

testo e foto di Stefano Troilo

La capacità di adattamento ha permesso a molte imprese di resistere alla selezione innescata dalla crisi economica. Così una realtà lombarda ha saputo estendere il concetto di adattamento alla tecnologia e alla gestione

**C**on i suoi 55 anni di attività da compiere nel 2016, Lampia (Cornate d'Adda, Monza Brianza) è un player storico nel mondo della trasformazione delle materie plastiche. L'azienda italiana – che dal 2005 ha imboccato la strada della diversificazione geografica al seguito di un importante cliente – ha improntato alla flessibilità la propria strategia. Un concetto che ha declinato in termini non solo commerciali, ma anche produttivi. Secondo quanto riferisce l'amministratore delegato Stefano Grandi, «L'epoca delle linee di produzione dedicate a un solo progetto è finita. Bisogna calibrare gli investimenti tecnologici in funzione della completezza dell'offerta, ed essere capaci di equipaggiare le macchine a iniezione nell'ottica di soddisfare una pluralità di esigenze». Una chiave di lettura del mercato che spiega la recente acquisizione di macchine a iniezione a tecnologia compatta senza colonne.



## Lampia Flessibilità da esportazione



Nel reparto di stampaggio operano alcune macchine a iniezione a tecnologia compatta senza colonne Engel

### Verso i 55 anni

Fondata nel 1961, Lampia opera sul mercato dello stampaggio dei materiali termoplastici, con soluzioni innovative nell'ambito della progettazione, dello sviluppo e della produzione di articoli specifici. L'azienda progetta e costruisce gli stampi per la produzione di articoli tecnici ed estetici, utilizzando sistemi CAD in 3D con il supporto di software di simulazione FEA, nonché stampi pilota per piccole serie in acciaio e lega di alluminio. Oltre allo stampaggio a iniezione di materiali termoplastici, ha integrato una serie di lavorazioni complementari: serigrafia, tampografia, verniciatura decorativa e conduttiva, insertaggio, saldatura a ultrasuoni/lama calda, prototipazione di stampi in silicone, stereolitografia, sinterizzazione laser, assemblaggio meccanico e testing. Negli stabilimenti di Cornate d'Adda – circa 5.500 metri quadrati coperti suddivisi in due aree produttive, magazzini e linee di assemblaggio – è attivo un parco di 29 presse, tra le 22 e le 1.000 tonnellate di forza di chiusura. Dal 2006, Lampia fa parte del gruppo Plax, che include società e divisioni attive nel settore della trasformazione e del trattamento delle materie plastiche.

La tecnologia senza colonne permette di installare stampi più grandi su macchine di tonnellaggio inferiore rispetto alle tradizionali



**“Vocazione internazionale e flessibilità delle competenze sono i requisiti di base per restare sul mercato”**  
Stefano Grandi

Sul sito di Plastix l'intervista a Stefano Grandi



<http://www.plastix.it/CMCPw>

#### Cosa vi ha convinto a scegliere questo tipo di attrezzatura?

Abbiamo acquistato la prima pressa Engel senza colonne nel 2006, per la realizzazione di un pezzo di piccole dimensioni dedicato al comparto medicale. Considerata la grandezza dello stampo, avremmo avuto bisogno di una macchina a iniezione con forza di chiusura da 300 tonnellate ma, grazie alla tecnologia senza colonne, ne è bastata una da 120. L'assenza di ostacoli nel gruppo di chiusura assicura la massima flessibilità in sede di progettazione degli stampi e dei prodotti stessi. Tutto questo contribuisce a snellire il

ciclo produttivo e ci permette di soddisfare al meglio le richieste dei clienti.

#### Avete riscontrato altri vantaggi?

Oltre alla flessibilità, queste macchine consentono di produrre parti dalla grammatura inferiore rispetto a quelle che sarebbe possibile effettuare con presse tradizionali di tonnellaggio più elevato. Per esempio, in un progetto finalizzato allo stampaggio di un componente in tecnopolimero, abbiamo potuto equipaggiare la pressa sia con lo stampo prototipale da 1+1 impronte, sia con quello di produzione a quattro impronte.

Infine, non sono trascurabili aspetti come la pulizia del ciclo, gli elevati livelli di produttività e la qualità del prodotto finale.

#### Investirete ancora su questo versante tecnologico?

Sì. In marzo abbiamo installato una Engel e-victory senza colonne da 160 tonnellate, e altre tre saranno consegnate a giugno (80, 330 e 400 tonnellate), due delle quali in sostituzione di presse tradizionali esistenti da 350 e 680 tonnellate.

#### Per ottimizzare i consumi di energia, utilizzate anche presse elettriche?

Se è vero che le macchine di questo tipo riducono alcuni movimenti e, di conseguenza, l'assorbimento di energia, va considerato che la gran parte dei consumi di una pressa è riconducibile al gruppo di plastificazione e

Particolare del reparto di stampaggio a iniezione

## Business globale

Lampia sviluppa circa 18 milioni di euro di fatturato attraverso sette settori: biomedicale (30%), articoli tecnici (10%), componenti per beni di consumo (18%), food (5%), automotive (10%), IT (22%) e telecomunicazioni (5%).

L'export rappresenta il 75% del fatturato.

Le aree maggiormente strategiche, in termini di presenza dei principali clienti, sono Stati Uniti e Paesi del Nord America, soprattutto per biomedicale e IT; seguono Germania, Olanda e Cina. Dall'inizio del 2005 è operativo lo stabilimento Lampia Rom di Arad (Romania). Tre anni dopo è nata a Suzhou, in Cina a ovest di Shanghai, la Suzhou Wanox Technology.

alle resistenze al suo interno. Per queste ragioni, sono convinto che quello della riduzione dei consumi sia una sorta di mito da sfatare. Ne abbiamo qualcuna, che soprattutto si fa apprezzare per la pulizia del ciclo. Nel nostro stabilimento, comunque, nelle linee dedicate ai prodotti biomedicali operano anche macchine tradizionali, che svolgono cicli altrettanto puliti.

### Eseguite un regolare turnover delle presse?

Attualmente, nello stabilimento di Cornate d'Adda ne sono presenti 29. Mediamente, vengono sostituite ogni 10 anni.

### Oltre che nel parco macchine, la flessibilità è un concetto da declinare anche in termini organizzativi e logistici?

Spesso, un cliente desidera che un progetto abbia inizio in Italia e che successivamente venga trasferito in aree dove la lavorazione comporti costi minori. Ma la capacità di giocare su un tavolo internazionale non è tutto. Altrettanto importante è la flessibilità delle competenze, perché se in passato ci pervenivano progetti pronti da eseguire, oggi è necessario contribuire attivamente alla loro definizione. Dal design del prodotto alla costruzione dello stampo, oggi l'incidenza del



contributo del trasformatore è cresciuta sensibilmente. Il nostro ufficio tecnico di Cornate d'Adda è la "centrale" di tutti i progetti, ma le nostre sedi in Cina e in Romania, seppur operando sotto il suo coordinamento, hanno sviluppato competenze tali da poter gestire la produzione degli stampi e dei prodotti fin dalle primissime fasi.

### In sede c'è anche un reparto dedicato alla costruzione degli stampi?

Oggi produciamo internamente circa un terzo degli stampi, ma in futuro la struttura sarà destinata soprattutto alla manutenzione di essi; continuare a realizzarne di nuovi in Italia richiederebbe investimenti da core business. Abbiamo preferito quindi commissionarli a costruttori specializzati, italiani e anche esteri. Le nostre sedi straniere, ormai ben inserite nel tessuto industriale locale, sono un ponte verso realtà che ope-

rano a un buon livello qualitativo.

### Quale logica vi ha spinti a delocalizzare la produzione?

Le sedi in Romania e Cina sono state avviate, rispettivamente nel 2005 e nel 2008, per seguire IBM. La prima è sostanzialmente un polo produttivo e logistico per Germania, Olanda e per il mercato europeo in generale; la seconda è al servizio di tutti i clienti di Lampia presenti nel Far East.

### Come valuta l'attuale situazione del mercato cinese?

Negli ultimi cinque anni, per effetto di un decreto governativo, il salario minimo è aumentato del 15 per cento su base annua, determinando una crescita del 100 per cento nell'arco di un quinquennio. L'ultima variazione del tasso di cambio del dollaro, al quale l'andamento della valuta cinese è molto legato, ha ridotto ulteriormente i vantaggi econo-



Particolari di un'isola di lavoro automatizzata per la produzione di parti per il comparto medicale

Un reparto di attrezzeria provvede alla manutenzione degli stampi in uso e al collaudo dei nuovi



mici che, comunque, non sono ancora venuti meno. L'aumento dei consumi interni e il sistema di welfare, per esempio, aprono interessanti opportunità nel settore biomedicale. La Cina sta quindi diventando un'opportunità di mercato, più che un luogo di delocalizzazione, poiché i costi della manodopera cinese e rumena ormai si equivalgono.

#### Si può ancora essere competitivi producendo in Italia?

Dipende dal manufatto da realizzare. Per esempio, in siti produttivi a elevato tasso di automazione, lo svantaggio dell'alto costo della manodopera si assottiglia. Anche il costo dell'energia è elevato: nel nostro Paese, infatti, costa il doppio rispetto alla Romania. Tuttavia non è questo aspetto a incidere in modo più drammatico sui nostri bilanci... Piuttosto, produrre in Italia – o comunque in Europa – permette di attingere a un mercato dei

polimeri molto vasto, di grande qualità e più conveniente rispetto al Far East.

#### Se le grandi aziende investono sempre meno nella produzione, per voi subfornitori si aprono prospettive interessanti?

Sì, a condizione di riuscire a far parte di progetti che permettano di sviluppare fatturati elevati, di saper cogliere le esigenze dei clienti e di essere pronti a seguirli in qualunque parte del mondo.

#### Chi è il suo cliente-tipo?

Una multinazionale, oppure un'azienda italiana strutturata, che abbia l'interesse a coinvolgerci nel progetto a pieno titolo. Supportiamo i nostri interlocutori sin dalle prime fasi per ideare un nuovo prodotto o migliorare uno già esistente. Lavoriamo in codesign e, una volta individuata la soluzione appropriata dal punto di vista tecnico ed economico, diamo luogo all'industrializzazione.

#### Nota delle differenze di approccio tecnico, commerciale o culturale tra le aziende con cui lavorate?

I clienti hanno esigenze specifiche che non dipendono tanto dal Paese da cui provengono, ma dal prodotto che richiedono, e dal posizionamento che intendono conseguire. Per quanto ci riguarda, proponiamo sempre delle soluzioni integrate – anche attraverso la sinergia con le altre aziende del Gruppo Plax cui apparteniamo – cercando di individuare le esigenze di ciascuno di essi, soprattutto quelle nascoste.

#### Sono previsti ulteriori investimenti nel breve termine?

Entro il 2015, anche la sede romena sarà in grado di produrre stampi. La controllata WanoX installerà una clean room per lo stampaggio a iniezione e la termoformatura. Inoltre, stiamo valutando la possibilità di aprire una sede produttiva in Messico.