

# Investire sul futuro

di Marco Zambelli

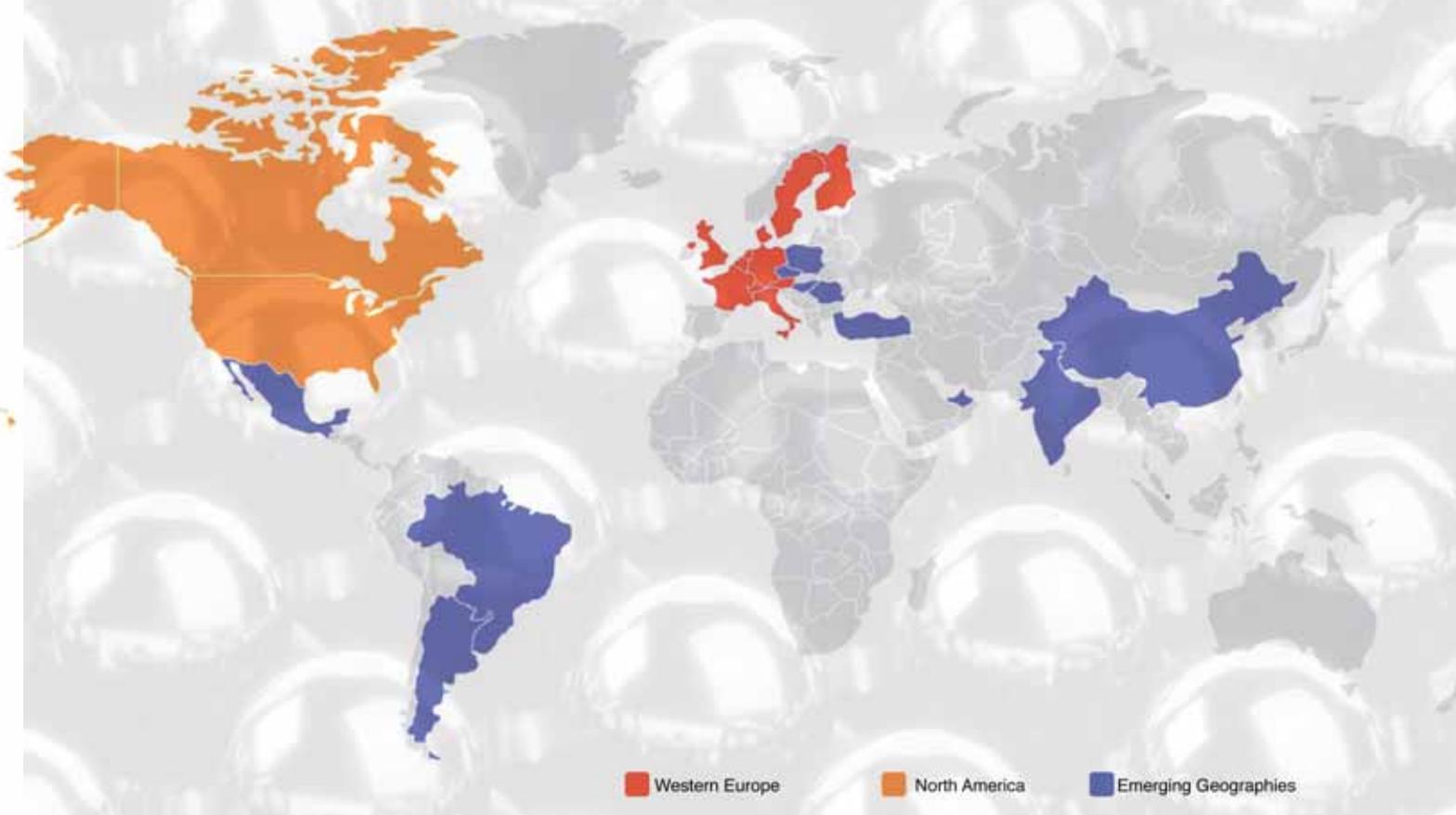
*Linee di produzione moderne e sistemi di controllo qualità all'avanguardia per particolari meccanici di alta precisione destinati al settore automotive, un partner di respiro internazionale come Bodycote per i trattamenti termici*

Nel settore dei processi termici, Bodycote è un nome che significa a oggi nel mondo una rete di 180 siti produttivi distribuiti in 26 Paesi, multinazionale di consolidata esperienza e attiva nel settore dai primi anni ottanta. Bodycote offre un'ampia gamma di processi termici che portano il particolare meccanico a elevate temperature per modificarne le proprietà meccaniche e tribologiche. La distribuzione delle vendite a livello mondiale vede in testa le aree dell'Europa Occidentale con una percentuale del 60%, seguita dal Nord America con il 30% e il restante rappresentato dai Paesi emergenti (Sud America, Asia ed Europa Orientale). I principali settori di riferimento sono quelli definiti A&D (Aeronautico e Difesa) e A&GI (Automotive ed Industria Meccanica Generale). Per rispondere alle svariate richieste del mercato, Bodycote articola la sua offerta su quattro rami tecnologici: trattamenti termici, presenti anche in Italia, metal joining, vale a dire tecnologie di giun-

zione dei metalli quali la saldatura a fascio di elettroni e la brasatura dei nidi d'ape per il settore energia e aerospace, Hot Isostatic Pressing, in cui alte temperature e alte pressioni vengono sfruttate per compattare e densificare svariate tipologie di materiale, e tecnologie di superficie che comprendono una vasta gamma di rivestimenti a elevata resistenza alla corrosione soprattutto per il settore aerospaziale ed energia.

**I quattro stabilimenti italiani.** Bodycote arriva in Italia nel 1997, con un primo insediamento nel sito produttivo di Gorgonzola, nel milanese, e nel 2002 acquista i tre stabilimenti della allora nota Gamma Trattamenti Termici.

Il Gruppo viene così ad avere la struttura con i quattro stabilimenti a tutt'oggi attivi, facenti riferimento al sottogruppo europeo della multinazionale che comprende anche Francia e Belgio, affidato alla direzione di Guy Prunel. Stephen Har-



*Il gruppo Bodycote nel mondo: una presenza che conta 180 siti produttivi distribuiti in 26 Paesi.*

*Jerome Marmi, amministratore delegato di Bodycote Italia (a destra) e Genesis Tresoldi plant manager del sito produttivo di Madone.*

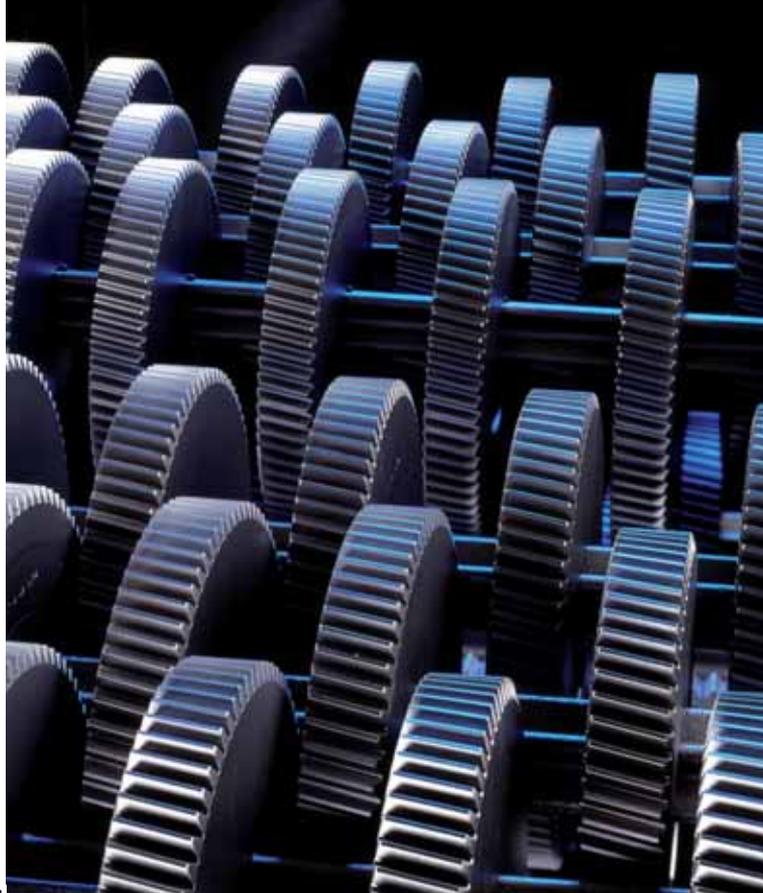
ris è ceo a livello mondiale. Il ramo italiano dell'azienda dà lavoro oggi a 130 dipendenti, per un fatturato che nel 2010 ha raggiunto i 14 milioni di euro, e offre una gamma praticamente completa di trattamenti termici destinati sia allo stampo e utensile che ai particolari meccanici di alta precisione ottenuti per trancitura, tornitura, ecc. I quattro stabilimenti, complementari tra di loro, si differenziano in parte per la grandezza dei clienti che servono, ma soprattutto per gli impianti presenti destinati alle differenti tipologie di trattamento termico: Gorgonzola ha impianti in vuoto, Madone, nella bergamasca, è uno degli stabilimenti più grossi e strategici del gruppo mondiale, equipaggiato con impianti a tappeto, a camera, a cloche con spegnimento in olio e sale.

Delle due sedi situate nella provincia di Brescia, quella di Rodengo Saiano, sede legale, ha impianti in vuoto e in atmosfera controllata, nitrurazione ionica e salina, mentre il sito produttivo

di Flero ha solo forni a pozzo per il trattamento di stampati a caldo, forgiati e grezzi di fusione fino a 2,5 ton.

**Il centro strategico.** Madone è come detto lo stabilimento principale del gruppo italiano, e serve un tipo di clientela medio grande che opera nella catena di fornitura della componentistica metallica di alta precisione per l'automotive, che costituisce il primo forte settore di riferimento per l'Italia, lavorando per fornitori diretti di nomi come Bosch, Faurecia e Valeo. Lo stabilimento è molto cresciuto negli ultimi anni sotto il profilo dell'organizzazione aziendale e dei servizi per la qualità e i controlli di processo. "Oggi le esigenze qualitative a livello di controlli di processo e di prodotto per quei clienti che sono sempre più vicini all'azienda automobilistica finale - dice Jerome Marmi, amministratore delegato Bodycote Italia - stanno diventando sempre più stringenti e severe,

e in futuro solo chi riuscirà a organizzare la propria realtà attorno alla soddisfazione di tali requisiti potrà restare in questo mercato". In questa prospettiva, Bodycote Italia è reduce da un periodo di forti investimenti: mentre già tutti gli stabilimenti italiani sono certificati ISO 9001, nella sede di Madone è stata appena introdotta una nuova linea produttiva automatica di forni a camera, dotata di un sistema di controllo di processo all'avanguardia e altamente performante, investimento fortemente voluto con l'obiettivo futuro di rispondere alle nuove normative in campo automotive, nello specifico la CQI9, e per conseguire il completamento della certificazione ISO TS 16949. "Questo importante investimento appena portato a termine - spiega Marmi - sarà la forza di Madone per il futuro, e ci consentirà anche di seguire clienti sempre più importanti nei diversi settori merceologici". Così, oltre al nuovo sistema di con-



trollo di processo che va a rafforzare ulteriormente i sistemi per la qualità e la tracciabilità dei processi già presenti e ben consolidati, nei prossimi mesi è in vista un progetto di completa riorganizzazione del layout aziendale, con ulteriore ottimizzazione dei flussi di stoccaggio, di lavorazione e di spedizione della merce. Fiore all'occhiello di questo sito produttivo è la consolidata esperienza nell'ambito del trattamento termico di particolari di sicurezza, e la possibilità di ricevere consulenza tecnica a ogni livello.

**Un partner internazionale.** "Il messaggio che vogliamo dare ai nostri potenziali clienti è che Bodycote si propone a tutte quelle aziende della meccanica che cercano un partner valido, duraturo e qualificato, e appoggiandosi al quale possano proficuamente lavorare anche fuori dall'Italia. Grazie al supporto tecnico, alle competenze e alla presenza mondiale del Gruppo, siamo infatti in grado di offrire anche tutta una gamma di tecnologie non direttamente presenti nei nostri stabilimenti italiani, il tutto con la garanzia di un'assistenza tecnica e metallurgica ai massimi livelli". Ne sono esempio i numerosi siti produttivi Bodycote integrati, attraverso contratti di out-

sourcing interno, in importanti realtà manifatturiere sparse in tutto il mondo. Al fine di poter garantire sempre la massima qualità e la continuità nel tempo di un servizio sempre al passo con le richieste del mercato, ogni stabilimento Bodycote è dotato infatti di un proprio laboratorio con strumenti per effettuare sia severi controlli di produzione che approfondite analisi metallografiche. "Bodycote in tal modo è in grado di proporsi come il partner ideale, capace di garantire continuità e di crescere insieme ai propri clienti, rispondendo alle richieste di un mercato in continua evoluzione". In tale ottica, rientra il costante impegno profuso per arricchire con continuità il profilo professionale dei giovani lavoratori della società, con corsi di formazione tecnici che si avvalgono anche e soprattutto dei colleghi del Laboratorio Centrale francese, centro tecnologico dove lavorano alcuni fra i più importanti metallurgisti europei. "Con il supporto di questo stesso laboratorio - conclude Marmi - abbiamo effettuato approfonditi studi su materiali e processi poi risultati parte integrante di complete revisioni tecnologiche di progetto soprattutto nel settore automotive. Siamo quindi pronti ad accettare altrettante e simili sfide che il mercato vorrà sottoporre alla nostra valutazione".