorni e, in funzione delle esigenze dei cicli aziendali, ha proposto la sua soluzione anche in vista di possibili necessità future, come richiesto dal Direttore Industriale. La sala compressori è stata riprogettata in modo tale da consentire cambiamenti nel numero delle macchine installate, e consentire di fare manutenzione senza la necessità di fermare l'impianto".



L'attuale sala compressori di Pianoro.

Ma c'è dell'altro...

"All'interno della sala, oltre ai compressori, sono presenti un serbatoio d'accumulo, un essiccatore a ciclo frigorifero a risparmio energetico Kaeser modello TF230 con una portata di 23.000 litri/min, oltre a gruppi di filtrazione e filtri a carbone attivo per mantenere un livello elevato della qualità dell'aria. Il monitoraggio continuo del funzionamento dell'impianto è garantito da una centralina SAM 4.0, sempre di Kaeser, che gestisce e ottimizza l'attività dei compressori, bilanciando su ogni macchina le ore di lavoro con notevoli vantaggi per i costi di manutenzione ed energetici".



A Carpi recupero di calore

A Carpi, in provincia di Modena, Marchesini Group è presente con la Divisione Blister & Farcon, nuovo marchio nato nel 2016 come risultato dell'unione di due aziende storiche del comparto (Gamma e Farcon). Con i suoi 14 mila metri quadri, la Divisione Blister & Farcon è il più grande polo produttivo delle macchine per termoformatura in Italia. Qui sono installati due compressori a vite Kaeser modello ASD 60 T SFC SC2 completi di essiccatore, con una potenza, ciascun gruppo, di 40 kW e una portata di 6 m³/min. Le macchine sono dotate di uno scambiatore a piastre PTG 60/25 per il recupero di calore, poi utilizzato per riscaldare uffici e officina.

...dalle molte funzioni

Parliamo della rete di distribuzione...

“Lungo la rete, e agli estremi dei capannoni, sono presenti serbatoi di accumulo che permettono di evitare cadute di pressione quando la richiesta d'aria è importante. Le reti presenti nei vari

capannoni sono ad anello, con calate nei vari reparti”.

E per il packaging?

“Nelle linee per il confezionamento e imballaggio, costruite dal Gruppo Marchesini, si trova componentistica pneumatica per l'automazione alimentata da aria compressa e completa di gruppi di trattamento per la sua qualità. L'aria compressa viene utilizzata per l'apertura e chiusura di valvole di processo per il riempimento di recipienti che contengono creme, sciroppi, prodotti farmaceutici. Oltre a pompe Venturi per la generazione di Vuoto per il prelievamento di astucci, cartoni, fogli di istruzioni, fiale, siringhe, vasetti, flaconi e altro. L'aria compressa viene usata anche per creare dei soffi che eliminano dalla linea prodotti non conformi, per il raffreddamento, per la termoformatura dei blister, per la pulizia di telecamere, tanto per fare qualche citazione”.

Insomma, nulla sfugge...

“In tutti questi casi, l'aria viene regolata da appositi controllori di pressione e di flusso per una corretta erogazione, un minore consumo e per garantire l'integrità dei componenti stessi e di quanto viene movimentato”.

<https://it.kaeser.com>

