

Mission: la preparazione del campione

Retsch è partner affidabile delle maggiori realtà produttive e dei migliori istituti di ricerca con soluzioni performanti sia per la piccola media produzione, che per il controllo qualità, così come per la ricerca e sviluppo, l'azienda rappresenta, oggi, il punto di riferimento del settore a livello mondiale

Grandi investimenti nella realizzazione di strumenti sempre più efficaci e performanti, infatti, fanno di Retsch un attivo e dinamico contribuente allo sviluppo di nuovi materiali e tecnologie. Con l'obiettivo di una continua espansione territoriale. Recentemente sono nate le ultime filiali e, a partire dal 1° Gennaio 2008 è operativa Retsch Italia. L'obiettivo della filiale è quello di offrire, quindi, un miglioramento ulteriore in termini di assistenza ai clienti pre e post vendita ed assicurare una maggior capillarità su tutto il territorio Italiano.



Nuova sede tedesca di Retsch

Un'esperienza di quasi 90 anni, una crescita su scala internazionale grazie a filiali in diversi paesi del mondo, e un fatturato che si attesta intorno ai 55 milioni di euro. E' questa la fotografia di Retsch, azienda nata nel 1915, che oggi conta 11 filiali e 70 agenzie di distribuzione nel mondo.

Ce ne parla Pablo Gardani, Sales Manager di Retsch Italia, che ripercorre per noi la storia dell'azienda e dei prodotti che l'hanno resa grande nel mondo del laboratorio e punto di riferimento per la preparazione di un campione analitico perfettamente omogeneo.

Retsch vanta quasi 90 anni di esperienza: come si è evoluta l'azienda e come si configura oggi?

"Retsch è una società fondata nel 1915 da F.Kurt Retsch, che nel 1923 produce il primo mulino a mortaio con un motore esterno, da utilizzare nel settore farmaceutico. Nel secondo dopoguerra conosce un rapido sviluppo indirizzato in particolare verso il settore del laboratorio. E' a partire dagli Anni Ottanta che, a seguito dell'acquisizione da parte della holding olandese Verder, inizia la crescita di Retsch su scala internazionale. A partire dal 2000 i sostanziosi investimenti in marketing e la creazione di filiali in diversi paesi del mondo, nonché la continua innovazione attraverso la creazione di prodotti sempre più vicini alle esigenze di mercato, hanno fatto sì che l'azienda diventasse un punto di riferimento a livello mondiale. Oggi, con più di 120 dipendenti, un fatturato globale triplicato in un decennio, che si attesta intorno ai 55 milioni di euro, 11 filiali e 70 agenzie di distribuzione nel mondo, Retsch assicura una copertura globale del mercato, garantendo massima esperienza e professionalità. La casa madre ha sede ad Haan nei pressi di Dusseldorf, in Germania, ed è recentissima l'inaugurazione della nuova modernissima sede di più di 12.000 metri quadri. La diffusione della tesi dell'importanza della preparazione di un campione analitico perfettamente omogeneo è diventata la mission di Retsch. E' con l'obiettivo di una continua espansione territoriale che sono recentemente nate le ultime filiali e, a partire dal 1° gennaio 2008 è operativa Retsch Italia, frutto di una Joint venture tra la casa madre tedesca ed FKV Srl, società italiana attiva da 35 anni nella distribuzione di strumentazione per il laboratorio. L'obiettivo della filiale è quello di offrire un ulteriore miglioramento in termini di assistenza ai clienti pre e post vendita, ed assicurare una maggior capillarità su tutto il territorio Italiano".

Come è strutturata la filiale italiana?

"La nuova sede a Torre Boldone (BG), ha a disposizione un ampio laboratorio applicativo, recentemente rinnovato, disponibile per workshop, dimostrazioni ai clienti e sviluppo di nuove applicazioni. L'organizzazione della rete vendita permette la copertura del territorio Italiano attraverso 12 agenzie di vendita diretta, e attraverso le collaborazioni con i maggiori dealers impegnati nella vendita di apparecchiature tecnico-scientifiche. I responsabili di area Retsch Italia, formati direttamente presso la nostra sede, garantiscono un supporto locale qualificato ad ogni potenziale cliente o utilizzatore dei nostri prodotti. La sede italiana è attiva nella promozione dei propri strumenti organizzando seminari applicativi, commerciali e tematici, affrontando le problematiche inerenti alla preparazione del campione che sono all'ordine del giorno in ogni laboratorio di analisi. Nel corso del 2012 sono previsti Road Show itineranti, in collaborazione con altre aziende del settore, che toccheranno più di 10 regioni. I seminari comprendono spesso prove pratiche che è possibile svolgere a bordo del laboratorio applicativo mobile di Retsch: un automezzo accessorizzato dotato di tutta la gamma dei prodotti aziendali, completamente funzionanti. Siamo inoltre presenti presso le maggiori fiere di strumentazione per il laboratorio e l'industria a livello mondiale; anche in Italia è possibile trovare la nostra azienda tra gli espositori nelle principali manifestazioni. Nel 2011 di notevole successo sono stati gli appuntamenti fieristici Chem Med a Milano e Cibus Tec a Parma. Novità ed eventi vengono pubblicizzati attraverso il nostro sito internet www.retsch.it, e attraverso l'invio periodico di una newsletter che, oltre ad aggiornarvi sulle novità inerenti le nuove tecnologie sviluppate e i nuovi report applicativi generati dal lavoro dei laboratori applicativi Retsch, vi permette di partecipare alle nostre campagne pubblicitarie".



Nuovo Laboratorio Demo Retsch Italia





ZM 200 - Mulino ultracentrifugo



La vostra offerta è ampia e articolata. Quali sono le ultime novità lanciate sul mercato?

"Retsch offre una vasta gamma di prodotti, non soltanto sistemi di macinazione ed omogeneizzazione, ma anche sistemi di caratterizzazione dimensionale e sistemi di ausilio alla preparazione del campione, come dosatori, essiccatori, bagni ultrasuoni. Ampia è la gamma di prodotti perché enormemente vasti sono i settori applicativi: dall'ambientale, al farmaceutico, all'alimentare, al settore costruzioni, dei minerali, all'auto motive ecc. Possiamo contare su diversi prodotti per ogni settore applicativo e possiamo dire di avere uno strumento di punta per ogni settore.

Per quanto riguarda il settore Ambientale, i mulini a taglienti Retsch vengono utilizzati per il trattamento di campioni di rifiuti che devono essere caratterizzati per il trattamento in discarica, oppure per la craterizzazione di CDR (Combustibile da rifiuto); nelle energie alternative per la caratterizzazione delle biomasse che andranno a produrre energia "pulita". Con il nuovo mulino a taglienti SM 300, Retsch ha dimostrato che è ancora possibile creare un nuovo standard per la preparazione di campioni medio duri, tenaci elastici e fibrosi. Motore da 3 Kw, velocità regolabile da 700 a 3000 rpm, estrema facilità di pulizia, disponibilità di un ciclone di raccolta con aspiratore che garantisce una maggior produttività ed un contenimento delle polveri, rendono questo strumento davvero unico. Nel settore Chimico/Plastico i materiali polimerici o i composti chimici presentano numerose problematiche, sia dal punto di vista fisico che chimico, andando a inficiare l'efficienza di macinazione e l'accuratezza dell'analisi. Partendo dalla prefrantumazione, per arrivare alla finezza analitica richiesta, Retsch offre una vasta gamma di soluzioni a tali problemi. Lo strumento di punta in questo caso è il mulino ultracentrifugo ZM 200, equipaggiato con dei setacci di tipo distanziato appositamente sviluppati da Retsch per la macinazione di materiali termosensibili. Tali setacci evitano la frizione del campione tra i denti del rotore di macinazione e la parete del setaccio, evitando un surriscaldamento eccessivo del campione senza però inficiare l'efficienza di macinazione dello strumento. Una novità introdotta dall'azienda per i settori di ricerca e sviluppo e in generale per la macinazione criogenica di piccole quantità di campioni termosensibili, è invece il sistema CryoMill.

Questo mulino è stato progettato appositamente per macinazioni criogeniche. La giara di macinazione è raffreddata in continuo con azoto liquido, prima e durante la macinazione, grazie al sistema di refrigerazione integrato. In questo modo il campione viene infragilito e i componenti volatili sono preservati. Il sistema di dosaggio automatico dell'azoto liquido mantiene la temperatura costante a -196 °C. Il sistema garantisce il raggiungimento di finezze molto elevate, anche intorno ai 10 micron, preservando le caratteristiche chimico-fisiche del campione. La problematica delle applicazioni nel settore farmaceutico e biologico è invece legata al volume di campione a disposizione, che spesso è decisamente ridotto. La soluzione Retsch è stata di immettere sul mercato i vibro mulini a sfere della serie MM, che danno la possibilità all'operatore di lavorare con giare di macinazione con volumi da 5 ml a 50 ml disponibili in diversi materiali a seconda della specifica applicazione. Un'altra alternativa che questi sistemi offrono è quella di essere equipaggiati con rack per 5 o 10 vials di volumi da 0,5 ml, 1,5 ml o 2 ml: significa processare fino a 20 campioni contemporaneamente! Le giare di macinazione del modello MM 400 hanno la caratteristica di avere il tappo a vite con guarnizione di tenuta, che permette di effettuare macinazioni ad umido senza perdita di campione o solvente d'estrazione.



GM 300 - Mulino a coltelli Grindomix

Quali le soluzioni più all'avanguardia che proponete per il settore alimentare?

"Da sempre il settore alimentare è al centro della ricerca e sviluppo Retsch, con un'attenzione particolare alle sue esigenze applicative. Le sostanze alimentari hanno forme e consistenze molto diversificate e, in linea di massima, si presentano come matrici disomogenee.

Per ottenere risultati analitici accurati e attendibili, i campioni da analizzare sono vincolati ad avere elevati standard di omogeneità e rappresentatività. I mulini a coltelli Grindomix GM 200 e GM 300 sono gli strumenti ideali per questa tipologia di applicazioni. Mentre l'unità GM 200 permette di processare un volume di campione massimo di 700 ml, il mulino Grindomix GM 300 offre la possibilità di omogeneizzare rapidamente quantitativi di campione fino a un volume di 4,5 litri.

Il GM 300 si presta al pre-trattamento di un ampio spettro di prodotti, che spazia da frutta, ortaggi, salumi, carne, pesce, formaggio, prosciutto, prodotti surgelati a mangimi in pellet, spezie, sementi e vegetali. Le speciali lame e la camera di macinazione a volume variabile, permettono di raggiungere la finezza analitica richiesta in modo rapido e veloce. Un particolare vantaggio dell'unità consiste nel poter macinare ed omogeneizzare in un solo passaggio una quantità di campione pari a quella effettivamente commercializzate (per esempio, 800 grammi di patate fritte surgelate o un pane intero).

In fase di progettazione è stata dedicata un'attenzione particolare alla facilità e alla comodità d'uso del nuovo strumento.

Il mulino a coltelli Grindomix Gm 300 vanta un'operatività eccezionalmente semplice e sicura. Il recipiente di macinazione e le lame si assemblano senza bisogno di alcun utensile.

Al termine del processo di macinazione il motore si arresta automaticamente, e il recipiente di macinazione può essere estratto dallo strumento.

A differenza della maggior parte dei classici mixer, il recipiente può quindi essere caricato e svuotato al di fuori dell'unità, cosa che rende più agevoli e accurati gli interventi di pulizia e permette di escludere il rischio di contaminazioni crociate dovute a residui di campione rimasti nel ricettacolo.

L'autoclavabilità di tutti gli accessori e delle parti dello strumento che entrano in contatto con il campione è un ulteriore vantaggio in tal senso. Un altro strumento di largo utilizzo in questo settore è il mulino a rotore ultracentrifugo ZM 200.

Questo strumento, grazie a una vasta gamma di accessori, si rende versatile per la macinazione di campioni quali mangimi, sementi e frutta secca. È uno standard nel settore cerealicolo (mais, frumento, farine) e dei prodotti finiti dell'industria molitoria (pasta, riso); la tecnologia impiegata da tale sistema permette di lavorare campioni drastici senza il minimo surriscaldamento, rendendolo adatto alla preparazione del campione all'analisi NIR o determinazione di umidità, nonché alle successive estrazioni, mineralizzazioni e ricerca degli inquinanti organici, inorganici e microbiologici. Un'importante novità è l'innovativo mulino a rotore Cyclone Mill Twister, utilizzato per la preparazione del campione per le successive analisi NIR.

Questo mulino è in grado di processare prodotti soffici e fibrosi in modo veloce e gentile, raggiungendo la finezza analitica richiesta. Il mulino è particolarmente adatto per la macinazione di mangimi, foraggi e cereali, così come per diversi tipi di alimenti. Il ciclone integrato raffredda ulteriormente il campione e gli accessori di macinazione. Questo previene la perdita di umidità e la degradazione termica, garantendo la conservazione delle proprietà del campione".



Twister Mill-ciclone separatore con bottiglie da 250 ml



GM 200- Mulino a coltelli Grindomix



BB51- Frantoio a mascelle



BB300- Frantoio da pavimento



AS 200 Jet- Setacciatore a getto d'aria

Infine operate anche nel settore cementiero, dei materiali da costruzione, e in quello dei sistemi di vagliatura...

“L'applicazione più diffusa su campioni di cementi, calcestruzzi e clinker è la frantumazione in 2 step: una pre frantumazione grossolana del campione e un secondo passaggio, se richiesto, di raffinazione ultrafine, per portare il campione a una finezza tale (<100 micron) per essere analizzato con XRF per la ricerca dei contaminanti presenti. Retsch ha da anni risolto questo problema dotando la sua gamma di prodotti dei frantoi a mascelle della serie BB.

Questi strumenti riescono in pochi passaggi a portare materiali di dimensioni fino a 15 cm per lato al di sotto dei 2 mm, grazie alla potenza ed efficienza dei loro motori e alla robustezza dei loro organi di macinazione. Le mascelle e le pareti di queste macchine sono disponibili in materiali differenti per soddisfare l'ampio spettro di esigenze. Un modello interessante della gamma dei frantoi Retsch è il BB 51, piccolo e potente frantoio da banco, che riesce a frantumare campioni di una dimensione di partenza massima di 3,5 cm, al di sotto di 0.5 mm. Per quanto riguarda invece i modelli da pavimento BB 100, BB 200 e BB 300 sono tutti dotati dei migliori sistemi di sicurezza per tutelare l'incolumità dell'operatore, tematica da sempre in primo piano per Retsch. Gli ultimi due inoltre sono disponibili anche in versione da impianto per essere integrati in impianti pilota. Oltre ai sistemi di macinazione l'azienda dispone di una gamma completa di setacciatori analitici. L'ultimo arrivato in casa Retsch è il setacciatore a getto d'aria AS 200 Jet. Con questo nuovo sistema di vagliatura abbiamo progettato una soluzione specifica per la vagliatura di materiali leggeri composto da particelle a granulometria ridotta e con tendenza all'agglomerazione. Il setacciatore AS 200 Jet si distingue per l'eccellente efficienza di separazione e la semplice operatività. Una caratteristica saliente dello strumento è la funzione “Open Mesh”, tecnica che riduce il numero delle particelle che, avendo dimensioni pressoché corrispondenti a quelle delle maglie, tendono ad ostruirle. Nei comuni setacciatori a getto d'aria tali grani causano, con l'andar del tempo, l'ostruzione delle maglie del setaccio. La funzione “Open Mesh” permette di ottenere risultati di separazione eccellenti e assicura un grado elevato di riproducibilità. In caso di vagliature eseguite a mezzo setacci, con apertura maglie inferiore ai 63 micron, questa funzione prolunga sensibilmente la vita dei setacci. Lo strumento si avvale di una seconda, importante caratteristica: la funzione Quick Start. Essa permette all'operatore di avviare la setacciatura a condizioni di routine e senza alcun settaggio dei parametri operativi premendo un unico pulsante. Lo strumento può poi essere equipaggiato con un dispositivo per il controllo automatico della pressione, che assicura il monitoraggio permanente del flusso d'aria e lo mantiene costante, e con un ciclone per recuperare le particelle che dovranno essere sottoposte ad ulteriori analisi”.

Quali i punti di forza del vostro servizio clienti?

“L'obiettivo con il quale è stata creata la filiale Italiana di Retsch è quello di offrire un supporto pre e post vendita contraddistinto da efficacia e professionalità. Tre sono le persone che a tempo pieno perseguono questa missione. Le agenzie ed i centri assistenza autorizzati sparsi sul territorio garantiscono un servizio rapido ed efficiente in qualsiasi momento. Particolare attenzione è riservata alla continua informazione dei clienti o potenziali tali, attraverso mezzi cartacei, pubblicità, flyer applicativi dedicati, mezzi informatici, aggiornamento sito, newsletter, organizzazione di eventi e seminari.

Parliamo di numeri: quali risultati avete ottenuto nel 2011 e quali sono le aspettative per il 2012?

“Fin dal momento della creazione di Retsch Italia la capillarità sul territorio, l'incremento della “market share” e la particolare attenzione rivolta ai clienti, sono cresciute di pari passo con il fatturato. Già nel 2008 il fatturato raggiunto di 1.5 milioni di euro rappresentava un successo. La crescita è stata più o meno costante e ci ha permesso di superare i 2 milioni di euro nel 2011 e raggiungere le 250 unità vendute. I risultati, anche in termini di margini, sono stati più che soddisfacenti e tutto questo è stato realizzato, nonostante il panorama economico mondiale e nazionale sia uno dei più critici storicamente. Le premesse per il 2012 non sono le più incoraggianti: i dati economico statistici parlano di recessione e di ripresa ancora molto lontana. Non ci siamo perciò posti obiettivi estremamente ambiziosi, ma pensiamo realisticamente di poter confermare i risultati del 2011”.

Quali sono i progetti per il futuro?

“Negli ultimi 4 anni la gamma prodotti Retsch è stata completamente rinnovata, ma il prossimo futuro riserva ancora delle sorprese: la corsa alla continua innovazione e ricerca non si ferma. Il gruppo Verder- Retsch è particolarmente sano economicamente, e rivolge un deciso interesse verso acquisizioni di altre aziende del settore, grazie alle quali l'attuale gamma prodotti verrà estesa probabilmente oltre alla preparazione del campione”.