

# Flessibilità ed esperienza negli impianti per ambienti sterili

Un'azienda storica italiana specializzata nella progettazione e costruzione di macchine e sistemi su misura per ambienti sterili e a contaminazione controllata

Come ci spiega **Cristiano Restelli**, che insieme a sua sorella Katia guida l'azienda fondata dal padre nel 1977, da oltre quattro decenni Tecninox identifica la sua missione nella realizzazione di prodotti e servizi di alta qualità per i settori farmaceutico, alimentare, elettronico, *engineering* e in generale dovunque siano essenziali le tematiche legate al controllo della contaminazione ambientale.

## Come è iniziata la storia di Tecninox?

La nostra è un'azienda familiare, dal 1998 mia sorella e io proseguiamo l'attività iniziata da nostro padre oltre 40 anni fa, cercando di farlo con la stessa professionalità e passione che ci ha trasmesso. Da sempre al nostro marchio si associa l'estrema cura del processo produttivo, che avviene interamente al nostro interno. La tecnologia in continua evoluzione, così come la costante attività di ricerca e sviluppo, ci supportano saldamente e ci hanno permesso di diventare nel corso degli anni una delle realtà più importanti nell'ambito della contaminazione controllata, con sistemi personalizzati nei loro vari componenti, software e tutte le altre opzioni richieste dal cliente. Quest'anno abbiamo raggiunto un traguardo importante consolidando la soglia dei 5 milioni di fatturato e ci aspettiamo di proseguire nei prossimi anni questo percorso di crescita con l'obiettivo che ci siamo prefissati dei 9 milioni entro il 2024.

## Questo è stato un anno particolare per tutte le aziende italiane: voi come l'avete affrontato?

Sebbene non sia stato un periodo semplice, come molte altre aziende che fanno parte della filiera



del pharma siamo riusciti a mantenere attiva la nostra produzione. Dopo una celere ed efficace riorganizzazione aziendale, ma soprattutto grazie alla disponibilità e al coraggio dei nostri dipendenti, abbiamo potuto continuare a produrre con gli stessi ritmi di prima, naturalmente assicurando le condizioni per lavorare in sicurezza e, ove possibile, in *smart working*. Addirittura abbiamo messo in cantiere nuovi progetti, tra cui delle nuove linee di attrezzature pensate in particolare per alcune aziende italiane che nei prossimi mesi saranno impegnate nella produzione del vaccino contro il Covid-19. Inoltre, in collaborazione con un importante ente territoriale, abbiamo messo a punto una cabina a doppia postazione concepita per effettuare *screening* di massa. All'interno della

## L'AZIENDA

*Nata come realtà artigianale nel 1977, Tecninox opera nell'ambito delle apparecchiature e degli impianti per ambienti sterili o a contaminazione controllata dalla fase progettuale a quella produttiva, fino all'installazione. Il valore aggiunto dell'azienda risiede nella qualità dei prodotti, nella flessibilità e nell'esperienza.*

cabina l'operatore sanitario effettua il test in tempi estremamente ridotti e senza entrare in contatto diretto con l'utente. I due sono separati da una barriera e, dopo ogni test eseguito, un sistema di sanificazione nebulizza nell'ambiente una soluzione sanitizzante. Si tratta di un prototipo, speriamo che possa essere utile in futuro qualora ce ne sia bisogno.

### Quali sono i vostri prodotti e servizi tradizionali?

In questi oltre 40 anni di attività ci siamo specializzati nella progettazione e costruzione di macchine e sistemi per ambienti sterili e a contaminazione controllata, per i quali forniamo anche servizi di certificazione, validazione e manutenzione ordinaria e straordinaria. Siamo in grado di offrire una gamma vastissima di prodotti: flussi laminari orizzontali e verticali, sia fissi sia mobili, cappe per manipolazione e pesatura di polveri, docce d'aria per personale e per materiali, *pass box*, *glove box*, isolatori, RABS, sistemi di sterilizzazione con relativo generatore di VHP, tunnel di asciugatura. Tutte le nostre linee standard possono essere customizzate in base alle specifiche esigenze del cliente e la maggior parte di esse può essere fornita anche in versione ATEX. Inoltre forniamo arredi e accessori in acciaio Inox.

### Quali sono le attrezzature più richieste?

La nostra produzione è destinata per circa l'80% al mercato farmaceutico. Di conseguenza tutti i sistemi in qualche modo connessi con l'utilizzo delle materie prime sono sempre molto richiesti. Anche quest'anno l'apparecchiatura più richiesta in termini di quantità e personalizzazioni è la cappa per manipolazione polveri, la nostra linea KAPPA. Seguono poi i flussi laminari e le docce di decontaminazione, sia ad aria sia ad acqua. Non dimentichiamoci che il controllo della contaminazione deve riguardare non solo i prodotti ma anche gli operatori, è una protezione a doppio senso. L'ultimo decennio, in particolare, ha visto rivolgersi alla tutela dell'operatore un'attenzione sempre maggiore. Anche a valle di ciò, abbiamo visto aumentare le richieste di sistemi RABS

abbinati ai più classici sistemi a flusso laminare.

### Ci può parlare delle macchine di sterilizzazione con perossido di idrogeno?

Negli ultimissimi mesi le richieste di sistemi di sterilizzazione con perossido di idrogeno sono aumentate esponenzialmente. Sebbene sia una tecnica ormai più che consolidata, il contesto degli ultimi mesi ha fatto sì che si avvicinassero a questo tipo di impianto anche quelle realtà che non ne avevano mai preso in considerazione l'utilizzo. Le richieste, infatti, ci sono pervenute dai settori più disparati. Oltre al generatore di vapori di perossido di idrogeno nella sua configurazione come unità indipendente, forniamo questo sistema di sterilizzazione anche integrato nei pass box.

### Come vi ponete nei confronti dei clienti?

Da sempre cerchiamo di assecondare al meglio le richieste e le esigenze del cliente, anche le più particolari. Tutte le nostre macchine sono realizzate internamente, dal progetto iniziale al collaudo finale, il che ci permette non solo di controllare da vicino tutte le fasi di produzione seguendo i massimi standard qualitativi ma anche di fare ogni aggiustamento necessario in corso d'opera, in tempi brevi e con la massima efficacia. La possibilità di customizzare praticamente ogni articolo della nostra gamma prodotti è un valore aggiunto di Tecninox, che difficilmente si ritrova altrove.

### Qual è la filosofia della vostra azienda?

La nostra filosofia è quella di perseverare senza arrenderci mai, per questo portiamo avanti un programma di formazione, a tutti i livelli, per migliorare costantemente i processi e le prestazioni aziendali. I risultati ottenuti da Tecninox in questi decenni hanno dimostrato il valore di questo tipo di approccio. È importante sottolineare che poniamo grande attenzione non solo al business ma anche al lato più umano dell'azienda. I nostri valori fondamentali, quali lealtà, collaborazione, rispetto e integrità, sono alla base del nostro operato e ci spingono ogni giorno a lavorare con impegno nei confronti dell'azienda stessa, dei collaboratori e dei nostri clienti.