

SPAZIO TECNICO



Consorzio
Distributori
Utensili

Anno 7 - Numero 18
Spedizione in abb. post. - 70%
Filiale di Milano
Direttore responsabile: Giorgio Cortella
Editore: Consorzio CDU
sede legale: Via Rugabella, 1 Milano
sede operativa: V.le Colleoni, 17 Agrate
Progetto e coordinamento editoriale:
Bianchi Errepi Associati Srl - Lecco
Stampa: Grafiche Mazzucchelli Spa
Seguro di Seltimo Milanese (MI)
Autorizzazione del Tribunale di Lecco
n. 3136 del 21/09/95 (n.9/95 Reg.Per.)



SPECIALE PRODOTTI CHIMICI

Dalla ricerca di laboratorio soluzioni per l'industria.

IL FUTURO IN MOSTRA

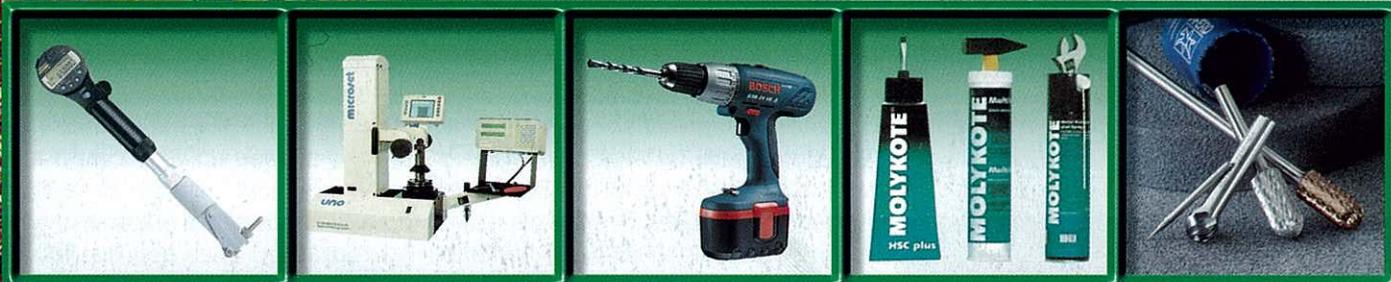
Dal laser alle macchine utensili in fiera.

VISION 2000

Integrare qualità, ambiente e sicurezza.

L'EURO ALLE PORTE

L'impatto della nuova moneta sulle imprese.



SOLUZIONI INNOVATIVE PER INFINITI PROBLEMI.

DALLA RICERCA DEI LABORATORI CHIMICI UN VALIDO AIUTO PER FAR FRONTE A TUTTE LE ESIGENZE DI IMPIEGO NEL CAMPO DELL'INDUSTRIA.

Non esiste applicazione industriale nella quale la chimica non sia presente in maniera significativa. Operazioni di taglio, zincatura, antiossidazione, pulitura, lubrificazione, sgrassatura, sbloccaggio e lavaggio richiedono l'intervento importante della chimica e dei suoi prodotti, che i moderni laboratori tendono a incanalare verso una specificità d'uso capace di fronteggiare qualsiasi necessità produttiva.

I molteplici settori d'applicazione hanno quindi orientato la chimica industriale verso la creazione di altrettante soluzioni produttive finalizzate alla risoluzione di qualsiasi problema di lavorazione o di finitura. Soluzioni che vedono coniugare l'efficacia dell'azione con una sempre maggiore attenzione nei confronti dell'utilizzatore e della sua salute, oltre che dell'impatto ambientale che possono provocare. È proprio in questa direzione, infatti, che la sensibilità delle imprese si sta sempre più indirizzando, in considerazione della rilevanza sociale ed economica che lo smaltimento dei fluidi comporta.

In tale prospettiva si inseriscono le proposte offerte da Tkn-Chem, marchio distribuito in esclusiva dal Consorzio Distributori Utensili, che offre uno spettro particolarmente ampio di prodotti chimici.

Fluidi da taglio: prodotti "su misura" per i diversi metalli.

Grande la varietà di soluzioni disponibili per la filettatura, la maschiatura, la foratura e la fresatura dei metalli, appositamente studiate in funzione della differente composizione e delle specifiche caratteristiche degli stessi, oltre che naturalmente delle lavorazioni da effettuare. Abbiamo quindi fluidi da taglio con elevato potere refrigerante e lubrificante per trattare l'alluminio e le leghe gialle che non provocano vaiolature; fluidi preparati per la lavorazione, anche gravosa, dell'acciaio inossidabile e degli acciai tenaci; ma anche oli più versatili utilizzabili su tutti i metalli per operazioni di routine e non particolarmente pesanti.

Tutti questi fluidi da taglio non presentano clorurati quindi non risultano nocivi per l'uomo e, anche dal punto di vista ecologico, non immettono nell'ambiente questo tipo di agente particolarmente inquinante.

Il taglio e la rettifica dei metalli ferrosi e non, trovano un valido aiuto anche nelle emulsioni chimiche della TRIM®, linea di prodotti della Master Chemical Corporation, anch'essi distribuiti in Italia in esclusiva dalle utensilerie del

La chimica industriale continua la sua inesorabile crescita con la proposta di innumerevoli prodotti di supporto per le attività delle imprese. Fluidi da taglio, pulitori, sgrassanti, protettivi, lubrificanti, distaccanti e sbloccanti si segnalano per una sempre maggiore attenzione alle specifiche esigenze degli utilizzatori che si evidenzia in una profonda differenziazione delle proposte immesse sul mercato.

ZOOM

Speciale prodotti chimici

Consorzio CDU. Anche in questo caso ci troviamo di fronte a soluzioni atte ad affrontare alcune particolari tipologie di metalli (alluminio, acciaio, acciaio inossidabile, titanio...) o universali.

Pulitori e sgrassanti: tutto per la manutenzione.

Questa gamma di prodotti consente, attraverso le tante varietà proposte, di detergere, pulire, disincrostare e persino igienizzare un considerevole numero di macchine e di accessori industriali. I detergenti, in particolare quelli a base acqua, consentono di pulire carrozzerie, furgoni, cabine di autocarri, autocisterne, veicoli, macchine utensili, tessili e da stampa, presse di stampaggio, superfici plastiche, pavimenti, cappe e ventole d'aspirazione. Questi prodotti non emanano odori sgradevoli, risultano, anche in considerazione della loro alta concentrazione che consente di diluirli enormemente, economici e infine, essendo a base acqua, sono ecocompatibili e quindi non dannosi per l'ambiente.

I disincrostanti chimici sono invece l'ideale per la rimozione di leggeri strati di calcare, di ossidi, di incrostazioni saline e di incrostazioni anche molto tenaci (cemento) da qualsiasi superficie. Sono applicabili a caldaie, serpentine, macchine da stampa, tubazioni, scambiatori di calore, torri di raffreddamento e betoniere.

Qualsiasi reparto di manutenzione conosce quanto sia indispensabile uno spray pulitore di contatti elettrici in grado di sgrassare (senza residui di unto, sporco, polvere e umidità) qualsiasi apparecchiatura elettrica ed elettronica. Praticamente infinite le possibilità di applicazione: motori elettrici, interruttori, trasformatori, generatori, dinamo, alternatori, avvolgimenti, collettori e spazzole.

I settori meccanico, metalmeccanico,

elettromeccanico e tessile possono trovare un validissimo aiuto nella pulizia dei pezzi durante le operazioni di lavorazione, montaggio e revisione nei detergenti a base solvente con elevate capacità sgrassanti. Oltre alle qualità pulenti è opportuno che un simile prodotto abbia un elevato punto di infiammabilità e una residua azione protettiva sui pezzi trattati.

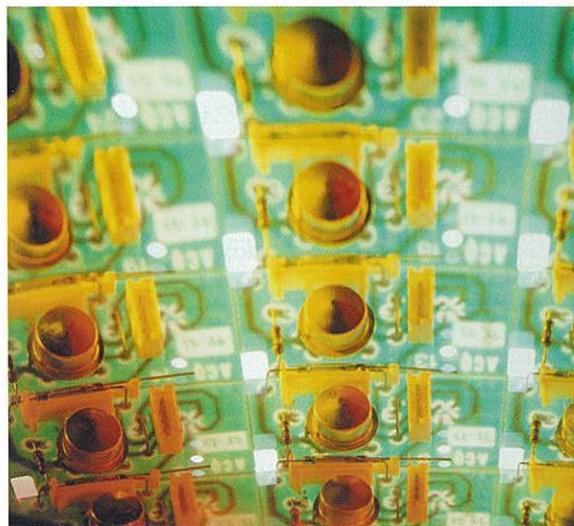
Protettivi: azione efficace antiruggine e ossidazioni.

Proteggere - difendendo i metalli da ossidazioni, incrostazioni e ossidazioni - è una necessità che si presenta in tutte le operazioni di finitura e di doposaldatura anche in previsione di una successiva verniciatura. Una finalità che viene ottenuta grazie all'impiego di speciali zincanti protettivi che rivestono la saldatura e le finiture conferendo al pezzo trattato un'elevata resistenza alla corrosione.

Gli spray di rivestimento protettivo d'acciaio inossidabile trovano invece un'ampia applicazione nelle officine per autoveicoli dove, in virtù delle elevate capacità antiruggine e per la facilità d'utilizzo, vengono impiegati per la protezione di blocchi motore, tubazioni di scarico e marmitte, oltre che per il trattamento dei cerchioni e di tutte le superfici metalliche.

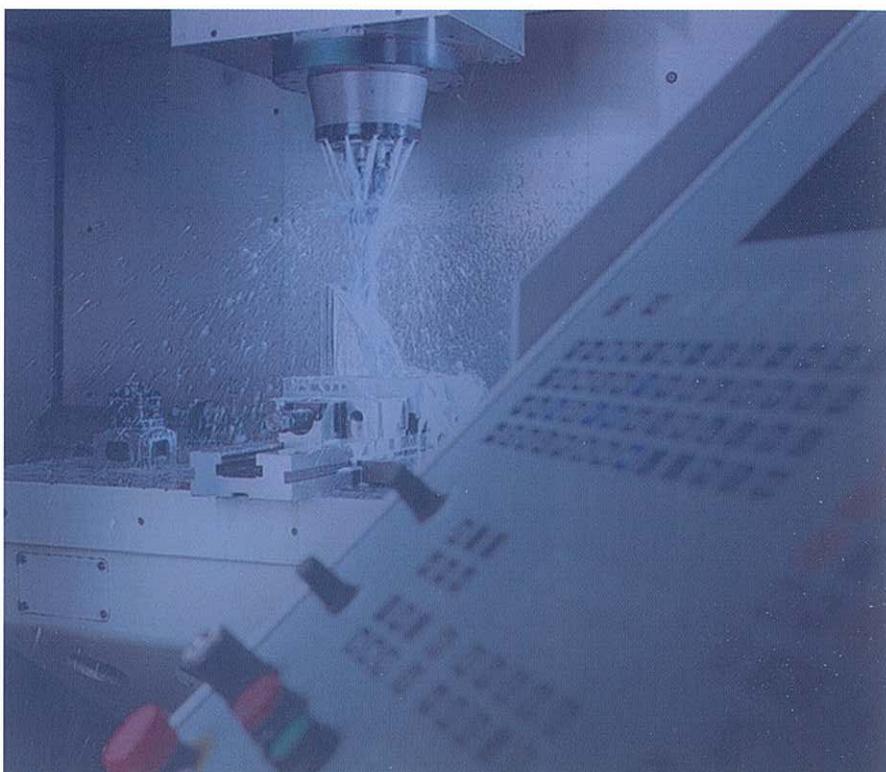
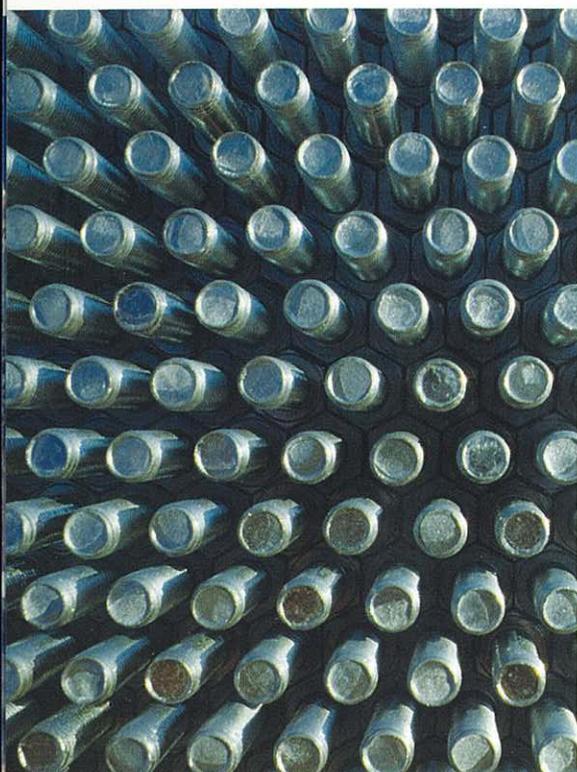
A infinite lavorazioni si prestano infine i rivestimenti protettivi antiumidità per metalli. Questi prodotti penetrano e aderiscono tenacemente e durevolmente allo strato superficiale di qualsiasi metallo e formano uno strato protettivo semi-oleoso che difende a lungo l'elemento trattato da ossidazioni e incrostazioni.

Questo tipo di protettivo può inoltre agire anche su parti umide allontanando immediatamente l'umidità dal pezzo oggetto del trattamento. Questa particolare caratteristica rende questi



ZOOM

Speciale prodotti chimici



rivestimenti utilizzabili su motori e circuiti elettrici.

Lubrificanti: quando tutto deve girare per il verso giusto.

L'importanza della lubrificazione di catene, cuscinetti e movimentazione appare evidente a chiunque si occupi delle problematiche legate alla produzione industriale.

E anche in questa occasione la chimica, con differenti soluzioni a seconda dell'utilizzo finale, offre miscele in grado di venire a capo di tutti i più pressanti problemi irrisolti mediante le lubrificanti tradizionali.

Nel caso di oliatura di parti soggette a notevole velocità è opportuno affidarsi a prodotti al bisolfuro di molibdeno arricchiti da agenti ad alta viscosità che, grazie all'alto potere adesivo e all'effetto centripeto, mantengono

costante il proprio potere lubrificante anche in presenza di un ampio range di temperature e di velocità gravitazionali. Se le necessità produttive impongono invece la lubrificazione di materiali plastici si può utilizzare una soluzione ad alto contenuto silconico, che lascia sulla superficie trattata un sottilissimo velo dalle particolari caratteristiche protettive e distaccanti. Per quest'ultima qualità questo prodotto risulta molto efficace come distaccante di stampi.

Sbloccanti: un aiuto insostituibile alla sola forza umana.

Un bullone ossidato può anche fare impazzire. È quanto può capitare nelle industrie e nelle officine che oppongono solamente la forza bruta alla combinazione dell'ossigeno con le particelle metalliche che compongono il pezzo completamente, o in parte, arrugginito.

Eppure, nella stragrande maggioranza dei casi sarebbe sufficiente una spruzzata di uno sbloccante chimico per risolvere in pochi minuti qualsiasi caso di persistente ossidazione. Evidente, in questo caso, l'estrema varietà delle possibili applicazioni.

Lavamani: per dimenticarsi dello sporco industriale.

Pasta o gel che sia questi prodotti consentono di eliminare completamente dalle mani lo "sporco professionale" di qualsiasi genere.

La pasta è il lavamani certamente più tradizionale e conosciuto dagli operatori di qualsiasi settore industriale: è economico ed estremamente popolare.

Il gel rappresenta invece un'evoluzione del settore, è più "raffinato", atossico, non inquinante e non irrita la pelle. ■

"GLOBAL SERVICE" & SUBFORNITURA.

SERVIZI, MANUTENZIONE E SUBFORNITURE STANNO AMPLIANDO IL PROCESSO DI TERZIARIZZAZIONE DELLE PRODUZIONI RITENUTE NON STRATEGICHE.

I più importanti settori produttivi italiani, in linea con il trend europeo, stanno rivolgendo sempre maggior attenzione all'esternalizzazione delle attività collaterali al core business d'impresa. E i 96.000 miliardi che vengono stimati rappresentativi di questa quota di mercato sono lì a dimostrare in che misura, in questi ultimi anni, si sia evoluto il decentramento produttivo di quanto non viene interpretato come attività strategica per la singola azienda.

Una consistente fetta di mercato, quindi, che viene assorbita per il 75% dalla subfornitura e dagli stampi, per un 23% dalle tecnologie ausiliarie, mentre il restante 2% si suddivide tra l'acquisizione di sistemi di taglio e saldatura e di sistemi di finitura e trattamento delle superfici. Può inoltre essere interessante analizzare come i 22.000 miliardi riservati alle tecnologie ausiliarie si ripartiscano poi con quote decisamente cospicue tra componenti e sistemi per impianti, automazione e misura, componenti elettronici, accessoristica, componenti oleoidraulici e sicurezza e automazione. Appare quindi evidente come questi rilevanti settori di spesa, segnalati in rigoroso ordine decrescente, giustifichino un marketing di acquisto che, pur connesso alle sperienze specifiche dell'azienda in oggetto, sia duttile e aperto a intraprendere nuovi competitivi percorsi.

Date queste premesse risulta significativo rilevare come il 60% delle aziende italiane investa in subfornitura tecnica e come per i primi sei mesi del 2000 i subfornitori del nostro Paese abbiano



I più importanti settori produttivi italiani, in linea con il trend europeo, stanno rivolgendo sempre maggior attenzione all'esternalizzazione delle attività collaterali al core business d'impresa. Attualmente in Italia la manutenzione affidata a terzi muove cifre nell'ordine dei 15.000 miliardi con un andamento di mercato che indica una crescita stimabile in un 7% annuo.

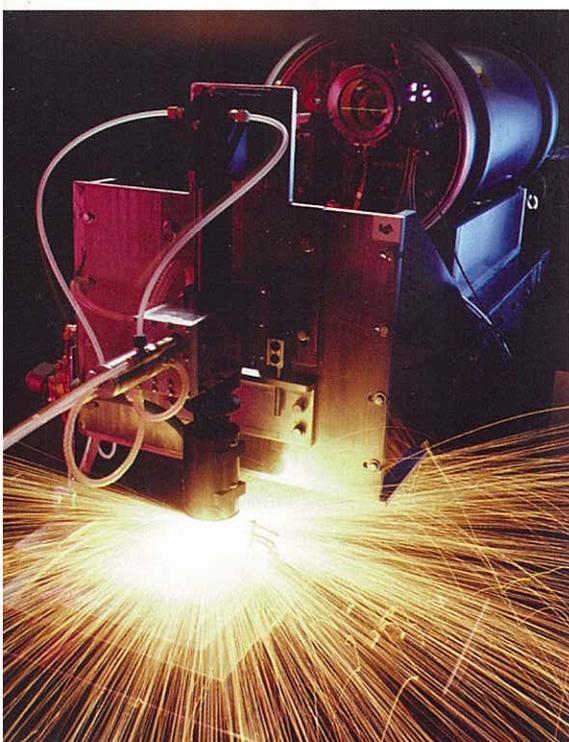
registrato un aumento degli ordini acquisti stimabile in un 36,9% rispetto al medesimo semestre del 1999, con picchi di una decina di punti superiori nel Nord Est (Friuli Venezia Giulia e Veneto) e in Umbria.

In quest'ottica che impone la delega come must per l'ampliamento delle potenzialità industriali non solo della grande impresa, ma che si sta velocemente diffondendo anche tra le aziende di minori dimensioni, la manutenzione riveste un ruolo di primaria importanza in virtù della sua incidenza sulla competitività stessa del bene strumentale. Questa nuova e più qualificante visione degli aspetti legati alla manutenzione dei macchinari ha "creato" il cosiddetto Global Service che implica una più stretta e sostanziale collaborazione tra le parti coinvolte nel processo produttivo. Il Global Service, da intendersi quindi come fornitura di manutenzione totale e in termini imprenditoriali completi, deve essere in grado di fornire elevatissime competenze finalizzate all'ottimizzazione del funzionamento dei macchinari costantemente conservati nel massimo grado di efficienza.

Attualmente in Italia la manutenzione affidata a terzi muove cifre nell'ordine dei 15.000 miliardi che rappresentano il 25% del totale delle spese di manutenzione industriale e che pongono il nostro paese sui medesimi standard dell'industria europea. Al di là di queste cifre, già di per sé significative, va sottolineato l'andamento di questo mercato che indica una crescita stimabile in un 7% annuo. ■

IL FUTURO IN MOSTRA.

DAL LASER ALLA MACCHINA UTENSILE. VIAGGIO NELLE PROPOSTE FIERISTICHE DI MONACO DI BAVIERA, VERONA E HANNOVER.



Tre importantissimi appuntamenti fieristici hanno scandito i mesi estivi dell'industria a più elevata tecnologia.

Monaco ha presentato "Laser 2001 - World of Photonics", a Verona si è svolta "Tekne & Maintenance", mentre ad Hannover si è tenuta "EMO 2001".

Tra giugno e settembre il mondo tecnologico non ha certo dormito sugli allori. Da Monaco ad Hannover, passando per Verona, l'industria, specialmente a elevata tecnologia, si è messa in mostra in tutte le sue molteplici sfaccettature e variabili.

Ma andiamo con ordine.

A Monaco protagonista è il laser.

Il centro fieristico di Monaco ha presentato, dal 18 al 22 giugno, "Laser 2001 - World of Photonics", occasione in cui la fotonica ha mostrato i tanti successi ottenuti, ma soprattutto ha evidenziato le enormi possibilità di sviluppo di un settore in continua evoluzione che si ripromette di rappresentare la tecnologia chiave del terzo millennio.

Infatti il laser dal suo primo utilizzo nel lontano 1960, un periodo che in ottica tecnologica rappresenta quasi

un'epoca preistorica, ha compiuto passi da gigante, imponendo la propria legge in infinite applicazioni industriali. La tecnologia laser è divenuta uno strumento importantissimo nella meccanica, nell'aeronautica, nella medicina, nella costruzione di auto e nella tecnologia dell'informazione. La fiera di Monaco è appunto servita come cassa di risonanza per le applicazioni già in essere e per le future innovazioni proposte dai maggiori produttori mondiali che si sono concentrati nei padiglioni bavaresi. A contorno si è svolto anche il 15° congresso internazionale sulla fotonica: il più importante evento scientifico di settore del mondo.

Due i fili conduttori sui quali si è sviluppata l'esposizione: "Tecnica laser innovativa" e "Applicazioni industriali" a loro volta ulteriormente suddivise in tre aree tematiche. Il settore "Tecnica laser innovativa" ha affrontato i temi: laser ed optoelettronica, tecnica di misura e controllo e sensorica e ottica.

Tre i contesti tematici sviluppati anche dalle "Applicazioni industriali": tecno-



MEETING

Appuntamenti

logia ottica di informazione e comunicazione (fibre e cavi ottici, componenti di trasmissione, sorgenti ottiche, struttura delle fibre ottiche e tecniche di collegamento...), tecnica di produzione (sistemi oleografici, sistemi di controllo, laser con sistemi di elaborazione dei materiali...) e tecnica medica a laser.

Notevole importanza ha rivestito la sezione dedicata alle tecnologie di informazione ottica. Appare infatti ormai scontato che il futuro dell'informazione viaggerà attraverso la tecnica laser e quella a fibre ottiche che permetteranno di ampliare enormemente le reti di comunicazione. Un impatto sociale che si riflette sui numeri di quello che in pochi anni è divenuto un mercato di primaria importanza e che solo nel 2000 ha prodotto un volume di affari di oltre 50 miliardi di dollari. Ma non solo: le previsioni parlano di una continua espansione grazie all'imponente richiesta di larghezza di banda e capacità di trasmissione su Internet.

Ulteriore campo decisamente interessante di utilizzo fotonico risiede poi nel laser a diodi, che trova massima applicazione nel settore delle telecomunicazioni e nel salvataggio ottico dei dati ma che, grazie alle sue caratteristiche, sarà certamente impiegato in molti altri settori. I laser non a diodi trovano invece proficui utilizzi nell'elaborazione dei materiali. I laser di Excimer vengono applicati per l'esposizione di wafer e di chip a semiconduttore e per la microstrutturazione, mentre i laser a CO2 e Nd:YAG sono adottati per la marcatura, la saldatura e il taglio di plastica, ceramica e metalli.

T EKNE: tecnologia e manutenzione per la meccanica.

Quasi contemporaneamente alla fiera di Monaco si è svolta "Tekne & Maintenance", esposizione veronese che ha

coinvolto circa 400 aziende delle quali un centinaio di provenienza straniera (Stati Uniti, Francia, Germania, Gran Bretagna, Olanda e Svizzera). La manifestazione scaligera, giunta alla sua terza edizione, ha saputo coniugare l'aspetto puramente tecnico, rappresentato dalle tecnologie e dalle soluzioni per l'industria meccanica, al concetto di "global service" che mira a enfatizzare le tematiche concernenti la manutenzione sino ad allargarsi al facility management e all'e-commerce (settore al quale è stata riservata una specifica area espositiva). Il "global service" si propone come il nuovo obiettivo da raggiungere nel percorso evolutivo seguito dall'industria inserita in uno scenario dove all'incremento della qualità e dell'efficienza si deve sommare una riduzione dei costi di produzione. Ed è proprio in questo panorama che si inserisce la necessità di delegare a terzi tutte le attività non ritenute di primaria competenza dall'azienda. In quest'ottica i produttori sono chiamati non solo a offrire tecnologia ad alto livello, ma anche alla fornitura di un vero e proprio servizio globale che segua l'intero sistema dalla progettazione alla manutenzione. Questo processo per l'utilizzatore dei macchinari si traduce quindi in un risparmio sul capitale fisso, ma soprattutto sulla possibilità di avere a disposizione competenze che assicurino costantemente la massima efficienza e le più elevate prestazioni degli strumenti adottati. E il decentramento della manutenzione è un comparto che nel nostro Paese si prevede in grandissima crescita stimabile in un incremento pari al 20% durante i prossimi cinque anni.

La kermesse veronese, oltre ad aver posto l'accento su questo rilevante aspetto, ha ovviamente messo in mostra tutte le prerogative di una vetrina dedicata all'industria meccanica: le tecnologie ausiliarie, la subfornitura, gli stampi, la prototipazione rapida, la qualità e la sicurezza. La manifestazione ha inoltre ospitato alcuni convegni sul-



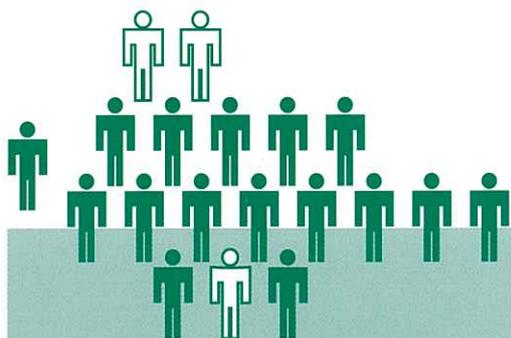
l'evoluzione dell'industria automobilistica, sulla manutenzione, sullo sviluppo tecnologico, sulla globalizzazione e sull'internazionalizzazione.

E MO 2001 punto di riferimento per la macchina utensile.

A settembre si è infine svolta "EMO Hannover", importantissima fiera dedicata alle macchine utensili che ha presentato un panorama più che esauriente dell'intera produzione mondiale. Circa tre quarti della superficie espositiva è stata dedicata alle macchine utensili lavoranti per asportazione e per deformazione, ma la fiera tedesca ha anche riservato buoni spazi alle macchine di

MEETING

Appuntamenti



APPUNTAMENTI

10/10/2001 - 13/10/2001
MANUFACTURING INDONESIA
Jakarta - Indonesia

11/10/2001 - 14/10/2001
METALMECANICA
Buenos Aires - Argentina

15/10/2001 - 18/10/2001
CMTS
Toronto - Canada

16/10/2001 - 20/10/2001
TEKNISCAN
Malmö - Svezia

23/10/2001 - 25/10/2001
APEX
Cleveland - U.S.A.

30/10/2001 - 01/11/2001
MANUFACTURING WEEK
Birmingham - Gran Bretagna

30/10/2001 - 01/11/2001
APEX
Dallas - U.S.A.

01/11/2001 - 04/11/2001
METALTECH
Bangkok - Thailandia

08/11/2001 - 11/11/2001
THAI METALEX/INTERMOULD
Bangkok - Thailandia

11/11/2001 - 14/11/2001
FABTECH INTERNATIONAL
Chicago - U.S.A.



precisione, ai robot, ai controlli numerici, ai sistemi di montaggio, all'elettronica industriale, al software e agli accessori. La EMO ha, come sempre, offerto uno spaccato molto rappresentativo delle novità concernenti la macchina utensile: dalle più semplici attrezzature, alle più sofisticate soluzioni di alta tecnologia. L'esposizione ha inoltre messo in mostra il 90% dell'offerta mondiale del settore riguardante la lavorazione dei metalli, trasformandosi quindi in un osservatorio privilegiato per constatare il livello tecnico raggiunto dalle aziende costruttrici.

La manifestazione ha ovviamente registrato una notevole partecipazione delle aziende tedesche (padroni di casa) seguite comunque da una significativa presenza europea (Italia, Spagna, Francia, Gran Bretagna e Svizzera), asiatica (Giappone e Taiwan) e statunitense. L'Italia, rappresentata da oltre 350 imprese, si è presentata con la chiara finalità di riconfermare la validità della ricetta "made in Italy", i cui ingredienti principali e vincenti consistono in una flessibilità e agilità produttiva senza confronti. Questa capacità di base ha permesso ai costruttori italiani di

macchine utensili di orientarsi decisamente verso il cliente adattando la propria produzione all'andamento della domanda.

L'EMO è stata anche una straordinaria possibilità offerta ai tanti operatori italiani presenti ad Hannover di confrontarsi con le realtà provenienti da tutto il mondo, di sondare i possibili nuovi mercati e di consolidare la presenza nei paesi che rappresentano gli sbocchi tradizionali delle nostre esportazioni. Lo scorso anno Germania, Francia, Stati Uniti e Spagna sono stati i principali mercati per le macchine utensili italiane. Parallelamente l'Italia ha importato il maggior numero di macchine utensili da Svizzera, Giappone e soprattutto Germania che si è quindi dimostrata il principale partner italiano per quanto concerne la bilancia commerciale legata alla macchina utensile.

L'EMO di Hannover ha evidentemente beneficiato, e non poteva essere altrimenti, del trend derivato dall'aumento della produzione mondiale registrato nel 2000, a sua volta espressione della crescita della domanda, con una chiara inversione di tendenza rispetto al 1999. ■

Araldite® mette tutti gli altri metodi di giunzione al loro posto.



La maggior parte dei metodi tradizionali di fissaggio indeboliscono i vostri manufatti alterandone la struttura. Gli adesivi strutturali Araldite® preservano i vostri prodotti da questa tortura assicurando giunzioni estremamente tenaci che oltrepassano le prestazioni ottenute precedentemente. In più sono rapidi e molto semplici da impiegare.

Metodi Tradizionali	Perché Araldite è migliore
Rivetti	Nessuna riduzione della resistenza a seguito di stress prolungati nel tempo
Viti, Bulloni, Dadi	Nessuna riduzione della resistenza a seguito di forature
Saldatura/Brasatura	Nessuna riduzione della resistenza dovuta a danni da calore. Nessuna distorsione termica

Araldite®
adesivi strutturali

Richiedete maggiori informazioni:
Tel. +39 02 28 003.202
www.mascherpa.it Email: info@mascherpa.it
Araldite è un marchio registrato di Vantico AG, Basel, Switzerland.

vantico

La vetrina delle novità

STANLEY

Cod. 18.01

SET MOBILE "2 IN 1" JUNIOR IN METALLO.

Il nuovo set mobile "2 in 1" Junior **Stanley**, in metallo costituisce una variante in formato compatto del set mobile "3 in 1" in metallo, la grande novità di quest'anno.

Il nuovo set mobile ha corpo in lamiera d'acciaio, ed un sistema modulare costituito da:

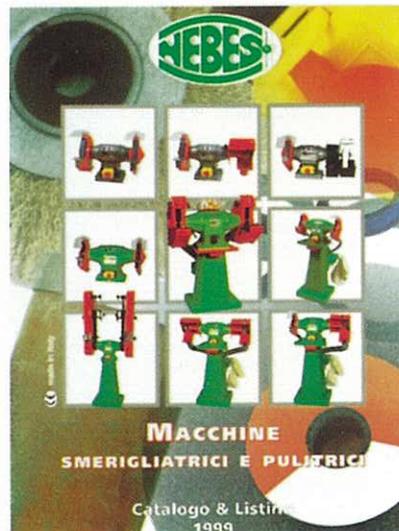
- cassetta da 20" con coperchio scana-lato, vaschetta e cerniere in metallo.
- cassetteria ad un cassetto con guide in metallo e base fissa con vano unico ribaltabile. Due elastici laterali, portafilo. Maniglione estraibile in alluminio e ruote a grande portata.

Dimensioni: 57,9x67x36,7 cm (LxHxP)



Cod. 18.03

LA PIÙ AMPIA PRODUZIONE DI SMERIGLIATRICI E PULITRICI.



BIAX

Cod. 18.02

BIAX FLV 8-12 LIMATRICE PNEUMATICA CON AMMORTIZZATORE DI VIBRAZIONI BREVETTATO.

Da sempre leader nelle limatrici, la **BIAX-SIG** presenta l'ultima rivoluzionaria novità, la limatrice universale per professionisti FLV 8-12 costruita dalla Bix Maschinen CH.



Un utensile portatile con azionamento pneumatico ad oscillazione lineare. Il design ergonomico la differenzia da ogni modello convenzionale. All'interno del motore è alloggiato il nuovo sistema antivibrante protetto da brevetto internazionale.

Le vibrazioni sulla mano e sul pezzo, vengono quasi annullate rendendo il lavoro dell'operatore più piacevole, più facile e ottenendo sul pezzo lavorato risultati mai visti prima d'ora.

- Regolazione per lavori "leggeri" e "pesanti"
- Registrazione della corsa da 4 a 9 mm.
- Ideale anche per la lavorazione di materiali di difficile lavorabilità.
- Elevata capacità lucidante grazie all'assenza di vibrazioni.
- Leggera nella mano, efficiente sul pezzo.
- Peso 700 grammi - Potenza 300 W.

Disponibile da metà giugno presso Bix Italia o presso tutti i rivenditori autorizzati.

Dal 1963 **Nebes** Elettromeccanica progetta e costruisce macchine smerigliatrici e pulitrici, un punto di riferimento non solo a livello italiano nel settore. Due, in particolare, le linee dedicate. La prima "serie industriale in alluminio" è pensata per lavorazioni di media portata.

La "serie industriale in ghisa" rappresenta invece il fiore all'occhiello dell'azienda. Nebes è infatti tra le poche in Europa a produrre smerigliatrici da banco con struttura interamente in ghisa e potenze da 0,5 a 6 HP: prive di vibrazioni, che accrescono la resa degli utensili impiegati.

Tutte le macchine Nebes costruite in versione CE sono munite di pastiglie termiche inserite nell'avvolgimento per impedire il surriscaldamento del motore.

Sono anche dotate di un interruttore con bobina di minima, per impedire il riavvio del motore dopo un'interruzione, anche minima, di corrente.

I carter sono stati sottoposti a severi test di resistenza. Tutte le macchine possono essere dotate di comando in bassa tensione.

ME TECH

Cod. 18.04

MICROSET UNO U-CAM.

Costruttore: GILDEMEISTER DEVLIEG (Bielefeld-Germania) importato da **Metech**.

I sistemi di elaborazione immagine con telecamera soddisfano sempre più le aspettative odierne. Se infatti ad un pre-setting con proiettore standard operano diverse persone, la misura sarà influenzata dall'errore umano di allineamento al reticolo del proiettore. Il risultato varierà quindi da operatore a operatore.

Con l'apparecchio di preregistrazioni utensili con telecamera U-CAM il tagliente

viene osservato da una telecamera e le dimensioni utensile vengono rilevate in automatico cosicché il risultato della misura sarà sempre uguale ed indipendente dall'operatore alla macchina.

Il risultato sarà un utensile misurato con precisione e ripetibilità millesimale.

- Campo di misura = Diam. 230 mm. Lungh. 370 mm. - Rapporto immagine 10:1 - Elettronica DPS 100 S con risoluzione 1 micron - Finestra di misura variabile ideale per utensili a gradino o speciali - Modulo software su 4 quadranti indipendenti - Metodo di misura con reticolo fisso o mobile - Misurazione automatica di angoli e raggi utensile - Controllo della qualità del tagliente con luce riflessa



SECO

Cod. 18.06

IL NUOVO STANDARD PER LA TORNITURA DI ACCIAI INOSSIDABILI.



TP400 è la nuova qualità di metallo, proposta da **Seco**, duro rivestita ad alte prestazioni per la tornitura di acciaio inossidabile austenitico e ferritico-austenitico (duplex).

Le caratteristiche di lavorabilità di questi acciai variano ampiamente. Gli acciai di più difficile lavorabilità hanno elevato contenuto di molibdeno e azoto. TP400 è indicato come prima scelta per la tornitura di tutti gli acciai inossidabili.

TP400 è disponibile con tre differenti formatrici per sgrassatura e finitura tutti con preparazione tagliente ottimizzata per ridurre al minimo la tendenza all'incollamento.

M5 (NEW) è indicato per operazioni che richiedono elevati avanzamenti e combina elevata robustezza tagliente a forze di taglio inferiori.

MF3 è la prima scelta per la tornitura di acciaio inossidabile in genere, con profondità di taglio di 2-4 mm e avanzamenti tra 0,2-0,35 mm/giro. Il robusto tagliente principale di MF3 assicura buone prestazioni con taglio interrotto, la geometria di taglio positiva comporta minori forze di taglio.

MF1 ha un tagliente molto positivo ad andamento curvilineo che garantisce forze di taglio molto basse ed eccellente deflusso truciolo, condizioni essenziali nella finitura di acciai inossidabili. MF1 produce eccellente finitura superficiale.



Cod. 18.05

SIT: SPAZZOLE SPECIALI E STANDARD PER OGNI TRATTAMENTO ED UTILIZZO INDUSTRIALE.

La **SIT**, Società Italiana TecnospaZZole, azienda certificata ISO 9002, è uno dei primi spazzolifici a livello europeo ed è in grado di assicurare nella logica della qualità totale prodotti affidabili ed efficienti.

Oltre alla vasta gamma di spazzole per elettroutensili e manuali prodotte in serie, oltre 600 articoli per ogni tipo di trattamento e finitura delle superfici, SIT produce da oltre quarant'anni spazzole speciali, che vengono utilizzate in tutti i settori industriali. Flessibilità e soluzioni personalizzate sono il punto di forza della SIT in risposta alle più svariate richieste.

Nell'immagine dall'alto in basso e da sinistra

a destra: spazzole a spirale sagomate a disegno, moduli punzonati, scovoli in nylon abrasivo per sbavatura interni.

Per ulteriori informazioni, è possibile consultare il sito internet aziendale all'indirizzo: www.sitecn.com.



La vetrina delle novità



D'ANDREA
LA TECNOLOGIA
DELL'ALTA PRECISIONE

Cod. 18.07

D'ANDREA PRESENTA I NUOVI PORTAUTENSILI FORCE E FITMILL.

FORCE, i portautensili a forte serraggio, e FITMILL, la nuova linea di portautensili per testine intercambiabili di fresatura con attacco filettato rappresentano l'ultima grande novità lanciata da D'Andrea s.p.a. di Lainate, leader mondiale nel settore degli accessori per macchine utensili dal 1951.

FORCE amplia la linea di portautensili bilanciabili ad alta precisione TOPRUN, introdotta da D'Andrea nel 1998, e costituisce un notevole progresso nel campo della fresatura ad alta velocità. Anche i portautensili FORCE sono bilanciabili e sono caratterizzati dalla elevatissima forza di serraggio e dalla precisione di concentricità inferiore a 5 micron. I portautensili FORCE sono disponibili in due versioni di foro base-diametro 20 e 32 mm. Il loro utilizzo apporta inoltre numerosi vantaggi: permettono di ottenere il meglio dalle moderne macchine utensili ad alta velocità e dall'utensile stesso; la vita del mandrino-macchina risulta allungata e la precisione e la qualità delle superfici lavorate migliorano notevolmente.

Anche i portautensili della linea FITMILL, creati per la lavorazione di fresatura di stampi, sono bilanciabili e disponibili in varie lunghezze.

Sia la linea FORCE sia la linea FITMILL sono prodotte nella quattro versioni di coni d'attacco HSK, DIN, BT e CAT (per il mercato americano).



ANTIPOLLUTION SYSTEMS

Cod. 18.08

NUOVO FILTRO PER POLVERI DI MOLATURA.

Dalla grande gamma CORAL di prodotti ed impianti per il risanamento degli ambienti di lavoro la nuova versione del filtro Grindex.

Realizzato specificatamente per operazioni di molatura a secco e smerigliatura, il gruppo contiene un pre-abbattitore ad umido delle eventuali scintille generate nella lavorazione ed aspirate.

L'aria attraversa quindi un filtro a tasche che trattiene le particelle solide e attraverso il ventilatore - che tratta aria pulita - viene reintegrata nell'ambiente di lavoro.

Le ruote pivotanti garantiscono mobilità al filtro, e la cuffia insonorizzante posta all'interno del ventilatore rende lo stesso estremamente silenzioso. Quale opzione è fornibile un braccio snodato autoportante che rende il Grindex ancora più completo e versatile per lavorazioni che producono polveri metalliche fini.



Cod. 18.09

SCM: IL VOSTRO PARTNER NELLA MASCHIATURA.



La **SCM** è stata fondata nel 1972 dai fratelli Angelo ed Eugenio Masoero, brevettando e costruendo un mandrino a cambio rapido per la maschiatura, con la frizione di sicurezza preconstituita, particolarmente adatto alle macchine utensili utilizzate in quel periodo.

Attualmente propone cinque serie complete di prodotti:

- mandrini a cambio rapido per Foratura e Maschiatura con registrazione preconstituita per Macchine Utensili tradizionali;
- mandrini maschiatori con e senza compensazione, adatti per Macchine Utensili a CNC, e bussole con e senza frizione;
- mandrini portautensili tradizionali per Macchine Utensili a CNC;
- mandrino portautensili WELER, brevettato, a forte serraggio, bilanciato e con smorzamento delle vibrazioni;
- mandrini maschiatori e portautensili con attacco HSK DIN 69893.

La S.C.M., che ha ottenuto la certificazione ISO 9001 nel 2000, può contare su una forza produttiva potente e tecnologicamente avanzata e su una efficiente struttura commerciale, che le permette di essere presente nei paesi a più alta densità industriale nel mondo.

La vetrina delle novità



Cod. 18.10

SCM: MANDRINI E PORTAUTENSILI CON ATTACCO HSK - A DIN 69893.



SCM propone una gamma completa di utensili con attacco HSK - A DIN 69893. I mandrini maschiatori serie 36.000, ideali per essere impiegati su centri di lavoro, sono predisposti al passaggio del lubrificante all'interno con pressione di utilizzo massima di 50 bar e sono caratterizzati da compensazione sia in rientro che in sfilamento e scorrimento su gabbia a sfere. I maschiatori serie 34000, adatti per centri di lavoro e macchine programmate, hanno altezza e peso ridotti; offrono un'ampia compensazione assiale e presentano scorrimento su gabbia a sfere e dispositivo per incrementare la pressione d'imbocco.

Nella versione con attacco codolo cilindrico vengono impiegati su macchine a transfer, filetatrici multifusi e macchine CNC. I maschiatori serie 21080 senza compensazione assiale con passaggio di lubrificante sono adatti per macchine a CNC predisposte per la "maschiatura rigida"; hanno ingombro ridotto e un leggero gioco radiale tra mandrino e bussola per facilitare l'allineamento tra maschio e foro. SCM presenta anche una ampia scelta di portafrese a trascinamento fisso, attacchi per frese tipo Weldon e pinze per utensili con gambo cilindrico, equilibrati fino a 20.000 giri/minuto e, a richiesta, disponibili con attacco HSK 50-80-100. Infine il mandrino portautensili Weler offre una perfetta centratura, chiusura a pinza meccanica con elevata potenza di serraggio; possibilità di ulteriore fissaggio con grano tipo Weldon. La struttura è antivibrante, con possibilità di microcorrezione sulla centratura utensile. Brevettato, è equilibrato fino a 20.000 giri/minuto.



Cod. 18.12

BACHO: NUOVI TRONCHESI "2101".

Bahco ha introdotto una nuova linea di tronchesi "due in uno" in grado di tagliare materiali duri con la medesima facilità con cui tagliano e spelano i cavi. L'elemento sicuramente innovativo di questi tronchesi sono i fili taglienti delle lame di tipo progressivo: questi sono strutturati in modo tale da consentire, in prossimità del giunto, il taglio di materiali duri e fili armonici di spessore fino a 2 mm, mentre nei pressi delle estremità sono in grado di tagliare e spelare materiali teneri, come cavi e fili di rame.



Un tale grado di versatilità evita l'impiego di più utensili per il taglio di materiali che differiscono tra loro in termini di durezza e dimensione.

La famiglia di tronchesi 2101 si distingue anche per la presenza di altre caratteristiche di notevole rilievo. Le ganasce sono realizzate con acciaio temprato che conserva le proprie doti di taglio per un periodo di tempo molto lungo, mentre la molla di richiamo ha una durata paragonabile a quella dell'utensile stesso. Essa può essere facilmente montata e smontata, e ciò è particolarmente utile durante l'esecuzione di lavori ripetitivi. Estremamente confortevoli da maneggiare, i nuovi tronchesi garantiscono l'esecuzione del taglio ottimale con il minimo sforzo, in modo da ridurre le sollecitazioni cui sono soggetti la mano e il polso. I tronchesi sono disponibili in quattro modelli, ciascuno dei quali viene offerto in versioni da 125, 140, 160, 180 e 200 mm, in modo da soddisfare qualsiasi esigenza nel corso dell'installazione elettrica. I mod. 2101G e 2101C dispongono entrambi di un'impugnatura ergonomica e differiscono per le finiture delle lame, che sono rispettivamente ossidate e cromate. I mod. 2101D e 2101S hanno invece la finitura delle lame ossidate: il primo ha le impugnature ricoperte in PVC mentre il secondo ha le impugnature isolate. Questi sono approvati per l'esecuzione di lavori in presenza di tensioni fino a 1000 V in accordo con le normative CEI/IEC 900, EN 6900 e VDE 0680.



Cod. 18.11

SPECIALISTI DELLA TECNICA DEL FISSAGGIO: ATTREZZI DI BLOCCAGGIO RAPIDO.

Da Nicotra una vastissima gamma di attrezzi ad azionamento manuale e pneumatico, in esecuzione verticale, orizzontale, ad asta di spinta e di chiusura.

Diverse versioni anche in acciaio inox.

Cilindri pneumatici ad asta rotante.

Richiedici il catalogo specifico.

Disponibile anche un CD con tutti i nostri prodotti.



La vetrina delle novità

Mitutoyo

Cod. 18.13

MITUTOYO ITALIANA PRESENTA IL NUOVISSIMO ALESAMETRO.

Digimatic Codice 511-501, il nuovo alesametro millesimale, è il frutto della più evoluta ricerca **Mitutoyo** nel settore. Lo strumento è dotato di:

- comparatore millesimale con funzione di registrazione della quota minima misurata (che elimina gli errori dovuti alla lettura dell'operatore) e possibilità di presetare tre valori di riferimento differenti (Master);
- la testa di misura è di tipo elettronico e la misura viene inviata elettricamente al comparatore evitando così errori dovuti ai rimandi meccanici;
- le prolunghie opzionali, estremamente semplici e rapide nel montaggio, consentono di raggiungere profondità fino a 2 m;
- rotazione del display di 320° e inclinazione di 90°. L'impugnatura (a testina ferma) può ruotare sul suo asse. Tutto questo in uno strumento leggerissimo con le seguenti caratteristiche:

Campo di misura: 45 – 100 mm

Risoluzione: 0.001 mm

Grado di protezione: IP54

Uscita dati: Digimatic



Cod. 18.14

NUOVO RUBINETTO RAPIDO UNIVERSALE.

La **A.N.I.** ha recentemente presentato sul mercato una nuova serie di rubinetti rapidi universali a sfere per aria compressa.

La Ditta, prima al mondo una quindicina di anni fa a produrre un Rubinetto Rapido per aria compressa che accettasse la maggior parte dei profili di innesti utilizzati in Europa e nel Mondo, ora propone una sofisticata evoluzione dello stesso con l'aggiunta di

una pratica sicurezza che impedisce lo sganciamento accidentale dell'accoppiamento; basta infatti un piccolo movimento rotatorio della ghiera esterna per impedire ogni possibilità di distacco.

La fabbricazione della ghiera esterna con sofisticate macchine a controllo numerico, permette la massima precisione di accoppiamento rubinetto-innesto e garantisce la massima affidabilità nel tempo.

La finitura è molto accurata, con la parte esterna lucidata e nichelata.

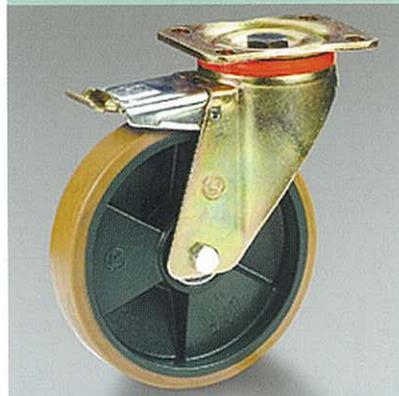
La portata aria dipende dal tipo di innesto utilizzato e può raggiungere i 2.000 lt/1', a 6 bar, con l'innesto a profilo Germania.



tellure Rôta

Cod. 18.15

LA RUOTA GIUSTA PER OGNI TIPO D'IMPIEGO.



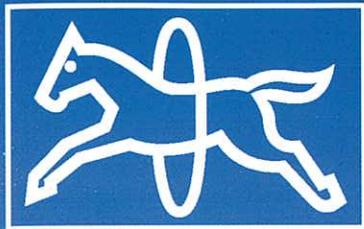
Tellure Rôta propone una gamma completa di ruote per uso industriale, civile e domestico. Si avvale della professionalità dei propri distributori, tra i quali le aziende del consorzio CDU, per proporre alla clientela una serie di articoli per soddisfare tutte le esigenze applicative, sia in funzione del rendimento tecnico, sia economico.

La gamma comprende:

- ruote gommate standard
- elastiche pneumatiche dal diametro 80 al 300 mm, portate da 65 a 950 Kg
- ruote e rulli transpallets in poliuretano dal diametro 80 al 400 mm, portate da 120 a 2800 Kg
- ruote e rulli transpallets monolitici (poliammide, ghisa e termoindurente) dal diametro 65 al 250, portate da 120 a 1400 Kg
- ruote mobilio in legno, in plastica e gemellate dal diametro 30 al 125 mm, portate da 12 a 45 Kg
- ruote per collettività in poliammide e in gomma dal diametro 40 a 125 mm, portate da 35 a 80 Kg.

PFERD

Alta qualità e rendimento



UTENSILI per limare, fresare, smerigliare, pulire e tagliare.



PFERD - Giolo srl

Via G. Di Vittorio, 33/7-9 • 20068 Peschiera Borromeo (Mi)
Tel: 02/55 30 24 86 • Fax 02/55 30 25 18 • e-mail: info@pferd.it

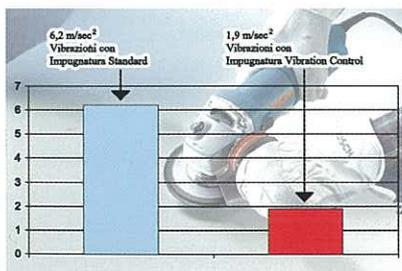
BOSCH

Cod. 18.16

MAGGIORE EFFICIENZA CON IL 70% IN MENO DI VIBRAZIONI. LE NUOVE MINI-SMERIGLIATRICI ANGOLARI BOSCH.



Le mini-smerigliatrici angolari **Bosch** offrono il massimo in fatto di qualità ed equipaggiamento. Componenti particolarmente resistenti per una maggiore durata anche nelle condizioni di impiego più gravose. Tecnica innovativa per un lavoro meno faticoso, più sicuro e di conseguenza più efficiente. La nuova impugnatura supplementare, dotata di "Vibration Control" riduce le vibrazioni del 70%. In dotazione su tutti i modelli delle classi da 1000 e da 1400 Watt. Il "Constant-Electronic" mantiene costante il numero dei giri anche in situazioni di carico gravoso. Con avviamento dolce, limitazione di spunto alla partenza e protezione contro i sovraccarichi. Nuove qualità flessibili per cavi e passacavi eliminano completamente le rotture dei cavi. Gli avvolgimenti protetti, salvaguardano il motore dagli effetti abrasivi della polvere di smerigliatura così come ulteriori fessure di aerazione nel coperchio del corpo garantiscono un'elevata durata. Il nuovo sistema di regolazione rapida della cuffia di protezione è particolarmente facile da usare.

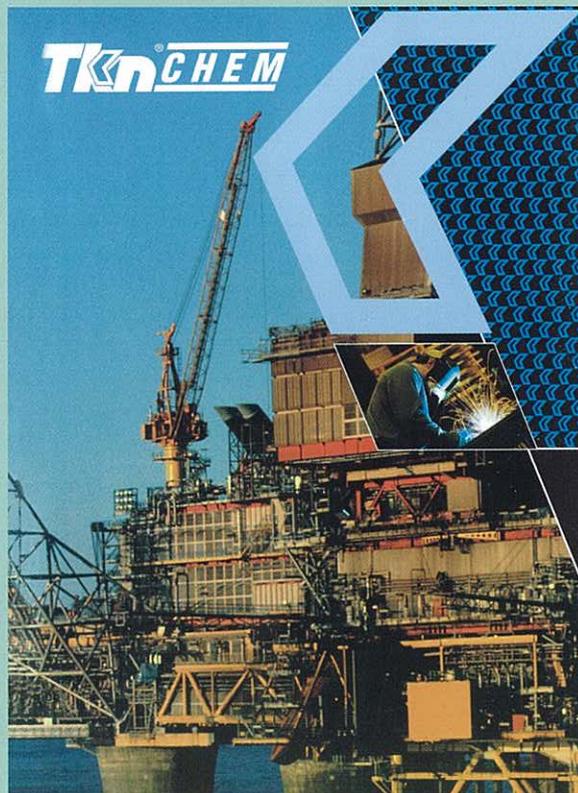


TKn-CHEM

Cod. 18.17

TKN-CHEM: NUOVO CATALOGO PRODOTTI CHIMICI.

Il Consorzio Distributori Utensili, con l'intento di farsi conoscere a un pubblico sempre più vasto, ha recentemente dato alle stampe il nuovo catalogo **Tkn-Chem**, marchio distribuito in esclusiva dal Consorzio, che offre un ampio spettro di prodotti chimici adatti a infinite applicazioni in ogni ambito industriale: manutenzione, lubrificazione, lavorazione dei metalli, pulizia, sgrassaggio, rivestimento, protezione e sigillatura silconica. Scorrendo il catalogo si incontrano i fluidi da taglio "Cut Oil F500", universale; "Tap Cut



F510", specifico per acciaio inossidabile e acciai tenaci; "Alu Cut F520", per alluminio e leghe gialle; l'olio lavabile per filiere "Pipe Cut F550" e il fluido per maschiatura "ER F680". Sbloccanti e distaccanti sono rappresentati da "Easy A310", che oltre alla funzione di sbloccante unisce un'azione protettiva e lubrificante, e "Stak A340", un distaccante silconico a viscosità controllata.

"Multifunction A300" è invece un vero e proprio composto tuttotfare, disponibile in latta o in spray, le funzioni protettiva, antiossidante, idrorepellente, detergente e lubrificante. Prodotti particolari per le loro possibilità di impiego sono poi "Grip A350", antislittante per cinghie di trasmissione; "Torchweld A380" lubrificante antiscorie al bisolfuro di molibdeno specifico per torce e "Leak Test A390", un prezioso cerca fughe di gas. Tra i lubrificanti si devono segnalare "HQ-Sil L630" ad alto contenuto silconico e "Chainlube L650" al bisolfuro di molibdeno specifico per catene.

Davvero importante è poi la gamma di prodotti specifici per detergere, disincrostare e sgrassare qualsiasi superficie impiegate in industria: dai contatti elettrici alle superfici esposte all'azione degli agenti atmosferici. Le proposte di pasta lavamani "Scrubb W400" e gel lavamani "Orangel W410" eliminano invece qualsiasi tipologia di sporco professionale.

Il catalogo Tkn-Chem offre, per ogni singolo prodotto, un'ampia presentazione dove vengono evidenziate nei minimi dettagli le prestazioni e le applicazioni industriali, oltre alle modalità d'uso secondo la confezione proposta.

Il nuovo catalogo Tkn-Chem è disponibile presso tutte le utensilerie consorziate CDU.



Scegliete Qualità per la vostra manutenzione?

La gestione di una manutenzione efficiente ed efficace, per conseguire la massima affidabilità e la maggior disponibilità operativa degli impianti, non può che passare per un "sistema lubrificazione" di qualità. MOLYKOTE® è da sempre leader nella lubrificazione speciale con prodotti formulati per fornire prestazioni di emergenza in caso di anomalie improvvise, sostenere carichi di lavoro imprevisi ed estendere gli intervalli di lubrificazione in assoluta sicurezza.

Contattate il nostro Servizio Tecnico per un sistema lubrificazione di qualità, per telefono 02280031, via fax 022829945 o con e-mail a: info@mascherpa.it

In Italia distribuito da:
EMANUELE MASCHERPA S.p.A.
via N. Battaglia 39 - 20127 MILANO

MOLYKOTE® Lubrificanti speciali

www.mascherpa.it

L'EURO ALLE PORTE.

UNO SGUARDO A TUTTE LE PIÙ IMPORTANTI PROBLEMATICHE CONNESSE CON L'AVVENTO DELLA MONETA UNICA EUROPEA.



L'EURO tra pochi mesi sarà la nostra valuta ufficiale: un cambiamento radicale che investirà tutta la nostra società e che impone alle aziende notevoli sforzi per adeguarsi a questa rivoluzionaria novità. Un processo complesso che, per ottenere risultati, implica il coinvolgimento di tutti i livelli dell'impresa.

La circolazione nella fase transitoria.

Il primo gennaio 1999 è iniziato il periodo "transitorio" che si concluderà il 31 dicembre 2001. Dal primo gennaio 2002 sarà obbligatoria l'adozione della nuova valuta in tutte le transazioni e le rilevazioni contabili.

Il periodo, inizialmente stabilito in sei mesi (fino al 30 giugno 2002), che prevedeva la circolazione contemporanea di lire ed EURO è stato ridotto, in considerazione dei risultati di numerose analisi che hanno dimostrato l'inutilità e i rischi di un prolungamento eccessivo della doppia circolazione monetaria, a soli due mesi. Le lire cesseranno di avere corso legale il primo marzo 2002. Questo periodo transitorio doveva servire per operare un passaggio graduale alla nuova moneta. Nella maggior parte dei casi però le imprese, per problemi operativi e di

coordinamento, non si sono adeguate e si trovano così ad affrontare quest'anno le problematiche del passaggio all'EURO.

Il passaggio all'Euro come problema informatico e organizzativo.

Il passaggio all'EURO è essenzialmente un problema informatico.

L'adozione della nuova moneta pone difficoltà risolubili con l'ausilio dei computer, ma la loro soluzione matematica non può prescindere da un'attenta organizzazione e pianificazione preventiva. Sarà quindi necessario contattare la software-house che segue l'impresa per pianificare le varie attività, esaminare le diverse aree aziendali per valutare come programmare il passaggio, coinvolgere tutte le risorse umane aziendali e infine identificare un coordinatore responsabile del progetto. Si renderà opportuno indire riunioni per sensibilizzare i collaboratori, raccogliendo i pareri di tutti e chiedendo la segnalazione di esigenze o dubbi. Sarà opportuno sollecitare la predisposizione di un elenco di documenti, moduli, programmi e procedure, con importi in lire, utilizzati per creare una sorta di "banca dati" della documentazione sulla quale intervenire. Sarà poi altrettanto importante designare un coordinatore-responsabile affinché tutti sappiano a chi rivolgersi. La programmazione dell'attività contabile amministrativa per il cambio di valuta richiederà un certo periodo di tempo durante il quale il coordinatore dovrà tenere informati tutti i soggetti coinvolti sull'evoluzione della fase preparatoria.

È anche raccomandabile che tutte le

UTILITÀ

Arriva l'Euro

decisioni vengano condivise. La conoscenza dell'esistenza di difficoltà in un determinato settore può consentire di comprendere meglio l'adozione di alcune decisioni stimolando così la collaborazione a ogni livello.

Può infine essere opportuno condividere la programmazione con il Consulente per valutare le eventuali implicazioni fiscali.

Scegliere la data per adottare la nuova valuta.

Ciascuna impresa dovrà scegliere il momento più confacente per la realizzazione del passaggio da operare in autunno oppure con il nuovo anno.

Le aziende che hanno una gestione informatica integrata (dall'ordine alla fatturazione, alla contabilità) saranno quelle che non potranno separare le diverse aree nel passaggio e, quindi, dovranno affrontare maggiori complicazioni. Potrebbe essere opportuno, se il sistema informatico lo consente, prevedere l'esposizione negli ordini (e nei documenti conseguenti: conferme, fatture, estratti conto...) di entrambe le valute. Ciò facilita il rapporto con i clienti o i fornitori che non hanno ancora adottato l'EURO, ma pone problemi considerevoli a livello di modifica di programmi e di gestione degli stampati. Risulterà inoltre opportuno eseguire dei test su archivi di prova per verificare l'effettiva operatività del sistema per la conversione e per il successivo utilizzo "ordinario". Si dovrà tener conto, specialmente per le imprese commerciali, dell'esistenza di vincoli per listini prezzi imposti dai fornitori e utilizzati anche per le fatturazioni. In molti casi l'impresa risulterà vincolata dall'adeguamento all'EURO dei propri fornitori.

Si dovrà poi valutare l'opportunità di predisporre archivi storici dei movimenti in lire per agevolare la consultazione delle partite ante passaggio. Un doppio archivio richiede però maggiori spazi su disco: altro problema da risolvere con gli

informatici.

Infine in molti casi non è opportuno aspettare il 31 dicembre per il passaggio all'EURO. Attendere la data di chiusura del bilancio comporta la gestione in linea di due periodi (anno in corso e anno precedente). Inoltre le fatture emesse nell'ultima parte dell'anno verranno pagate nei primi mesi del 2002 con conseguenti problematiche inerenti le ricevute bancarie o altri mezzi di accredito.

Rapporti tra le imprese e le software-house.

Nell'ottica di una proficua collaborazione tra aziende e software-house è consigliabile concordare tempi, modalità e costi degli interventi chiedendo di garantire la presenza di assistenti nei giorni prescelti per il passaggio. Inoltre l'adeguamento all'EURO può fornire l'occasione per fare alcuni aggiornamenti informatici: è un momento particolarmente importante, da cogliere al fine di ottimizzare i sistemi e la gestione delle informazioni.

Come detto, una particolare programmazione delle attività dovrà essere realizzata dalle imprese che gestiscono le informazioni aziendali in modo integrato. L'Ufficio Tecnico e la gestione della Produzione probabilmente non sono molto coinvolti nelle problematiche EURO, ma è bene che siano informati dell'evoluzione dei preparativi. La consultazione di documenti (ordini, conferme, programmi di produzione...) dovrà essere possibile e tempestiva a ogni livello.

Banche, società di leasing, clienti e fornitori.

Una volta stabilita la data fatidica si dovranno avvertire tutti i soggetti con i quali l'azienda è in rapporto che da quella data la moneta di conto sarà l'EURO.

Si dovrà inviare una lettera a clienti e fornitori, invitando i primi a pagare in EURO e avvertendo i secondi che l'impresa procederà a pagamenti in EURO. Dovranno essere contattati gli istituti di credito per la conversione dei conti bancari e per acquisire libretti assegni in EURO (operazione possibile anche prima della conversione del conto), le società di leasing, i consulenti assicurativi, i consulenti finanziari, i consulenti di direzione aziendale e le società partecipate. È di recentissima emanazione un provvedimento che autorizza le banche ad eseguire direttamente la conversione, salvo comunicazione contraria del cliente.

Rapporti con i dipendenti e i collaboratori.

Ogni azienda deve contattare il Consulente del Lavoro o l'Associazione di categoria da cui è assistita per concordare tempi e modi per il passaggio.

Per quanto riguarda le maestranze, dove esiste la Commissione Interna si dovranno contattare i responsabili per comunicare la data a partire dalla quale verranno corrisposte le retribuzioni in EURO. Dove esiste, va anche esaminato il contratto



UTILITÀ

Arriva l'Euro

interno aziendale per verificare che non vi siano compensi aggiuntivi in lire e quindi vanno concordate le dovute conversioni. Per quanto riguarda le collaborazioni coordinate e continuative in essere, si dovranno esaminare i contratti e preparare le conversioni dei compensi pattuiti. Per gli amministratori sarà opportuno preparare una nuova delibera per evitare il problema degli arrotondamenti.

Arrondamenti: il problema dei microprezzi.

Per quanto riguarda gli importi da esprimere in EURO in fattura si pone il problema di disporre di listini elaborati con la nuova moneta. Ove possibile si convertiranno i precedenti listini in EURO con arrotondamento alla seconda cifra decimale. Tuttavia va posta particolare attenzione al problema dei "micro-prezzi" ovvero di tutti quei prezzi unitari di importo modesto, e in particolare di somme inferiori alle 20 lire (un centesimo di EURO equivale circa 20 lire). Infatti, se per la conversione di tali cifre si seguissero pedissequamente le regole ordinarie che impongono l'arrotondamento al secondo decimale, questi prezzi potrebbero subire significativi incrementi. La soluzione di tale problema può essere raggiunta con il mantenimento dell'importo convertito con un numero appropriato di decimali; oppure con il cambiamento dell'unità di misura utilizzata, adottando appropriati sistemi di misurazione, di peso, o di volume.

La gestione del magazzino: tre diverse tipologie.

Tra le diverse problematiche relative alla gestione del magazzino si devono distinguere alcune situazioni specifiche.

a) Imprese che operano con il metodo delle distinte base.

È la situazione più complessa. Generalmente l'impresa ha memorizzato nel sistema informatico i listini dei fornitori delle materie prime: per queste aziende si dovrà coordinare il passaggio all'EURO con l'emissione di listini in EURO da parte dei fornitori. Si pone in molti casi il problema dei "microprezzi", con conseguente gestione di numerosi decimali.

b) Imprese che gestiscono il magazzino solo a quantità fisiche.

Nessun problema. L'EURO dovrà essere considerato solo nelle valutazioni di fine anno.

c) Imprese che operano su commessa. Generalmente i sistemi sono collegati alla gestione ordini fornitori. Si manifesta quindi la necessità di emettere ordini in EURO, o ordini con l'indicazione dei due importi, già prima del passaggio all'EURO della contabilità. È inoltre opportuno convertire gli ordini già emessi.

La complessità nella gestione dei cespiti.

Le soluzioni per il passaggio all'EURO del libro cespiti dipendono in gran parte dalla metodologia utilizzata per la gestione del libro cespiti stesso.

Le imprese che gestiscono analiticamente i cespiti ai fini fiscali dovranno procedere alla conversione in EURO dei valori di carico dei singoli cespiti (è un lavoro che deve essere preparato preliminarmente).

La sommatoria dei valori convertiti non sarà uguale al valore di conversione del saldo contabile e pertanto si dovrà procedere a un "accomodamento". È utile esaminare attentamente quanto registrato a libro cespiti e in inventario cogliendo l'occasione per eliminare quelle voci che non si ritiene di mantenere. È inoltre opportuno preparare gli allegati di dettaglio delle voci cespiti con l'importo originario di acquisto, indicando separatamente gli importi delle rivalutazioni eseguite (da indicare sempre in Nota Integrativa). Praticamente bisogna operare

UTILITÀ

Arriva l'Euro

una ricostruzione analitica dei cespiti. Un impegnativo lavoro preparatorio che darà benefici in futuro (per rivalutazioni o vendite dei cespiti, oppure per cessioni, fusioni, scissioni e trasformazioni). Coloro che gestiscono i cespiti per categorie omogenee per anno di acquisizione dovranno invece fare attenzione agli arrotondamenti dei valori convertiti dei singoli gruppi e non solamente a valori complessivi di categoria. Queste analisi e determinazioni di valori possono essere predisposti utilizzando fogli di Excel.

Gli stampati e i fogli di excel: avvertenze.

Anche il problema stampati dovrà essere affrontato per tempo. Gli stampati dovranno essere predisposti all'Euro in considerazione delle modifiche che si potrebbero rendere necessarie non solo per la nuova moneta ma anche per eventuali miglioramenti. Sarebbe opportuno coordinare l'adozione dei nuovi stampati anche con la delibera di conversione del capitale sociale. È infine bene aggiornare con la conversione i fogli di uso corrente, eliminando le funzionalità superate. Si deve inoltre tener presente che gli arrotondamenti automatici di Excel non sono ancora predisposti secondo le norme UE.

il primo bilancio d'esercizio espresso in Euro.

Se il passaggio all'Euro è stato eseguito nell'anno, ed è stato adeguatamente preparato, non vi saranno problemi in sede di stesura del bilancio 2001. Il bilancio verrà redatto senza cifre decimali e, per le società di capitali, la Nota Integrativa potrà essere redatta in migliaia di EURO. Inoltre per la necessità di raffronto con i dati dell'esercizio precedente dovranno essere

convertiti anche i dati di quell'esercizio. Chi invece adotterà l'Euro dal primo gennaio 2002 potrà pubblicare ancora il bilancio 2001 in lire. Ciò salvo disposizioni di legge probabilmente in corso di emanazione.

La progressione dei lavori preparatori.

Riepilogando l'insieme dei lavori preparatori e degli adempimenti necessari per la conversione, ecco un'ipotesi di progressione del passaggio all'Euro:

- a) Esame delle diverse aree aziendali.
- b) Inventario programmi, procedure, stampati, fogli di excel.
- c) Riunioni preparatorie del personale.
- d) Stesura budget sia in EURO che in lire.
- e) Conversione capitale sociale in EURO.
- f) Conversione ed esame libro cespiti.
- g) Aggiornamento di tutte le scritture sino alla data prescelta per il passaggio.
- h) Stampa di tutte le operazioni a giornale mastro e stampa dei mastri di tutte le partite contabili.
- i) Stampa a libro giornale del bilancio di verifica in lire.
- j) Conversione delle partite aperte clienti e fornitori; sistemazione degli arrotondamenti.
- k) Conversione di tutti gli altri conti.
- l) Stampa a libro giornale del bilancio di verifica in EURO.
- m) Sistemazione del conto transitorio arrotondamenti con imputazione a conto economico A5 o B14 - stampa dati riassuntivi delle conversioni eseguite.
- n) Conversione valori bilancio esercizio precedente per raffronto dati.

costi aziendali connessi al passaggio all'euro.

Il Principio Contabile n. 27 ha disciplinato



la rappresentazione in Bilancio dei costi per il passaggio all'Euro. Le tipologie di spesa che le imprese devono affrontare sono prevalentemente riferite alle risorse informatiche e all'addestramento del personale. Si possono così riepilogare:

- Adeguamento del software.
- Approntamento di nuova modulistica e stampati in genere.
- Potenziamento e sostituzione di alcune immobilizzazioni materiali (hardware, registratori di cassa, ecc.).
- Corsi di addestramento e di qualificazione del personale, sensibilizzazione e aggiornamento del management.
- Consulenze per la conversione di alcuni valori e poste.
- Altre spese specifiche (informazione clienti e fornitori...).

Si tratta quasi esclusivamente di costi d'esercizio, se si eccettua l'acquisizione di un nuovo software e l'adeguamento dell'hardware. Quindi in generale non si può procedere alla capitalizzazione dei costi per il passaggio all'Euro. ■

Rosita Forcellini

Studio Campidori
Commercialisti & Associati

Tel. 0341/357711 - Fax 0341/360136
e-mail: forcellini@studiocampidori.it

INTEGRARE QUALITÀ, AMBIENTE E SICUREZZA.

LA NUOVA IMPEGNATIVA SFIDA CHE ATTENDE IL MANAGEMENT DELLE IMPRESE.

L'evoluzione dei mercati e dell'economia comporta oggi per le aziende la necessità di una gestione strutturata e trasparente della Qualità, dell'Ambiente e della Sicurezza (QAS).

La possibilità di combinare e razionalizzare i fattori Qualità, Ambiente e Sicurezza all'interno della gestione d'impresa per creare una "dimensione aziendale integrata" è reale e attuabile. Ma, questo non significa che la gestione ed il cambiamento richiesto alle organizzazioni aziendali per creare nuove opportunità di business sia realizzabile in modo semplice e indolore.

Un progetto che richiede un forte cambiamento.

Creare o modificare un'organizzazione d'impresa per operare in un'ottica di visione "proattiva", integrata, competitiva, del rapporto con il mercato, che non si limita a rispondere alle attese del cliente ma tende a precedere tali attese e soprattutto a offrire di più dei concorrenti. È la sfida e la provocazione contenuta nelle norme QAS (specificate nelle note) ed in particolare nella "Vision 2000". I vertici aziendali dovranno pensare ed elaborare un progetto integrato in modo da realizzare contemporaneamente il miglioramento dei risultati, il miglioramento degli impatti ambientali delle proprie attività e il miglioramento della gestione della salute e dei rischi sul lavoro.

Fatto salvo il principio del massimo

valore ai minimi costi, la logica di tale principio è riconducibile a tutti i processi aziendali anche nella realizzazione di un sistema integrato.

Premesso che il concetto di miglioramento continuo, che è parte del concetto di competizione in un libero mercato, non potrebbe essere vincolato in norme o fatto oggetto di certificazione, riteniamo rappresenti l'elemento strategico che deve essere trasferito a tutti gli obiettivi e quindi a tutti i processi aziendali. L'impresa che vorrà mantenersi competitiva dovrà rispondere in modo efficace alle esigenze imposte dalle nuove strategie di gestione. Per questo motivo la possibilità di gestire in una dimensione integrata gli aspetti QAS rappresenta una politica da perseguire anche se di non facile attuazione.

Le fasi logiche per progettare un sistema integrato.

Modelli per la gestione integrata ne esistono diversi tipi, più o meno semplici, con integrazioni a più livelli. In questo breve articolo, si ritiene utile riassumere le fasi logiche che devono essere considerate per la progettazione e lo sviluppo di un sistema per la gestione integrata degli aspetti inerenti la Qualità, l'Ambiente e la Sicurezza in azienda.

In riferimento al diagramma a cascata si procede nel seguente modo:

- analizzare o rivedere le norme e le leggi cogenti da integrare evidenziando le parti comuni, da quelle integrabili o

da quelle prevalenti;

- decidere la politica da attuare (preferibile quella per piccoli passi e realmente alla portata delle risorse e competenze disponibili);
- stabilire e assegnare gli obiettivi (misurabili e raggiungibili)
- stabilire e distribuire le responsabilità;
- definire le attività e i processi mediante la scrittura delle procedure operative;
- verificare i risultati ottenuti per mezzo di audit programmati;
- originare attività di miglioramento sulla base dei dati di verifica.

Tutti i documenti necessari per la nuova gestione.

Strutturare un sistema di gestione integrato significa adottare una documentazione che permetta una visione chiara ed esauriente delle procedure e delle attività interne allo scopo di definire ciò che bisogna fare, come va fatto, le responsabilità personali e collettive ecc. Una possibile struttura documentale integrata consiste in alcuni livelli di documenti:

- **Manuale di Gestione Integrata** - descrive la politica, gli obiettivi e le caratteristiche del sistema di gestione e la relativa organizzazione, rimandando per il dettaglio a procedure e istruzioni;
- **Procedure Gestionali** - definiscono i criteri e le modalità di conduzione delle attività relative a specifiche tematiche ambientali (per esempio; rifiuti, scarichi idrici), di qualità (per esempio: controllo

FOCUS

Vision 2000

delle forniture e del prodotto, delle apparecchiature di misura, soddisfazione del cliente), di sicurezza (per esempio: serbatoi, sostanze pericolose, DPI, sicurezza nella progettazione di impianti e macchine). Alle procedure gestionali possono essere allegati moduli e documenti sussidiari (i moduli sono utilizzati per la raccolta dei dati e per le registrazioni, i documenti sussidiari sono le istruzioni operative relative alle azioni che il personale deve compiere per garantire il rispetto dei requisiti di QAS)

• **Documenti di valutazione** - conseguenti ad azioni previste nel manuale o nelle procedure (per esempio: analisi dell'impatto ambientale, riesame, valutazione del rischio residuo, valutazione dei fornitori ecc.). Ai documenti di valutazione possono essere allegati dei moduli e altri documenti sussidiari.

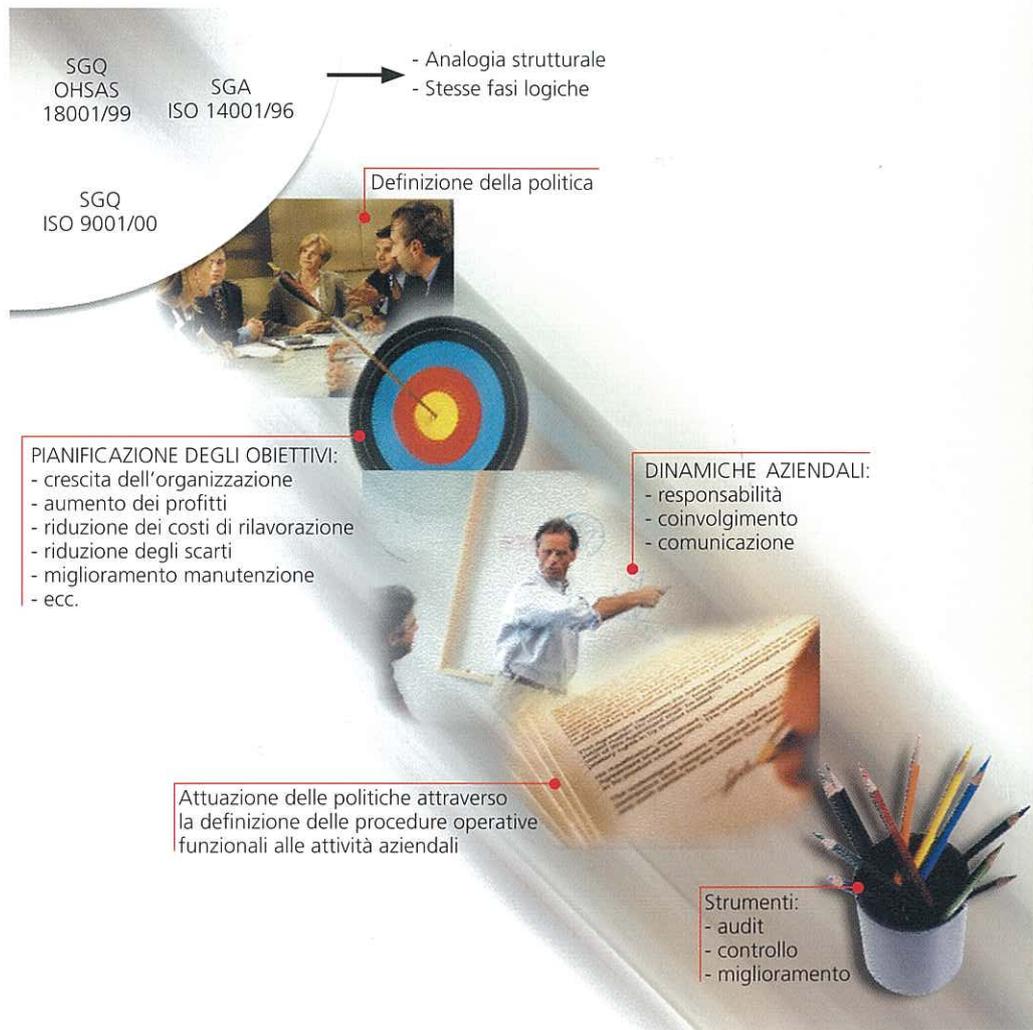
• **Documenti accessori** - documenti di utilizzo frequente che devono essere identificati e rintracciati nel sistema di gestione.

Costi occulti e risorse umane: due aspetti prioritari.

Accanto alla gestione della documentazione, altri aspetti non secondari sono quelli dei costi occulti e delle risorse umane. I costi occulti che ogni azienda dovrebbe considerare riguardano le tre aree di integrazione QAS.

Nella carenza di qualità del prodotto o del servizio sono individuati costi di rilavorazioni, riparazioni, erogazioni di servizi già prestati, minore produttività, perdita di clienti ecc..

Un'inadeguata gestione degli aspetti ambientali comporta: maggiori costi per lo smaltimento di rifiuti, residui e scarichi idrici e gassosi, peggioramento delle condizioni ambientali aziendali, microclima, interventi di organismi di controllo e rischio di consistenti multe, immagine aziendale negativa sul cliente e sulla popolazione residente nelle



vicinanze del sito aziendale. Una cattiva gestione della salute e igiene sul posto di lavoro comporta: disaffezione del lavoratore ai problemi aziendali, perdita di produttività e di qualità sul prodotto, inefficienze organizzative, aumenti dei premi assicurativi, un clima aziendale non orientato all'integrazione.

Pur nel limite di questo breve articolo, è possibile intravedere i vantaggi di una scelta in direzione della gestione integrata che, può risultare l'arma vincente di molte aziende che le faccia distinguere per efficacia ed efficienza nella gestione della propria attività. Per una buona riuscita dei sistemi di gestione integrata rimane fondamentale e alla base di tutto l'approccio dell'or-

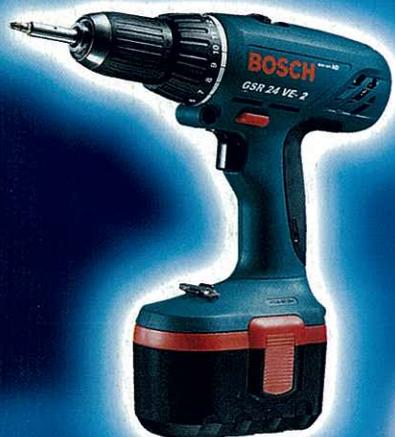
ganizzazione. L'azienda può adeguarsi alla normativa in modo formale e burocratico, con l'unico scopo d'ottenere la certificazione. Oppure cogliere queste opportunità, messe a disposizione dalle norme, come una scelta strategica che permetta il miglioramento delle prestazioni e il rafforzamento delle proprie posizioni sul mercato. ■

Vittorio Addis
Presidente Tecno Habitat S.r.l.

Tecno Habitat Srl • (Sede Milano: tel. 0226148322 • fax 0226145697 • e-mail: thmi@tecnohabitat.com - Sede Lecco: tel.0341282081• fax 0341287303 • e-mail: thlc@tecnohabitat.com) • website: www.tecnohabitat.com.



Potenti come
gli utensili a filo.
Il team 24 V della Bosch.



24
VOLT

La Forza blu. Per professionisti.

BOSCH

