

di Luca Rossi

# Lo sguardo oltre la crisi

*Nonostante la recessione mondiale, il Gruppo Schleifring continua nella politica di investimenti: nelle sedi produttive, nelle piattaforme di sinergia tra le aziende del Gruppo e in R&D. Un piano di potenziamento per essere pronti alla ripresa del mercato. A RMO ne parla Ralf Kammermeier, direttore generale di Körber Schleifring*

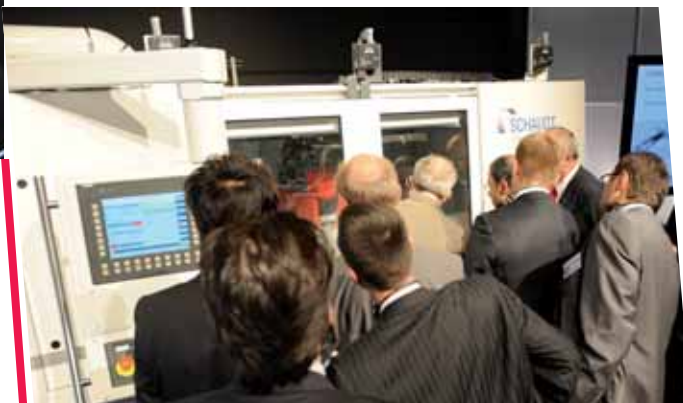
**N**el 2008 abbiamo migliorato la nostra posizione di mercato mondiale di un punto percentuale, è il terzo anno consecutivo che guadagniamo quote di mercato mondiale. Pensiamo che nel 2009 la nostra produzione sarà migliore di quella di molti altri costruttori di macchine utensili": Ralf Kammermeier, direttore generale di Körber Schleifring, lancia lo sguardo oltre la crisi che stringe nella morsa il mondo dell'economia mondiale. Per il 2009 e anche per il 2010 gli analisti prevedono una forte diminuzione degli ordinativi e della produzione. L'associazione tedesca dei costruttori di macchine utensili VDW calcola per quest'anno e per il prossimo un calo di circa il 15% annuo. Nel 2011 subentrerà una stabilizzazione e solo nel 2012 si potrà contare nuovamente su una crescita. "Entro il 2011 non pensiamo si potrà realizzare moltissimo sul mercato delle macchine utensili - conferma l'analisi Kammermeier -. Negli ultimi anni gli investimenti di

macchine utensili sono andati ad aumentare la capacità produttiva degli utilizzatori. Ci vorrà quindi del tempo per rimettere in moto la produzione di macchine utensili". Nonostante il panorama mondiale di recessione, però, nel 2009 il gruppo Schleifring trae ancora vantaggio dal buon portafoglio ordini dell'anno passato. Nonostante la diminuzione degli ordinativi, che aveva già caratterizzato il quarto trimestre del 2008, perduri anche all'inizio del 2009. "La produzione di stampi è un settore difficile, soprattutto in Europa non ha avuto una ripresa come ci si aspettava nonostante le fusioni societarie che ci sono state", indica il direttore generale. Gli effetti positivi del consolidamento di CombiTec e dello sviluppo della produzione in Cina non sono in grado di compensare il forte calo della domanda causato dalla recessione. Anche il fatturato del Gruppo, secondo Kammermeier, è destinato a diminuire sensi-

bilmente. "Ci aspettiamo un calo del 3% nell'industria delle turbine nel settore aerospace, settore molto importante per noi - riprende -. Nell'automotive la situazione non è così grave perché ci sono già investimenti pianificati che sono stati semplicemente bloccati. Una luce in fondo al tunnel è nell'industria delle turbine per il settore energetico". Tuttavia il Gruppo Schleifring continua a investire fortemente in ricerca e sviluppo.

**Piano per le sedi produttive.** "Siamo a favore di una produzione locale per i mercati locali: siamo andati a produrre in Cina per la Cina, ad esempio. E potenziali ci sono anche per altri mercati - annuncia Ralf Kammermeier -. Vogliamo professionalizzare produzione e logistica, abbiamo investito molto a Thun nella Studer, potenziemo il sito di Kurim e quello di Shanghai per la produzione di macchine per il mercato locale e la pro-

**Il Gruppo Schleifring in vetrina.** 'Grinding in Motion': è all'insegna di questo motto che si è recentemente svolto lo Schleifring Grinding Symposium a Thun, in Svizzera. Oltre 1.000 partecipanti al giorno, 17 spazi espositivi con presentazioni in diretta dei prodotti e degli sviluppi più recenti del Gruppo Schleifring e cinque tavoli di approfondimento tematico con 20 interventi di esperti, hanno lasciato nei visitatori forti impressioni e consentito interessanti scambi di vista. Le aziende del Gruppo Schleifring si sono presentate al pubblico di settore in occasione dei tre giorni organizzati presso l'ente fieristico dell'Expo di Thun. Soprattutto le dimostrazioni in diretta delle macchine hanno offerto importanti momenti di contatto per incontri individuali con i visitatori. Ci sono state delle presentazioni di prime mondiali del Gruppo Schleifring: con Geoid, il sistema di compensazione dell'usura per diamanti di Blohm Jung, la traiettoria di ravvatura con controllo di contornitura viene corretta automaticamente in base all'usura del ravvivatore; Schaudt raggiunge per la prima volta 200 m/s di velocità periferica durante la rettifica in creep feed con mole in CBN e corpo supporto mola in carbonio; Studer ha dimostrato la sua competenza nella rettifica per interni grazie ai progressi raggiunti nel nuovo centro di eccellenza di Biel; Ewag ha eseguito per la prima volta la lavorazione di PCB e CBN sulla Compact Line; Walter ha presentato una nuova versione del suo software Tool Studio con molte funzioni nuove.



duzione di componenti e sottocomponenti". Il Gruppo Schleifring punta sull'impiego di sinergie, nei processi di standardizzazione e nei vantaggi nei costi di modelli di piattaforma. "In passato abbiamo cercato di creare piattaforme di sinergia tra le aziende del Gruppo. Andremo avanti nell'individuazione di piattaforme comuni - indica il direttore generale -. Questa crisi passerà e vogliamo continuare a essere presenti nel mercato, continuando quindi anche ora a investire".

A fronte di queste prospettive il Gruppo Schleifring ha sviluppato un nuovo programma di produzione centralizzata. La fabbricazione dei pezzi e l'assemblaggio di gruppi, moduli e macchine standard senza tecnologia applicativa specifica è concentrata nei tre siti di Thun, in Svizzera (Studer), di Kurim, nella Repubblica Ceca (Walter) e di Shanghai, in Cina (Körber Schleifring Machinery).

In questo modo il Gruppo Schleifring continua a produrre nei mercati più importanti e può utilizzare gli impianti esistenti. Gli altri siti del Gruppo avranno così capacità produttive disponibili per concentrarsi meglio su applicazioni altamente flessibili e orientate al cliente e per ampliare le loro competenze in vista di tecnologie di finitura complesse. Anche l'assemblaggio di macchine e impianti con elevato contenuto tecnologico applicativo resterà di competenza dei singoli siti. Il nuovo programma di produzione centralizzata crea il presupposto per una crescita futura nel Gruppo

Schleifring. Sia i tre centri di produzione centralizzati che gli altri siti potranno specializzarsi meglio e orientarsi alle rispettive esigenze. Grazie all'organizzazione e all'utilizzo ottimale di impianti e macchine esistenti potranno essere realizzati i processi di creazione di valore aggiunto all'interno del gruppo (insourcing). Competenze settoriali e processi chiave resteranno nel gruppo e saranno ulteriormente sviluppati.

È proprio in un ambiente difficile dal punto di vista economico che lo sviluppo di strutture organizzative sostenibili riveste un'importanza centrale. In questo senso Körber Schleifring accelera ulteriormente il programma per ottimizzare i processi produttivi e di lavorazione. Con l'installazione di tre sedi produttive centrali di macchine base in Svizzera, Repubblica Ceca e Cina e con i siti ad alta specializzazione dei singoli marchi per le rispettive applicazioni, la produzione futura del gruppo diventerà ancora più efficiente e flessibile. La collaborazione all'interno del gruppo è sostenuta grazie a processi concordati in comune. Processi aziendali, catene di valore aggiunto e dati specifici di tutte le aziende del Gruppo Schleifring vengono ampiamente armonizzati a questo scopo e inseriti su una piattaforma SAP comune. Nello stesso tempo il gruppo ottimizza le proprie strutture di distribuzione. Punto focale è la costruzione della rete internazionale. Per questo a maggio 2008 le due aziende di Schleifring Walter e Studer hanno aperto il loro nuovo ufficio associato a Tokio.

**Fritz Studer Award.** Studer ha conferito per la seconda volta il suo premio per la ricerca: il 'Fritz Studer Award'. Il premio per la ricerca è rivolto a studenti e giovani diplomati e laureati di università e scuole universitarie tecniche e professionali europee che, nell'ambito di esercitazioni, lavori di laurea, master e diploma o dissertazioni, abbiano elaborato

temi scientifici o elementi di ricerca applicati o che possano presentare risultati parziali fondati sulla forza innovativa dell'industria delle macchine con principi di progettazione che potessero trovare un'applicazione pratica. I lavori presentati sono stati inoltrati a una giuria di esperti. Nell'ambito dello 'Schleifring Grinding Symposium 2009' è stato premiato il vincitore: con il tema 'Analisi e simulazione del comportamento dinamico nella rettifica a tuffo senza centri' il Severin Hennig del Laboratorio macchine utensili della Rwth di Aachen (Germania) ha vinto il Fritz Studer Award e di conseguenza una somma di denaro di 10.000 franchi svizzeri. I punti fondamentali della ricerca sono costituiti da analisi approfondite nel campo della rettifica senza centri. Nello studio riportato è stato sviluppato un sistema per l'analisi, simulazione e interpretazione della

rettifica senza centri che è soprattutto in grado di tener conto del comportamento di cedevolezza dinamica della macchina. Altrettanto si è potuto sviluppare e brevettare un sistema di misura idoneo e pratico in ambito industriale nel rilevamento delle proprietà dinamiche della macchina.



*Ralf Kammermeier, direttore generale di Körber Schleifring, mentre mostra i dati sull'andamento del Gruppo Schleifring.*



**L'innovazione tecnologica.** Nel 2008 le aziende del Gruppo Schleifring hanno presentato la loro capacità produttiva, tra l'altro, alle fiere di settore GrindTec, AMB e Imts. Nel corso di questi eventi ha suscitato grande interesse l'S22 di recente sviluppo. La piattaforma produttiva S22 della Studer, grazie alla sua struttura modulare, rende possibili soluzioni di rettifica personalizzate. Trasmissione dinamica degli assi, sistemi di guida di alta qualità e distanze percorse ottimizzate caratterizzano l'S22. Nel frattempo è iniziata l'introduzione sul mercato. Un altro punto di forza è stato l'ulteriore sviluppo di prodotti sperimentati come l'S242 o CombiGrind h, sviluppata insieme da Studer e Schaudt. Questa macchina combinata, presentata per la prima volta come prototipo nel 2005, ha avuto da allora continui sviluppi. Tempi di lavorazione accorciati insieme a elevata

sicurezza di processo rendono possibile aumenti della produttività fino al 70%.

Il Gruppo sta sviluppando strategie di piattaforma per ridurre la complessità del prodotto e potenziare la competitività: Ewag si serve ad esempio di componenti sperimentati di macchine Walter di serie. E mentre Blohm e Jung armonizzano tra loro le proprie macchine, Studer e Schaudt immettono sul mercato un nuovo kit costruttivo comune per macchine rettificatrici circolari, da cui configurano soluzioni orientate a compiti specifici, ad esempio per alberi di trasmissione e alberi di distribuzione. Il campo di applicazione



delle macchine rettificatrici per utensili di Walter è stato ampliato allo spettro dei microutensili. Un ulteriore punto di forza è rappresentato dallo sviluppo del sistema di programmazione ToolStudio per quanto riguarda la crescente varietà di tipi di utensili e la migliorata potenzialità di utilizzo.

Nel corso dell'anno il Gruppo ha rilevato la Combitec AG (con sede a Biel, in Svizzera). La Combitec AG costruisce dal 1982 macchine ad alta precisione nel settore della rettifica in tondo per interni. Il punto di forza dello sviluppo è costituito dalle macchine per la fabbricazione di pezzi di grandezza da piccola a media, soprattutto nel campo di materiali molto duri. Nella sua sede di Biel Combitec attualmente dà lavoro a una quarantina di dipendenti.

Grazie al consistente portafoglio ordini il gruppo Schleifring lo scorso anno ha potuto migliorare il



*Sopra, la CompactLine Ergonomic di Ewag che è in grado di eseguire lavorazioni di PCB e CBN. A sinistra, la sede di Körber Schleifring, in Svizzera.*

fatturato record dell'anno precedente di un ulteriore 7%, raggiungendo i 487 milioni di euro. Inoltre, nemmeno il Gruppo Schleifring ha potuto sottrarsi allo sviluppo globale dei mercati nel settore delle macchine utensili. Gli ordinativi, che già verso la metà dell'anno erano chiaramente al di sopra del livello dell'anno precedente, nel primo trimestre hanno subito una forte ripresa e alla data di chiusura del bilancio ammontavano a 440 milioni di euro (contro i 510 dell'anno precedente). La crescita del fatturato e le conseguenti misure per l'abbassamento dei costi hanno contribuito all'ulteriore miglioramento dei risultati operativi. Il ricavato al lordo delle imposte è stato tuttavia gravato da accantonamenti costruiti nell'esercizio finanziario in corso per i necessari aggiustamenti di capacità.

Gli investimenti hanno superato l'alto livello dell'anno precedente. Punti di forza sono stati l'infrastruttura dell'azienda e il potenziamento delle capacità produttive. A partire da agosto 2008 Körber Schleifring produce in un nuovo stabilimento ad Anting, a nordovest di Shanghai, Cina. Con soli 200 dipendenti su una superficie di oltre 11.000 m<sup>2</sup> Körber Schleifring Machinery Shanghai produce rettificatrici in piano, di profili, in tondo e per utensili, principalmente per il mercato cinese. Il nuovo stabilimento è realizzato con tecnologia produttiva modernissima in vista di una ulteriore crescita.

READERSERVICE.IT - EWAG N.79 - KÖRBER SCHLEIFRING N.80  
STUDER N.81 - WALTER N.82