

DI GABRIELE PELOSO

Alla barra del timone

ABB, il gruppo industriale multinazionale specializzato nelle tecnologie per l'energia e l'automazione ha annunciato, lo scorso luglio, che Barbara Frei è stata nominata country manager di ABB Italia e amministratore delegato di ABB SpA, assumendo anche il ruolo di responsabile della Mediterranean Region

Barbara Frei, cittadina svizzera, sposata e mamma di due figli, ha conseguito una laurea in ingegneria meccanica e un dottorato in ingegneria elettrica presso il Federal Institute of Technology di Zurigo. Ha inoltre conseguito un master in business administration presso la IMD di Losanna. La carriera di Frei in ABB ha inizio nel 1998 e si sviluppa in Svizzera con diversi incarichi manageriali nell'ambito delle macchine elettriche, dell'automazione delle sottostazioni e degli azionamenti di media tensione. Nel 2008 le viene affidata la responsabilità di country manager della Repubblica Ceca e del cluster composto da Ungheria, Slovacchia, Repubblica Ceca e Ucraina.

Un'articolata intervista con Frei ci permette di capire meglio il mercato manifatturiero europeo e mondiale, oltre a chiarire alcuni aspetti tecnologici dei prodotti ABB. La strategia si basa su prodotti sviluppati secondo le esigenze dei singoli mercati, attenti all'ambiente, in grado di risparmiare energia per un'industria manifatturiera eco-sostenibile.

Da poco tempo è alla guida di ABB Italia. Grazie alla sua esperienza internazionale qual è la salute dell'industria manifatturiera europea?

“Osservo l'industria manifatturiera europea da un punto di vista privilegiato, che è quello di una multinazionale che ha sviluppato la sua impronta globale bilanciando in maniera di-

namica il proprio assetto, sia dal punto di vista produttivo che da quello legato al presidio del mercato. La salute dell'industria manifatturiera si misura, a mio parere, nella sua capacità di osservare i trend, di adattarsi e di trarre vantaggio da questi scenari in continua evoluzione, valorizzando allo stesso tempo il bagaglio di eccellenza sinora costruito. Allo stesso tempo, l'Europa può trarre beneficio dallo sviluppo di strategie di sourcing globale.

Tra i fattori da analizzare, inoltre, la capacità di indirizzare le attività di ricerca e sviluppo in una direzione che consenta di studiare nuove soluzioni e adattare il proprio portafoglio alle reali esigenze funzionali espresse dai mercati emergenti. Non è detto, infatti, che pro-

dotti ad elevate prestazioni funzionali studiati per le esigenze dei mercati maturi, possano essere ugualmente commercializzati ed applicati con successo nei Paesi emergenti, dove potrebbero trovarsi fuori mercato proprio a causa di una complessità e di una sovra-ingegnerizzazione non richiesta”.

Come vede la situazione della produzione e dell'utilizzo delle nuove tecnologie nel comparto manifatturiero?

“Analizzando le previsioni sugli investimenti Capex previsti nel prossimo futuro nei principali settori industriali - tra cui quello manifatturiero - notiamo che il tasso di crescita è nettamente più marcato al di fuori dell'Europa. Un trend bilanciato da previsioni su spesa Opex in crescita. Da questi dati otteniamo una conferma di un trend che anche noi di ABB stiamo registrando sia in Italia che a livello più ampio. Uscendo da questa situazione critica, l'industria manifatturiera sta rafforzando la propria capacità produttiva mettendo a punto la salute dei propri impianti, investendo in attività manutentive e in ottimizzazione, prima ancora che in nuovi impianti. Sto approfondendo la mia co-

noscenza del mercato italiano, caratterizzato più che in altri paesi da realtà di medie-piccole dimensioni. Trovo l'Italia un paese molto orientato all'innovazione, alla ricerca e alla realizzazione della soluzione creativa e all'avanguardia. Quello che forse potrebbe ulteriormente incentivare questo cammino è una strategia economica del sistema paese a più lungo termine a supporto degli investimenti in tecnologia”.

In un contesto economico che nel 2009 si è dimostrato particolarmente difficile e un 2010 che non ha portato incrementi significativi, quali sono le opportunità tecnico-economiche che ABB ha sviluppato per le aziende utilizzatrici?

“ABB sta guardando, come peraltro ha sempre fatto, al mondo manifatturiero con grande attenzione. Lo ha fatto nel tempo studiando prodotti, sistemi, soluzioni e servizi focalizzati sulle necessità di queste industrie. Recentemente, poi, ABB ha deciso di allineare ancor più strettamente le proprie attività a quelle dei clienti e ha creato la nuova divisione Discrete Automation and Motion, che ci consentirà di espandere la nostra presenza nel settore dei proces-

■ *L'efficienza energetica per un rapido ritorno dell'investimento.*



At the helm

Back in July, ABB, the multinational industrial group that specialises in energy and automation technology, announced that Barbara Frei had been appointed as not only Country Manager for ABB Italia and the Managing Director of ABB SpA, but also the Manager responsible for the Mediterranean Region. Swiss-born Barbara Frei is married with two children. She has a degree in mechanical engineering and a doctorate in electrical engineering after studying at the Federal Institute of Technology in Zurich. She also attended a Master course in business administration at the IMD in Lausanne. Mrs. Frei's Switzerland-based career in ABB began back in 1998 and, as she worked her way up the ladder, she held various managerial posts in areas such as electrical machinery and the automation of both substations and medium-voltage drives. In 2008 she took over as Country Manager for the Czech Republic and the cluster group consisting of Hungary, Slovakia, the Czech Republic and the Ukraine. An articulated interview with Mrs. Frei give us an insight into the European and worldwide manufacturing markets, and an in-depth view of the technical aspects of ABB products. The corporate strategy is based on environmentally-friendly products that are developed in line with demand from the individual markets and geared towards saving energy, so resulting in an eco-sustainable manufacturing industry. From the interview emerged that the manufacturing industry has started to step its productive capacity by focusing on the conditions of its systems, whilst investing not only in maintenance and optimisation operations but also new systems.



si manifatturieri discreti e di cogliere al meglio le opportunità di crescita in questo ambito. Obiettivo di questa divisione è quello di supportare i propri clienti (siano essi OEM o aziende utilizzatrici) nel perseguire i loro target in termini di incremento della produttività e miglioramento dell'efficienza energetica. Tra i prodotti e sistemi offerti dalla divisione troviamo la robotica, i PLC, le apparecchiature per il controllo e la gestione del movimento negli impianti, come per esempio motori e azionamenti”.

Può un cambiamento organizzativo rappresentare un vantaggio per i vostri clienti?

“Noi siamo convinti di sì e i risultati che il Gruppo ha presentato recentemente ce lo stanno confermando. Questa divisione, nel primo semestre del 2010, ha visto crescere il proprio livello di ordinato del 24%, una crescita che stiamo verificando anche nelle altre divisioni legate al mondo dell'automazione”.

Quali sono le tecnologie su cui vale la pena investire?

“Il nostro Gruppo guarda con grande attenzione ai trend che stanno guidando l'evoluzione dei mercati e sicuramente il tema dell'automazione - a tutti i livelli - rappresenta la spina dorsale dell'innovazione tecnologica, sia in ambito industriale che in quello delle uti-

La robotica con la sua flessibilità consente alle imprese di essere innovative.

lity. Efficienza energetica, efficienza nei processi, produttività industriale, affidabilità delle reti elettriche e smart grid sono alcuni dei temi con cui ci confrontiamo tutti i giorni e sui quali ABB scommette oggi e per il futuro”.

Quali tecnologie consentiranno al mondo industriale di perseguire questi obiettivi?

“Sicuramente quelle che agiscono sul controllo e sull'ottimizzazione dei processi con il doppio obiettivo di migliorare la produttività e di ridurre il consumo di energia. Sicuramente la robotica, che con la sua caratteristica di flessibilità consente alle imprese di essere pronte a perseguire l'innovazione di prodotto richiesta dal mercato, senza stravolgere il proprio assetto impiantistico e riducendo il time-to-market. Se apriamo poi il discorso efficienza energetica, ci rendiamo conto che gli investimenti in questo ambito hanno ritorni sempre più rapidi. Secondo l'IEA (International energy agency) il settore industriale consuma circa il 42% di tutta l'energia elettrica generata. Pensando al mondo manifattu-

riero, dobbiamo considerare che circa il 67% dell'energia elettrica utilizzata è legata ai sistemi motorizzati, centinaia di milioni di motori elettrici che azionano macchine utensili, compressori, ventole, pompe e trasportatori. Oltre il 90% di questi motori non dispone oggi di sistemi per regolare il consumo di energia o adotta sistemi approssimativi e inefficienti. Molti motori funzionano sempre alla massima velocità, indipendentemente dall'energia che devono generare. Applicare motori ad alta efficienza e azionamenti è una soluzione efficace e dal rapido ritorno dell'investimento. Entrare in questa ottica richiede un passaggio da una valutazione degli investimenti a breve a una valutazione di life-cycle che tenga conto, quindi, non solo del costo di acquisto, ma anche di quello di gestione e di esercizio. Senza dimenticare anche altri fattori, quali l'elevato impatto sugli obiettivi di riduzione delle emissioni di CO₂ in atmosfera a cui sia l'opinione pubblica che l'industria è sempre più attenta”.

Quali sono i numeri di ABB Italia?

“ABB Italia è una realtà molto importante all'interno del Gruppo ABB e, ritengo, anche a livello di sistema industriale

La sede Abb Italia e della Med region di Sesto San Giovanni.



italiano. Per il Gruppo ABB l'Italia rappresenta circa un decimo dell'ordinato mondiale (dato 2009), occupa oltre 5.500 persone ed è un centro di eccellenza per lo sviluppo di numerose tecnologie in entrambi i filoni che rappresentano il nostro core business: energia e automazione. Anche noi, in ABB Italia, come fa anche il Gruppo nel mondo, continuiamo a sostenere la nostra leadership tecnologica con investimenti in ricerca e sviluppo: non è un caso se nel corso del 2009, in piena emergenza economica, abbiamo incrementato di oltre il 20 per cento i nostri investimenti in attività di ricerca rispetto all'anno precedente.

Sono numerosi i fronti su cui siamo impegnati nell'elaborare e realizzare nuove soluzioni per i nostri clienti, in Italia e nel mondo, coprendo tutti i pilastri dell'offerta ABB: efficienza energetica, produttività industriale e affidabilità delle reti. Pensiamo al mondo dell'oil and gas, per il quale realizziamo dall'Italia impianti chiavi in mano che vengono poi installati in tutto il mondo sotto la nostra responsabilità. Pensiamo alla leadership che stiamo sviluppando nella realizzazione dei cosiddetti 'eco-porti', ossia quelle soluzioni che permettono alle navi – una volta attraccate in banchina – di spegnere i motori diesel e connettersi alla rete elettrica, con un evidente miglioramento sotto il punto di vista dell'impatto ambientale (sia per quanto riguarda le emissioni che per l'inquinamento acustico). Pensiamo al mondo delle rinnovabili, dove i nostri clienti italiani ci stanno confermando la loro fiducia sia nel solare che nell'eolico affidandoci la realizzazione di importanti commesse. Guardiamo oltre e apriamo una finestra sul futuro dove siamo già protagonisti grazie al nostro impegno nelle smart grids e nell'e-mobility. Chiudiamo con orgoglio con il tema dell'efficienza energetica,



■ L'industria manifatturiera sta rafforzando la propria capacità produttiva.

che stiamo affrontando sotto ogni punto di vista, offrendo ai clienti una consulenza ed un reale valore aggiunto, affiancandoli nell'analisi del loro potenziale e nella realizzazione concreta delle soluzioni che li porteranno a raggiungere obiettivi concreti e misurabili di riduzione ed ottimizzazione dei consumi. E questo lungo tutta la loro catena del valore. Questa posizione di leadership tecnologica ci viene poi riconosciuta dal mercato in termini numerici. Nel primo semestre del 2010 ABB Italia ha registrato ricavi pari a 1.100 milioni di euro con un aumento del 4% rispetto allo stesso periodo del 2009. L'ordinato generato dal business corrente è in netta crescita (oltre +13%) se confrontato con quello dello stesso semestre del 2009. E, in linea con la nostra vocazione all'esportazione, il dato export sui ricavi è stabile al 57%".

Quali investimenti sono previsti per la sede italiana nei prossimi anni?

“Negli ultimi due anni ABB Italia è stata oggetto di numerosi investimenti, volti soprat-

tutto a sostenere ulteriormente la capacità produttiva negli stabilimenti di Monselice, Frosinone e Dalmine. A Genova abbiamo recentemente inaugurato la nostra nuova sede di Sestri, un gioiello tecnologico ed ambientale. Per il prossimo futuro, prevediamo un nuovo e radicale intervento sulla nostra sede di Bergamo che dovrebbe completarsi nell'arco di un paio d'anni.

Gli investimenti, però, hanno riguardato anche delle acquisizioni. Quella più importante riguarda il Gruppo Comem, un qualificato produttore di componenti per trasformatori di elevata qualità presente con stabilimenti ed unità operative in Italia, Turchia, Brasile e Cina. Questa acquisizione ha permesso l'ampliamento del business di ABB nei trasformatori, grazie a componenti conformi agli standard Europei (IEC), che non facevano parte della gamma precedentemente proposta da ABB. Non possiamo escludere che anche nel futuro, la politica di acquisizioni che il Gruppo sta sviluppando a livello globale possa avere un riflesso anche sull'Italia”.