

TÊXTEIS TÉCNICOS

Alemães apostam em Famalicão

Olbo & Mehler vai **produzir correias de distribuição para motores** a pensar nos EUA

A Olbo & Mehler vai investir €4 milhões na sua fábrica de Famalicão até ao final do próximo ano. É uma aposta de crescimento que combina o processo produtivo, a logística e novas tecnologias de tratamento de tecidos e vem reforçar o peso desta unidade de têxteis técnicos na Mehler, do grupo alemão KAP. Nas vendas, esta aposta deverá ter um impacto de 75% até 2019, ano em que o presidente da empresa, Alberto Tavares, prevê faturar €70 milhões, continuando 100% focado nas exportações.

Depois de investir €10 milhões em Portugal para concentrar todas as competências do grupo na produção de telas

para correias de transporte e desenvolver outros têxteis técnicos, com deslocalização de produção da República Checa para Landim, em Famalicão, a Olbo & Mehler prepara agora uma nova etapa que promete “ganhos de produtividade, eficiência logística e redução de custos”.

Na frente produtiva, a empresa vai instalar um novo processo produtivo que vem dar a esta unidade autonomia na construção de um tecido técnico específico destinado às correias de distribuição do motor, para o sector automóvel. “Assim, deixamos de subcontratar uma das fases da produção na Alemanha,



Na fábrica de Famalicão, a Olbo & Mehler emprega 300 pessoas FOTO RUI DUARTE SILVA

criamos mais valor acrescentado em Portugal e abrimos uma porta no mercado norte-americano, onde os clientes valorizam o controlo de todo o processo de produção”, explica Alberto Tavares.

Como parte do armazém atual vai ser ocupado com este processo, a empresa precisa de uma nova área logística e, como desde agosto a unidade portuguesa controla outra fábrica da Olbo & Mehler na República Checa, vai ser criado em Famalicão “um hub logístico” para concentrar os produtos fabricados em Portugal e no leste europeu, de forma a “simplificar fluxos internos”. É uma estratégia que aproveita a posição

geográfica de Portugal para as exportações por via marítima e, como sublinha o gestor, permite criar sinergias uma vez que “passa a ser possível combinar a oferta das duas unidades no mesmo contentor”.

Ao mesmo tempo, a unidade de tratamento de tecidos vai receber novas tecnologias para ganhar em qualidade e no controlo dos processos porque esta empresa, que há quatro anos tinha uma oferta “quase monoproduto, centrada nas telas para a indústria mineira, produz, cada vez mais, tecidos técnicos para nichos especializados e de mais valor”. Os dois principais segmentos de negócio são o sector automóvel,

onde a Olbo & Mehler trabalha com correias para motores, sistemas de travão, isolantes e airbags, e as telas de transporte de materiais. Mas a empresa também está na área farmacêutica, através de um produto utilizado nas cápsulas de insulina, e nos geotêxteis para a fileira da construção.

Com uma equipa de 10 engenheiros dedicada à investigação e desenvolvimento, área onde investe anualmente 5% das vendas, Alberto Tavares diz que um dos trunfos desta fábrica é o trabalho “de parceria e proximidade” com instituições como a Universidade do Minho, o CeNTI — Centro de Nanotecnologia, Materiais Téc-

FORÇA EXPORTADORA

440

são os trabalhadores da empresa entre Portugal, República Checa e Alemanha

100%

é o peso das exportações. O volume de vendas atinge os €40 milhões. Em 2019, a empresa espera chegar aos €70 milhões

nicos, Funcionais e Inteligentes e o CITEVE — Centro Tecnológico das Indústrias Têxtil e do Vestuário.

Ao todo, a empresa tem 300 trabalhadores em Famalicão, 120 na República Checa e 20 na área comercial na Alemanha, que responde por 20% das suas vendas. Mas na rota da Olbo & Mehler estão 39 países, da Europa (2/3 das vendas) ao Brasil, Austrália, Índia, África do Sul e EUA, país onde Alberto Tavares abriu recentemente um armazém, na Carolina do Norte, e quer garantir 25% das exportações no futuro próximo.

MARGARIDA CARDOSO

mcardoso@expresso.imprensa.pt