

Circuiti stampati made in Italy dalla materia prima alla produzione

Vinta la concorrenza del Far East con serietà e qualità

La maggiore soddisfazione? “Essere riuscito a mantenere in Italia una produzione che in molti davano ormai per impossibile, data la forte concorrenza del Far East. Ora si cominciano a vedere i risultati di questa tenacia in un’azienda che è finanziariamente indipendente, tecnologicamente all’avanguardia e ha personale in continua formazione”. L’imprenditore Silvio Fabrello, amministratore unico, racconta così la storia recente di Esse.Ti. Elettronica, l’azienda di Cornedo Vicentino produttrice di circuiti stampati che è passata indenne attraverso la severissima selezione compiuta dal mercato negli ultimi quindici anni, tanto che le imprese italiane del settore sono passate da 200 a non più di una quarantina. “Orgogliosamente made in Italy” è il claim che l’azienda ha scelto per evidenziare una produzione frutto di continui investimenti tecnologici. Con le sue due sedi operative, Esse.Ti. Elettronica produce prototipi, piccole serie e grandi lotti industriali con un’ampia gamma di materiali di base. “Disponiamo di vasti e ben attrezzati reparti (foratura, fresatura, scoring, stampa fotografica e serigrafica, etc.) per tutte le lavorazioni che portano alla produzione di un prodotto di ottima qualità”. Il fiore all’occhiello è il recente investimento che è andato a rinforzare il già ampio parco macchine del test elettrico: l’acquisto della sonde mobili scarico/carico automatico Atg A7a, una tra le pochissime presenti in Italia, che ha consentito un notevole salto di qualità nel servizio,



La sede di Esse.Ti. Elettronica

con una notevole accelerazione dei tempi di collaudo e di risposta ai clienti; una componente, quest’ultima, determinante per rimanere nel mercato. Un ulteriore investimento ha riguardato il sistema per la stesura e l’esposizione del solder-resist. La marcia verso il futuro di Esse.Ti. Elettronica non si ferma qui: c’è già in programma un investimento con fondi propri – l’azienda gode di un rating molto alto presso le banche – riguardante “la realizzazione di una camera bianca per l’esposizione”. Convinta di poter dare il proprio contributo ad un futuro sostenibile, per la produzione dei propri circuiti stampati l’azienda utilizza anche l’energia pulita prodotta dai propri impianti fotovoltaici (200 kW di potenza installata). “Impegno, serietà e qualità i pilastri sui quali continuiamo a costruire il nostro lavoro”, conclude l’imprenditore.