

DI ANTONELLA
PELLEGRINI

Specializzata nella produzione di macchine per l'assemblaggio per applicazioni nel settore medicale e farmaceutico, Kahle Automation ha recentemente ampliato la propria struttura produttiva con un nuovo e funzionale reparto, che permetterà di effettuare lavorazioni ancora più sofisticate, e l'area uffici. È Monica Villa, marketing manager, a illustrarci le ultime novità

Automazione allo stato dell'arte

A volte si misurano i progressi della tecnologia anche attraverso la storia di una azienda e, a maggior ragione, quando questa ha alle spalle una tradizione quasi centenaria. È il caso della Kahle Automation, che affonda le sue origini nel 1920, anno in cui Charles Eisler fondò la Eisler Engineering nel New Jersey, che in seguito diventò la Kahle Engineering. Oggi la se-

de produttiva si trova a Caravaggio, in provincia di Bergamo, e si avvale di uno staff di 150 persone tra personale diretto e a contratto. Negli Stati Uniti è presente la filiale americana, Kahle USA, situata a Summit nel New Jersey, che si occupa di commercializzare e gestire i progetti destinati al mercato americano. Dalle prime macchine automatizzate per la produzione di si-

ringhe in vetro - già allora per uso medicale - nel corso degli anni la produzione dell'azienda si è sempre più perfezionata andando a rappresentare lo stato dell'arte dell'automazione per quanto riguarda l'assemblaggio di prodotti destinati al settore medicale e farmaceutico. L'azienda ha guadagnato anno dopo anno una solida reputazione a livello mondiale grazie alla qualità dei sistemi di



Monica Villa è marketing manager dell'azienda.

alimentazione, dei moduli pick and place a comando meccanico, dei controlli tramite sistemi di visione e speciali dispositivi per la dosatura di liquidi come colle e silicone. Recentemente,

è stato ampliato il sito produttivo italiano, con una nuova struttura che permetterà di incrementare il personale tecnico specializzato e di effettuare lavorazioni ancor più sofisticate. Il nuovo reparto produttivo copre un'area di 1.200 m² ed è dotato di un sistema di controllo della temperatura e umidità, che consentirà di ottimizzare le condizioni operative dei macchinari in costruzione, lo sviluppo e il collaudo mentre all'area uffici sono stati aggiunti di 400m² per incrementare l'area progettazione. Ci accompagna a visitare questa funzionale struttura Monica Villa, marketing manager, che ci racconta anche dell'azienda e dei progetti più significativi.

LA CRISI NON È QUI

In un anno difficile come il 2009, è raro sentire parlare di investimenti. Eppure, Kahle ha da poco ampliato la propria struttura produttiva e di uffici dotandola di un reparto con attrezzature all'avanguardia e in grado di soddisfare ancora di più standard qualitativi estremamente elevati. "La Kahle fornisce sistemi automatici d'assemblaggio per i prodotti farmaceutici e medicali - spiega Monica Villa -. Sono mercati che non

La sede della Kahle Automation a Caravaggio.



State-of-the-art automaton

Technological progress is sometimes gauged by a company's background and, quite rightly so, when said company has a tradition behind it that dates back almost one hundred years. This is the case of Kahle Automation, which was set up back in 1920, the year in which Charles Eisler founded the Eisler Engineering Company in New Jersey, which then went on to become the Kahle Engineering Company. Nowadays, the production plant is in Caravaggio, in the district of Bergamo, and it employs 150 people divided up into permanent staff and contract workers. In the United States the American branch, Kahle USA, is based in Summit in New Jersey, and it is responsible for marketing and handling products that are earmarked for the American market. From the first automated machines used for making glass syringes – used for medical purposes even back then – over the years the company has constantly perfected what it manufactures and now represents the state of the art in automation circles as far as the assembling of products earmarked for the medical and pharmaceutical industries is concerned. Year after year the company has managed to make a name for itself on a worldwide scale thanks to the quality of the supply systems, the mechanical command pick&place modules, the inspections carried out using vision systems and special devices used for dosing out liquids such as glue and silicone. The Italian production unit was expanded recently and now has a new set up which will make it possible to increase specialised technical staffing levels and do machining that is increasingly more sophisticated. The new production department is spread out over an area of 1,200 m² and it is equipped with a temperature and moisture control system which will make it possible to not only improve operative conditions when building new machinery, but also the level of development work and testing, whereas the area set aside for the offices has been expanded by 400m² so as to be able to increase the design section.



Un impianto recentemente realizzato da Kahle Automation

hanno conosciuto crisi, se non in maniera molto marginale. Certamente l'ampliamento dello stabilimento è un progetto partito tempo addietro, ma anche in altri ambiti la Kahle non ha interrotto gli investimenti. Non si è arrestata, infatti, l'attività di R&D, che anzi è sempre in fermento, e sarà presto ultimato un progetto impegnativo che vedrà la sua conclusione alla fine del 2010. È un impianto ad altissime produzioni destinato a una grande azienda europea nel campo farmaceutico”.

Ma ciò di cui alla Kahle vanno particolarmente orgogliosi in questo periodo è il nuovo reparto dello stabilimento, dotato di attrezzature e sistemi di produzione molto innovativi. “È un'area dello stabilimento - spiega Monica Villa - dove siamo in grado di mantenere costante la temperatura ed è dunque possibile realizzare tutte quelle applicazioni che richiedono condizioni sempre stazionarie. Tale sistema di controllo della temperatura e dell'umidità consente di ottimizzare le condizioni operative dei macchinari in costruzione, la messa a punto e il collaudo soprattutto quando i componenti da trattare sono tubetti, sistemi di incollaggio particolari e comunque tutti quei componenti sensibili ai cambiamenti di temperatura e umidità”.

VOCAZIONE ALL'INTERNAZIONALIZZAZIONE

L'azienda ha guadagnato anno dopo anno una solida reputazione a livello mondiale grazie alla qualità dei sistemi proposti. Con oltre 500 impianti installati, sono numerose le applicazioni di successo, tra queste i sistemi di assemblaggio ad alta velocità per i prodotti relativi alla somministrazione dell'insulina.

Altre applicazioni da segnalare sono i sistemi assemblaggio automatizzato del prodotto ago catetere e ago catetere di sicurezza e per i set infusionali. “Negli ultimi cinque anni, il trend del mercato statunitense si è diretto verso l'ambito di

prodotti di sicurezza. Oggi questa tendenza si sta diffondendo anche nel Vecchio Continente, e nello specifico in Germania e Inghilterra. Grazie al know-how per i prodotti di sicurezza acquisito con il mercato americano e agli investimenti dedicati alla ricerca di soluzioni tecnologiche sempre più avanzate, siamo pronti a soddisfare anche questi mercati”. E il mercato domestico? “La Kahle ha due importanti clienti in Italia, ma il grosso del nostro fatturato proviene dall'export, con una percentuale che si aggira sul 95%.

Nell'ultimo quinquennio quello statunitense è stato il nostro



mercato principale - spiega Monica Villa - proprio perché gli americani sono stati i primi a introdurre le normative per l'utilizzo di prodotti di sicurezza nelle strutture ospedaliere e quindi le aziende medicali hanno dovuto sviluppare e investire in prodotti per soddisfare la normativa vigente. La Kahle, dunque, ha seguito passo passo le evoluzioni di questi tipi di prodotto attraverso la collaborazione continuativa con due delle più importanti realtà produttive del settore, supportandole nello sviluppo del disegno del prodotto in riferimento all'automazione dei componenti e sviluppando soluzioni speciali e integrando sistemi di controllo e visione altamente avanzati che sono richiesti per questi tipi di prodotti medicali e farmaceutici di sicurezza. Oggi il mercato americano ha registrato un certo calo ma, in compenso, vi sono buone prospettive in Europa". L'introduzione di nuovi dispositivi in tali settori merceologici ha dato nel corso degli ultimi anni un forte impulso all'azienda, che stata coinvolta in progetti di ampio respiro. "È stata una forte opportunità di crescita - spiega Monica Villa - e il nostro sforzo continuo nello sviluppo di macchine realizzate secondo le richieste del cliente e in ottemperanza alle legislazioni e regolamentazioni più restrittive in materia di sicurezza ci ha permesso di ampliare le nostre conoscenze e di trovarci pronti ad affrontare le sfide che oggi anche il mercato europeo presenta".

E tra i Paesi cui si rivolge figura anche la Cina. "Il mercato cinese sembra finalmente pronto a investire in macchine affidabili, per realizzare prodotti che alla fine del processo produttivo e dell'assemblaggio risultino sicuri e certificati. Certamente, non abbiamo concesso sconti o diversificato la produzione: le macchine sono le stesse che vendiamo in tutte le altre parti

del mondo, ovvero certificate a marchio CE direttive 2006/42/EC. È un Paese dove abbiamo incominciato a lavorare bene".

CUSTOM O STANDARD?

Dai tanti progetti personalizzati sono poi nati quelli standard come ad esempio le macchine di assemblaggio a moto continuo per siringhe che possono raggiungere velocità di 600/800 assemblati al minuto. Il tutto seguendo iter produttivi che garantiscono una qualità dei macchinari e la documentazione a loro associate di altissimo livello. Ecco in che modo: "I tecnici Kahle - spiega Monica Villa - sono specializzati nel trattare componenti medicali e farmaceutici e hanno sviluppato e consolidato diverse tecnologie di alimentazione, tra cui sistemi a vibrazione torsionali e lineari, che permettono un flusso regolare e omogeneo dei componenti senza bisogno di aria, oltre a caricatori rotanti che possono alimentare fino a 1.000 componenti per minuto e manipolazione tramite unità meccaniche. Le richieste che ci giungono dalle industrie medicale e farmaceutica sono sempre più complesse e richiedono macchine d'assemblaggio robuste, affidabili e in grado di soddisfare gli alti standard qualitativi di questo tipo di industria, che sono altissimi. Anche i volumi, però, sono di estrema importanza. Noi siamo in grado di raggiungere fino a 1.500 assemblati al minuto".

Una forte attenzione viene poi sempre posta verso una maggiore eco-compatibilità delle soluzioni proposte, cercando di limitare il consumo energetico dei processi, ma anche proponendo, quando possibile, soluzioni 'verdi' come, per esempio, i sistemi di incollaggio a led, senza l'utilizzo di forni compatibilmente con i prodotti trattati.

readerservice@fieramilanoeditore.it
Kahle Automation n.60