

Dove va Sandretto?

Fausto Ventriglia ci ha rilasciato una lunga intervista per fare il punto sul piano di rilancio dell'azienda.

17 maggio 2016 08:15

Per Sandretto il 2016 si prospetta come un anno cruciale: a tre anni dal passaggio dal gruppo brasiliano Romi alla holding finanziaria Photonike, nel mese di settembre finirà la cassa integrazione straordinaria. Qualche mese più tardi, nel 2017, scadranno anche i quattro anni di concessione gratuita del marchio Sandretto e di altri diritti di proprietà intellettuale concessi da Finpiemonte, la finanziaria della Regione Piemonte a cui erano stati girati dal gruppo Romi.



“Il biennio 2015-2016 deve essere considerato come un periodo di transizione - commenta il CEO di Sandretto, Fausto Ventriglia (foto a sinistra), che ci ha concesso una lunga intervista -. ma contiamo di raccogliere i primi frutti tra il 2017 e il 2018”.

A che punto siete con la ristrutturazione della gamma nello stampaggio ad iniezione?

Stiamo completando la Serie Dieci, destinata in prospettiva a sostituire tutte le precedenti gamme. Ora spazia da 30 a 80 tonnellate di forza di chiusura in versione idraulica e fino a 550 tonnellate con chiusura a ginocchiera asimmetrica a cinque punti. Abbiamo già in costruzione macchine da 170 e 210 tonnellate e contiamo di completare i test prototipali sulla versione da 450 tonnellate nel mese di giugno, per poterla introdurre in catalogo dopo l'estate.

Cosa succederà alle altre serie?

Con la Serie Dieci non parliamo più di una famiglia di macchine, ma di una piattaforma tecnologica, con soluzioni progressivamente estese anche alle presse più grandi, partendo dalla vecchia Serie TES, che spazia da 600 a 1.800 tonnellate.

Oltre a razionalizzare la gamma, abbiamo aggiornato la componentistica, dai motori brushless agli inverter fino al riscaldamento della camera di plastificazione mediante induzione. Di fatto, abbiamo mantenuto solo incastellatura, gruppo di chiusura e fusioni; e ora stiamo rivedendo anche le fusioni, con l'obiettivo di utilizzare la stessa lega metallica impiegata sulla Serie Dieci, che potrebbe portare ad un risparmio di peso intorno al 30% e ad un migliore bilanciamento delle masse in movimento. Stiamo mettendo mano - ma ci vorrà più tempo - anche alle grandi presse, in



passato denominate Mega H, con forza da 2.000 a 5.000 tonnellate.

Al termine del processo di riorganizzazione avremo un unico marchio, Serie Dieci, declinato nelle diverse categorie in funzione della forza di chiusura (da 30 a 5.000 tonnellate) e degli iniettori. Ritengo che, sotto il profilo tecnologico, la Serie Dieci sia avanti di almeno due anni rispetto alla concorrenza, almeno su alcuni comparti come il riscaldamento ad induzione, il controllo e la chiusura a ginocchiera.



L'anno scorso quante macchine ad iniezione avete costruito?

Non molte: il 2015 è stato essenzialmente un anno di transizione, nel corso del quale abbiamo esaurito le scorte di presse ancora in magazzino, modelli della Serie Nove usciti di produzione con l'arrivo della Serie Dieci. Un anno di riorganizzazione e investimenti che serviranno al rilancio dell'azienda, che presumibilmente darà i suoi frutti a partire dal 2017. L'esercizio 2015 si è chiuso in perdita, come previsto dato che eravamo in una fase di ristrutturazione delle attività, ma l'azienda ha qualche decina di milioni di euro di riserve, sufficienti per far fronte alla transizione.

Passando alla nuova serie: quanti esemplari sono in funzione e quanti contate di poterne vendere a regime?

Attualmente abbiamo ordini in portafoglio per 12 presse della Serie Dieci, in gran parte con chiusura a ginocchiera, che andranno in consegna a partire da fine maggio: otto sono praticamente finite, le altre saranno completate entro fine giugno. Alcuni clienti sono partner storici, che ci hanno aiutato a condurre test di affidabilità di lungo periodo; in Plastic Legno (Gruppo Sunino), una pressa Serie Dieci da 300 tonnellate ha stampato per otto mesi praticamente senza interruzioni.

Fino ad oggi abbiamo realizzato tre presse con forza di chiusura di 300 tonnellate, lo stesso modello presentato l'anno scorso al Plast, la cui produzione è iniziata a luglio, e altre due sono in fase di completamento.

Per completare il quadro, va detto che siamo in trattativa avanzata per una 800 tonnellate, una 1.200 ton e due macchine da 3.000 tonnellate.

A regime stimiamo di poter produrre intorno a 120 presse l'anno. Stiamo aspettando da Ernest Young una verifica di terza parte sulle capacità di mercato, attuali e future, della nuova Sandretto.

Su quali mercati puntate maggiormente?

Quello nazionale, in primo luogo, ma anche i paesi europei dove siamo storicamente presenti (Francia, Spagna e Regno Unito), oltre a Far East e Sud America. I mercati che potrebbero segnare una svolta per Sandretto sono quelli poco battuti come l'Africa, che in prospettiva sono destinati a industrializzarsi e hanno bisogno di tecnologie chiavi in mano, o più maturi, ma dinamici, come gli Stati Uniti, soprattutto nel settore automotive.



Non sarà facile riconquistare la fiducia del mercato dopo le gestioni che si sono susseguite nell'ultimo decennio...

Siamo consapevoli che dobbiamo superare la diffidenza degli stampatori, nonostante Sandretto sia un marchio con una lunga storia alle spalle. Per questa ragione stiamo pensando di creare un parco presse a disposizione dei clienti per mostrare dal vivo l'efficacia delle nuove macchine; ciò richiede un significativo investimento in capitale circolante che stiamo concordando con la capogruppo Photonike. Potremmo approfittare dell'estate per costruire tra 30 e 50 macchine da destinare a prove e pronta consegna.

Crediamo di avere le possibilità per collocarci sul mercato come un costruttore non di grandi numeri, ma di macchine affidabili, efficienti sotto il profilo energetico, compatte e versatili.

In concreto, cosa significa?

Grazie alla nuova ginocchiera asimmetrica, la serie Dieci ha un passaggio colonne più ampio delle macchine standard, quindi consente agli stampatori di utilizzare macchine con forza di chiusura ridotta. Abbiamo clienti che, parità di dimensioni stampo, invece di una 350, hanno ordinato una 210 tonnellate. Inoltre, abbiamo ridotto del 30% il numero di pezzi, nell'ottica della semplificazione e alleggerimento. Sotto il profilo energetico, l'assorbimento nella gamma media è tra il 30 e il 40% rispetto a presse standard, che può arrivare al 50% salendo di tonnellaggio.

Fino ad oggi quanto ha investito Photonike nel rilancio di Sandretto?

L'investimento della capogruppo è stato intorno a 5 milioni di euro, che si aggiungono ai circa due milioni di risorse Sandretto, ricavi di ricambi e macchine giacenti in magazzino. Nel complesso sono sette milioni di euro in due anni, in linea con il piano industriale presentato in Regione Piemonte nel 2013, con qualche variante sulla destinazione degli investimenti: 1,5 milioni di euro destinati ad interventi di riqualificazione energetica sono stati dirottati sulle spese di personale e nella progettazione della nuova SerieDieci, dato che le Serie Otto e Serie Nove che abbiamo trovato al nostro arrivo erano di fatto obsolete.

Avete ripreso in mano la gestione dei ricambi e dell'assistenza?

La vendita di ricambi sta dando buoni frutti e abbiamo ricominciato a produrli, comprese viti, colonne ed estrusori. I nostri magazzini sono oggi ben riforniti e in grado di soddisfare qualsiasi esigenza. La situazione è invece più complessa sul fronte dell'assistenza tecnica, dove in questi anni di interregno sono nati numerosi piccoli operatori, che hanno beneficiato dell'ampio parco macchine Sandretto e della necessità di eseguire interventi di retrofit. Non siamo contrari a priori ad un'assistenza terziarizzata, almeno in questa fase.



Le stampanti 3D come stanno andando?

La produzione della versione più piccola è iniziata e abbiamo una capacità produttiva intorno alle 25 unità al giorno. In magazzino sono oggi presenti circa duecento esemplari pronti per essere messi sul mercato. Stiamo definendo la rete di concessionari italiani e il modello commerciale. Abbiamo già venduto le prime macchine, una trentina, soprattutto all'estero: solo il nostro distributore russo ha piazzato una decina di stampanti.

Stiamo testando la gamma media, che sarà in commercio il mese prossimo, mentre il modello

più grande è in fase di ingegnerizzazione per quanto riguarda la parte calda.

Nel futuro di Sandretto quanto conteranno le presse e quanto le stampanti 3D?

Nei nostri obiettivi, dal segmento presse, compresi ricambi ed assistenza, potremmo ricavare ogni anno tra i 18 e i 20 milioni di euro, mentre la stampa 3D potrebbe fatturare a regime tra i 6 e gli 8 milioni di euro, con una marginalità più alta rispetto alle macchine ad iniezione.

© Polimerica - Riproduzione riservata