

PRIMO PIANO

TESTO - IL PARTNER PER OGNI TIPO DI MISURA

di Alessandro Bignami



Smisurata espansione

Nonostante la crisi internazionale, Testo cresce progettando in continuazione strumenti innovativi, accelerando il 'time to market' e rivolgendo costantemente lo sguardo al futuro, per anticiparlo

Due percentuali spiegano meglio di qualsiasi commento il senso del recente lavoro di Testo spa, filiale italiana della società leader internazionale nella strumentazione portatile per i principali parametri fisici e chimici. La prima riguarda la crescita nel primo trimestre 2010 sullo stesso periodo del 2009: + 22%. La seconda è il +6% registrato dal 2008 al 2009, mentre cioè la produzione industriale nel nostro paese subiva un calo a doppia cifra. E se non bastasse si può aggiungere una terza percentuale, probabilmente quella decisiva, ovvero la fetta di fatturato investita annualmente dalla casa madre tedesca in ricerca e sviluppo: 12%. Numeri a cui l'Europa non è più abituata. Per comprendere meglio le ragioni del trend controcorrente abbiamo incontrato, negli uffici di Settimo Milanese, l'amministratore delegato di Testo Italia Maurizio Roncoroni. "I fattori che spiegano l'espansione sono diversi - spiega -: il marchio ampiamente consolidato a livello internazionale, la forza vendita più capillare del settore, l'uscita di scena di concorrenti che non hanno retto alla crisi liberando quote di mercato, ma soprattutto il continuo e serrato studio, sviluppo e lancio di prodotti innovativi".



**Maurizio Roncoroni,
amministratore delegato di Testo Italia**



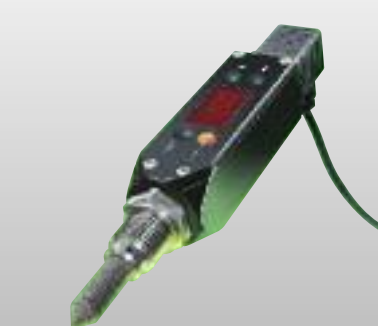
**Headquarters
a Lenzkirch, in Germania**

Da poco la società ha festeggiato i 50 anni dalla fondazione. A Lenzkirch, immersa nella foresta nera attorno a Friburgo, in Germania, si trova la sede centrale, che presto sarà drasticamente ampliata: è in fase di costruzione una nuova e imponente struttura nella vicina Titisee, che potenzierà gli uffici, nonché l'area a disposizione della R&D, ospitando centinaia di operatori in più. Oggi nel mondo Testo conta 1.700 dipendenti e filiali in 23 paesi. L'Italia è una delle aree privilegiate. Germania a parte, il giro d'affari generato dalla società nel nostro paese è inferiore solo a quello francese e precede quello di Spagna, Stati Uniti e Gran Bretagna. Tanto che la società sta pensando all'apertura di un'altra filiale a Roma, dopo la principale di Settimo e quella di Limesina, vicino a Padova.

Due sono i macrosettori a cui è destinata la strumentazione di misura Testo: gli impianti di riscaldamento e l'industria. La prima voce resta la più importante, generando un fatturato di 7 milioni di euro su 12 nel 2009. Ma sta crescendo anche la seconda, che ha esigenze molto diverse e richiede competenze approfondite e un approccio da specialisti. "Se per gli impianti termici la nostra rete di vendita punta ancora molto sugli agenti plurimandatari, nell'industria, dove le commesse sono più complesse e le trattative più lunghe, abbiamo creato una squadra di uomini Testo altamente qualificata" racconta Roncoroni. Cuore e cervello della tecnologia sono tedeschi. In Germania si progettano e realizzano i prodotti ad alto contenuto tecnologico, mentre uno stabilimento in Cina produce gli strumenti meno sofisticati, oltre ad alcune serie di componenti e accessori. Ricorre costantemente nella comunicazione aziendale il claim 'In anticipo sul futuro'.



Trasmettitore di umidità testo 6681



testo 6740 monitora l'umidità nell'aria compressa



Termocamere testo 875 e 881

Non si tratta, sostiene l'amministratore delegato, soltanto di un'espressione a effetto: "Riusciamo quasi sempre a trovarci davanti alla concorrenza, grazie ai poderosi investimenti in R&D e nonostante la contemporanea attività su più mercati. Nel 2011, con l'apertura della nuova struttura, avremo 4 unità di ricerca e sviluppo per altrettanti gruppi di prodotto: strumenti portatili, termocamere, strumenti fissi e sistemi, analizzatori di combustione". Per l'azienda lo slogan significa anche, concretamente, comprimere i tempi fra la messa a punto del prodotto e il suo lancio sul mercato: "Questo ci permette - osserva Roncoroni - di non perdere opportunità di fatturato, ma soprattutto di spiazzare la concorrenza prima che si aggiorni o si ispiri alle nostre innovazioni. Noi siamo presenti sul mercato in tanti settori, in ognuno dei quali ci confrontiamo con competitor specializzati. E quando il 'gigante' si muove, subito viene 'attaccato' da diversi fronti. Per questo essere rapidi è essenziale". Il futuro, per Testo, non si anticipa solo battendo in velocità il mercato, ma soprattutto con la capacità di programmare e di abbracciare con lo sguardo gli

scenari del domani. "Per noi il 2010 rappresenta già il passato: a breve avremo una riunione con il board tedesco in cui parleremo di come affrontare il 2015" rivela l'ad. La sede di Settimo Milanese offre un servizio di assistenza sull'intera produzione, grazie all'attività di due laboratori, uno dedicato alla strumentazione per l'ambiente e il riscaldamento (gli analizzatori di combustione) e uno a quella industriale. Ai vertici nel mercato della strumentazione portatile, la tecnologia Testo è in larga parte dedicata alla misurazione della temperatura, dell'umidità, della pressione e della velocità dell'aria. In prevalenza realizza singole unità poi integrate dall'utilizzatore nel proprio sistema di controllo del processo e dell'ambiente. Fa eccezione un piccolo sistema completo per il monitoraggio di temperatura e umidità, Saveris, pensato soprattutto per locali di stoccaggio alimentare, ambienti frigoriferi industriali e ospedali. In questo caso l'azienda si occupa anche dell'ingegnerizzazione e dell'avvio del sistema. Dall'inizio del 2008, Testo è attiva anche nella termografia. "Da tempo ci stavamo preparando a entrare in questo settore e in breve abbiamo conquistato quote importanti, tanto da collocarci, sul mercato nazionale, già fra i primi tre produttori di termocamere" afferma il manager. L'applicazione industriale di riferimento per la strumentazione Testo è ancora quella alimentare (circa 50% del fatturato nell'industria), ma crescono i comparti chimico, petrolchimico e farmaceutico. "Nell'ambito dell'industria pesante, e quindi anche petrolchimica, stiamo registrando una forte richiesta di strumenti fissi per il monitoraggio dei consumi dell'aria compressa, al fine di evitarne perdite, nel segno del risparmio energetico". Anche il controllo del corretto funzionamento degli impianti di combustione nelle grandi industrie diventa un'ope-

razione strategica, volta a risparmiare combustibile ed evitare inutile inquinamento, soddisfacendo anche le pressanti richieste ambientali. "Il nostro strumento regola la combustione attraverso l'analisi dell'ossigeno e del monossido di carbonio, mentre una serie di sensori permette di monitorare le emissioni inquinanti - precisa Roncoroni -. In sostanza eleviamo su scala industriale gli stessi principi applicati nelle caldaie private, mediante tecnologie più sofisticate e resistenti". Tema clou per l'industria chimica è la direttiva ATEX per gli ambienti a rischio di esplosione. "Oggi possiamo presentare alcuni prodotti innovativi in grado di rispondere alle esigenze dell'industria chimica anche in materia di antideflagranza: fra questi un trasmettitore di umidità e uno strumento portatile per la rilevazione di gas. È un settore in cui dobbiamo fare ancora molto e in cui vogliamo crescere" conclude. L'intensa attività di ricerca e sviluppo ha prodotto inoltre un sensore per l'umidità, molto robusto e resistente, particolarmente adatto agli ambienti in cui avviene la sterilizzazione con acqua ossigenata.

Innovazione in campo

Il trasmettitore testo 6782, il rilevatore di gas testo 316-EX, il contatore di aria compressa testo 6440, lo strumento testo 6740 per il monitoraggio dell'umidità nell'aria compressa e il trasmettitore di umidità testo 6681 sono alcune fra le recenti e maggiori innovazioni segnalate dall'ad Maurizio Roncoroni. Testo 6782, integrato con digital testo 6716 per l'analisi delle tracce di umidità, è utilizzato per monitorare i punti di rugiada a temperature inferiori a 90°C in aree a rischio di esplosione (classe di protezione ATEX). Il sensore Sol-Gel applica l'eccellente stabilità a lungo termine e l'accuratezza del comprovato sensore di umidità Testo.



Il sistema Saveris per il monitoraggio di temperatura e umidità

Il design di base è stato mantenuto e adattato in modo specifico per misurare le basse temperature dei punti di rugiada con l'aiuto della tecnologia Sol-Gel, che garantisce stabilità durante la condensazione, affidabilità del processo e tempi di risposta veloci. Le applicazioni riguardano in particolare i settori del gas naturale, chimico e petrolchimico, della generazione di energia e dell'aria compressa.



Agli ambienti a rischio di esplosione è dedicato anche il rilevatore di gas testo 316-EX, che verifica e localizza le fughe sui tubi di gas e sugli impianti sia in aree interne che esterne. Conforme alla normativa ATEX, si tratta di un gas detector per il metano, il propano e l'idrogeno. Importanza crescente stanno ottenendo sul mercato le soluzioni per il monitoraggio dell'aria compressa. Più del 96% delle perdite, secondo la documentazione dell'azienda, avviene in tubi DN50 e più piccoli. La responsabilità è soprattutto delle perdite di tubi flessi-

bili, raccordi, connessioni e unità di manutenzione. Installato di fronte a una macchina o a un gruppo di macchine, testo 6440 rileva le portate minime di aria compressa. Queste indicano la presenza di perdite se si verificano quando il sistema non è attivo. Un ulteriore indicatore di perdite è il superamento delle portate massime conosciute quando il profilo utente rimane invariato. Le uscite integrate di commu-



tazione di testo 6440 si pongono quindi come ideali rilevatori di perdite a livello pratico. Per la misurazione dell'umidità dell'aria compressa, la società propone invece testo 6740, uno strumento che permette di prevenire danni agli impianti funzionanti con l'aria compressa. L'uscita analogica e le uscite di allarme contribuiscono a ottimizzare il funzionamento degli essiccatori per l'aria compressa, sia ad assorbimento che a refrigerazione. Il risparmio maggiore sui costi operativi si ottiene quando l'essiccatore a refrigerazione viene attivato rara-

mente ed è regolato a seconda delle esigenze, come in caso di messa in opera a carico ridotto, oppure finché l'essiccatoio ad assorbimento viene mantenuto in modalità di essiccazione senza rigenerazione simultanea. Il trasmettitore di umidità testo 6681 è infine ideale per gli ambienti critici H₂O₂. La lavorazione sterile dei prodotti svolge un ruolo sempre maggiore nei processi produttivi. Il perossido d'idrogeno

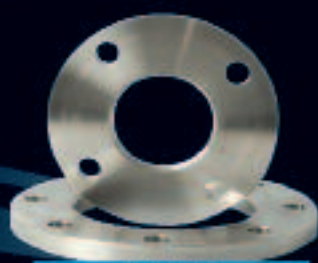


(H₂O₂) è una sostanza usata per questo tipo di applicazione. Esso viene vaporizzato per mantenere sterile il prodotto nella camera di lavorazione. Per svolgere questo processo al meglio, è importante conoscere e, se necessario, regolare l'umidità nel processo di sterilizzazione. L'innovativo trasmettitore di umidità testo 6681, con il nuovo cappuccio del sensore M08 e la versione display H8, è in grado non soltanto di 'sopravvivere' senza danni al difficile ambiente H₂O₂, ma anche di continuare a misurare l'umidità durante le fasi H₂O₂.



*al vertice della raccorderia
di precisione in inox*

GINOX s.r.l.
Via Carmagnola, 48
12030 Carmagnola P.te (CN)
ITALY
Tel +39 0172 89168
Fax +39 0172 89724
www.giinox.com
e-mail: info@giinox.com



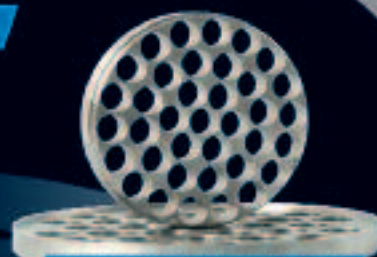
FLANGE



PIEDINI DI APPOGGIO

PRODUZIONE SIA STANDARD
CHE SPECIALE, DI FLANGE (UNI,
ASA, DIN), RACCORDI (GAS, DIN)
REGGITUBO E PIEDINI DI
APPOGGIO IN ACCIAIO INOX
PER L'INDUSTRIA ENOLOGICA
CHIMICA ED ALIMENTARE.

STAINLESS STEEL PRODUCTION
OF STANDARD AND SPECIAL
FLANGES (UNI, ASA, DIN),
FITTINGS (GAS, DIN), CLAMPS
AND MOUNTS, FOR WINE,
CHEMICAL AND FOOD INDUSTRIES.



PARTICOLARI A DISEGNO



REGGITUBO CIRCOLARI
ED ESAGONALI



GAROLLA



DIN