



Consorzio Distributori Utensili

SPAZIO TECNICO

Periodico di informazione del Consorzio Distributori Utensili CDU

Anno 14 - Numero 38 - Febbraio 2009

Spedizione in abb. post. 70% filiale di Milano

Editore: Consorzio CDU

Sede Legale: Via Rugabella, 1 Milano

Sede Operativa: Via delle Gerole, 19 Caponago

Redazione e coordinamento:

Bianchi Errepi Associati srl

0341/284861 - Lecco - Via Pescatori

direttore responsabile: Giorgio Cortella

Stampa: Grafiche Mazzucchelli Spa

Seguro di Settimo Milanese (MI)

Autorizzazione del Tribunale di Lecco

n. 3136 del 21/09/95 (n.9/95 reg. per.)

Contiene IP

In questo numero

Speciale utensili: Format



SILMAX



Pagina 17



Pagina 22

Un mondo di soluzioni



Pagina 18



Pagina 02



Pagina 25



Pagina 26



ZOOM

Pag. 3

Il successo nel giusto mix tra qualità, prezzo e gamma

In soli dieci anni il marchio tedesco FORMAT, attraverso le utensilerie consorziate CDU, ha conquistato una fetta di mercato sempre più ampia, con una crescita davvero significativa. Presentiamo le più importanti novità contenute nel nuovo Catalogo Generale CDU.



MEETING

Pag. 6

CDU: la forza di un gruppo a servizio dell'industria Torna Mu&Ap, la rassegna dell'industria meccanica MECSPE: a Parma di scena la meccanica specializzata



FOCUS

Pag. 10

L'onda lunga della crisi tocca anche la meccanica

Segnali di preoccupazione iniziano a provenire anche da un comparto finora trainante nell'economia nazionale. Situazione migliore per le macchine utensili, ma servono provvedimenti a sostegno delle imprese.



L'INTERVISTA

Pag. 14

Quando la crisi può diventare un'opportunità di crescita

A colloquio con Paolo Preti, docente della Bocconi ed esperto di piccole e medie imprese, sulla crisi in essere e sulle leve che le PMI devono mettere in atto per superarla con successo.



LA VETRINA DELLE NOVITÀ

Pag. 17

Le ultime interessanti proposte dal mercato



UTILITÀ

Pag. 28

Testo unico sicurezza: quali novità per le imprese

Pubblicato lo scorso aprile sull'onda dell'emergenza per la serie di episodi che hanno posto il tema della sicurezza sul lavoro in primo piano, per la prima volta riordina e razionalizza in Italia tutte le disposizioni in materia.

IL SUCCESSO NEL GIUSTO MIX TRA QUALITÀ, PREZZO E GAMMA

In soli dieci anni il marchio tedesco FORMAT, attraverso le utensilerie consorziate CDU, ha conquistato una fetta di mercato sempre più ampia, con una crescita davvero significativa. Presentiamo le più importanti novità contenute nel nuovo Catalogo Generale CDU.

3



Dal 1999, attraverso le utensilerie del Consorzio CDU, è approdato in Italia dalla Germania, dove occupa un posto di riferimento nel mercato industriale. E, in soli dieci anni, ha conquistato passo dopo passo uno spazio sempre più significativo, grazie al giusto mix fra la qualità dei prodotti proposti, l'ampia gamma di referenze e il corretto posizionamento di prezzo. Al punto che, nell'ultimo Catalogo Generale CDU sono oltre 7 mila e 200 le sue referenze inserite, su un totale di circa 27 mila.

Stiamo parlando di FORMAT, il marchio tedesco prodotto e distribuito da E/D/E, realtà di primo piano nel settore delle forniture tecniche per l'industria, specializzato in particolare nei segmenti dell'utensileria da taglio, delle attrezzature per macchine, degli strumenti di misura, degli abrasivi e degli utensili manuali.

UTENSILI DA TAGLIO

Particolarmente ampia è la gamma di utensili da taglio proposti da FORMAT attraverso il Consorzio CDU. E numerose le novità proposte nel nuovo Catalogo Generale.

Tra gli utensili per la foratura si segnalano le micropunte in acciaio HSS-E rettificata, con gambo rinforzato, ideale per la lavorazione di acciai altamente legati e per microfori di $\varnothing 0,1 - 1,4$ mm. Adatta per lavorazioni di leghe di acciaio molto tenaci a base CrNi, acciai inossidabili e acciai altolegati è la punta con codolo cilindrico in acciaio M4 rivestita TiAlN-2-

macchina per la filettatura di tutti i tipi di materiali e con diverse geometrie. Tra le frese, va segnalata l'introduzione delle frese lunghe ed extralunghe a copiare in metallo duro, particolarmente adatta per lavorazioni su stampi.

ATTREZZATURA MACCHINE E PER OFFICINA

Oltre ad aver completamente rinnovata la gamma di centratori luminosi ed acustici (2D e 3D) con tolleranza 0,01 mm per il centraggio interno ed esterno,

FORMAT ha introdotto la serie di mandrini autocentranti 3 griffe a guida semplice per tornio, con corpo in ghisa, griffe integrali a serraggio concentrico, con i relativi accessori e ricambi (griffe reversibili per presa interna ed esterna o griffe integrali non temprate).

Inoltre vanno segnalati i nuovi mandrini portapunte integrali ISO 40 DIN 69871A per rotazione destrorsa e sinistrorsa ad alta precisione. Tra le attrezzature per officina che trovano spazio nel Catalogo Generale CDU si evidenzia l'ampliamento dell'offerta di morse da banco con i relativi supporti regolabili in altezza e basi girevoli e gli strettoi a vite e a leva.



DIN 388, particolarmente robusta e stabile nelle lavorazioni.

Completa la serie delle novità nella foratura le punte extralunghe con codolo cilindrico in acciaio HSS-E rivestite TiAlN-2 per forature profonde oltre 3 volte il diametro per tutti i tipi di acciaio, ghise e materiali non ferrosi, e le punte a centrare con codolo cilindrico in acciaio HSS-Co5 per impiego su macchine a controllo numerico, alesatrici e fresatrici universali, ottima per la lavorazione di acciai legati e non, leghe di titanio, ghise, acciai inox e materiali non ferrosi.

Nel campo della maschiatura, FORMAT ha completato la gamma di maschi a

Nel settore degli utensili da taglio, vengono presentate le nuove punte per la lavorazione di acciai altamente legati e acciai molto tenaci. Tra i maschi, nuove geometrie di elica per ogni esigenza di filettatura. Tra le frese, vengono introdotte le frese lunghe ed extralunghe a copiare in metallo duro, particolarmente adatte per lavorazioni su stampi.

STRUMENTI DI MISURA

Un altro settore in cui FORMAT eccelle è quello degli strumenti di misura. Nel nuovo catalogo FORMAT presenta la gamma completamente rinnovata di calibri digitali, con un'attenzione speciale alle esigenze degli utilizzatori finali, come dimostra il display a grande leggibilità e la possibilità di modelli specifici per misurazioni da parte di operatori mancini.

Nuovo anche il truschino digitale per il controllo di altezze e tracciatura con uscita dati Digimatic, regolazione fine corsa e spiccate caratteristiche di multi-



funzionalità (HOLD, ABS/INC, PRESET). Completa il panorama l'ampia gamma di livelli di precisione a bolle d'aria: si va dalle livelle più semplici a quelle magnetiche, dalla livella universale a quella elettronica, fino alle livelle di precisione per macchine (adatte per i controlli di planarità) e per telai (ideali per allineare alberi e controlli di planarità e ortogonalità).

ABRASIVI

Negli abrasivi, FORMAT lancia la nuova gamma di fogli di tela abrasiva e quella dei dischi di fibra in materiale ceramico, con diversi diametri, per la lavora-

Completamente rinnovata la gamma dei calibri digitali, con un'attenzione speciale alle esigenze degli utilizzatori finali. ampia e diversificata la scelta nell'offerta di livelli di precisione a bolla d'aria: dalle livelle più semplici a quelle magnetiche, dalla livella universale a quella elettronica, fino alle livelle di precisione per macchine e per telai.

Infine è stato ampliato il range di prodotti nella martelleria, con l'introduzione della serie di mazzuole che consentono la massima intercambiabilità delle teste.



zione di contenitori, pezzi in ghisa, pezzi forgiati, piastre e costruzioni di metallo con taglio freddo resistente alle alte pressioni.

L'altra novità dell'offerta è data dalle spazzole circolari, a tazza e con gambo in filo ondulato di acciaio e acciaio inox, da utilizzare a mano o con smerigliatrici per rimuovere strati di ossido o preparare le superfici alla verniciatura.

UTENSILI MANUALI

Straordinariamente ampia e diversificata è la proposta FORMAT nell'utensileria manuale, altro cavallo di battaglia del

marchio tedesco.

Completamente rinnovata la serie delle chiavi dinamometriche con cricchetto reversibile, FORMAT ha anche innovato le impugnature dei suoi utensili, utilizzando design e materiali ergonomici e introducendo il bi e il tricompente per la miglior presa e la massima precisione, oltre che per il benessere dell'operatore. Ciò vale sia per la serie dei giraviti che per quella delle pinze.

Ampia e completa è anche la nuova gamma di utensili VDE, conformi alla norma EN 60900 per l'utilizzo in circuiti sotto tensione fino a 1000V in corrente alternata.

FORMAT ha lavorato sullo studio dell'ergonomia e sulla ricerca di nuovi materiali, per migliorare le prestazioni dei suoi utensili manuali a vantaggio degli utilizzatori. In particolare vanno segnalati i manici in bi e tricompente per la miglior presa e la nuova serie completa di utensili vde, per l'utilizzo in circuiti sotto tensione fino a 1000 v.



CDU: LA FORZA DI UN GRUPPO A SERVIZIO DELL'INDUSTRIA

Oltre 230 i partecipanti alla convention di Verona nel corso della quale è stato presentato il nuovo Catalogo Generale CDU. Spazio ai responsabili dei diversi gruppi di lavoro che hanno selezionato gli articoli ed i prodotti, scegliendo il meglio dell'offerta del mercato.



La convention di Verona è stata anche l'occasione per fare il punto sullo sviluppo del Consorzio dal 1992. Una crescita che sta nella forza dei numeri: nel 1992 5 erano le aziende associate, che sviluppavano 26 milioni di Euro di fatturato nel settore utensileria; oggi sono 24, con 42 punti vendita, 530 dipendenti e 170 milioni di Euro fatturati.

Erano in oltre 230 i partecipanti alla convention CDU, organizzata lo scorso 20 settembre nella prestigiosa cornice di Villa Quaranta, a Pescantina di Verona. Una buona parte dell'intera forza vendita su cui possono contare le 24 utensilerie consorziate.

Obiettivo dell'incontro la presentazione del nuovo Catalogo Generale CDU, l'imponente volume di oltre 1.500 pagine, che contiene i 27 mila prodotti selezionati dal Consorzio e distribuiti negli oltre 40 punti vendita, distribuiti nel nord e centro Italia, a coprire con la loro presenza capillare le esigenze di fornitura industriale del tessuto di piccole e medie imprese dei rispettivi territori di competenza.

Un'opera gigantesca è, al tempo stesso, supporto per la vendita e la consulenza da parte del personale commerciale delle utensilerie del Consorzio, ma anche strumento di lavoro per

le stesse imprese clienti, che possono così contare su un riferimento autorevole, ricco di dati e informazioni e facilmente consultabile, per le proprie necessità produttive.

L'incontro, condotto dal coordinatore del Consorzio, Aldo Ferro, è stato particolarmente vivace e partecipato, grazie anche alla serie di interventi che si sono succeduti e che hanno avuto,

quali protagonisti, i responsabili dei diversi gruppi di lavoro che hanno seguito, passo dopo passo, la realizzazione del Catalogo Generale, mettendo le proprie competenze specifiche a servizio della realizzazione di questo strumento, a partire dalla selezione dei codici e dei marchi trattati, questi ultimi arrivati a sfiorare le 100 unità.

Ma la convention di Verona è stata anche l'occasione per fare il punto sullo sviluppo del Consorzio dal 1992, anno di fonda-



Dario Zambelli (sinistra) e Valter Villa (destra)

zione, ad oggi. Una crescita che sta nella forza dei numeri: nel 1992 5 erano le aziende associate, che sviluppavano 26 milioni di Euro di fatturato nel settore utensileria; oggi sono 24, con 42 punti vendita, 530 dipendenti e 170 milioni di Euro fatturati. Tre i marchi privati del Consorzio: TKN (frese, maschi, filiere, punte, morse, dischi lamellari, mole, rulli, prodotti chimici e arredamento industriale), FORMAT, e PERFORMA (lubrorefrigeranti). Marchi che in questi anni, grazie all'attività del Consorzio, hanno cresciuto significativamente la propria penetrazione nel mercato, con indici di sviluppo davvero straordinari, grazie all'ottimo rapporto qualità-prezzo e al valore delle prestazioni offerte. A questo proposito, particolarmente apprezzato è stato anche l'intervento del responsabile di EDE, la realtà tedesca a cui il Consorzio CDU è legato da solidi accordi di partnership commerciale, attraverso il marchio FORMAT.

A completare il panorama degli interventi della giornata è stata la relazione di Luca Pellegrini, docente universitario ed esperto di managing consulting, che ha approfondito il tema della vendita di valore, che deve oggi sempre più caratterizzare l'approccio con il cliente da parte di realtà che dialogano con il tessuto industriale come le utensilerie consorziate CDU. E non è un caso che le stesse pagine del Catalogo Generale CDU dedicate ai dati tecnici siano passate, dall'ultima edizione a quella odierna, da 70 a ben 120, a testimonianza della richiesta sempre maggiore di elementi in grado di orientare la scelta del cliente finale.



Il coordinatore del Consorzio CDU Aldo Ferro



Luca Pellegrini



Fabrizio Foi



Carlo Ravina

TORNA MU&AP, LA RASSEGNA DELL'INDUSTRIA MECCANICA

Per il secondo anno si svolgerà in contemporanea anche Gutech, il salone dedicato a guarnizioni, stampaggio gomma ed elementi di tenuta. Attesa la conferma degli ottimi risultati del 2007, con oltre 200 espositori in rappresentanza di più di 1.000 marchi.



A marzo la 22esima edizione

Ventiduesima edizione per MU&AP, la rassegna della produzione per l'industria meccanica

in programma dal 20 al 23 marzo prossimi presso il Centro Fiera del Garda di Montichiari (BS).

MU&AP riconferma la sua vocazione di vetrina specializzata delle macchine utensili, della meccanica, della mecatronica e dell'automazione, con una presenza qualificata di espositori del settore di livello nazionale ed internazionale.

Dopo una fase di profonda ristrutturazione che ha coinvolto l'intera filiera, la Rassegna di Staff Service si ripropone come punto di riferimento di un comparto che ha saputo riposizionarsi sul mercato, e continua a tenere nonostante la difficile congiuntura economica.

Una nuova cadenza biennale per un appuntamento ricco di contenuti

"L'edizione 2007, con la presenza di 200 espositori in rappresentanza di oltre 1.000 marchi, è stata la conferma di quei segnali di ripresa che erano in molti ad attendere", conferma Carlo Miotto, presidente di Staff Service. "Si è trattato di un'inversione di tendenza che ora va raccolta e rilanciata con un progetto di lungo respiro. Il lungo respiro che ci è consentito dal passaggio alla biennialità".

Grazie alla cadenza biennale, sarà più facile per molte aziende presentarsi a MU&AP con prodotti innovativi da lanciare sul mercato. Si tratta di una sorta di ritorno all'antico, quando la fiera era il momento cardine nella strategia di marketing di ogni azienda di livello.

MU&AP costituisce una rassegna matura, dai contenuti fortemente innovativi, che ha il vantaggio di garantire il contatto diretto con le migliori realtà di un'area strategica com'è quella del Bresciano.

Quella in programma, infatti, sarà la prima edizione di MU&AP dopo il passaggio alla biennialità. "Grazie alla cadenza biennale, sarà più facile per molte aziende presentarsi a MU&AP con prodotti innovativi da lanciare sul mercato - precisa Carlo Miotto. - Si tratta di una sorta di ritorno all'antico, quando la fiera era il momento cardine nella strategia di marketing di ogni azienda di livello. Come segreteria organizzativa, promuovere una Rassegna biennale significa proporre un evento ancora più ricco di contenuti".

"Le aziende sono consapevoli che un evento di dimensioni medio-grandi come MU&AP ha peculiarità specifiche, che lo rendono unico", conclude Carlo Miotto. "Proponiamo una rassegna matura, dai contenuti fortemente innovativi, che ha il vantaggio di garantire il contatto diretto con le migliori realtà di un'area strategica com'è quella del Bresciano. Una fiera completa ma non dispersiva, ancora più specializzata e ricca di occasioni per fare business".



Secondo appuntamento con Gutech

Dopo una prima edizione di successo, torna anche Gutech, il salone dedicato alle guarnizioni, stampaggio gomma ed elementi di tenuta.



All'interno di MU&AP 2009, un'area interamente dedicata ad una nicchia di mercato dinamica e innovativa, che arricchisce e completa l'offerta espositiva della Rassegna. Ampio spazio, dunque, per l'intera filiera del settore, dalla materia prima (mescole e semilavorati) allo stampaggio, estrusione, lavorazioni meccaniche (tranciatura, taglio, tornitura), dalle lavorazioni di finitura (sbavatura criogenica, burattatura, vision technology) alle attrezzature (stampi ed apparecchiature di automazione), dai macchinari di produzione (presse, estrusori), ai servizi (c/o lavoro, consulenze tecniche, ambientali).

Specializzazione e innovazione per un evento di successo

"Gutech è un evento unico nel suo genere", spiega Silvano Monteverdi, direttore commerciale di Staff Service. "Si tratta di un salone molto specifico, che ha dato visibilità ad un comparto in forte espansione come quello legato alle guarnizioni, agli elementi di tenuta e alla lavorazione della gomma. Il Nord Italia, in particolare il Bergamasco e il Bresciano, è un collettore strategico per l'intero settore, con numerose aziende che operano con grande attenzione ai dettagli più innovativi". I dati 2007 dimostrano che il bacino d'utenza è molto ben radicato in alcune zone del Nord Italia, con un assortimento di aziende capillarmente diffuse, che costituiscono quello che sociologi ed economisti hanno definito un "distretto produttivo". È il caso, in particolare, della cosiddetta "Rubber Valley", sorta sulla sponda del Lago d'Isèo, che conta oggi oltre 200 aziende di piccola e media dimensione che occupano più di 4.000 addetti.

Un salone per l'intera filiera delle guarnizioni

"Per l'edizione 2009 puntiamo ad un salone ancora più completo", continua Silvano Monteverdi. "Stiamo lavorando molto sulle peculiarità che rendono unico Gutech, le stesse che spiegano il successo di un modello produttivo così radicato nel Nord Italia. Porteremo in fiera l'intera filiera delle guarnizioni: dai compound e semilavorati che costituiscono la materia prima vera e propria, passando per gli stampi, gli accessori, gli strumenti di laboratorio e tutte le apparecchiature necessarie alla lavorazione, fino al prodotto finale. Ancora una volta sarà fondamentale la sinergia con il mondo dell'associazionismo, in particolare con la Federazione Gomma Plastica - Assogomma, che ha sostenuto la manifestazione, apprezzandone i risultati concreti ottenuti fin dall'esordio".

IN VETRINA

MECSPE: A PARMA DI SCENA LA MECCANICA SPECIALIZZATA

Dal 19 al 21 marzo anche Eurostampi e PlastixExpo, Subfornitura, Motek Italy, Control Italy, Trattamenti e Finiture

Sette saloni ad alta specializzazione



L'ottava edizione di MEC SPE, la fiera internazionale della meccanica specializzata, si terrà dal 19 al 21 marzo 2009 presso i padiglioni di Fiere di Parma.

Reduce da un 2008 caratterizzato da numeri significativi, con una superficie espositiva di 42mila metri quadri, oltre 1.000 espositori e quasi 23.000 visitatori, la nuova edizione sarà caratterizzata dal ritorno del

salone biennale Trattamenti & Finiture che affiancherà MEC SPE, Eurostampi, PlastixExpo, Subfornitura, Control Italy e Motek Italy. Sette saloni per offrire a tutti i visitatori una panoramica completa sui comparti che compongono il variegato mondo dell'industria manifatturiera.

Cinquanta isole all'insegna dell'innovazione

Anche per quest'anno Senaf adoterà la planimetria organizzata in viali e piazze tematiche sperimentata nella scorsa edizione, per garantire ad un tempo il massimo della visibilità e del prestigio agli espositori, e la migliore percorribilità ai visitatori.

Saliranno inoltre a 50 - più del doppio dello scorso anno - le "Isole di lavorazione", che riuniranno in uno stesso spazio tutte le aziende che partecipano alla realizzazione di un determinato prodotto, dalla progettazione all'esecuzione finale, ricreando all'interno della "città della meccanica" una vera e propria filiera produttiva. Il tutto con macchine in "funzione" per permettere ai tanti visitatori di assistere a ogni fase del processo produttivo e individuare le soluzioni che più si adattano alle proprie esigenze imprenditoriali.

Una scelta che ribadisce come, nell'intento degli organizzatori, MEC SPE sia oltre ad "una vetrina espositrice" anche e soprattutto una vera e propria "fonte" della conoscenza, dove i diversi operatori del comparto della meccanica possono scambiare know-how e soluzioni per generare nuove opportunità di business e proficue sinergie di sviluppo.

"Con le isole di lavorazione è possibile dimostrare in modo concreto che si può realmente fare quello di cui spesso si parla soltanto. È più facile, infatti, fare domande e dare risposte su un esempio concreto che dà immediatamente il senso al concetto. Per quanto in effetti ci si sforzi di spiegare a parole una determinata lavorazione e tutti gli elementi che vi concorrono, non si riesce mai a ottenere" spiega Giuseppe Bottazzi, Direttore Generale di Agie Charmilles SpA.

Al salone della Subfornitura protagoniste le "Piazze dell'Eccellenza"

Tra le novità dell'ottava edizione di MEC SPE, nell'ambito del salone Subfornitura, ci sono le "Piazze dell'Eccellenza": all'interno delle piazze saranno raggruppate tutte le realtà produttive "d'eccellenza" che concorrono alla realizzazione di un singolo prodotto finito come, per esempio, un'automobile, una lavatrice o una moto. Una scelta giustificata dalla volontà di esaltare il valore e la precisione di ogni singolo componente, e quindi di ogni azienda, che contribuisce alla realizzazione di prodotti firmati Made in Italy.



L'ONDA LUNGA DELLA CRISI TOCCA ANCHE LA MECCANICA

10

Segnali di preoccupazione iniziano a provenire anche da un comparto finora trainante nell'economia nazionale. Situazione migliore per le macchine utensili, ma servono provvedimenti a sostegno delle imprese: a reclamarli sono le maggiori associazioni del settore.



FEDERMECCANICA: CALANO I VOLUMI

La 108° indagine trimestrale di Federmeccanica, condotta su un campione di imprese associate, tratteggia un quadro in cui, in questo scorcio finale di anno, si riducono i volumi prodotti ma, soprattutto,

La crisi economica che il Paese sta attraversando inizia a produrre effetti anche in quei settori che parevano, fino a pochi mesi fa, poterne uscire quasi indenni. È una situazione che fa emergere alcune difficoltà quella rilevata dalle indagini relative al terzo trimestre 2008 nel comparto della meccanica, dove, per altro, si preannuncia un ulteriore peggioramento nella parte finale del 2008.

si fa più critico il giudizio espresso dalle imprese sui risultati conseguiti.

Relativamente alla produzione complessiva, poco meno della metà delle imprese intervistate indica una stabilità dell'attività produttiva rispetto al trimestre precedente, mentre sono pari al 43% quelle che hanno ridotto i livelli produttivi contro il 12% che li ha invece incrementati.

Il saldo negativo, - 31%, è molto distante dal +2% registrato nell'analogo periodo dell'anno precedente ed ancora di più dal +12% rilevato nel secondo trimestre.

Per quanto riguarda i volumi di produzione indirizzati all'estero, essi sono rimasti invariati nel 48% delle imprese e cresciuti nel 12% dei casi, ma nel restante 40% si segnalano in calo.

Similmente a quanto si è verificato per la produzione totale, anche il saldo della produzione per l'estero risulta negativo, - 28%, collocandosi così significativamente al di sotto sia del +6% ottenuto nel terzo trimestre 2007 sia del +11% emerso nella scorsa rilevazione.

Infine, la metà degli imprenditori intervistati giudica normali i livelli di produzione conseguiti, il 14% si esprime positivamente contro il 36% che invece li ritiene insoddisfacenti. Saldi inferiori alla media

La 108° indagine trimestrale di Federmeccanica, condotta su un campione di imprese associate, tratteggia un quadro in cui, in questo scorcio finale di anno, si riducono i volumi prodotti ma, soprattutto, si fa più critico il giudizio espresso dalle imprese sui risultati conseguiti.

si registrano nel comparto della metallurgia e nella classe dimensionale "201-500 addetti", ma soprattutto in quella "501-1.000 addetti".

ANIMA: L'EXPORT REGGE ANCORA

Ad analoghe conclusioni giunge l'indagine congiunturale di ANIMA (Federazione Associazioni Nazionali Industria Meccanica Varia ed Affine) sul terzo trimestre 2008.

Se per il 55% delle aziende della meccanica il fatturato derivante dal mercato italiano è infatti invariato rispetto al trime-

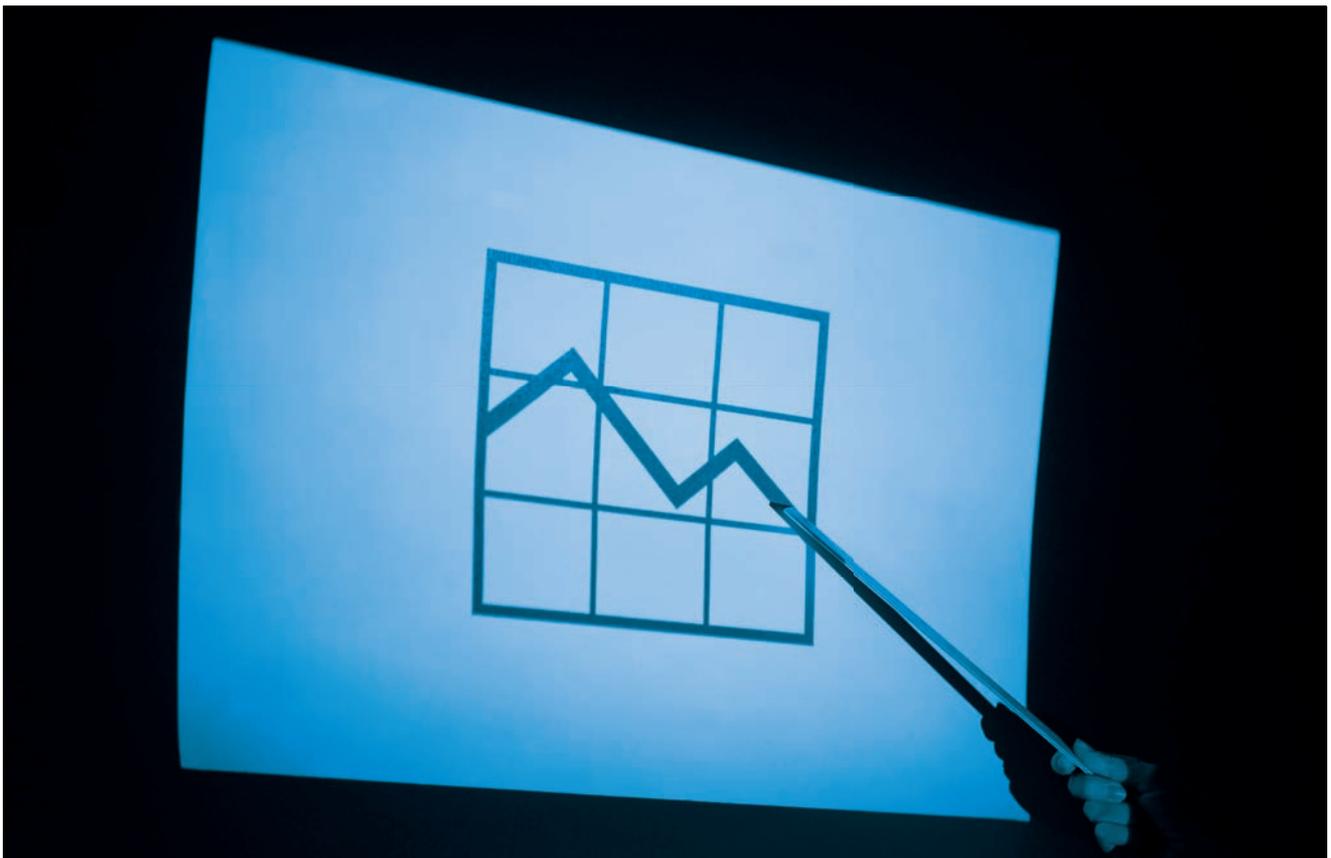
stre precedente, per oltre un quarto dei casi (29%) è peggiorato e per appena il 16% è migliorato.

Migliore la situazione del fatturato derivante dal mercato estero, che sembra tenere maggiormente rispetto alla produzione interna: resta invariato per il 59%, è migliorato per il 16% e solo per il 25% delle imprese è peggiorato.

Ma la preoccupazione degli imprenditori si evince da un dato: se lo scorso trimestre appena il 4% delle aziende intervistate esprimeva difficoltà nel mantenere gli obiettivi stimati a inizio anno, più di un quarto del campione manifesta oggi questa situazione.

MENO CRITICO L'ANDAMENTO DELLE MACCHINE UTENSILI

Anche la situazione degli ordini in portafoglio risultano essere in stallo e, per certi versi, in flessione. Infatti, mentre nel 42% dei casi la consistenza del portafoglio non è cambiata rispetto al trimestre precedente, solo il 14% delle imprese intervistate ha incrementato i livelli degli ordini contro il 44% che li ha invece ridotti.





Il saldo è comunque di gran lunga inferiore sia al +3% che a quello nullo ottenuti rispettivamente nel corrispondente periodo dello scorso anno e nel precedente trimestre. Andamenti negativi, in termini di saldo, si registrano in particolar modo nei livelli degli ordini delle imprese metallurgiche e di quelle con oltre 500 addetti. Prosegue nel trend al ribasso già registrato nella trimestrale precedente anche il carnet di ordini degli associati ad ANIMA (da 2,6 a 2,5 mesi), mentre meno critica, appare la situazione delle macchine utensili, rilevata per il medesimo trimestre dal Centro Studi & Cultura di Impresa di UCI-MU-SISTEMI PER PRODURRE.

Se infatti l'indice degli ordini di macchine utensili ha segnato un calo del 17,4% rispetto allo stesso periodo del 2007, il valore in assoluto a cui si è assestato (56,6) è tuttavia in linea con quelli relativi ai terzi trimestri degli anni precedenti, se si esclude il 2007 considerato un anno record e per molti versi difficile da ripetere.

Anche secondo l'indagine congiunturale di ANIMA, il dato occupazionale risulta in sostanziale tenuta. Viene però registrato un certo calo negli investimenti aziendali. L'analisi degli atteggiamenti evidenzia che il vero impatto della recessione avverrà nel corso del 2009, quasi esclusivamente riferito al mercato interno. Il 59% delle aziende, infatti, ha mantenuto invariata la propria quota di export.

Va inoltre sottolineato che, considerando i primi nove mesi dell'anno, il risultato della raccolta ordini è sostanzialmente in linea con il risultato messo a segno nello stesso periodo dell'anno precedente. È un esito determinato principalmente

dal sensibile calo della raccolta ordini sul mercato interno (-27,4%) per un valore assoluto dell'indice pari a 24,7. Sul fronte estero, la raccolta ordini segna un lieve rallentamento (-8,3%) che però non preoccupa particolarmente i costruttori italiani. I valori risultano, infatti, ancora particolarmente elevati grazie alla domanda espressa da mercati e settori estremamente diversificati. Oltre alle tradizionali aree di sbocco del made in Italy di settore, si prevede che i BRIC continueranno nel loro processo di espansione e sviluppo tecnologico, e quindi nell'acquisizione di macchinari caratterizzati da alto contenuto di innovazione come quelli realizzati dai costruttori italiani.

PREVISIONI INCERTE SUL PROSSIMO FUTURO

Per quanto attiene all'evoluzione a breve dell'attività produttiva settoriale, le pre-

Giancarlo Losma, presidente di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, sottolinea la necessità di un disegno di legge che preveda la liberalizzazione degli ammortamenti di beni a elevata tecnologia acquistati nei sei mesi successivi all'emanazione del provvedimento e consegnati entro ventiquattro mesi dalla medesima data.

visioni fanno emergere quei sintomi di preoccupazione già ricordata. Con riferimento alla produzione totale, le imprese aderenti a Federmeccanica che prevedono di aumentare i propri livelli sono pari al 16% contro il 34% che invece ipotizza diminuzioni; stabile il restante 50%. Relativamente alla produzione destinata ai mercati esteri, il 19% delle imprese intervistate prevede di incrementarne i volumi mentre il 30% prospetta contrazioni. Per i prossimi sei mesi, conformemente all'evoluzione della congiuntura settoriale, non si prevedono dati positivi sull'occupazione. Qui la prudenza è massima: il 67% delle imprese non pensa di variare il numero di occupati, l'8% prospetta di aumentare gli organici contro il 25% che, al contrario, ritiene di doverli ridurre. Anche secondo l'indagine congiunturale

di ANIMA, il dato occupazionale risulta in sostanziale tenuta. Viene però registrato un certo calo negli investimenti aziendali. L'analisi degli atteggiamenti evidenzia che il vero impatto della recessione avverrà nel corso del 2009, quasi esclusivamente riferito al crollo del mercato interno. Il 59% delle aziende, infatti, ha mantenuto invariata la propria quota di export e la fiducia verso i mercati esteri è ribadita anche per il 2009.

SERVONO INTERVENTI A SUPPORTO DELLE AZIENDE

Le associazioni di rappresentanza delle aziende del comparto fanno fronte comune nel richiedere azioni immediate per rilanciare le imprese in un momento economico così critico.

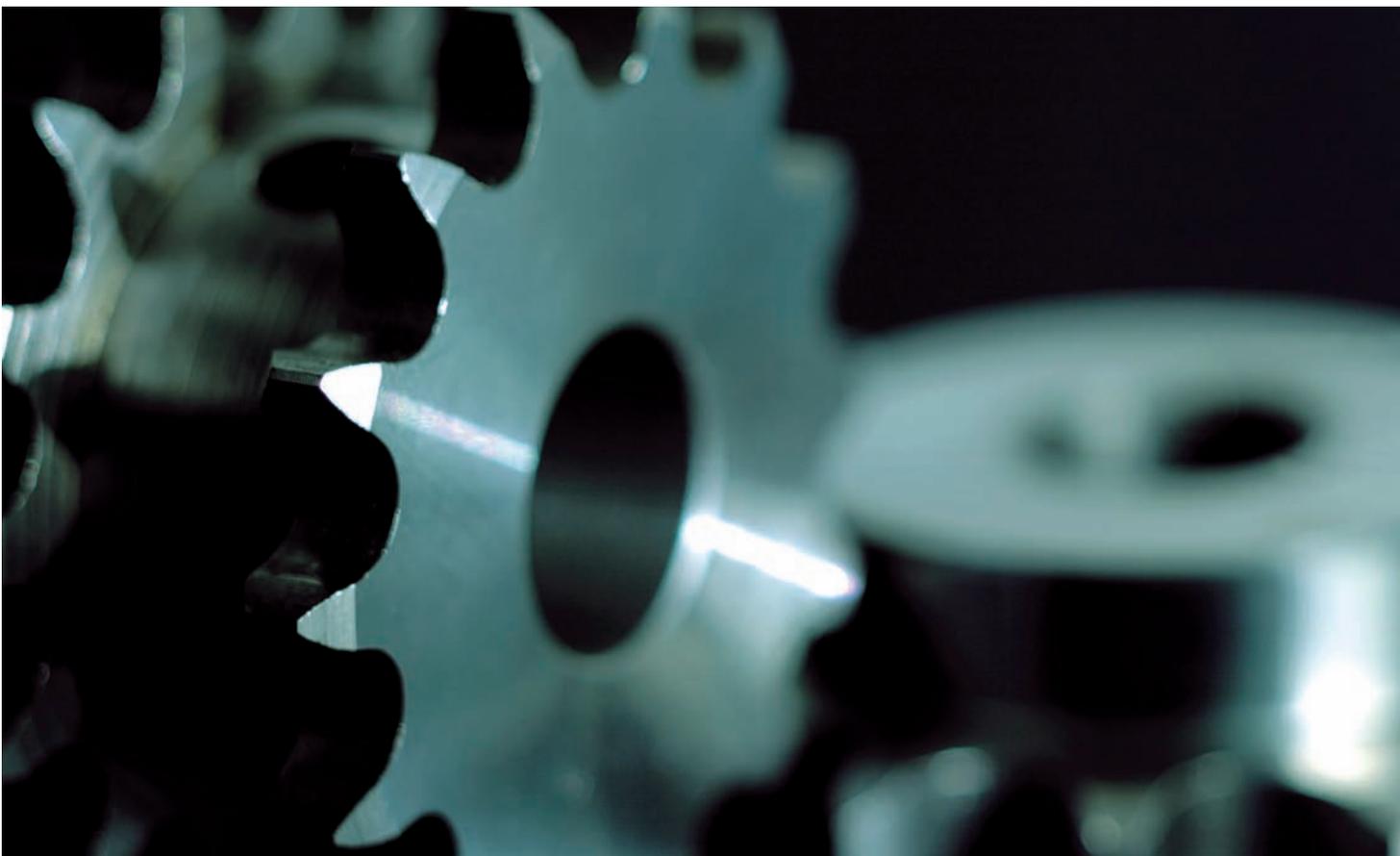
Secondo il direttore generale di Federmeccanica, Roberto Santarelli, "sono urgenti interventi a favore dell'economia reale, politiche keynesiane, puntando in particolare su infrastrutture e sostegno ai redditi".

Il presidente di ANIMA Sandro Bonomi ribadisce come "da soli, gli imprenditori non ce la possano fare ad affrontare questa crisi. È necessario, e in tempi brevi, il supporto del Governo, per evitare ripercussioni sull'intero Paese, la cui crescita dipende in massima parte dall'economia

reale fatta soprattutto di tante piccole e medie imprese". Per fronteggiare questa situazione ANIMA sta anche realizzando una serie di azioni per incentivare la collaborazione tra realtà associative, tra cui la definizione di un protocollo d'intesa con Coldiretti.

Anche Alfredo Mariotti, direttore generale di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, ritiene "debba esserci una costante azione delle autorità del Paese preposte affinché alle PMI, con particolare riguardo a quelle del bene strumentale, vengano messi a disposizione finanziamenti necessari a proseguire la propria attività sul mercato globale."

Tra gli interventi auspicabili, Giancarlo Losma, presidente di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, sottolinea la necessità di "un disegno di legge che preveda la liberalizzazione degli ammortamenti di beni a elevata tecnologia acquistati nei sei mesi successivi all'emanazione del provvedimento e consegnati entro ventiquattro mesi dalla medesima data. Con questo provvedimento, i costi per l'erario si azzererebbero in un periodo sufficientemente breve, anzi - prosegue - l'incremento di IRES, dovuto all'anticipazione degli ordini e quindi delle consegne, dovrebbe essere superiore alla diminuzione delle entrate fiscali derivante dalla liberalizzazione degli ammortamenti."



QUANDO LA CRISI PUÒ DIVENTARE UN'OPPORTUNITÀ DI CRESCITA

A colloquio con Paolo Preti, docente della Bocconi ed esperto di piccole e medie imprese, sulla crisi in essere e sulle leve che le PMI devono mettere in atto per superarla con successo.

Sulla crisi che complessivamente, come sistema economico occidentale, stiamo vivendo e di cui anche in Italia si avvertono pesantemente i sintomi si è detto e scritto molto. Ma quali ne sono le origini e quali le specificità?

Diciamo innanzitutto che, una volta tanto, la crisi che anche in Italia avvertiamo non ha origini domestiche ma americane, ed ha pertanto caratteristiche totalmente differenti rispetto a quelle che fanno parte del DNA del nostro sistema economico. E' una crisi finanziaria, mentre il nostro sistema è prevalentemente manifatturiero. E' una crisi di stampo manageriale, mentre il nostro è un sistema di tipo imprenditoriale. E' una crisi di breve periodo, mentre la nostra economia vive sul lungo periodo. E' una crisi di valori borsistici, quando la nostra Borsa è una delle più piccole a livello mondiale, ed è una crisi che tocca direttamente in primo luogo il sistema bancario, mentre in Italia esistono solo due grandi banche, per altro le più coinvolte nella crisi, mentre il sistema delle banche locali ne è totalmente indenne. Siamo quindi in presenza di due contesti completamente diversi: quello americano dove la crisi nasce e si genera e quello italiano ed europeo, dove se ne avvertono le ripercussioni.



Cosa significa crisi di breve periodo?

L'orizzonte temporale dell'economia americana è il breve periodo, perché è un sistema fortemente di stampo finanziario, e la finanza ha bisogno di tempi brevi per valutare come

si evolvono le situazioni. Il nostro sistema, quello europeo ed italiano in particolare, lo ripeto, è totalmente differente. E' un sistema imprenditoriale, in cui l'imprenditore arriva a dare il proprio cognome alla ragione sociale di un'azienda,

PAOLO PRETI: UN ESPERTO DI PICCOLE E MEDIE IMPRESE

Cinquant'anni, docente senior presso l'Area organizzazione & personale della Sda Bocconi, Paolo Preti è professore associato di Organizzazione aziendale all'Università della Valle d'Aosta e professore a contratto di Organizzazione delle piccole e medie imprese alla Bocconi.

Già direttore del Master piccole imprese della Sda, è specializzato nei temi dell'organizzazione e gestione del personale nelle piccole e medie imprese, successione generazionale e rapporto famiglia-impresa. Preti inoltre collabora con Itp (International teachers program), centre Hec-Isa, Jouy-en-Josas, Francia; Centro de excelencia para la Pequena Y Mediana Empresa, Universidad Federico Santa Maria, Chile; Corso di formazione per imprenditori, Itam, Città del Messico.

Tra le sue pubblicazioni: P. Preti, M. Puricelli, L'impresa forte. Un manifesto per le piccole e medie imprese, Egea, Milano, 2007; P. Preti, M. Puricelli (a cura di), Fare impresa in Italia. Cosa cambiare, come vincere, Confindustria-Piccola Industria, 2007; S. Campodall'Orto, P. Preti, Si può fare. L'innovazione nelle piccole imprese, Egea, Milano 2006; D. Montemerlo, P. Preti (a cura di), Piccole e medie imprese. Imprese familiari, Management Vol. 17, Il Sole 24 ore-La Repubblica-Università Bocconi Editore, 2006; Da un uomo solo al comando al gruppo dirigente. Temi di organizzazione aziendale per la piccola impresa. (quarta edizione) Egea, Milano, 2004, pp. 240.



in cui l'impresa si trasmette solitamente di padre in figlio, in cui la proprietà è familiare, in cui l'orizzonte temporale di riferimento è di lungo periodo. Non a caso il sistema italiano è fortemente radicato nel manifatturiero, al punto che siamo secondi in Europa solo alla Germania. Al contrario negli USA è il sistema finanziario a svolgere la funzione predominante, sia pure per una motivazione d'origine tutto sommato positiva: mettere in grado la gente, con i "subprime", di comprare casa, sostenendo a livello politico l'intervento delle banche indipendentemente dalle garanzie che le famiglie e i cittadini possono offrire.

Un sistema che si è rivelato squilibrato e che avrebbe comunque prima o poi dovuto esplodere.

Certamente, perché, in questa situazione, le famiglie fanno il passo più lungo della propria gamba: se possono permettersi

L'orizzonte temporale dell'economia americana è il breve periodo, perché è un sistema fortemente di stampo finanziario, e la finanza ha bisogno di tempi brevi per valutare come si evolvono le situazioni. Il nostro sistema, quello europeo ed italiano in particolare, lo ripeto, è totalmente differente. E' un sistema imprenditoriale, in cui l'imprenditore arriva a dare il proprio cognome alla ragione sociale di un'azienda, in cui l'impresa si trasmette solitamente di padre in figlio, in cui la proprietà è familiare, in cui l'orizzonte temporale di riferimento è di lungo periodo. Non a caso il sistema italiano è fortemente radicato nel manifatturiero, al punto che siamo secondi in Europa solo alla Germania.

un appartamento da 70 metri quadrati in periferia decidono di comprarsene uno da 150 metri quadrati in centro. In questo senso possiamo dire che questa crisi rivela un aspetto di

tipo educativo, di cui anche noi, in Europa come in Italia, dobbiamo tener conto. Se attraverso il sistema dei derivati e la finanza creativa posso speculare sull'intervento dello Stato che copre i finanziamenti concessi dalle banche a favore dei cittadini, costruisco un castello di carte che poi inevitabilmente crolla. E la Borsa si inserisce su questa situazione, dal momento che il valore delle imprese negli Stati Uniti è determinato dal valore dell'azione. Non ci sono proprietari coinvolti nella gestione delle imprese, ma la proprietà delle aziende, in prevalenza public company, è in mano a migliaia di azionisti e sono i manager

a gestire completamente l'azienda. Ma i manager hanno un orizzonte di operatività e di valore ancora una volta breve.

Crisi finanziaria, dunque, ma anche educativa?

Assolutamente. Non è un caso che uno dei temi forti con i quali affrontare questa crisi è rappresentato dalla scelta di riporre al centro dell'economia una sorta di ritorno alle origini. La società americana, complice la finanza, ha perso il contatto con la realtà e con alcuni valori quali il risparmio. Occorre tornare alle origini, e ciò significa tornare a valorizzare risparmio, a riporre al centro gli aspetti valoriali. Fortunatamente in Europa, e in Italia in particolare, il risparmio continua ad essere un valore: si risparmia ancora moltissimo, anche se, da una generazione all'altra, osserviamo che questa propensione diminuisce.

Ma è una crisi reale o c'è molta componente emozionale?

Osservando i comportamenti sociali verrebbe da dire che si tratti di una crisi più emozionale che reale. Tutti noi abbiamo visto le code lungo il Brennero o in Valtellina per i week-end e i ponti sulle piste da sci, così come abbiamo sentito il tutto esaurito nelle agenzie di viaggio. Ciò detto, facendo anche una serie di previsioni macroeconomiche sul lungo periodo, se è vero che i ricavi diminuiranno, è certo che anche i costi sono in discesa: petrolio, benzina, energia elettrica stanno ormai da diverso tempo scendendo; anche le materie prime, che fino a prima dell'estate non si trovavano ed erano in costante ascesa, stanno diminuendo e si riescono a reperire con facilità. Per effetto di questi due fenomeni, l'utile dovrebbe tendenzialmente restare inalterato. Per altro veniamo da un decennio tutto sommato di grande crescita. C'è da sperare nei comportamenti virtuosi di famiglie e imprese: che abbiano risparmiato e messo a riserva gli utili fatti nel recente passato. Diciamo allora che è una crisi abbordabile: un anno di difficoltà ci può stare. In questo senso mi sembra che ci sia la tendenza ad enfatizzare i toni. Ciò non significa che non ci saranno morti e feriti. Ma, come in ogni epidemia, i molti che resisteranno saranno più forti e competitivi.

Chi sono a suo avviso le imprese più deboli, che rischiano di più?

Diciamo innanzitutto che non è una questione di dimensioni. Così come nei periodi positivi, anche in quelli di difficoltà non è la dimensione a fare la differenza. Non è un caso che osserviamo come grandi imprese, pensiamo al settore automobilistico, siano in crisi, mentre vi siano imprese di più piccola dimensione in forte crescita. Il problema, semmai, sta nella struttura e nella strategia imprenditoriale.

Ma in Italia, il 97 per cento delle imprese è comunque di piccola o media dimensione. Quali sono gli aspetti strategici ai quali queste imprese devono prestare attenzione?

Nel 2006 si parlava di declino, ma il 2007 ci ha consegnato un anno di grandi risultati: l'Italia, in particolare, ha chiuso al secondo posto in Europa per esportazioni. Ciò significa che oggi, come allora, chi ha dimostrato di saper mettere in atto per primo una serie di comportamenti virtuosi sarà tra i primi ad uscire dalla crisi e, addirittura, a risultarne rinforzato. Quanto agli aspetti sui quali lavorare, vorrei indicarne quattro. Il primo è l'aggregazione, ovvero la scelta di restare piccole pur diventando grandi attraverso sinergie ed alleanze con altre imprese.

Quindi il collegamento con il territorio: come nel settore del credito le banche locali, così anche in ambito industriale le PMI devono operare e radicarsi ancor di più nel territorio in cui sono nate e dove possono contare sul valore del proprio marchio e sulla fiducia di clienti e operatori. Non mi riferisco al distretto: il territorio

può essere più grande o più piccolo del distretto, dipende dalle imprese. E' l'area in cui l'imprenditore gode di fiducia, che gli consente di avere credito e di gestire acquisti e vendite. Questo non significa chiudersi negli stretti confini localistici: piedi ben ancorati nel territorio, ma sguardo proiettato in giro per il mondo.

E gli altri due aspetti?

Il terzo consiglio che do è di abbandonare la strategia fondata sul contenimento dei costi. Nei momenti di crisi occorre avere grande attenzione nei confronti dei costi, ma non devono più essere

considerati una variabile strategica. Sono altre le variabili strategiche a cui prestare attenzione: parlo di innovazione di tipo incrementale, tesa al miglioramento di ciò che si è sempre fatto; di ricerca applicata; di servizio immateriale. Il tutto in un'ottica di qualità che deve essere sempre più comunicata e fatta percepire, in una logica di marchio.

Infine non bisogna diversificare: bisogna invece fare sempre meglio ciò che si è fatto bene rendendolo visibile e specializzandosi ulteriormente. Ciò significa investire sull'aspetto commerciale e di marketing.

Non dimentichiamoci che se è vero che la crisi è per tutti, per alcuni può essere una opportunità. Certo, è fondamentale tornare alle origini. Anche il rapporto banche-imprese deve tornare alle sue radici: la banca deve essere a servizio del territorio e delle imprese e non della finanza, che deve invece essere un mezzo e non un fine. In fondo, se sapremo ritornare alle origini, questo sistema è ancora un sistema che tiene.

Nei momenti di crisi occorre avere grande attenzione nei confronti dei costi, ma non devono più essere considerati una variabile strategica. Sono altre le variabili strategiche a cui prestare attenzione: parlo di innovazione di tipo incrementale, tesa al miglioramento di ciò che si è sempre fatto; di ricerca applicata; di servizio immateriale. Il tutto in un'ottica di qualità che deve essere sempre più comunicata e fatta percepire, in una logica di marchio. Inoltre le PMI devono operare e radicarsi ancor di più nel territorio in cui sono nate e dove possono contare sul valore del proprio marchio e sulla fiducia di clienti e operatori. Questo non significa chiudersi negli stretti confini localistici: piedi ben ancorati nel territorio, ma sguardo proiettato in giro per il mondo.



IL NUOVO CATALOGO SILMAX: 256 PAGINE CON OLTRE 6 MILA ARTICOLI PER I CLIENTI PIÙ ESIGENTI.

In vigore dal 1 settembre 2008, il nuovo catalogo **Silmax** 2009, con 256 pagine presenta più di 6100 articoli, dalle frese agli alesatori, fino alle punte per forare, per soddisfare i clienti più esigenti.

Visto il successo del catalogo precedente, la struttura è rimasta la stessa del 2007, ma con l'inserimento di nuovi utensili e di ampliamenti della gamma proposta.

Come la precedente versione, il catalogo è organizzato su tre linee di prodotti: metallo duro, acciaio superrapido, e altri prodotti, con un'ampia sezione riguardante i servizi e le informazioni tecniche.

Per gli utensili "di punta" è stato dato un ampio spazio informativo, nel quale compaiono caratteristiche tecniche e parametri di lavorazione, che creano una vera e propria guida tecnica per impiegare ciascun utensile. Inoltre, la nostra Assistenza Tecnica è a disposizione durante le lavorazioni per suggerire i parametri corretti in funzione delle vostre necessità.

Tra le novità, oltre a diversi incrementi di gamma, il reparto di Ricerca & Sviluppo (operante all'interno della Silmax) ha progettato due nuove frese della linea Colourmill.

La nuova fresa cod. HM124 progettata con un tagliente più lungo rispetto alla fresa HM120 (già utilizzata con largo successo), può lavorare in profondità materiali tenaci quali l'acciaio INOX.

Inoltre è stata aggiunta alla famiglia delle Colourmill la fresa HM737 a testa semisferica per la lavorazione degli acciai inossidabili.

Per rendere ancora più performanti le frese della famiglia Colourmill, Silmax ha testato un nuovo rivestimento che migliora il rendimento degli utensili nella lavorazione di INOX DUPLEX e INCONEL.

Tra le frese di punta Silmax ripropone le frese per nervature HM721 e HM722. Microfrese in metallo duro per lavorazioni universali: la gamma comprende i diametri da 0,2 a 3 mm. Queste frese sono concepite per la finitura di cave strette e profonde in stampi, per la realizzazione di nervature alte e di piccolo spessore.

Per la semifinitura in lavorazioni di tasche e fresatura frontale, i clienti Silmax utilizzano già con successo per la costruzione di stampi, le frese Wiper integrali in metallo duro HM04w, HM08w e HM09w.

Da segnalare anche le frese con gola sagomata HM151, HM153, HM148 e HM043, caratterizzate da un'affilatura dello spigolo frontale progettata per prevenire scheggiature. L'elevata finitura del filo tagliente permette una maggior durata dell'utensile. In particolare la fresa HM043 è realizzata con un'elica a 52° per un taglio più morbido anche su materiali temprati e una doppia geometria del nucleo con assottigliamento frontale per una rapida evacuazione del truciolo e massima rigidità per lavorare in cave fino a DxD.

Le frese a stelo conico extra lungo HM190 sono invece indicate per operazioni in profondità, per la lavorazione di acciai da stampi, pre-temprati, al carbonio, legati, inossidabili.

Per la lavorazione delle cave profonde su matrici per estrusione, Silmax propone già dal 2006, le frese HM90. Il disegno del corpo tagliente incrementa la rigidità che garantisce un elevato grado di finitura e una maggiore vita dell'utensile.

Concludiamo con la fresa per la sgrossatura di leghe leggere (HM015s). Queste frese presentano un vano gola sagomato, progettato per la massima efficienza di evacuazione e rigidità dell'utensile.



Con questo nuovo catalogo Silmax mette a disposizione della lavorazione meccanica ad asportazione di truciolo mezzi ancor più efficaci e produttivi per la soluzione dei problemi tecnici ed economici che vi si incontrano.

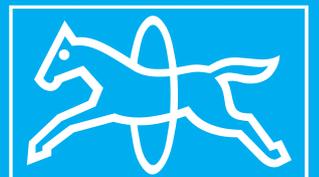
Ricordiamo inoltre che il catalogo è disponibile anche in versione online sul sito www.silmax.it, scaricabile in formato pdf.

Un mondo di soluzioni



**Gamma completa degli utensili PFERD
per il taglio e la lavorazione delle superfici
in operazione manuale.**

PFERD



www.pferd.com



LA NUOVA FAMIGLIA DELLE SMERIGLIATRICI ANGOLARI FEIN WS 14



La sigla WS 14 non si riferisce ad un singolo modello di elettrotensile, bensì ad un'intera gamma di prodotti: la nuova generazione di smerigliatrici angolari compatte. Le smerigliatrici angolari compatte **FEIN WS 14** combinano non solo una straordinaria robustezza, prestazioni di massimo livello ed elevata ergonomia, ma anche diverse varianti, adatte alle esigenze individuali dei singoli utilizzatori.

La nuova serie WS 14 è costituita da due tipologie di prodotti: cinque modelli di smerigliatrici angolari con interruttore tradizionale di accensione/spegnimento e due "smerigliatrici angolari di sicurezza" speciali con sistema di comando TipStart, provviste di funzioni ausiliarie come l'Auto Stop e il sistema di frenatura elettronico EBS.

Sia che il cliente scelga una smerigliatrice angolare compatta da 1200 Watt per dischi di diametro 125 mm o 150 mm, sia che si convinca ad acquistare il comodo e speciale sistema di cambio rapido del disco FEIN QuickIN oppure si orienti solo sul modello con regolazione elettronica del numero di giri: le smerigliatrici angolari compatte FEIN della serie WS 14 rappresentano sempre la scelta giusta quando si richiede assoluta affidabilità ed elevate prestazioni.

Il concetto del sistema di comando „senza interruttori“ FEIN TipStart con la funzione Auto Stop fornisce, in caso di necessità, la sicurezza necessaria. Grazie al sistema di frenatura elettronico EBS, il disco si ferma in solo 3 secondi dopo il rilascio dei pulsanti, evitando lunghi e pericolosi tempi di arresto.

Tramite l'innovativo sistema di comando a pulsanti a fibre ottiche e ai quattro grandi pulsanti a tenuta della polvere, la durata di queste smerigliatrici angolari viene ulteriormente e significativamente incrementata.



DATI TECNICI	WSG	WSG	WSG	WSG	WSS	WSB	WSB
	14-125	14-125S	14-70E	14-150	14-125	10-115 T	14-125 T
Codice	7 221 41	7 221 44	7 221 43	7 221 42	7 221 40	7 221 46	7 221 47
Potenza W	1200				800		1200
Disco Ø mm	125				115		125
Attacco	M 14				Quick IN	Quick IN	
Freno	No				Si		
Nr.giri 1/min	10000	7000	2700-7000	7000	10000	10000	10000
Peso kg	2,0	2,1	2,2	2,2	2,1	1,8	2,1
Cavo mt	4						

TKn[®]

Paper

**LA CARTA
PER TUTTI
GLI USI**



BOBINE IN PURA OVATTA DI CELLULOSA E BOBINE NONWOVEN

Cod. 38.03



MCP: BLOCCAGGI RAPIDI E MORSE MODULARI DI PRECISIONE

Sei tipologie di Bloccaggi: Orizzontali, Verticali, a Spinta, a Tirante, ad Uncino, Pneumatici. Tutti i bloccaggi sono muniti di una maniglia rossa in vinile studiata in maniera ergonomica per facilitare l'uso manuale. Il corpo portante dei bloccaggi è in acciaio zincato integralmente. I puntali sono in materiali, (Neoprene e Nylon) studiati per la massima aderenza alle parti da bloccare, per la massima tenuta e resistenza, senza incidere sul pezzo da serrare.

I rivetti che congiungono le parti montate sono tutti in Acciaio Inox.

Caratteristiche delle Morse Modulari di Precisione MCP

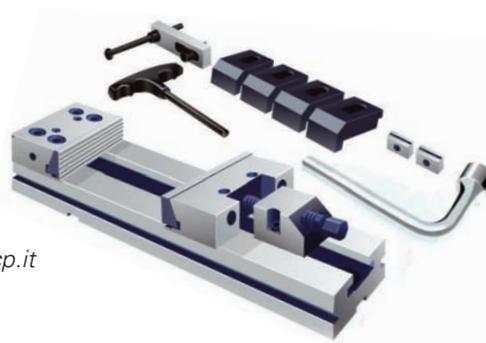
Le morse Modulari MCP possono essere realizzate in tre diverse modalità:

- Serie Standard
- Tipo XL apertura singola grande
- Tipo morsa doppia

Altissima è la qualità dell'acciaio usato, la durezza è misurata in HRC 60, tanto che MCP offre una GARANZIA di 5 anni su tutti i componenti e ricambi.

Vasta scelta di ricambi e accessori, per l'utilizzo:

- Base orientabile, Ganasce prismatiche, Ganasce fisse e mobili,
- Ganasce oscillanti, Ganasce sovrapponibili,
- Piastre dentellate o zigrinate.
- Piastre in acciaio temprato o in acciaio dolce lavorabile.



Per informazioni: MCP Metallurgica Celeste Piazza - www.mcp.it - mcp@mcp.it



**IN USCITA IL NUOVO CATALOGO
DE-STA-CO IN ITALIANO**

É in uscita il nuovo catalogo in italiano dei prodotti DE-STA-CO, che contiene le ultime novità riguardanti sia i bloccaggi manuali che quelli pneumatici.

Nel capitolo dei bloccaggi manuali, sono presenti la nuova serie 2000 verticale e orizzontale ed i nuovi bloccaggi per calibri di controllo.

Nel capitolo dei bloccaggi pneumatici standard é presente la nuova serie "E".

Una speciale sezione include tutti i Power clamp utilizzati, ad esempio, nell'industria automobilistica per mascheraggi di saldatura e le pinze per l'automazione allo stampaggio: pinze speciali per la manipolazione della lamiera.

Per maggiori informazioni o richieste non esitate a contattarci al seguente indirizzo e-mail: destaco@ibdonline.org



Arredamenti industriali



Soluzioni per lavorare meglio



via dell'artigiano, 14 - 52011 Bibbiena (AR) - tel. 0575 536115
www.mgmagrini.it

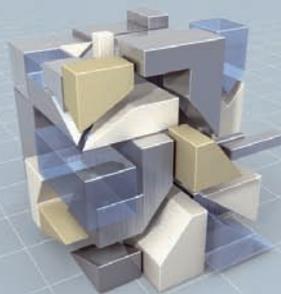
HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

Araldite® adesivi
strutturali – altissime
prestazioni in azione.

www.araldite2000plus.com

Applicazione: incollaggio della struttura allo scafo di barche a remi.



Grazie alla forza della nuova gamma Araldite® 2000 PLUS è ora semplice trovare l'adesivo ideale per le vostre applicazioni sui materiali metallici e plastici. Araldite® offre una gamma completa di adesivi strutturali in grado di soddisfare le più severe esigenze dei tecnici di progettazione e dei produttori industriali in tutto il mondo. Se cercate l'adesivo giusto per le vostre applicazioni, la risposta è Araldite® 2000 PLUS.

Araldite®
Strength in bonding
2000+

tellure Rôta NUOVI ELETTROSALDATI GEMELLATI TELLURE RÔTA

Tellure Rôta ottimizza ed amplia la propria offerta di prodotti destinati ad applicazioni gravose, attraverso l'introduzione di una nuova gamma di supporti elettrosaldati gemellati (EEG-MHD, EEG-HD, EEG-EHD), con portate fino a 3500 daN ed abbinabili a ruote con diametri compresi tra 100 e 250 mm.

Questi supporti sono costruiti con perno integrato con la piastra ottenuta per forgiatura, per aumentare la resistenza ai carichi verticali, e le orecchie delle forcelle sono modellate mediante un processo di imbutitura al fine di migliorarne la resistenza ai carichi laterali.

Sono, perciò, ideati per impieghi che prevedono condizioni di utilizzo gravose, con presenza di urti laterali e velocità elevate.

Sono abbinati a ruote con mozzo in alluminio e rivestite con poliuretano TR-ROLL (serie 62), oppure a ruote con mozzo in ghisa o alluminio e rivestite in poliuretano TR (serie 65), oppure a ruote con mozzo in acciaio e rivestite in poliuretano VULKOLLAN (serie 63) ed infine a ruote in ghisa rivestite in gomma SIGMA ELASTIC.



Ruote e supporti per uso industriale, civile e domestico

Tellure Rôta S.p.A.
Via Quattro Passi 15
41403 Formigine (MO)
Tel: 059.410300-306 - fax: 059.572859
e-mail: info@tellurerota.com
<http://www.tellurerota.com> - <http://www.laruotagiusta.it>

Cod. 38.06



220 A1 – 220 B1 COLTELLO MULTIUSO CON LAMA A SETTORI

Lama intercambiabile da 9 mm spezzabile (220A1)
 Lama intercambiabile da 18 mm spezzabile (220B1)
 Carrello di guida della lama in acciaio
 Blocco automatico della lama
 Riserva di 2 lame.



Cod. 38.08



221 B COLTELLO DI SICUREZZA A LAMA RETRATTILE

Coltello di sicurezza a lama retrattile
 Richiamo automatico della lama a fine applicazione
 Impugnatura ergonomica in lega leggera
 Corsore in ABS con posizionamento del pollice frontale e laterale
 Fornito con 3 lame (1 montata e 2 di riserva)



Cod. 37.07



981 B - FLESSOMETRO IN BIMATERIALE

Cassa inox in bimateriale resistente agli urti
 Nastro antiriflesso rivestito in nylon, resistente all'usura, all'abrasione e alla corrosione
 Leggibilità ottimale e durevole
 Pulsante di bloccaggio con ritorno automatico del nastro
 Gancio con piastra di rinforzo
 Disponibile nelle versioni da 2-3-5-8-10 metri
 Omologazione CEE, classe di precisione II.



Cod. 38.09



810 N CHIAVI DINAMOMETRICHE CON CRICCHETTO REVERSIBILE



Modello a coppia regolabile per serraggi destrorsi
 Precisione $\pm 4\%$ del valore di coppia impostato
 Scala di lettura in Nm
 Segnale sensitivo e sonoro al raggiungimento della coppia impostata
 Riarmo automatico al rilascio dopo il disinnesto
 Fornita con certificato di collaudo

Capacità Nm	Risoluzione Nm	"	L mm
5÷25	0,05	1/4	290
10÷50	0,25	3/8	350
20÷100	0,25	1/2	410
40÷200	0,5	1/2	475
68÷340	1	1/2	630



BOSCH

UTENSILI AL LITIO BOSCH: QUELLA CARICA IN PIÙ

GBH 36 VF-LI



GBH 36 V-LI Compact



GSR 10,8 V-LI



GDR 10,8 V-LI



GSR/GSB 36 V-LI



GSR 18 V-LI



GSR 14,4 V-LI



GWI 10,8 V-LI

Le innovative batterie Bosch al Litio hanno una durata del 400% superiore rispetto alle batterie di altri produttori. Per l'utilizzatore, questo vantaggio si traduce in un risparmio enorme.

I vantaggi esclusivi degli utensili al Litio Bosch

1. Unico al mondo!

Electronic Cell Protection Bosch (ECP) Lo speciale circuito elettronico protegge dal sovraccarico, dal surriscaldamento e dallo scaricamento completo e offre così una durata fino al 400% superiore rispetto alle batterie al litio di altri produttori. Carcassa HBC Bosch per l'ottimale dissipazione del calore. L'innovativa carcassa Bosch assicura una dissipazione ottimale del calore durante lo scaricamento. Protegge le celle dal surriscaldamento e prolunga così la durata fino al 400%.

2. Unico al mondo! Hyper Charge Bosch:

Bosch ha sviluppato uno speciale processo di ricarica per le batterie al litio, che protegge le celle dal sovraccarico, aumentando così la durata fino al 400%. Grazie alla ricarica rapida le batterie sono già cariche al 75% dopo la metà del tempo di ricarica.

3. Unico al mondo! Robustezza estrema:

Gli avvitatori a batteria al litio Bosch sono completamente funzionanti anche dopo una caduta da un'altezza di 2 metri, grazie alla carcassa Durashield e alla speciale protezione della batteria.

4. Ulteriori vantaggi della tecnologia al litio:

Peso ridotto: grazie alla maggiore concentrazione di energia, le batterie al litio Bosch pesano fino al 40% in meno rispetto alle batterie tradizionali (NICD/NIMH), a parità di potenza. Nessun effetto memoria: la batteria può essere ricaricata in qualsiasi momento, indipendentemente dal livello di carica, senza rischiare di danneggiare le celle. Nessun calo di potenza: tutta la potenza della batteria, dalla prima all'ultima vite e dal primo all'ultimo foro. Autoscaricamento minimo: una batteria completamente carica è pronta all'uso anche dopo mesi di inattività.



PATENT
PENDING

UNI
EN
983

-  **RUBINETTO UNIVERSALE AUTOMATICO**
con sicurezza, regolazione portata e scarico pressione
-  **UNIVERSAL QUICK COUPLING COCK**
with safety lock, air flow regulation and pressure release
-  **ROBINET RAPIDE UNIVERSEL**
avec système de sécurité, réglage du débit d'air
et décompression de l'air



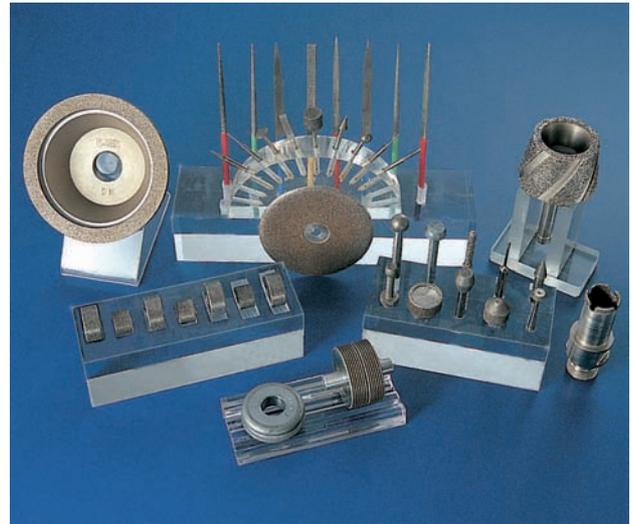
SERIE T

LITD: UTENSILERIA DIAMANTATA DI ASSOLUTA QUALITÀ

L.I.T.D. srl, azienda certificata "ISO 9001/2000" si occupa della produzione di utensileria diamantata dal 1947. Tale attività, tesa a soddisfare le richieste di una sempre più ampia clientela, offre una gamma vastissima di applicazioni.

- Mole a legante resinoide e metallico in diamante e CBN per: affilatura, taglio, rettifica di carburi sinterizzati, acciaio temprato, metallo duro, vetro, materiali ceramici, resine e pietre. Anelli, dischi e mole per l'industria automobilistica.
- Utensili rodatori a espansione per calibratura di fori.
- Utensili elettrodeposti vari in diamante e CBN per rettifica e lavorazione dei carburi presinterizzati, acciai, metallo duro, resine, vetroresina, materiali ceramici e marmo.
- Utensili in diamante naturale e sintetico per la lavorazione di leghe e metalli non ferrosi, carburi, materiali ceramici, resine.
- Utensili in diamante naturale e sintetico per la ravnatura e profilatura di mole abrasive.
- Utensili e inserti in CBN per la lavorazione di acciai normali e speciali temprati.
- Utensili per misure di durezza superficiale.
- Tastatori in diamante per controllo dimensionale automatico.
- Rulli in diamante per la sagomatura di mole abrasive.
- Lavorazioni speciali conto terzi concernenti la costruzione di attrezzi speciali in acciaio o in metallo duro (boccole guida, lame, punzoni e matrici, boccole per estrusione, mandrini lappatori, utensili speciali, ecc).
- Paste diamantate e polveri di diamante, a nostro brevetto, per superfinitura di superfici.

I tecnici LITD sono a disposizione della Clientela per la risoluzione di ogni problema tecnico e per i consigli utili alla migliore applicazione dei nostri prodotti.



È in distribuzione il nuovo catalogo CDU 2008



richiedilo subito!!!!

www.cdu.net - info@cdu.net

TESTO UNICO SICUREZZA: QUALI NOVITÀ PER LE IMPRESE

Publicato lo scorso aprile sull'onda dell'emergenza per la serie di episodi che hanno posto il tema della sicurezza sul lavoro in primo piano, per la prima volta riordina e razionalizza in Italia tutte le disposizioni in materia.

28



LA NASCITA DEL TESTO UNICO SULLA SICUREZZA

È stato pubblicato lo scorso aprile il Testo Unico sulla Sicurezza, che per la prima volta riordina e razionalizza in Italia tutte le disposizioni in materia di sicurezza sul lavoro.

Il Testo Unico sulla Sicurezza nasce in un momento storico particolare, in cui, nonostante la costante decrescita del tasso di infortuni sui luoghi di lavoro, il fenomeno degli incidenti gravi e mortali viene sempre più percepito come socialmente inaccettabile.

Una prima novità per le imprese è l'estensione delle tutele: mentre le norme precedentemente in vigore venivano applicate solo nei luoghi di lavoro con dipendenti (o assimilati), il Testo Unico trova forme applicative in ogni luogo di lavoro pubblico o privato, ed in ogni forma organizzativa, sia con lavoratori subordinati che senza.

Proprio nei mesi antecedenti la pubblicazione del Testo Unico, si sono verificati una serie di episodi che hanno portato questo problema al centro dell'attenzione di media e opinione pubblica, causando una vera e propria ondata di sdegno. Si tratta della tragedia avvenuta a Torino nello stabilimento della Thyssen Krupp, in cui morirono sette persone, e degli incidenti in un'azienda di lavorazione di fuochi artificiali a Viterbo, in un cantiere navale di Marghera e nel corso del lavaggio di un'autocisterna a Molfetta, che causarono nel giro di pochi mesi altre dieci vittime.

DALLA PREVENZIONE EPISODICA A UN "SISTEMA DELLA PREVENZIONE"

Il Testo Unico sulla Sicurezza, ovvero il "Decreto Legislativo 9 aprile 2008, n.81, si fonda sull'idea che la prevenzione non debba essere una attività episodica, da effettuare quando si presenta la necessità o l'urgenza, ma che debba essere completamente integrata nella gestione aziendale e come tale programmata ed implementata giorno per giorno.

La prevenzione deve cioè far parte di un "sistema aziendale". Si parla quindi di un "sistema della prevenzione": quell'insieme di uomini, mezzi, procedure e conoscenze che fa parte integrante del più generale sistema produttivo.

L'ESTENSIONE DELLE TUTELE ANCHE AI LAVORATORI AUTONOMI

Una prima, consistente, novità per le imprese è l'estensione delle tutele: mentre le norme precedentemente in vigore – tra cui il Decreto Legislativo 626 - venivano applicate solo nei luoghi di lavoro con dipendenti (o assimilati), il Testo Unico trova forme applicative, magari differenziate, in ogni luogo di lavoro pubblico o privato, ed in ogni forma organizzativa, sia con lavoratori subordinati che senza. Il Testo Unico inserisce infatti nel campo di applicazione, per la prima volta, anche il lavoro autonomo.

L'unica forma di lavoro organizzato che rimane fuori dal campo di applicazione del Testo Unico è, di fatto, quello delle professioni intellettuali. Per quanto riguarda i lavoratori autonomi, vengono definite quattro fattispecie, che hanno obblighi diversi in materia di prevenzione: i lavoratori autonomi con contratto d'opera, le imprese familiari, i piccoli imprenditori e i soci delle società semplici attive in agricoltura.

IL RUOLO DELLE ISTITUZIONI

Rispetto alle norme prima in vigore, inoltre, le componenti del sistema isti-

tuzionale si completano e ne vengono estese e precisate le competenze.

I Ministeri del Lavoro e della Salute presiederanno distinti organi consultivi, uno per la vigilanza (Min. Salute), uno per le problematiche tecniche della prevenzione (Min. Lavoro, allargata a Regioni e parti sociali) ed uno per definire questioni interpretative attraverso l'istituto dell'interpello (Lavoro).

Viene poi istituito il Sistema informativo nazionale per la Prevenzione ("SINP"), come integrazione delle banche dati e delle informazioni provenienti dagli istituti e dalle organizzazioni delle parti sociali e, a livello regionale, nascono i Comitati di Coordinamento.

Infine, viene reso strutturale l'intervento promozionale per la cultura della sicurezza, con il prioritario intervento dell'INAIL, incaricato di finanziare attività formative aziendali e scolastiche nonché investimenti per progetti di adeguamento delle PMI.

Il Testo Unico sulla Sicurezza, ovvero il "Decreto Legislativo 9 aprile 2008, n.81, si fonda sull'idea che la prevenzione non debba essere una attività episodica, da effettuare quando si presenta la necessità o l'urgenza, ma che debba essere completamente integrata nella gestione aziendale e come tale programmata ed implementata giorno per giorno. La prevenzione deve cioè far parte di un "sistema aziendale". Si parla quindi di un "sistema della prevenzione": quell'insieme di uomini, mezzi, procedure e conoscenze che fa parte integrante del più generale sistema produttivo.



Un percorso lungo due decenni, concluso con una rapida attuazione.

Della necessità di uno strumento unitario per regolamentare i sistemi di prevenzione aziendale si era parlato per la prima volta vent'anni fa, quando – nel 1989 – venne istituita la cosiddetta “Commissione Lama”, a seguito di un grave incidente in un cantiere navale di Ravenna, in cui persero la vita tredici persone.

La sicurezza sul lavoro era regolamentata, fino alla pubblicazione del nuovo Testo Unico, da alcuni decreti presidenziali risalenti agli anni Cinquanta, poi integrati nei decenni successivi con centinaia di nuovi provvedimenti, sempre più di derivazione comunitaria.

Una prima bozza di un testo unificato venne prodotta nei primi anni Novanta per iniziativa del Sen. Smuraglia, ma non divenne mai oggetto di discussione parlamentare.

Bisognerà aspettare il 2003-2004 perché venga formulato un vero e proprio testo, tramite una legge delega, per iniziativa del Sen. Sacconi, che però verrà ritirato per dissensi intervenuti con le Regioni.

L'attuale Testo Unico nasce invece nel corso della XV legislatura, quando, in un clima di emergenza sul fronte della prevenzione degli incidenti sul lavoro, il Governo ha istituito in tempi molto rapidi Commissioni tecniche, tavoli di confronto, gruppi di lavoro con le parti sociali, con l'obiettivo di pervenire il più celermente possibile alla stesura definitiva del testo, quasi in una logica di “terapia d'urto”.

Se è vero che questo processo ha finalmente dato concretezza ad un percorso intrapreso molti anni prima, dall'altro lato il Testo Unico sviluppato ha in parte risentito del poco tempo impiegato per la sua stesura, lasciando insoluti alcuni aspetti e aperte alcune criticità. I critici del testo ne hanno in particolare sottolineato le carenze sotto il profilo dei sistemi sanzionatorio e di sostegno economico, non adeguatamente definiti e soprattutto a rischio di penalizzare aziende dove già esisteva un sistema di prevenzione efficiente e funzionante.

LA SOSPENSIONE DELLE ATTIVITÀ IMPRENDITORIALI

Particolare attenzione è stata posta sulla misura, già introdotta nel 2006 dalla “Legge Bersani”, sulla sospensione delle attività imprenditoriali.

La misura si è già rivelata estremamente efficace come elemento di deterrenza per il contrasto al lavoro nero in edilizia, come si è dedotto dalla avvenuta regolarizzazione di ben 206.221 lavoratori mai dichiarati all'INAIL. Secondo la disposizione, le motivazioni della sospensione, che può essere comminata sia da funzionari dell'Ispettorato del Lavoro che da quelli ASL possono essere: lavoro irregolare, violazioni dell'orario di lavoro, “gravi e reiterate” violazioni in materia di SSL. Inoltre, chi non osserva il provvedimento sospensivo è punito con l'arresto fino a 6 mesi.

GLI OBBLIGHI DEL DATORE DI LAVORO

L'ambito centrale del Testo, dal punto di vista dell'imprenditore, è costituito dagli obblighi del datore di lavoro. All'imprenditore viene data in carico la responsabilità di attuare la “prevenzione”, definita come il complesso delle

All'imprenditore viene data in carico la responsabilità di attuare la “prevenzione”, definita come il complesso delle disposizioni o misure necessarie, anche secondo la particolarità del lavoro, l'esperienza e la tecnica, per evitare o diminuire i rischi professionali, nel rispetto della salute della popolazione e dell'integrità dell'ambiente esterno.

disposizioni o misure necessarie, anche secondo la particolarità del lavoro, l'esperienza e la tecnica, per evitare o diminuire i rischi professionali, nel rispetto della salute della popolazione e dell'integrità dell'ambiente esterno.

Gli obblighi non delegabili dell'imprenditore sono: effettuare la valutazione dei rischi; elaborare il Documento di Valutazione dei Rischi; designare il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione (RSPP).

A questi si aggiungono una serie di obblighi delegabili, tra cui la nomina del medico competente e la designazione degli addetti antincendio, evacuazione, emergenza, e la fornitura ai lavoratori di DPI, informazioni, formazione e ad-

destramento.

Tra gli obblighi del datore di lavoro diminuiscono obblighi burocratici di natura informativa: sparisce l'invio di documentazione relativa alla designazione del RSPP e quella relativa allo svolgimento diretto; sparisce l'obbligo di tenere un registro infortuni. In sua vece viene disposto l'obbligo di comunicare all'INAIL, a fini statistici e informativi, i dati relativi agli infortuni comportanti un'assenza di almeno un giorno, escluso quello dell'evento e, a fini assicurativi, le informazioni relative agli infortuni con assenza superiore a tre giorni.

LA VALUTAZIONE DEI RISCHI

L'effettuazione della Valutazione dei Rischi viene considerata il caposaldo delle attività di prevenzione in capo al datore di lavoro e come tale è posta al centro del quadro degli adempimenti disegnato dal nuovo Testo Unico, oltre ad essere oggetto di severe sanzioni in caso di mancanza o difformità, mentre non era in sé sanzionata nel Decreto Legislativo 626/94. La stringente disposi-





zione sulla Valutazione dei Rischi vale per tutti, in ogni circostanza, anche nelle imprese di minore dimensione e per le quali il rischio è minimo.

LA SORVEGLIANZA SANITARIA

Viene trattata in maniera più approfondita rispetto al passato anche la materia della sorveglianza sanitaria. Tra le novità positive, figura la possibilità che il medico competente venga inquadrato contrattualmente come collaboratore da parte di organizzazioni che offrono il servizio di sorveglianza sanitaria.

Il ruolo del medico assume una valenza ed una responsabilità maggiore sia nei confronti delle componenti aziendali che nei confronti degli organismi pubbli-

ci, in particolare assumendo il compito di gestire adempimenti sanitari e obblighi informativi rilevanti.

GLI OBBLIGHI INFORMATIVI

La sezione che si occupa di obblighi informativi e statistiche stabilisce per la prima volta che qualunque tipo di documentazione prevista dal decreto può essere prodotta in modalità informatica sia in fase di elaborazione che di memorizzazione; inoltre, si introduce la possibilità di istituire a livello aziendale un solo documento, sia su supporto cartaceo che informatico, contenente tutta la documentazione rilevante in materia di igiene, salute e sicurezza.

LE SANZIONI

L'apparato sanzionatorio del nuovo Testo Unico, infine, si differenzia da quelli

prima in vigore per due aspetti principali: le contravvenzioni subiscono un sensibile inasprimento, e viene ampliata la platea dei soggetti che vengono sanzionati, allargandosi anche a medici competenti e lavoratori autonomi.

L'effettuazione della Valutazione dei Rischi viene considerata il caposaldo delle attività di prevenzione in capo al datore di lavoro e come tale è posta al centro del quadro degli adempimenti disegnato dal nuovo Testo Unico, oltre ad essere oggetto di severe sanzioni in caso di mancanza o difformità, mentre non era in sè sanzionata nel Decreto Legislativo 626/94.





Consorzio Distributori Utensili