

# ARIA COMPRESSA OIL FREE E IN CLASSE ZERO

AIR BONAITA, DISTRIBUTORE DI PARKER HANNIFIN PER LE TECNOLOGIE DI TRATTAMENTO ARIA COMPRESSA E DEI GAS, AMPLIA LA PROPRIA STRUTTURA PROPONENDOSI COME PARTNER STRATEGICO PER UN VASTO PORTFOLIO CLIENTI. TRA QUESTI ANCHE UN'AZIENDA FARMACEUTICA PER LA QUALE HA PROGETTATO E REALIZZATO UN IMPIANTO SU SKID PER LA PRODUZIONE DI ARIA COMPRESSA "OIL FREE IN CLASSE 0"



**G**li eventi che hanno caratterizzato gli ultimi anni e, non ultime, le successive tensioni geopolitiche, hanno avuto un impatto molto profondo sull'economia mondiale, inducendo a un ripensamento radicale dei modelli di business e delle strategie produttive. Questi eventi hanno messo in evidenza la fragilità delle catene di approvvigionamento globalizzate e la vulnerabilità delle economie altamente interconnesse di fronte a shock esterni.

Di conseguenza, si è assistito a una spinta significativa verso l'economia di prossimità, divenuta decisiva per garantire maggiore resilienza e sostenibilità. È così emersa l'importanza di poter contare su fornitori di produzioni e servizi locali, soprattutto in settori chiave come quello alimentare, farmaceutico e industriale. La difficoltà di accedere a componenti e materie prime a causa della chiusura delle frontiere e del rallentamento delle attività produttive ha spinto molte aziende a riconsiderare la propria dipendenza da fornitori distanti e a valutare alternative più vicine. Questa rivalutazione ha portato alla riscoperta

Lo skid progettato, fornito e installato da Air Bonaita negli stabilimenti della piemontese ABC Farmaceutici spicca non solo per la qualità dell'aria certificata in classe 1.2.0, ma anche per il minore investimento e per la maggiore efficienza energetica

dei vantaggi dell'economia a corto raggio, tra cui per esempio maggiore agilità, riduzione dei tempi di attesa e delle emissioni legate al trasporto, nonché un maggiore controllo sulla qualità e sulla tracciabilità dei prodotti.

In questo contesto, aziende come Air Bonaita, specializzata nella progettazione, realizzazione e distribuzione di impianti industriali per aria compressa, gas e di componenti e sistemi per il processo e l'automazione industriale, hanno saputo cogliere questa grande opportunità, assumendo un ruolo di prossimità ancora più strategico, fornendo soluzioni tecnologiche avanzate per consentire alle imprese clienti nelle zone di competenza di ottimizzare i loro processi produttivi, ridurre l'impatto ambientale e incrementare l'efficienza energetica. Sfida pos-



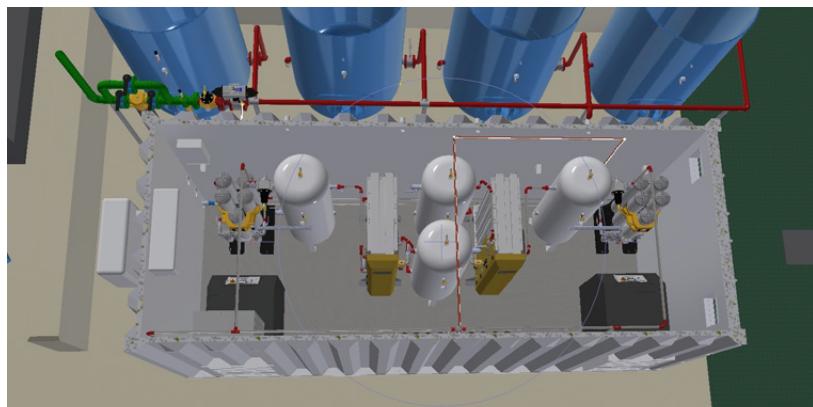
Dettaglio progettazione e impianto di generazione di azoto in container realizzato da Air Bonaita con prodotti Parker Hannifin

sibile grazie a consolidate competenze e al supporto di rinomati brand rappresentati, tra cui spicca Parker Hannifin, di cui l'azienda è distributore certificato ufficiale per le tecnologie di trattamento aria compressa e trattamento dei gas.

### Fornitore unico per un servizio completo ad alto valore aggiunto

Forte della crescente specializzazione, Air Bonaita vanta oggi una struttura ben organizzata, che opera in due differenti divisioni, Processo & Automazione Industriale e Impianti Industriali, grazie al prezioso supporto di un qualificato staff composto da una cinquantina di persone impiegate su diverse sedi, due delle quali di recente inaugurazione. Oltre alla principale e storica di Vanzaghello, alle porte di Milano, con la divisione Impianti Industriali e Service, l'azienda svolge le proprie attività nella divisione Processo & Automazione Industriale di Busto Arsizio (VA), e a Piacenza con una sede commerciale a supporto della divisione Impianti Industriali. "A queste – spiega uno dei titolari e amministratore delegato, Mario Bonaita – si sono aggiunte nel 2023 l'ampia sede torinese di Collegno e nel 2024 quella commerciale nel novarese a Gozzano".

A sostenere e a promuovere questa espansione è in entrambi i casi anche l'accordo di distribuzione definito con Parker Hannifin, col quale la stessa Air Bonaita amplia il proprio presidio territoriale nelle regioni del Piemonte e della Valle d'Aosta, in aggiunta alle già consolidate Lombardia ed Emilia. Da segnalare che la nuova sede di Gozzano è anche un Parker Product Center, ovvero un punto di rivendita delle tecnologie di Aria Compressa e Trattamento dei gas di Parker Hannifin. Appare dunque ben chiaro come l'economia di prossimità sia diventata anche per Air Bo-



naita un ulteriore valore potenziale di sviluppo per rispondere efficacemente alle nuove sfide proposte da un panel di oltre 2.000 clienti attivi.

"Clienti – rileva Bonaita – appartenenti a diversi settori tra cui l'alimentare, il farmaceutico e l'industriale per i quali non ci limitiamo a fornire solo prodotti e tecnologie, ma che possiamo affiancare con servizi a 360 gradi ad alto valore aggiunto: dalla progettazione di centrali di produzione e trattamento aria compressa e azoto alla realizzazione di quadri e sistemi

di automazione; dall'ingegnerizzazione e realizzazione di cabinet, skid e container per fluidi di processo aria-acqua-azoto all'installazione e manutenzione, fino allo smaltimento dei rifiuti originati dal processo di produzione e trattamento dell'aria compressa, per finire nella gestione della messa in servizio delle attrezzature in pressione e assistenza delle verifiche periodiche previste dalle normative INAIL – PED e D.lgs. 81/08. In questo modo possiamo proporci come interlocutore unico per fornire un servizio completo". Esempio concreto di questo approccio riguarda un recente caso di successo con protagonista un'importante azienda farmaceutica piemontese, per la quale Air Bonaita ha progettato e realizzato un impianto

Mario Bonaita, titolare e amministratore delegato della Air Bonaita



Air Bonaita è in grado di proporsi come interlocutore unico per fornire un servizio completo ad alto valore aggiunto

Marco Cattaneo, marketing & communication leader di Parker Hannifin

per la produzione di aria compressa. Aria compressa opportunamente trattata e certificata non solo per il processo a contatto con il prodotto, ma anche per tutti i servizi accessori come, per esempio, la non meno delicata fase del confezionamento.

### Alta efficienza e competitività con investimenti contenuti

È noto come in alcuni settori critici come il già citato farmaceutico vi sia maggiore predisposizione a pensare che l'unico modo per garantire la purezza dei sistemi di aria compressa completamente privi d'olio, sia l'impiego di "compressori non lubrificati". Tuttavia, questa convinzione può portare a trascurare le vantaggiose innovazioni tecnologiche dei nuovi "sistemi di trattamento aria compressa oil free" che, pur utilizzando "compressori lubrificati", permettono di raggiungere livelli di purezza comparabili, se non superiori, a quelli di compressori non lubrificati. Un contesto che ha visto diretta interessata Air Bonaita in risposta alla richiesta sottoposta al mercato da ABC Farmaceutici per la ristrutturazione e rinnovo della sala per la produzione di aria compressa nei propri stabilimenti. "Aria compressa – sottolinea Bonaita – da prodursi con un sistema avente tutti i materiali di costruzione approvati dalla FDA e in accordo con quanto previsto dalla norma ISO 8573, conforme alle previste classi di purezza".

Dopo le opportune analisi e valutazione, gli specialisti di Air Bonaita sottopongono all'azienda farmaceutica un progetto capace di sfruttare perfettamente le prestazioni delle ben collaudate tecnologie in ambito di trattamento dell'aria, essiccamiento e filtrazione di Parker Hannifin, e soddisfare tutti i rigidi requisiti attesi. "Stiamo parlando di un impianto da 45 kW di po-



tenza – precisa lo stesso Bonaita – composto da un compressore lubrificato con un sistema di trattamento dell'aria compressa Parker. Una soluzione apprezzata non solo per la qualità dell'aria certificata in classe 1.2.0, ma anche per il minore investimento e per la maggiore efficienza energetica". Inoltre, come richiesto dalla stessa ABC Farmaceutici, dato tutt'altro che trascurabile, l'impianto è stato ingegnerizzato per essere fornito su skid facilmente spostabile e ricollocabile, omni comprensivo di tutto il necessario per il trattamento e purificazione dell'aria compressa.

### Fornitura "chiavi in mano", tutto in uno skid

Più nel dettaglio, il performante skid progettato, fornito e installato "chiavi in mano" nella sede piemontese della ABC Farmaceutici consta dei seguenti prodotti principali: un essiccatore ad adsorbimento, una colonna di carbone attivo per la rimozione dei vapori di olio fino 0,003 mg/mc, una batteria di filtri e un post filtro.

Come essiccatore è stato scelto un Pneudri MXLE 103 Parker Hannifin ad adsorbimento di classe 2 ISO 8573, con -40°C di punto di rugiada (a -27

°C si inibisce la proliferazione batterica), portata 600 mc/h, 7 bar g. Da sottolineare che per questo essiccatore il consumo dell'aria di purga (quindi aria di rigenerazione per eliminare il vapore acqueo) è inferiore al 4%. Sempre Parker Hannifin sono anche i filtri, ovvero: la batteria di filtri Oil-X, filtri antiparticolato asciutto e a coalescenza a elevata efficienza con caduta di pressione molto ridotta che offrono un eccezionale risparmio energetico, installati sull'essiccatore per trattenere impurità solide e condensa; un post filtro sempre serie Oil-X per il raggiungimento della classe 1 del particolato solido.

L'impianto, completo di certificazioni fornite da enti terzi validanti a garanzia del rispetto di tutte le normative, FDA compresa, prevede anche la presenza di un essiccatore frigorifero in stand-by, sempre Parker Hannifin, serie PoleStar Smart-E con refrigerante ecologico, a basso consumo.

### Soluzioni di qualità certificata

Quanto realizzato per ABC Farmaceutici dimostrano concretamente le competenze e le capacità di Air Bonaita nel poter proporre soluzioni altamente competitive, solidamente sostenute da analisi di fattibilità e corredate di tutte le certificazioni necessarie. A que-

sto proposito, a ulteriore garanzia, si tenga presente che l'azienda è certificata ISO 9001, EN ISO 14001 ed EN ISO45001, oltre a disporre della certificazione F-GAS inerente al Regolamento CE n° 303/2008 e, da oltre 25 anni, dell'Iscrizione all'Albo Nazionale delle Imprese che Effettuano la Gestione dei Rifiuti.

Da aggiungere che per il nuovo impianto installato, ABC Farmaceutici ha stipulato con la stessa Air Bonaita un contratto di manutenzione, anche in questo caso registrando un notevole risparmio di costo rispetto a un impianto con compressori oil-free.

“Questa fornitura è l'ulteriore conferma – ammette con soddisfazione Bonaita – della validità di una soluzione che in altri settori sensibili come l'alimentare nutre già da tempo ampi consensi, mentre nel farmaceutico sembra ancora non riuscire a trovare la giusta accelerazione per la sua diffusione, nonostante le garanzie di purezza e i tangibili vantaggi in termini di minori investimenti da sostenere”.

Minori costi, come menzionato anche per la parte di manutenzione, attività sempre di prossimità importante per Air Bonaita, garantita da una quindicina di tecnici specializzati e una dozzina di furgoni (di cui tre a brand Parker Hannifin) che operano sul territorio.

“Queste vere e proprie officine mobili – afferma Bonaita – sono molto bene attrezzate e consentono nella maggioranza dei casi di risolvere il problema già in loco dal cliente. Se così non fosse, disponiamo anche di un'officina dove possiamo effettuare ogni tipo di riparazioni e revisioni”.

## Il futuro tra Thermal management e servizi integrati

Con un giro d'affari di poco inferiore ai 15 milioni di euro, Air Bonaita, a fronte degli investimenti effettuati per ampliarsi, guarda al futuro consapevole di poter continuare la propria espansione di prossimità e crescere, grazie a partner di rilievo che possono contribuire a migliorare tutte le attività con servizi sempre più integrati e soluzioni innovative, anche in chiave 4.0.

“A questo proposito – sottolinea Bonaita – abbiamo già sviluppato un sistema di gestione di impianti di auto-produzione di azoto, dove siamo riusciti a includere in toto il perimetro di Industria 4.0, partendo dal compressore fino al serbatoio di stoccaggio. Col vantaggio di poter beneficiare degli incentivi fiscali sull'intero sistema. Ulteriore sviluppo riguarderanno i servizi relativi al Thermal management, in affiancamento alle già disponibili analisi energetiche dei consumi, analisi delle perdite di aria compressa e così via”.

Se per Air Bonaita il “Thermal management” rappresenta l'evoluzione futura, per Parker Hannifin rappre-



senta già da tempo una tematica di grande sviluppo. “Le attività di Thermal management, ovvero le nuove applicazioni legate alla gestione delle temperature – interviene il marketing & communication leader di Parker Hannifin, Marco Cattaneo – sono parte di ciò che la nostra azienda identifica come uno dei propri ‘secular trends’, ovvero le principali tecnologie in evoluzione.

Sebbene infatti Parker operi nei mercati coprendo sei aree macrotecnologiche, negli ultimi 2-3 anni ha definito nella sua strategia di indirizzarsi nell'idrogeno, nell'elettrificazione e, appunto, il Thermal management. Ambiti su cui si sta concentrando sia in modo diretto, ma anche attraverso i propri distributori visto il potenziale impatto che possono riflettere sulle industrie e i processi produttivi, quali sono anche quelli trattati da Air Bonaita.

Le nuove applicazioni legate alla gestione della temperatura rappresentano una centralità in quanto complementare agli altri due segmenti citati. Parker Hannifin vanta a livello globale una serie di divisioni con prodotti di tecnologie diverse che permettono, e permetteranno anche al nostro distributore, di coprire tutte le esigenze del Thermal management”. Una disponibilità che per Air Bonaita significa potersi proporre partner “locale”, capace di trasferire il valore di un brand di presenza globale a livello locale, in un'economia di prossimità.

“Avvalersi di un partner globale – conclude Mario Bonaita – significa poter anche replicare le tecnologie e le soluzioni che sviluppiamo per gli stabilimenti dei nostri clienti nelle aree di nostra competenza, anche in ogni parte del mondo, elevando la loro competitività”.

Air Bonaita rende disponibile l'ampia gamma di tecnologie di trattamento aria compressa e trattamento dei gas Parker Hannifin, di cui è distributore certificato ufficiale