

SEMPRE E COMUNQUE VICINO ALL'END USER

L'aria compressa trova impiego in tutti i settori industriali, tra i quali naturalmente il comparto chimico nella sua accezione più ampia. Specificatamente, quella oil-free si rivela pressoché indispensabile per svariati motivi. Basti pensare ad alcuni processi chimici dove l'aria compressa deve essere priva di olio per escludere qualsiasi rischio di esplosioni, piuttosto che agli impianti PSA (Pressure Swing Adsorption) dove i componenti dell'aria - azoto e ossigeno - vengono separati utilizzando membrane. L'olio eventualmente presente nell'aria compressa si deposita su queste ultime, che devono poi essere sostituite con costi ingenti; senza dimenticare, ovviamente, la contaminazione del gas. Similmente, ma con un'incidenza maggiore succede nel segmento farmaceutico: è infatti sufficiente ricordare, per esempio, che l'aria compressa fornisce ossigeno ai batteri durante la fermentazione per la produzione di antibiotici. In tal caso, la presenza, anche in minime tracce, di olio, uccide i batteri e contamina il prodotto finale, con pesanti aggravii economici dovuti agli scarti, alla pulizia e all'arresto della produzione. Ci è parso quindi di sicuro interesse saperne di più sull'aria compressa in generale e su quella oil-free in particolare. Niente di meglio, perciò, che rivolgersi allo specialista in materia, vale a dire ad Atlas Copco Italia - Divisione Compressori, cogliendo l'occasione di conoscere il pensiero di Aart Gijs, che dall'inizio di quest'anno ne è il direttore generale.

Pura aria d'innovazione

In Atlas Copco, il must è essere il primo pensiero e la prima scelta per il committente. La sola tecnologia, per quanto avanzata, non è sufficiente. E' necessario un forte impegno in R&D, teso a migliorare la produttività e l'efficienza dell'end user, unito alla volontà di stargli sempre vicino e interagendo con lui per comprenderne appieno le esigenze

La vision del Gruppo è diventare e rimanere *First in Mind - First in Choice* ossia il primo pensiero e la prima scelta per il committente, un concetto che lega tutte le attività di Atlas Copco a livello mondiale e che deve essere concretizzato al 100%, sia in termini di prodotti che di servizi, quale per esempio il noleggio industriale. Un ulteriore pilastro della filosofia aziendale è il voler essere *committed to customer value*, vale a dire fortemente impegnati a migliorare la produttività e l'efficienza del cliente facendo costantemente innovazione, fornendogli consulenza, per esempio nell'ottica

della diminuzione del consumo energetico, nonché stabilendo con lui una continua interazione per comprenderne sempre meglio le esigenze.

Del resto, nel 2006 il Gruppo ha investito in R&D il 2,8% del fatturato ossia circa 160 milioni di euro, una cifra impressionante, che probabilmente corrisponde al giro d'affari complessivo annuo di diversi competitor. A fronte di un turnover 2006 prossimo a 6 miliardi di euro, la società conta su un organico che lo scorso anno si era attestato su circa 26.000 dipendenti, con una presenza in 150 Paesi, in ognuno dei

ECIAL report



quali è attiva un'azienda - se non con un sito produttivo, almeno con una società commerciale che si preoccupa anche dell'assistenza tecnica - e non un importatore o un distributore. E' questa la forza del Gruppo: essere sempre e comunque vicino al committente, a prescindere dal trend dell'economia locale. Attiva, attraverso le tre Divisioni secondo cui è suddiviso il Gruppo, principalmente nei settori delle Costruzioni, del Manufacturing, del Process, delle Miniere e dei Servizi, la società prevede un aumento del fatturato pari al 10%, anche perché l'universo indu-

striale sta crescendo in ogni parte del mondo, trainato soprattutto dall'esplosione dell'economia cinese (da dieci anni Atlas Copco è operativa nel Paese dei Mandarini con stabilimenti, connotandosi quale primo produttore locale, n.dr.).

Il *knowledge*, la storia del Gruppo è iniziata più di 130 anni fa a Stoccolma, dove tuttora è allocato l'*headquarter*, mentre la fabbrica principale è ad Anversa - legittima la propensione del gruppo a voler essere market leader, che apre spesso nuove strade tecnologiche in termini di soluzioni innovative o di creazione di standard, a beneficio

anche dei competitor. Emblematico è stato infatti quando, più di una decina di anni fa, la società ha messo a frutto la propria conoscenza per dar vita ai compressori a velocità variabile (oggi ogni linea di macchine ha una gamma di questo tipo) e poi altri costruttori hanno seguito dotandosi di qualche compressore basato su questa tecnologia. A livello mondiale, la Divisione Compressori si conferma la più importante del Gruppo, con un turnover prossimo al 50% rispetto al fatturato totale, con quest'ultimo realizzato per il 40% in Europa, dove la suddetta Divisione detiene una quota pari al 46%.

Atlas Copco Italia, fondata nel 1949, ha sede a Cinisello Balsamo (MI) e nel 2006 ha fatto registrare un giro d'affari intorno a 160 milioni di euro, a fronte di un organico superiore alle 330 unità. Le previsioni per il 2007 indicano una crescita e sono in corso assunzioni. L'azienda, sul modello della casa madre, è costituita da tre Divisioni (Compressori, Ingegneria Civile e Miniere, Utensili Industriali e Sistemi di Assemblaggio), ciascuna delle quali dedicata alla gestione di marketing, vendita, *renting* e assistenza di specifiche linee di prodotto, per meglio soddisfare le necessità della committenza. La Divisione Compressori vale il 70% del fatturato, conta su 200 dipendenti ed è presente nella Penisola con 8 *branch*, con Uffici e Officine per attività di revisione e manutenzione delle macchine, rispettivamente a Torino, Padova, Bologna, Roma, Napoli, Bari, Cagliari e Catania. In coerenza con le strategie del Gruppo, in Italia il *must* è essere presente ovunque per stare sempre vicino all'*end user* (ma la committenza è costituita anche dalle società di ingegneria) e i vari *brand*, frutto di acquisizioni, anche recenti, sono responsabili per la vendita e l'assistenza sull'intero territorio, godendo di pari dignità rispetto ad Atlas Copco e potendo accedere a tutta la conoscenza tecnologica del Gruppo.



Aart Gijs

Aart Gijs ha iniziato la carriera nell'ambito del gruppo Atlas Copco nel 1989 e, nel corso di questi anni, ha ricoperto differenti posizioni, anche in Italia. Dal 1998 al 2000 ha infatti assunto la responsabilità di Flow manager della Ceccato Aria Compressa, con il compito di riorganizzare l'azienda veneta dopo la sua acquisizione da parte del Gruppo svedese. Dal 1° gennaio 2007 è direttore generale di Atlas Copco Italia S.p.A. - Divisione Compressori. Prima dell'esperienza nel nostro Paese, Aart Gijs è stato il responsabile della Produzione dei compressori oil-free nello stabilimento Atlas Copco di Anversa (Belgio) e, fino allo scorso anno, direttore generale di Atlas Copco Crepelle a Lille, stabilimento francese dove vengono progettati, costruiti e commercializzati i compressori ad alta pressione.

IL SIGNIFICATO DELLE CERTIFICAZIONI

I vari tipi di attestati ottenuti nella sua storia hanno rivestito molta importanza per Atlas Copco. Qualità aziendale e di prodotto, ma anche ambientale e in termini di sicurezza fanno parte del DNA del Gruppo e hanno trovato conferma nelle certificazioni UNI EN ISO 9001, che da sempre governa le fabbriche, nonché ISO 14000, da 7 anni. Lo scorso anno ne è stata ottenuta una particolare, la ISO 8573-1 Classe 0. In tal caso, la società non si è adeguata a una normativa, ma le ha dato il via facendosi promotrice del concetto oil-free. La certificazione in classe 0 significa che, con i compressori realizzati, il Gruppo è in grado di offrire la Classe 0 (zero olio, zero rischi sia di contaminazione che di prodotti danneggiati o pericolosi, nonché di costosi fermo impianti, n.dr.) che è la più elevata Classe di qualità, relativamente all'aria compressa, prevista dalle norme ISO. Questo aspetto non veniva così spesso evidenziato o richiesto per svariate ragioni (anche di pressioni esterne) o forse i possibili utilizzatori dell'aria compressa non si rendevano conto, fino in fondo, che per avere un livello di

qualità 0, non tutte le tecnologie per comprimere risultavano adatte. Allora nel 2006, Atlas Copco, che ha al proprio interno una Divisione di prodotti denominata Oil Free, ha voluto un po' accelerare e rendere il mercato più consapevole di tale esigenza e della possibilità tecnologica derivante dall'offerta di compressori dedicati. Il Gruppo ha quindi deciso di far certificare la qualità dell'aria compressa (realmente esente da olio) erogata dalle sue macchine da un ente certificatore internazionalmente riconosciuto come il TÜV tedesco. Al momento tale certificazione, offerta da Atlas Copco ai propri clienti, riguarda i compressori a vite oil-free: compressori a camme, compressori a spirale, ma anche motocompressori della flotta noleggio che sono offerti a numerosi settori industriali. Tra questi ultimi, uno molto importante è il comparto chimico dove questa macchina, comandata non da motore elettrico, ma diesel, è tipicamente utilizzata per le campagne di manutenzione degli impianti di processo in Raffineria piuttosto che nelle Centrali elettriche. Anche la serie dei compressori

centrifughi, che sono le macchine più grandi in portata d'aria compressa erogata e quindi in potenza installata, è stata certificata Classe 0. La certificazione UNI EN ISO 9001 è stata estesa alle filiali, ivi compresa naturalmente Atlas Copco Italia, dove tale riconoscimento riguarda sia i compressori commercializzati sia l'attività di ingegneria sviluppata internamente. Questa peculiarità è di estrema importanza poiché nel settore chimico, ma non solo, c'è una grande sensibilità al rispetto delle normative che possono via via essere punti di riferimento per la realizzazione di impianti per la produzione di aria compressa. Un esempio emblematico in tale ottica è la fornitura, secondo il criterio del *turn key*, di impianti antideflagranti, anche perché le norme ATEX che li governano non sono poi così comuni come sembra quando se ne parla, dal momento che pochi costruttori risultano in grado di fornire macchine e a maggior ragione impianti che rispettino questo tipo di normativa. Pertanto l'approccio



ECIAL

Atlas Copco al mercato è sensibilmente diverso da quello normalmente adottato perché si concretizza nella fornitura non semplicemente di macchine, ma di sistemi o, ancor meglio, nel rendere al committente un servizio completo.

Grandi potenze e portate elevate

Nella gamma dei prodotti coperti dalla Divisione Compressori, quelli di taglia più piccola (fino a 90-100 Kw) normalmente non sono destinati al settore chimico, che vale il 10% del fatturato, ma sono disponibili alcune opzioni che possono avere interesse anche per tale maxi comparto. Si tratta, per esempio, di compressori che incorporano un sistema di separazione dell'azoto dall'aria, quindi sono piccoli generatori di N_2 , con diversi gradi di purezza, tipicamente utilizzati in segmenti in cascata a quelli della chimica di base. L'industria chimica solitamente richiede aria compressa esente da olio e in tal senso alla grande se la giocano due fami-

glie di prodotti, a cominciare dalle macchine della serie Z, che sono rotative a vite (mono e bistadio) e che coprono la parte medio-alta della gamma dei compressori oil-free, nel range da 15 a 900 Kw. Da questa fascia di potenze in su, la società propone una gamma di compressori centrifughi, che arrivano, nella versione standard, sino a 3 Mw. Questi turbocompressori della serie ZH producono 26.000 m^3/h di aria compressa oil-free e risultano ottimali per impieghi nella chimica di base. Oltre a questo, al settore chimico ben si adattano i compressori Gas & Process, dove il concetto di standard non ha più senso, poiché si tratta di macchine realizzate e tagliate sulle caratteristiche di processo che ogni singolo *end user* di dimensioni consistenti deve soddisfare per quel particolare impianto produttivo. Quanto alle pressioni di lavoro in gioco, se un compressore per aria oil free abitualmente spazia dai 3 bar (3 kg/cm^2) effettivi fino a 10-12 bar effettivi, quello di processo non ha praticamente limiti, né verso l'alto né verso il basso e anche sul fronte delle portate una macchina da 50.000 m^3/h è all'ordine del giorno.

Risparmio energetico e servizio completo

In un impianto chimico, ma non solo, l'energia spesa per la compressione vale spesso una percentuale importante dell'energia totale e quindi sono particolarmente apprezzate dal mercato le soluzioni tecnologiche in grado di contenere questo tipo di costo sicuramente elevato.



ZR 90 VSD

genza i già citati compressori a velocità variabile, capaci di determinare un risparmio energetico che può arrivare sino al 35%. Del resto, riveste non poco interesse il fatto che la legge Finanziaria 2007 promulgata dal Governo italiano abbia previsto un incentivo per tutte le aziende che, a prescindere dalle loro dimensioni, investiranno in compressori d'aria comandati a velocità variabile, proprio nell'ottica del risparmio energetico. E ancora: vi sono settori - che utilizzano processi sofisticati e delicati, come per esempio il comparto chimico dove vengono impiegati i grandi turbocompressori - in cui non solo l'aria compressa ha la necessità di essere pura e priva d'olio o al livello di pressione desiderato, ma anche la temperatura gioca un ruolo importante. Non dimentichiamo che un compressore non è nient'altro che una macchina che usa energia di alto valore come quella elettrica o l'energia del motore a scoppio del motore che la alimenta, per poi convertirla in pressione e

ZE 4 VSD





energia termica. In alcuni casi il recupero di questa energia termica permette di ottimizzare i processi produttivi.

Un ulteriore plus che contraddistingue la società è la disponibilità, nell'offerta, di quelli che riduttivamente - dal momento che si tratta di vere e proprie apparecchiature complesse - sono definiti accessori a corredo del compressore, che nel caso di Atlas Copco sono progettati e prodotti direttamente. Tra questi spicca, per esempio, una vasta famiglia di essiccatori, deputata a eliminare/abbattere il parametro umidità, anche perché, per esempio nell'industria di processo è importante il grado di essiccamento dell'aria compressa. L'umidità si misura con il punto di rugiada a pressione dell'aria; nelle applicazioni normali ci si può accontentare di un punto di

rugiada di $+3^{\circ}\text{C}$ e via via che si va nell'industria di processo diventa normale un più pregiato -20°C , che può arrivare, nei casi estremi, addirittura a -70°C . Atlas Copco ha sviluppato una serie di essiccatori abbinando alla ricerca di punti di rugiada pregiati, quella di una grande efficienza dell'essiccatore stesso. Da alcuni decenni, a corredo dei compressori a vite oil-free, l'azienda offre un tipo di essiccatore (serie MD, alla quale si è aggiunta in tempi più recenti la linea ad alte prestazioni XD, concepita per i compressori centrifughi, allo scopo di ottenere aria secca con una portata molto elevata, e che riunisce i vantaggi di due tecnologie: rigenerazione mediante il calore della compressione e struttura a torri gemelle) tuttora esclusivo perché nessun concorrente è riuscito a sviluppare altrettanto bene. Si tratta di un'apparecchiatura a recupero di energia in quanto, per essiccare l'aria, utilizza come energia il calore generato dal compressore durante la fase di compressione. Il risultato è che un *end user* può ottenere aria compressa essiccata fino a un punto di rugiada di -20°C spendendo evidentemente zero euro. In buona sostanza, il calore di compressione, da problema teorico poiché dovrebbe essere smaltito per raffreddamento, contribuisce non poco a generare efficienza nel sistema di trattamento dell'aria. Ovviamente, più i compressori sono grandi e quindi più numerosi i Kw in gioco, maggiormente è interessante avere la disponibilità di sistemi a recupero di energia a costo ridotto o nullo per l'essiccamento.

Prospettive a breve

Come Atlas Copco Italia la recente novità è l'acquisizione del gruppo Abac di Robassomero (TO), ufficializzata tra marzo e aprile di quest'anno. Tale azienda è specializzata nella produzione di compressori industriali nelle taglie piuttosto piccole e quindi, anche se già è presente una gamma di macchine a pistoni che rientra in quelle di piccola taglia, la suddetta operazione ha avuto il significato di voler completare l'offerta, a beneficio del mercato. L'impegno attuale è quindi quello di integrare l'attività di Abac nel concetto multi *brand del gruppo*. E' importante ricordare che, quando negli anni '90 erano state fatte le prime acquisizioni, nell'ambito del Gruppo si parlava



ancora di secondi marchi. Oggi, invece, nella grande famiglia Atlas Copco - il portafoglio attuale è sufficientemente ricco, comprendendo una trentina di *brand* - ogni marchio ha il suo valore, ha pari dignità ed è responsabile della propria attività. L'altro obiettivo di quest'anno è continuare a migliorare per ciò che concerne la concretizzazione del concetto dell'essere più vicino al committente, soprattutto dal punto di vista dell'assistenza tecnica e a livello di consulenza.

