



# Automazione personalizzata

di Franco Astore

Sinteco progetta e realizza macchine e impianti 'chiavi in mano' per l'automazione e la robotica industriale, attraverso soluzioni altamente personalizzate, con il fine primario di innovare sempre più il processo produttivo dell'utilizzatore, estremizzando qualità, flessibilità e produttività

Sinteco, forte di un team altamente specializzato, affronta e soddisfa esigenze complesse in tutti quegli ambiti industriali che necessitano di una prima fase di ricerca e sviluppo, che poi, in un processo di coengineering, si concretizza in macchine o addirittura interi impianti industriali completamente integrati nelle realtà produttive degli utilizzatori. Parliamo principalmente dei comparti automotive, medicale, consumer, meccanica, elettrotecnica ed elettronica. La divisione Hospital Automation rappresenta l'ulteriore offerta Sinteco in ambito ospedaliero, proponendo automazioni specifiche per la completa tracciabilità e gestione delle dosi unitarie dei medicinali, garantendo la corretta selezione e quindi somministrazione del farmaco al paziente.

Dal 2003 Sinteco, di Longarone (BL), fa parte del Gruppo

Bucci Industries. L'alta vocazione internazionale della nuova proprietà ha permesso a Sinteco di esportare con successo il proprio know-how nei principali Paesi industrializzati del mondo. Oggi Sinteco vanta significative installazioni nella maggior parte dei Paesi europei, negli Stati Uniti, in America Centrale, in Brasile, Medio Oriente e Cina. Quindi, una sfida continua sempre più fuori dal contesto nazionale, che inevitabilmente costringe l'intero team a soluzioni sempre più all'avanguardia, che siano in grado di ottimizzare i processi industriali rendendoli più efficienti, economici e adattabili alle continue fluttuazioni delle esigenze del mercato.

**Esperienza e creatività.** In un mercato necessariamente flessibile e spinto sempre più dalla costante crescita inno-

vativa, la totale affidabilità e l'alta qualità dei prodotti sono i veri obiettivi industriali. Per far fronte a questo Sinteco, grazie a più di trent'anni di esperienza e ad avanzati sistemi di progettazione modulare, è in grado di concepire soluzioni d'automazione e di processo estremamente flessibili, coniugando tecnologia all'avanguardia e qualità. Tutto è studiato e realizzato per azzerare il rischio del difetto. L'azienda non si limita alla realizzazione di un impianto, ma si propone come partner dell'utilizzatore soprattutto nella fase di post-vendita con un servizio H24 d'eccellenza.

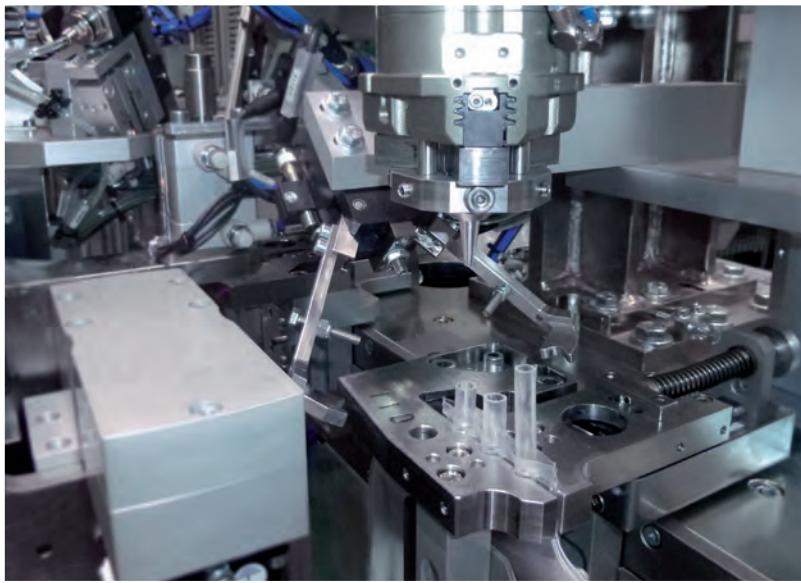
Oggi e sempre più domani, il ciclo di vita dei prodotti risulta essere breve. L'utente, quindi, ha bisogno di investire in impianti sempre più flessibili e riconvertibili in tempi estremamente rapidi. La proposta Sinteco verte necessariamente sulla modularità adattabile a qualunque tipo di processo. La molteplicità dei settori in cui l'impresa opera permette di mutuare soluzioni ed esperienze, che facilitano significativamente tutto il processo di realizzazione degli impianti ed ottimizzano gli investimenti. L'estrema flessibilità, dovuta ai diversi ambiti in cui opera da più di trent'anni, ha permesso a Sinteco di consolidare esperienze e conoscenze che sono diventate i propri tratti distintivi.

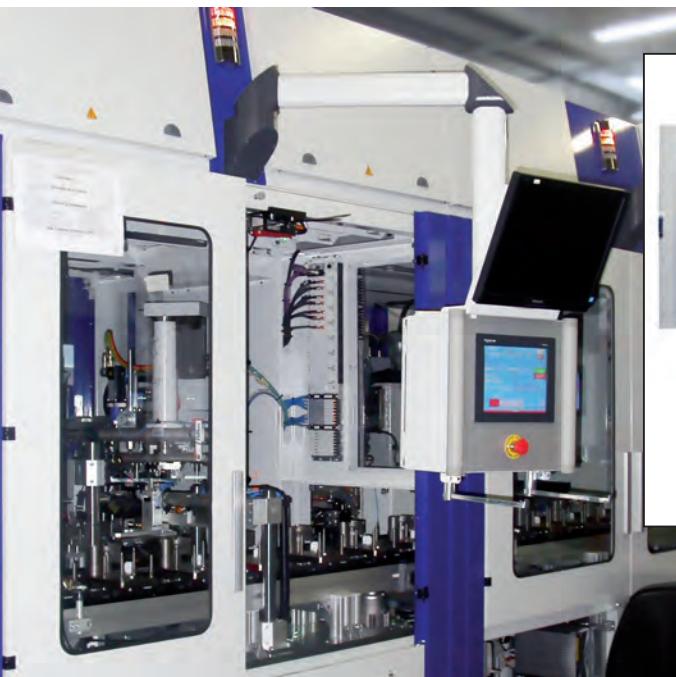
Il mercato multidisciplinare a cui Sinteco si rivolge impone ricerca costante in sistemi innovativi e soluzioni sempre più performanti, cercando il massimo equilibrio fra qualità semplicità d'utilizzo ed economicità degli impianti realizzati sostanzialmente su misura. Ne è un esempio una delle ultime realizzazioni di Sinteco; sostanzialmente un impianto su più livelli in grado di assemblare, calibrare

e testare un particolare sensore di pressione e temperatura, nelle versioni digitale e analogica per il settore automotive. Quanto studiato, progettato e realizzato si basa sostanzialmente su un concetto a isole robotizzate totalmente modulari asservite da un sistema di trasporto a ricircolo pallet. Il cuore e la complessità del tutto sono le camere climatizzate progettate ad hoc, che eseguono i test in atmosfera e temperatura controllate; dotate di sistemi anti condensa, il range di temperatura in cui possono lavorare va dai 2 ai 65 °C e pressioni gestibili da 1 a 17 bar; con ampissima possibilità di regolazione degli intervalli di funzionamento. Il sistema di supervisione, interamente progettato dal team Sinteco, garantisce la totale integrazione dell'impianto realizzato con i sistemi di controllo e gestione aziendali. Anche in questo caso la capacità del personale della Sinteco di padroneggiare pienamente le più complesse tecnologie di montaggio e di controllo permette di realizzare soluzioni particolarmente innovative e competitive.

**Impianti flessibili.** "R&D, formazione e aggregazione tra aziende sono le priorità da affrontare per poter competere ad armi pari con i concorrenti stranieri. Le aziende, per poter lavorare con profitto al di fuori dei confini domestici, devono essere sempre più strutturate dal punto di vista tecnologico, devono concepire impianti che consentono operazioni di setup sempre più veloci e non ultima, le macchine devono essere realizzate all'insegna della modularità minimizzando o addirittura annullando tutto ciò che è errore o scarto. Dal momento che gli scenari economici si fanno sempre più competi-

Sinteco progetta e realizza macchine ed impianti 'chiavi in mano' per l'automazione e la robotica industriale.

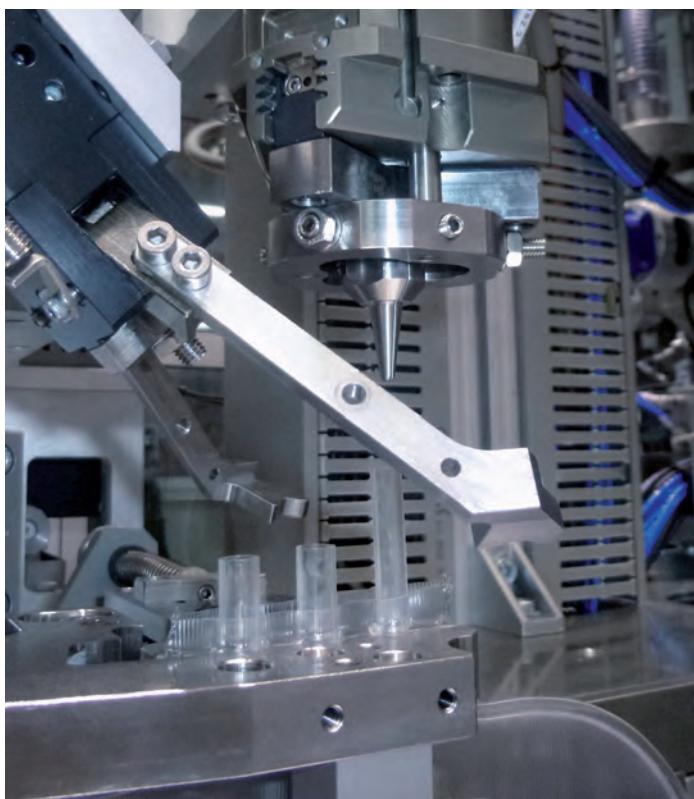




In un mercato flessibile e spinto, la totale affidabilità e l'alta qualità dei prodotti sono i veri obiettivi industriali.

tivi e mutano rapidamente, aumenta la domanda di tecnologie efficienti, flessibili, affidabili oltre che di uso semplice e sicuro", spiega Stefano Giacomelli, direttore generale di Sinteco. E continua: "In un ambito ad elevata vocazione tecnologica come il nostro bisogna essere in

Sinteco è in grado di concepire soluzioni d'automazione e di processo estremamente flessibili.



grado di approcciare i temi proposti dal cliente in modo assolutamente trasversale, mutuando le esperienze che sono state accumulate nel tempo nei vari settori. Le soluzioni che di volta in volta vengono studiate per i nostri impianti spesso anticipano esigenze tecnologiche future a garanzia della competitività dei nostri clienti sul mercato globale. Sinteco basa la propria strategia sulla capacità di fornire soluzioni estremamente flessibili, che comunque garantiscano la massima facilità di utilizzo e gestione degli impianti forniti".

Un altro esempio significativo di linea Sinteco è quella realizzata per l'assemblaggio e il collaudo automatico delle sacche medicali da infusione. L'impianto è costituito essenzialmente da un sistema di movimentazione a transfer lineare a motore brushless asservito da due tavole rotanti a camme elettroniche. La linea è gestita da PLC e Scada di ultima generazione, con sistemi di autodiagnosi e controllo del processo estremamente avanzati.

**Cosa dire.** Sviluppato su una superficie di circa 500 m<sup>2</sup> per un utilizzo in camera bianca, l'impianto assembla e soprattutto collauda, con un tempo ciclo di 1 s/pezzo, dieci diverse tipologie di sacche con tempi di setup irrisori e soprattutto che non prevedono nessun adattamento meccanico. L'O.E.E. garantito è del 95%. Una delle peculiarità dell'impianto è quella di utilizzare particolari sensori visivi per l'identificazione delle variabilità dimensionali delle sacche processate e conseguentemente settare in maniera automatica l'intero impianto per un cambio modello praticamente 'al volo'. In estrema sintesi, con i suoi impianti Sinteco ambisce alla completa soddisfazione del cliente, certa della qualità fornita.