

MARIO STELLA

DIRECTOR DE VENTAS DE ITALVACUUM

“LA CALIDAD FINAL DEL PRODUCTO SECO SIEMPRE HA SIDO UNA PRIORIDAD PARA ITALVACUUM”



Mover la frontera de la innovación cada día: esta ha sido siempre la misión de Italtvacuum, uno de los principales fabricantes mundiales de bombas de vacío y secadores de vacío para las industrias farmacéutica, química, química fina y alimentaria. Hablamos de ello con Mario Stella, director de ventas de Italtvacuum, empresa representada en España por Codols Technology.

Italtvacuum tiene un papel importante en las aplicaciones de procesos de vacío. ¿Cómo ha desarrollado estos conocimientos a lo largo de los años?

La historia de la empresa está marcada por continuas y significativas mejoras que han llevado a la empresa a convertirse en líder no solo en Italia y resto de Europa, sino en todo el mundo en el diseño y la producción de equipos de secado al vacío. En los años 60 la empresa se expandió en el mercado europeo y aumentó su plantilla, comenzando a desarrollar, además de secadores estáticos, también secadores de vacío. Con un número de instalaciones en continuo crecimiento, tanto en mercados consolidados como emergentes, el nombre de Italtvacuum es un signo tangible de la calidad, experiencia y fiabilidad de la empresa.

En los años 80, con la patente y la afirmación del secador bicónico con rompe grumos Criox System, conseguimos

que nuestros secadores dinámicos se convirtieron en un verdadero éxito. A su vez, en los años 90 y en los últimos años, el crecimiento de la empresa tiene un nuevo repunte con el refuerzo de la oficina de ventas, siempre gracias a una actitud dinámica y orientada a la innovación. Con este espíritu se ha obtenido la nueva patente del sistema Planex y la introducción del agitador excéntrico especial con dos movimientos independientes, insertado en una cámara cilíndrica horizontal, capaz de girar simultáneamente sobre su propio eje y tangencialmente a la cámara de secado, revolucionando la filosofía de secado de los secadores horizontales clásicos. Por su parte, la certificación ASME ha permitido que la tecnología de Italtvacuum sea apreciada también en el mercado estadounidense, en el que nos estamos centrando en un futuro próximo.

Actualmente continúa el crecimiento de la empresa, con obras de ampliación de la planta que dará empleo, a finales

de año, a unos 70 trabajadores en una estructura, cuando esté terminada, de unos 7.000 m² cubiertos.

Los secadores Italtvacuum se utilizan para secar productos manteniendo su calidad final. ¿Cuáles son las características técnicas de la gama que ofrece Italtvacuum?

La calidad final del producto seco siempre ha sido una prioridad para Italtvacuum. La gama de secadores al vacío de Italtvacuum se ha desarrollado a lo largo de los años, creciendo cada vez más y ampliando su gama con las máquinas más innovadoras para el proceso de secado al vacío, amparadas por varias patentes internacionales. La aportación surge del deseo de satisfacer las necesidades específicas que desarrollan los clientes

¿Cuáles son los criterios para elegir entre un secador horizontal o un secador de cabina?

¿Secador estático o secador rotativo?

Cada tecnología de secado tiene sus propias características específicas, que se pueden apreciar realizando pruebas en plantas piloto, que Italtvacuum tiene para cada uno de sus tipos de secadores.

El sistema Planex, por ejemplo, es un secador de cuerpo fijo, con eje agitador interno calentado y desmontable, con "dos movimientos independientes", capaz de girar sobre su propio eje y tangencialmente en la cámara de secado.

Es especialmente adecuado para el secado de polvos húmedos, procedentes de la filtración o la centrifugación, y adecuado para la producción de ingredientes farmacéuticos activos e intermedios farmacéuticos (API). Los movimientos independientes del agitador y un programa específico garantizan el máximo rendimiento y una amplia flexibilidad de carga mínima y máxima, así como una extrema facilidad de limpieza, gracias a la posibilidad de desmontar el agitador en varios sectores.

El sistema Cosmodry, a su vez, es un secador de cuerpo fijo con eje agitador interno calentado y desmontable en varios sectores, capaz de girar en ambos sentidos según las necesidades del ciclo de secado, especialmente indicado para el secado de polvos húmedos de flujo libre procedentes de la filtración o centrifugación, y adecuado para la producción de principios activos farmacéuticos e intermedios farmacéuticos.

El sistema Crioix, por su parte, es un secador bicónico rotativo con rompedor de fragmentos que puede utilizarse para la más amplia gama de productos con estructura cristalina o amorfa, tanto intermedios como de química fina. La geometría de la cámara bicónica facilita la mezcla total y continua de la masa a secar, lo que garantiza una excelente homogeneidad del producto final.

El sistema Multispray, por último, es un secador estático con placas extraíbles, que responde a la necesidad de una

Nueva nave industria de Italtvacuum en Borgaro Torinese (Italia)



limpieza rápida y sencilla, especialmente indicada en caso de cambios frecuentes de las campañas de producción -en cumplimiento de la normativa cada vez más restrictiva de la FDA-, gracias al sistema patentado de lavado rápido C.I.P. Multispray.

Además del secador, Italtvacuum es capaz de fabricar en sus instalaciones los distintos componentes que completan el sistema, dimensionados adecuadamente para satisfacer cualquier requisito del proceso...

Así es. Italtvacuum es la única empresa del sector capaz de producir internamente no solo los secadores y las unidades auxiliares, sino también la bomba de vacío, además de ofrecer un suministro único y garantizado llave en mano para cualquier necesidad específica del cliente.

La línea de bombas de vacío Italtvacuum, en particular, ofrece soluciones ideales para los principales procesos químicos y farmacéuticos.

¿Cuál es el valor añadido de su uso?

Sin duda, el valor añadido de la bomba de vacío es su robustez y durabilidad, incluso en presencia de los disolventes más agresivos y los compromisos más exigentes, así como los bajos costes de mantenimiento y el bajo consumo de aceite, lo que garantiza la pureza del producto final. La bomba de vacío Italtvacuum puede utilizarse para procesos de destilación y reacción, y puede certificarse para la zona 0 si es necesario. Su sencillez de construcción y su robustez innata se ven confirmadas por los modelos actualmente en uso que se fabricaron a principios de los años sesenta.

¿Cómo está estructurada la actividad técnica, de diseño y de producción en la planta de Italtvacuum Borgaro Torinese

El departamento de ingeniería de Italtvacuum está compuesto por seis ingenieros de gran experiencia, que apoyan a nuestros ingenieros de ventas desde el principio, desde la preparación de los presupuestos, encargándose también de la producción y de las actividades de puesta en marcha.

El departamento de ingeniería, en contacto directo con los departamentos técnico y de producción, junto con nuestro departamento de calidad, supervisa constantemente el progreso de la producción para garantizar los más altos estándares de calidad y el cumplimiento de los plazos de entrega.

Una vez que el sistema se pone en marcha, el servicio de atención al cliente de Italtvacuum se ocupa del sistema y lo gestiona, planificando un programa de mantenimiento específico según el uso y las necesidades del cliente. En pocas palabras, el cliente está siempre asesorado y acompañado en todas las fases del proceso de compra y, una vez que el nuevo sistema está activo, puede dormir tranquilo...

» El valor añadido de la bomba de vacío es su robustez y durabilidad, incluso en presencia de los disolventes más agresivos y los compromisos más exigentes

¿Puede hablarnos de algún suministro importante al sector químico y/o farmacéutico?

Fue una gran satisfacción para Italtvacuum entregar el quinto Criox system dos mil litros a una de las empresas farmacéuticas más importantes de España.

¿Cómo se ha afrontado este periodo pandémico?

¿Cuáles son los objetivos estratégicos de Italtvacuum para los próximos meses?

A pesar de la evidente dificultad del periodo, podemos estar muy satisfechos, ya que, en pleno cumplimiento de las normas de seguridad para todos los operarios de Italtvacuum, siempre hemos garantizado la entrega puntual de nuevos equipos, la puesta en marcha planificada de los nuevos equipos y los trabajos de mantenimiento.

En cuanto al futuro, el objetivo es aumentar las ventas en algunos mercados clave fuera de Italia y consolidar la presencia en Italia y Europa, siempre con la vista puesta en nuestros clientes históricos. 

