

MATERIALI

Ensinger Italia è attualmente considerata come la prima realtà nazionale per la commercializzazione di materiali plastici semilavorati ad alte prestazioni ed un riferimento per il mercato dei profili in materiali termoplastici.

di Francesco Goi

Una storia importante quella di Ensinger, azienda leader nella produzione di semilavorati plastici fondata nel 1966 a Nunfrigen, in Germania, che oggi fattura globalmente 330 milioni di euro e conta 2000 addetti nel mondo che operano nei 26 siti produttivi o commerciali. In Italia comincia la propria attività nel 1991 e nel 1996 si inaugura l'impianto a Olcella di Busto Garolfo.

All'inizio la sede Ensinger si trova in un piccolo magazzino di Varedo dove viene allestito il primo deposito di semilavorati. Dopo solo un paio d'anni l'azienda si trasferisce a Legnano, passando da una superficie occupata di 200 m² a 800 m². Il 1996 vede un ulteriore crescita e il radicamento sul territorio dell'azienda, quando si trasferisce nell'attuale sede di Olcella di Busto Garolfo, che attualmente si estende su oltre 2.500 m², e si qualifica come un sito produttivo di eccellenza - con crescita a ritmi costanti. La crisi del 2008 comporta però un ridimensionamento, che provoca la rinuncia alla sede di Bergamo, la chiusura di quella di Parma e anche una riduzione dell'organico di Olcella.

Fortunatamente si tratta di un breve periodo in quanto, grazie alla nuova spinta economica, la pratica quotidiana del buon lavoro nonché il fatto di appartenere ad un grande gruppo, Ensinger Italia chiude positivamente l'ultimo esercizio con oltre 18 milioni di fatturato e il personale in

Leader nei materiali plastici semilavorati ad alte prestazioni



Sede centrale di Ensinger Italia a Olcella di Busto Garolfo (MI)



Da sinistra, Paolo Senatore, responsabile Italia della divisione semilavorati, e Ing. Andrea Rossetti, responsabile tecnico della filiale

crescita. Ad oggi, si contano 54 persone. Ensinger Italia può quindi essere attualmente considerata come la prima realtà nazionale per la commercializzazione di materiali plastici semilavorati ad alte prestazioni ed un riferimento per il mercato dei profili in materiali termoplastici. L'azienda è inoltre in grado di realizzare particolari a disegno in un'ampia gamma di materiali termoplastici attraverso lavorazione meccanica, stampaggio ad iniezione, custom casting, RIM e direct forming, offrendo un supporto completo e dedicato alla propria clientela. Infine, tramite la creazione dei depositi delocalizzati di Nizza Monferrato, San Benedetto del Tronto e Cassino, l'azienda garantisce un servizio logistico rapido e flessibile su tutto il territorio nazionale.

Per avere un quadro sull'attività italiana del Gruppo e sulle prospettive di futuro sviluppo abbiamo incontrato Paolo Senatore, Responsabile dei prodotti semilavorati per il mercato Italia di Ensinger Italia

e Andrea Rossetti, Responsabile Divisione pezzi finiti per il mercato Italia di Ensinger Italia.

La Subfornitura - Quali sono stati i momenti più significativi dell'attività recente di Ensinger Italia?

Paolo Senatore - Il nuovo per Ensinger significa soprattutto proseguire nel percorso della riorganizzazione aziendale, avviata dopo la recente crisi industriale e mirata a conseguire una sempre maggiore efficienza nei diversi business in cui operiamo.



Il secondo da sinistra, Wilfried Ensinger, fondatore del gruppo, nel 1966 con il primo estrusore

al perseguimento di un obiettivo comune. Il gruppo ha inoltre costituito un team di tecnici, appartenenti alle diverse filiali, che raccolgono le informazioni manifestate dai diversi mercati, in modo da promuovere nuove applicazioni sia con i materiali esistenti, sia attraverso nuovi prodotti che vengono proposti alla valutazione della casa madre. In pratica, si cerca di migliorare insieme conservando ciascuno la propria peculiarità.

La Subfornitura - In questo momento quali sono i nuovi prodotti più significativi e quali le loro applicazioni?

Andrea Rossetti - Per il mercato italiano

La Subfornitura - In quale misura la frammentazione del mercato italiano rappresenta un'opportunità in più per una società come la vostra?

Paolo Senatore - Sicuramente il tessuto industriale italiano rappresenta una notevole opportunità. La strategia di base che Ensinger adotta per il core business della distribuzione dei semilavorati è la vicinanza al cliente. Essere presenti efficacemente in Italia significa disporre di persone che possano esplorare capillarmente il territorio.

Trasportando il concetto a livello europeo, nonostante i notevoli progressi della logistica, è impensabile attualmente disporre di un magazzino centralizzato e da lì essere molto efficienti in tutta Europa, servendo un mercato composto da decine di migliaia di utenti delle materie plastiche semilavorate. Ensinger non ha scelto questa opzione, preferendo la vicinanza al cliente attraverso una serie di filiali che, oltre alla sede tedesca, si occupano della distribuzione sul territorio. Recentemente ne è stata aperta una in Danimarca, che si è aggiunta a quelle operanti in Austria, Francia, Inghilterra, Spagna, Polonia, Repubblica Ceca, Slovacchia, Svezia, oltre che in Italia, naturalmente.

Ogni filiale non svolge solo un'attività commerciale, ma ha a disposizione un magazzino utilizzato non solo per lo stoccaggio dei prodotti, ma anche per l'ottimizzazione dei servizi. Per esempio, tutte le filiali sono dotate di apparecchiature in grado di tagliare i manufatti, di piallarli, di sezionarli, ecc. Restando nell'ambito della distribuzione del semilavorato, tutti sono in grado di realizzare



Visione aerea della sede produttiva di Cham, Germania

il cut to size; ossia di mettere in primo piano la soddisfazione delle necessità del cliente.

La Subfornitura - La mentalità e l'approccio di una società multinazionale, ma tuttora gestita dalla famiglia che l'ha fondata, li considerate tra i vostri punti di forza?

Paolo Senatore - Sicuramente; siamo sempre a stretto contatto con le persone che gestiscono le diverse filiali, oltre che con la casa madre, e c'è un continuo scambio di dati e informazioni relative anche agli aspetti operativi. Si cresce insieme e la risoluzione di una problematica è frutto di uno scambio di idee tra le diverse società sorelle che la affrontano in maniera diversa, senza alcuna imposizione da parte della casa madre, che favorisce questi scambi culturali finalizzati

quest'anno ci siamo concentrati soprattutto sulle applicazioni nei settori medicale ed alimentare.

Nel medicale abbiamo lanciato il Tecatec PEEK CW50, un prodotto con caratteristiche superiori a quelle del termoplastico tradizionale. Si tratta di un composito costituito da layer di fibre di carbonio impregnati da una matrice polimerica di PEEK, che potrà essere impiegato, ad esempio, per la costruzione di fissatori esterni per l'ortopedia. Rispetto ai materiali polimerici tradizionali presenta il vantaggio di una maggiore rigidità, mentre rispetto a quelli metallici assicura una riduzione del peso e una maggiore radiotrasparenza, che permetterà di effettuare la radiografia senza costringere alla rimozione dell'attrezzo.

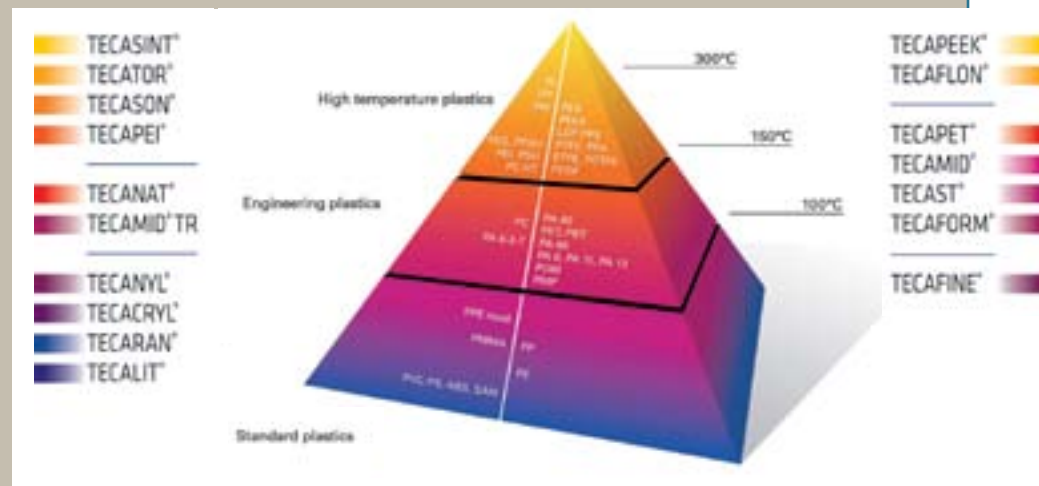
La produzione

PRODOTTI SEMILAVORATI

Ensinger è in grado di offrire ai propri clienti un'ampia gamma di semilavorati plastici prodotti tramite processi di estrusione, colata e compressione, proposti in formato commerciale, oppure a richiesta, tagliati a misura, piallati, calibrati e rettificati. Il vasto magazzino e la reattività del servizio logistico permettono, inoltre, di garantire consegne entro le 48 ore.

Il supporto dell'Ufficio tecnico a disposizione del cliente, abbinato all'ampiezza della gamma di materiali, permette ad Ensinger di contribuire alla scelta del materiale più idoneo ed allo sviluppo della migliore soluzione per ogni applicazione.

- Materiali plastici per applicazioni fino a 100°C: TECALIT®, TECAFINE®, TECACRYL®, TECARAN®
- Tecnopolimeri per applicazioni fino a 150°C: TECANAT®, TECAMID®, TECAFORM®, TECAPE®
- Materiali plastici ad elevate prestazioni per applicazioni sino a 300°C ed oltre: TECASINT®, TECAPEEK®, TECATRON®, TECASON®, TECAPEI®, TECAFLON®, TECATEC®



PARTICOLARI A DISEGNO

Ensinger è in grado di offrire particolari finiti in materiale plastico attraverso lavorazione meccanica, stampaggio ad iniezione, custom casting, RIM e direct forming. Viene in questo caso instaurato un legame ancor più stretto con il cliente che permette di scegliere la soluzione più appropriata per la singola applicazione in termini di materiale e processo produttivo. La produzione di particolari a disegno utilizza esclusivamente i materiali Ensinger, sinonimo di qualità e certezza nelle forniture. Inoltre, l'officina meccanica è dotata di centri di tornitura e fresatura fino a 5 assi ed è in grado di supportare il cliente nella produzione di particolari anche di forma complessa.

PRODOTTI PER FINESTRE E FACCIE CONTINUE

I profili isolanti Ensinger per finestre e facciate continue sono dimensionalmente precisi, economici ed affidabili. Il materiale utilizzato, scelto a seconda dell'applicazione, soddisfa le specifiche più stringenti in fatto di resistenza meccanica, termica e chimica.

I profili Insulbar® separano termicamente il lato interno ed esterno dei serramenti in alluminio per finestre, porte e facciate continue permettendo di raggiungere eccezionali risultati in termini di risparmio energetico e di costi per il riscaldamento ed il condizionamento. La qualità del prodotto garantisce il raggiungimento degli obiettivi richiesti dalle nuove e sempre più restrittive normative (Valore Uf).

Nel campo alimentare abbiamo lanciato quest'anno un grado di Tecast, la poliammide colata Ensinger, con approvazione FDA. Per la prima volta nel mondo Ensinger avremo la possibilità di costruire articoli di grossa dimensione per l'industria alimentare in poliammide. In precedenza solo il prodotto estruso era approvato per il contatto con gli alimenti.

I prodotti in poliammide saranno utilizzati per la realizzazione di diverse parti di macchine, dal pallet di trasporto per prodotti a base latte, fino alle superfici di scorrimento, ingranaggi e ad altri componenti.

Ensinger, oltre ad essere il più importante partner di Victrex (produttore del PEEK), occupa un ruolo di assoluto rilievo nel campo dei semilavorati in PEEK, un mate-

riale che presenta numerose importanti peculiarità. Recentemente l'offerta è stata completata un ulteriore grado di PEEK detectabile, il Tecapeek ID, che può essere impiegato anche ad altissime temperature relativamente al mondo plastico (fino ad oltre 250°C): assicurando, nel caso un pezzo dovesse inquinare il cibo, la possibilità di identificarlo immediatamente senza creare troppi danni alla linea. Questa caratteristica rappresenta un fattore molto apprezzato dai responsabili della sicurezza e della qualità degli impianti.

Nel campo dell'innovazione produttiva spesso, il driver è il cliente stesso: un prodotto attualmente in fase di test in Svezia è nato dalla collaborazione tra Ensinger e una grande multinazionale del settore alimentare. Con

il proprio reparto compounding, Ensinger è in grado, inoltre, di sviluppare la formulazione del prodotto più adatta per ogni singola applicazione anche su specifica del cliente.

La Subfornitura - Quali investimenti sono stati sviluppati per l'innovazione in campo produttivo?

Paolo Senatore - In questo caso ci riferiamo all'attività della casa madre. In Europa e nel mondo sono stati sviluppati importanti investimenti nell'impiantistica. Ad esempio, nonostante il periodo di crisi, è stato completamente rinnovato l'impianto di produzione di poliammide colata; altri investimenti sono previsti negli impianti produttivi europei, statunitensi e brasiliani, i cui impianti sono oggetto di un costante



aggiornamento.

Una particolare attenzione è dedicata al controllo del processo, in modo da mantenere una qualità costante e di alto livello: questo risultato è ottenuto grazie all'aggiornamento delle attrezzature e dell'elettronica, nonché dal know-how che deriva da un'esperienza iniziata nel 1966.

La Subfornitura - Per quanto riguarda, invece, la sede italiana, dove si è investito maggiormente?

Paolo Senatore - Come accennato, nel corso degli ultimi due anni l'impegno maggiore è stato rivolto alla riorganizzazione, che ha determinato un'ottimizzazione della forza lavoro (che attualmente conta 54 unità) e una maggiore focalizzazione sulle tre divisioni principali e sullo stampaggio. Riorganizzare ha significato fare scelte importanti, dividere le competenze e le carriere. E' stata la stessa casa madre a richiedere una focalizzazione sulle differenti linee di business. Credo che questo processo si stia completando: oggi abbiamo raggiunto un certo assetto e siamo pronti a crescere di nuovo anche in modo importante.

La Subfornitura - Nel corso dei 14 anni trascorsi in Ensinger quali sono stati i risultati più significativi, quelli di cui è maggiormente orgoglioso e quali le priorità per il breve-medio termine?

Paolo Senatore - La prima tappa importante è stata nel 1997, quando sono stato chiamato a far parte di una nuova azienda multinazionale che, pur avendo dimensioni inferiori a quelle attuali, nell'ambito delle materie plastiche occupava un ruolo significativo.

Un altro momento significativo è stato l'ac-

quisizione, nel 2001, della filiale di Parma, che svolgeva attività produttiva ed ha rappresentato per me un'occasione di arricchimento culturale. In seguito è stato importante seguire la continua crescita e aver avuto l'opportunità di operare in un'azienda che, fino al 2008, ha costantemente sviluppato la sua attività, grazie alla capacità delle persone e all'opportunità di operare in un settore, come quello delle materie plastiche, in espansione quasi fisiologica grazie alle applicazioni che si moltiplicano.

E' stato importante e formativo, nel 2008, anche il dover tornare indietro, la presa di coscienza che certe situazioni, a livello economico, dovevano essere gestite diversamente. Infatti, eravamo travolti da un uragano che obbligava a scelte dolorose, difficili da affrontare anche dal punto di vista emotivo. Infine, ci siamo concentrati nel perseguimento dei nuovi obiettivi, che stiamo raggiungendo grazie anche alla ripresa in atto e dalla rinnovata richiesta del mercato. Un cambiamento che siamo stati in grado di cogliere efficacemente.

La Subfornitura - La vostra esperienza dimostra che certe analisi sul futuro incerto dei mercati europei forse sono un po' affrettate. Non c'è solo il mercato cinese...

Andrea Rossetti - Anche noi prossimamente andremo a produrre in Estremo Oriente, ma per il mercato locale, non per l'Europa. L'obiettivo prioritario non sarà quello di disporre della manodopera a basso costo, ma di sviluppare soluzioni adatte alle necessità di quei mercati.

In Europa, nonostante fossimo appena reduci da una crisi economica importante, la proprietà ha scelto di investire pesantemente su tutti gli impianti: in Inghilterra si è avuta una

Ensinger è in grado di realizzare particolari a disegno in un'ampia gamma di materiali plastici

forte espansione, prossimamente la filiale polacca avrà una nuova sede più ampia, due anni fa è stato costruito un nuovo impianto per la produzione di poliammide colata a Cham (Baviera) ed ulteriori investimenti sono previsti in questo stesso stabilimento.

Il gruppo sta sostenendo investimenti massicci per consolidare le sue posizioni nel continente europeo, anzi per migliorare le quote di mercato, confermando il massimo impegno per la qualità, che rimane una priorità assoluta per il nostro Gruppo.



Semilavorati forati in Tecast (PA 6G)

Particolare a disegno in Tecaform AH (POM-C)

Paolo Senatore - Tornando all'Europa, vorrei aggiungere che la crescita importante dell'ultimo biennio si spiega con la capacità di produrre macchine di un livello qualitativo non ancora raggiunto dalla concorrenza asiatica. E' difficile prevedere fino a quando questa situazione potrà sussistere. Sicuramente l'industria tedesca è orientata a proseguire su questa strada; probabilmente anche quella italiana condivide maggiormente questo tipo di approccio. Dà soddisfazione ricevere dal mercato commenti positivi, probabilmente dovuti anche ad una crescente condivisione del nostro modo di operare. Penso che una maggiore propensione dell'industria per la ricerca della qualità e delle performances non possa che premiare il nostro servizio.