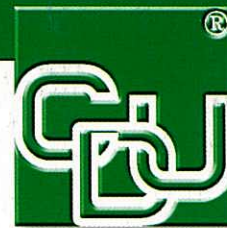


SPAZIO TECNICO



**Consorzio
Distributori
Utensili**

Anno 8 - Numero 23
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 Settimo Milanese (MI)
Autorizzazione del Tribunale di Lecco
n. 3136 del 21/09/95 (n.9/95 Reg.Per.)

SPECIALE ABRASIVI

La competizione si gioca sull'innovazione.

RIFORMA BIAGI

Più flessibilità nel mercato del lavoro.

GAS & ELETTRICITÀ

Il libero mercato dell'energia.

LA VETRINA DELLE NOVITÀ

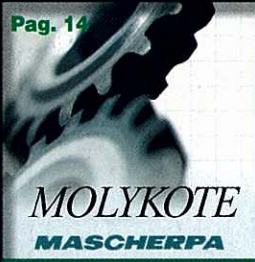
Proposte dal mercato.

PROMOZIONI CDU

17 offerte da non perdere.

Pagg. 15-19

Pag. 14



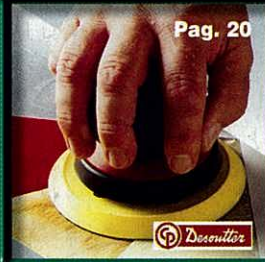
Pag. 23



Pag. 32



Pag. 20

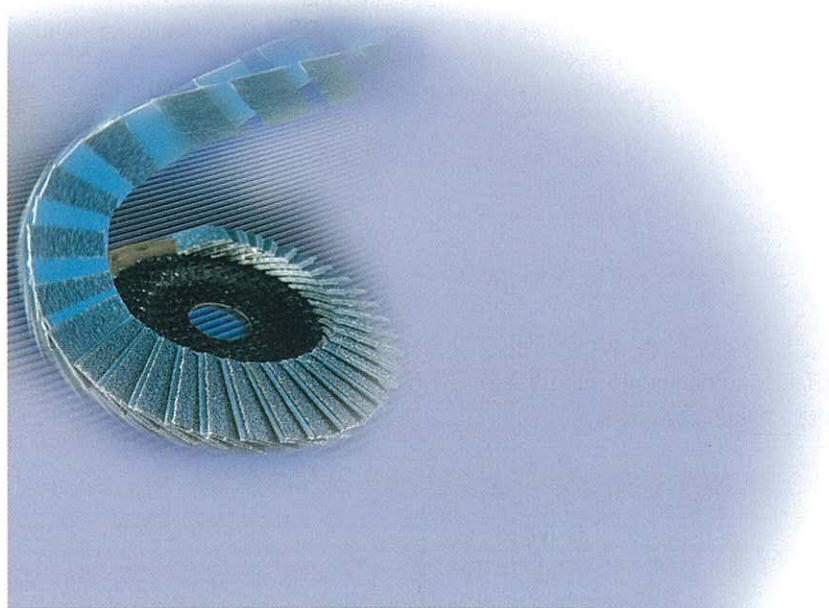


Pag. 25



LA COMPETIZIONE SI GIOCA SULL'INNOVAZIONE.

VELOCE RASSEGNA SU ALCUNE DELLE PIÙ IMPORTANTI NOVITÀ TECNICHE CHE CARATTERIZZANO IL MERCATO DEGLI ABRASIVI: UN MERCATO MATURO CHE PUNTA TUTTO SULLO SVILUPPO DI SOLUZIONI INNOVATIVE SOTTO IL PROFILO DEI MATERIALI E DELLE PERFORMANCES DEI PRODOTTI.



Gli abrasivi vengono impiegati in molteplici settori industriali e trovano applicazione su quasi tutti i materiali. Da anni, metalli ferrosi e non, vetro, materiali ceramici... vedono un massiccio uso di abrasivi in infinite operazioni manuali e meccaniche quali rettifica, sabbiatura, finitura, pallinatura, lappatura, lucidatura, levidatura, taglio e foratura.

Alla base di tutti gli utensili abrasivi vi sono i materiali grezzi che si dividono in due grandi categorie: i minerali naturali e i materiali sintetici, che in entrambi i casi vengono classificati in funzione delle dimensioni delle particelle abrasive. Questi materiali, o meglio i processi della

loro trasformazione finalizzata a ridurre il consumo degli abrasivi stessi e la loro funzionalità nella lavorazione dei differenti materiali, sono alla base dell'evoluzione tecnologica che da qualche stagione sta attraversando questo settore.

A SITUAZIONE DEL MERCATO NEL NOSTRO PAESE.

A tale evoluzione tecnologica, in realtà, non corrisponde un significativo incre-

mento delle quote di mercato che durante il 2002, in Italia, è cresciuto di circa il 2% a valore. Un dato che evidenzia come si sia di fronte a un quadro economico che si muove su volumi praticamente costanti e che mira a erodere fette di mercato ai concorrenti, piuttosto che andare alla conquista di nuovi sbocchi. Una sostanziale stabilità del mercato, quindi, che si riversa anche sull'anno in corso che, nelle previsioni del primo semestre, fa registrare una domanda scarsamente reattiva che non lascia intravedere alcun cambiamento significativo nel medio e lungo periodo, anche se i maggiori operatori sperano sempre in un lieve miglioramento durante la seconda parte del 2003. Ma è giunto il momento di dare un'occhiata ad alcune delle più significative novità presentate recentemente al mercato.

A LAVORAZIONE DEI METALLI CON SCOTCH-BRITE.

Sono tre i prodotti innovativi che Scotch-Brite 3M propone. Prodotti che si caratterizzano per l'utilizzo di uno speciale sistema di fissaggio ultra-rapido che permette l'immediata sostituzione del prodotto con un conseguente risparmio di tempo e aumento della produttività. Roloc + è il nome di questo sistema,

Nell'ambito degli abrasivi flessivi la prima delle novità Scotch-Brite 3M è la gamma di Ruote CB-ZR, costituite da lamelle

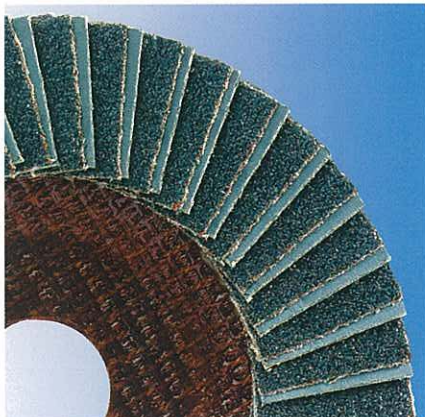
Se si devono invece affrontare applicazioni particolarmente pesanti, Clean&Strip XT Purple è il disco che, appositamente studiato per lavorazioni impegnative, possiede una notevole resistenza al deterioramento a contatto con superfici in acciaio inox. La sua durata, massimizzata e pari al doppio di un tradizionale disco nero, è decisamente elevata anche sui bordi. Clean&Strip XT Purple è disponibile in una vasta gamma di misure.

Come la versione XT Purple, anche Clean&Strip CG Blu può essere montato sul sistema Roloc +. Disponibile per ogni applicazione, vanta anche un conveniente rapporto qualità/prezzo.

Infine si segnalano i dischi Roloc a Filo Abrasivo, con il particolare disegno che consente loro di conformarsi alle superfici più irregolari, sono invece molto efficaci nella rimozione di rivestimenti pesanti quali ruggine, vernici, adesivi, sigillanti, guarnizioni... Questi dischi offrono una migliore finitura rispetto

ZOOM

Speciale abrasivi



alle spazzole a fili metallichi e lavorano ad una velocità notevolmente superiore, aumentando la produttività. Sono disponibili in tre misure (25 mm, 50 mm e 75 mm) e in tre differenti grane: 50 (verde), 80 (giallo) e 120 (bianco).

POLIFAN® ZIRKON-COOL BY PFERD PER LAVORI PESANTI.

Surriscaldamento, deformazione e corrosione del materiale, diminuzione dell'asportazione e surriscaldamento del disco. Sono questi alcuni dei problemi che ogni giorno vengono affrontati durante la lavorazione dell'acciaio inox e di altri materiali a bassa conduzione di calore.

Per superare tutte queste problematiche legate alla lavorazione dell'acciaio inox

e di altre leghe speciali, Pferd ha sviluppato il nuovo disco lamellare Polifan® Zirkon-Cool ad elevate prestazioni: si tratta di un abrasivo che, combinando corindone e zinconio, e utilizzando le nuove e speciali lamelle Coolflap®, garantisce il massimo grado di asportazione, proteggendo, al contempo, i materiali sensibili dal surriscaldamento. Corindone e zirconio permettono, infatti, di realizzare:

- una smerigliatura veloce e senza problemi;
- nessun surriscaldamento;
- nessuna deformazione;
- nessuna corrosione;
- massima asportazione per tutta la durata del disco.

I nuovi dischi lamellari Pferd danno il meglio delle loro possibilità applicati a potenti smerigliatrici ad angolo e durante i lavori di smerigliatura di lunga durata.

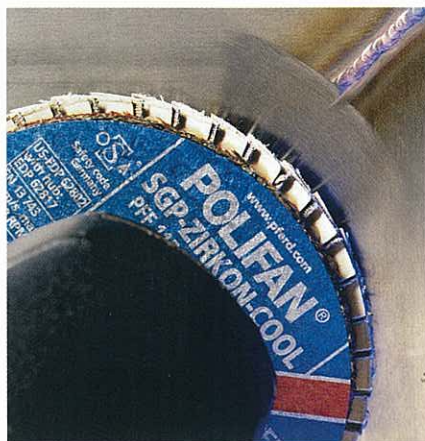
INDUSTRIAL LINE, LA SOLUZIONE DI NORTON.

Il know-how Norton-Saint Gobain, frutto di un costante investimento nella ricerca, ha dato origine a una linea di mole da taglio e sbavatura di elevato livello qualitativo che si caratterizza, inoltre, per un costo decisamente competitivo. L'intera gamma Industrial Line utilizza componenti dell'ultima generazione che garantiscono ottime performance

in termini di capacità di asportazione e taglio, il tutto abbinato a una lunga durata del prodotto.

La nuova gamma Norton si compone delle linee Alu e Inox per smerigliatrici angolari; Metallo-inox per smerigliatrici portatili e angolari; Metallo per chop-saw, macchine fisse e troncatrici a benzina; infine Pietra per smerigliatrici angolari, macchine fisse e sega/troncatrice a benzina.

La linea Industrial line by Norton è indicata per molteplici applicazioni industriali, dalla carpenteria navale all'edilizia. ■



EMO 2003: MILANO CAPITALE MONDIALE DELLA MECCANICA.

**ATTESI 200.000 VISITATORI PER LA RASSEGNA
INTERNAZIONALE DI MACCHINE UTENSILI, ROBOT
E AUTOMAZIONE, PREVISTA DAL 21 AL 28 OTTOBRE.**

La mondiale della macchina utensile dopo otto anni torna a parlare italiano. L'edizione 2003 di EMO, biennale itinerante a respiro internazionale, avrà a disposizione ben 300.000 metri quadrati di spazio espositivo in grado di richiamare l'attenzione degli operatori di tutto il mondo. E già le prime stime prevedono un afflusso record pari a 200.000 visitatori. Si tratta quindi di un evento di elevatissimo livello che, secondo le previsioni di UCIMU-Sistemi per produrre, giungerà proprio in concomitanza con la ripresa economica mondiale che dovrebbe manifestarsi pienamente nel secondo semestre di quest'anno. Previsioni di indubbio interesse, che potrebbero trovare ulteriore slancio proprio dalla EMO e dalla vasta offerta di macchine utensili di questo contesto fieristico internazionale.

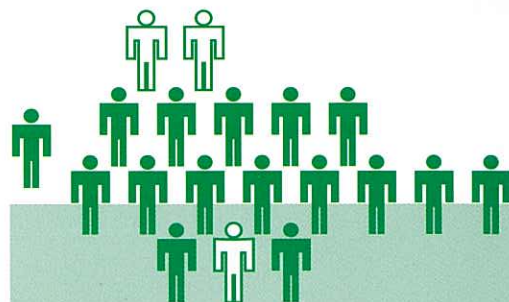


Una vetrina per macchine utensili, robot e automazione.

Una vera e propria vetrina di tecnologia applicata alle lavorazioni meccaniche aspetta i visitatori di EMO 2003, che potranno valutare tutte le novità del settore "macchine utensili" attraverso l'esposizione di torni, alesatrici, trapani, fresatrici, centri di lavorazione, rettificatrici, filettatrici e maschiatrici, levigatrici e pulitrici, macchine per il taglio della lamiera e per la sbavatura, macchine per tranciatura e per la deformazione della lamiera, presse, macchine per barre e profilati, elettroerosione, impianti per trattamenti termici, prototipazione rapida e saldatura. EMO offrirà importanti spazi espositivi all'utensileria, ai componenti e agli accessori, all'automazione delle lavorazioni e dei processi, alla metrologia e al controllo di qualità, oltre che ai servizi per l'azienda.

Una qualificata presenza internazionale.

A dicembre 2002 ben 1.100 imprese, delle quali la metà straniere, avevano già formalizzato la propria partecipazione a EMO 2003. Una premessa, questa, che, unita al numero di visitatori attesi, fa intravedere una manifestazione capace di muovere numeri di assoluta rilevanza. Per parlare di numeri supportati da dati concreti, occorre però fare riferimento all'edizione del 1995, la precedente svoltasi nel capoluogo lombardo, occasione in cui la EMO contò 145.253 visitatori provenienti da 101 paesi. Ai 76.575 operatori e ai 9.259 studenti italiani si sommarono, infatti, i 59.419 operatori di ogni angolo del globo: 48.448 dall'Europa, 655 dall'Africa, 4.245 dalle Americhe, 5.740 dall'Asia e 331 dall'Oceania. EMO 1995 ha proposto prodotti di valore stimato in quasi 700 milioni di dollari. ■



APPUNTAMENTI

23/06/2003 - 26/06/2003
CAT ENGINEERING
Stuttgart - Germania

23/06/2003 - 26/06/2003
TECHNOLOGY
Tel Aviv - Israele

04/09/2003 - 07/09/2003
MACTOOLS
Cairo - Egitto

09/09/2003 - 13/09/2003
METAL ASIA
Kuala Lumpur - Malesia

09/09/2003 - 11/09/2003
AUTOMATE AUSTRALIA
Sidney - Australia

15/09/2003 - 19/09/2003
MSV
Brno - Rep. Ceca

23/09/2003 - 25/09/2003
TUBE & WIRE
Singapore - Singapore

23/09/2003 - 26/09/2003
MOTEK
Sisheim - Germania

21/10/2003 - 28/10/2003
EMO
Milano - Italia



ITALIA- GERMANIA: UNA SFIDA SENZA FINE.

UN'INDAGINE DI DATABANK, REALIZZATA IN COLLABORAZIONE CON L'ISTITUTO PER IL COMMERCIO ESTERO, HA FATTO IL PUNTO SUI PRINCIPALI FATTORI DI COMPETITIVITÀ DELLE AZIENDE ITALIANE E TEDESCHE NEL SETTORE MACCHINE UTENSILI.

Il 2002 non è stato certo un anno record. Anzi, la maggior parte delle aziende produttrici di macchine utensili ha registrato una contrazione di fatturato, specialmente per quel che concerne il mercato rivolto all'estero. Gli ingranaggi del settore "macchina utensile", che così spesso hanno fatto registrare un trend positivo, hanno quindi "girato a vuoto", certo a causa di una recessione economica generale e di una moneta unica europea troppo forte nei confronti del dollaro americano, ma anche per una capacità produttiva che non sempre è stata in grado di seguire i ritmi di un mercato altamente competitivo e globalizzato.

Per un settore industriale così importante e presente a livello internazionale - l'Italia copre il 10,7% della produzione mondiale di macchine utensili - diviene quindi indispensabile confrontarsi con i leader di mercato. A cominciare dalla Germania, che, con il 20,4% della quota mondiale, è al primo posto tra i produttori di macchine utensili.

Un rapporto che, attraverso un'importante indagine condotta da Databank, ha messo a confronto i fattori di competi-

tività delle imprese italiane e tedesche in un settore, quale è quello delle macchine utensili, che, negli ultimi 5/6 anni, si è assestato su quote di mercato stazionarie e di conseguenza incrementabili per ogni singolo paese solo erodendo porzioni di mercato occupate dai diretti concorrenti.



**FFERTA STANDARD
E CUSTOM SI
SOVRAPPONGONO.**

Competitor di riferimento per le imprese italiane, il sistema tedesco sta via via orientando la propria offerta verso la customizzazione, una nicchia di mercato da sempre terreno delle aziende made in Italy. Una scelta produttiva dipendente essenzialmente da due fattori: la spinta dei produttori giapponesi che si stanno sempre più spingendo verso il mercato europeo e la specifica richiesta degli utilizzatori che ricercano prodotti altamente specializzati.

La richiesta di customizzazione viene però affrontata dai due sistemi, italiano

e tedesco, con un approccio sostanzialmente differente. Se da un lato i nostri competitor, puntando più sulle soluzioni che sui prodotti, stanno ampliando la gamma dell'offerta, le nostre aziende stanno imboccando la strada della modularizzazione volta ad ottimizzare i processi produttivi. Tale dinamica, che sta modificando radicalmente l'attuale situazione del mercato, porterà inevitabilmente a un inasprimento della competizione tra i due colossi europei della macchina utensile.

L A VOCAZIONE INTERNAZIONALE DELL'IMPRESA.

Passo decisivo nei confronti del mercato estero è poi, ovviamente, l'internazionalizzazione dell'impresa. Un percorso che, se in Germania è stato assimilato già da diversi anni, in Italia è stato recepito con troppo ritardo: basti pensare che solo 8 delle 34 aziende italiane oggetto dell'indagine hanno insediamenti fuori dal confine nazionale. Un dato che, nel caso

REPORT

Macchine utensili

delle 35 imprese tedesche rientrate nella ricerca Databank, vede cifre più che raddoppiate. La differenza tra i due Paesi non si ferma solo agli insediamenti produttivi, ma coinvolge anche la rete di assistenza e il numero delle filiali, traducendosi in una ben diversa capacità commerciale.

UNA DIMENSIONE AZIENDALE AGLI OPPOSTI.

Il campione preso in esame da Databank si allarga nel momento della comparazione delle strutture aziendali, includendo 450 imprese italiane contro 320 tedesche. Qui le differenze appaiono decisamente macroscopiche con il 70% delle aziende italiane che occupano meno di 50 addetti, contro il 56% di strutture tedesche con oltre 100 dipendenti e il 28% che superano i 250 operatori. Numeri che, da soli, illustrano la più elevata capacità di investimenti nei programmi di ricerca e sviluppo e di penetrazione commerciale che caratterizza le aziende tedesche.

Di contro le PMI italiane, date le loro piccole dimensioni, possono vantare un maggiore flessibilità operativa, frutto di una rapidità decisionale che ha pochi confronti nel mondo e che ha permesso alle nostre aziende di adeguarsi alla ciclicità del mercato.

L RAPPORTO TRA LA RICERCA E LE IMPRESE.

Un altro dato risulta poi agli antipodi tra il "sistema Italia" e quello tedesco: le relazioni con gli istituti universitari e i centri di ricerca. In Germania, infatti, le aziende partecipano direttamente ai programmi universitari, sia in fase di addestramento che di formazione delle risorse umane. Agli studenti vengono

garantiti stage che formano operatori in funzione delle necessità specifiche dell'impresa coinvolta. Il rapporto tra impresa e ricerca universitaria diventa così un vero e proprio punto di forza per l'imprenditorialità, mentre in Italia i tempi universitari risultano ancora troppo lenti per l'evoluzione richiesta dalle aziende e il mondo della scuola è ancora troppo distante, come preparazione e tempestività, da quello del lavoro.

SERVIZI FINANZIARI E BANCARI IN ITALIA E IN GERMANIA.

Le differenze proseguono nell'utilizzo di differenti strumenti finanziari. In questo ambito le diversità dei due sistemi-Paese si fanno ancora più evidenti: mentre le imprese italiane lamentano una scarsa assistenza delle società specializzate in leasing all'estero e coperture assicurative non adeguate, che vanno a sommarsi a tempi burocratici troppo lunghi, gli imprenditori tedeschi appaiono totalmente soddisfatti dell'assistenza che viene loro garantita.

Le relazioni banca/impresa sono poi totalmente contrapposte. Il pluri affidamento italiano tende a minimizzare il ruolo della banca nei programmi di investimento dell'impresa, mentre l'hausbank tedesco prevede un ruolo dell'istituto di credito decisamente più forte e partecipe degli investimenti aziendali.

Con l'ingresso massiccio nelle aziende tedesche di banche e finanziatori inoltre si separa, in termini più ampi di quanto avvenga in Italia, la funzione gestionale da quella di controllo, con interventi più marginali da parte della famiglia fondatrice dell'impresa. ■

Il sistema macchine utensili in Germania e Italia

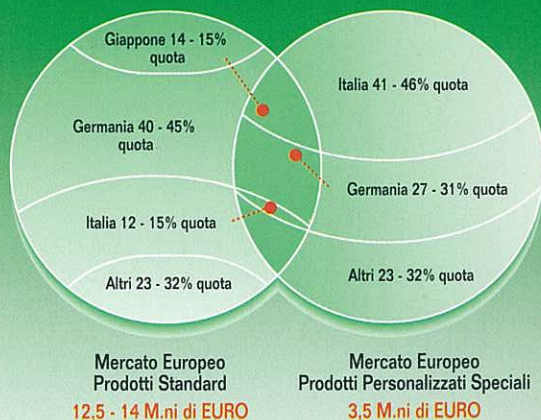
	Italia	Germania
Numero di aziende	450	320
Numero di addetti	37.000	67.000
Numero di addetti per azienda	67	210
Valore di produzione (milioni di euro)	4.163	9.253
Valore della produzione per addetto (000' di euro)	112,5	138

Ripartizione % aziende per classi di addetti	Italia	Germania
>250	3%	28,4%
101 ≤ x ≤ 250	13,1%	27,2%
51 ≤ x ≤ 100	17,1%	17,9%
< 50	66,8%	26,5%

Fonte: stime Databank

Scenario competitivo europeo 2002

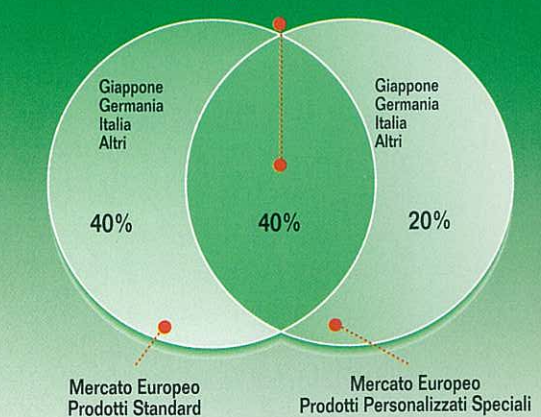
Area di sovrapposizione e dello scontro competitivo (area ingegnerizzazione dell'offerta)



Fonte: stime Databank

Scenario competitivo europeo 2006

Area di sovrapposizione e dello scontro competitivo (area ingegnerizzazione dell'offerta)



Fonte: stime Databank

PIÙ FLESSIBILITÀ NEL MERCATO DEL LAVORO.

IL PARLAMENTO HA DATO IL VIA LIBERA ALLA RIFORMA, NATA DALLE IDEE DEL PROFESSOR MARCO BIAGI, CHE RIVOLUZIONERÀ, GIÀ A PARTIRE DAL PROSSIMO MESE DI LUGLIO, IL MERCATO DEL LAVORO.



GLI ARTICOLI CHE RIVOLUZIONANO IL LAVORO.

Come sempre, prima che la legge vada a regime, si sprecano ora i commenti entusiastici e fortemente negativi su un tema, come quello del lavoro, che tocca in profondità la vita di gran parte degli italiani. Ma alcuni dati appaiono certi: la nuova legge, specialmente per gli aspetti legati alla flessibilità, ha registrato il sì convinto di Confindustria, oltre a un appoggio significativo da parte dei sindacati Cisl e Uil che valorizzano in special modo il tentativo di rendere più efficace e razionale l'incontro tra domanda e offerta di lavoro.

Dal collocamento all'outsourcing, dalle nuove forme contrattuali alla formazione, la riforma che si ispira al "Libro bianco" di Marco Biagi tocca tutti i punti che qualificano il mercato del lavoro e, almeno nelle intenzioni del Governo, dovrebbe portare a un aumento consistente dell'occupazione specialmente nei settori più deboli: giovani e donne.

Ma vediamo, punto per punto, le maggiori novità.

SPAZIO AI PRIVATI NEI SERVIZI DI COLLOCAMENTO.

L'attività di intermediazione tra domanda e offerta di lavoro viene estesa ad agenzie private, consulenti del lavoro e

C'è voluto del tempo - il disegno di legge è infatti stato approvato dal Consiglio dei Ministri il 15 novembre 2001-, un'infinita serie di diatribe politiche e sociali, spesso di matrice più ideologica che di reale coscienza della realtà economica e imprenditoriale del Paese, e persino la tragica morte di uno dei più validi collaboratori del Governo.

Ma, alla fine, è arrivato quel sospirato "sì" che finalmente potrà togliere l'Italia dallo stallo di un mercato del lavoro ingessato da vincoli e norme che affondano le proprie radici nel passato.

Con il voto favorevole del Senato, avvenuto il 5 febbraio scorso, la grande riforma del mercato del lavoro è stata finalmente varata e i primi decreti attuativi non tarderanno a cambiare radicalmente la vita di tanti lavoratori e imprese.

FOCUS

La riforma Biagi

università. Inoltre viene cancellato, ed è questa la vera rivoluzione in questo campo, il divieto della cosiddetta "sommministrazione di manodopera" che di fatto aveva costretto le società private a operare solo in attività di fornitura di lavoro interinale. Il datore di lavoro potrà quindi usufruire di personale fornito da soggetti privati anche a tempo indeterminato.

Obiettivo di questa riforma è, ovviamente il miglioramento, attraverso la concorrenza, dell'intermediazione che, gestita dal collocamento pubblico, fa attualmente registrare un magro 4% di rapporti di lavoro portati a buon fine. Per ottimizzare il servizio offerto ai disoccupati, le agenzie private e pubbliche saranno collegate in rete attraverso il Sistema Informativo Lavoro (SIL): una vera e propria banca dati a livello nazionale contenente tutti i profili professionali di quanti cercano un'occupazione.

E STERNALIZZAZIONE E TRASFERIMENTO DI RAMO D'AZIENDA.

In tema di outsourcing, la legge si atterrà scrupolosamente ai dettami dell'Unione Europea che consente la possibilità di cedere rami d'azienda mantenendo però il requisito dell'autonomia funzionale del ramo ceduto e mantenendo tutti i diritti acquisiti dai lavoratori.

La possibilità di outsourcing sono però limitate all'effettiva reale autonomia funzionale del ramo che verrà esternalizzato.

L A CERTIFICAZIONE DEL RAPPORTO DI LAVORO.

Troppi rapporti di lavoro terminano oggi la loro storia in un'aula di tribunale. Per questo la riforma prevede che, sin dall'inizio, il datore di lavoro possa

"certificare" la tipologia del rapporto di lavoro instaurato. L'organo preposto alla certificazione dovrà essere individuato in strutture pubbliche competenti in materia di lavoro, università, o enti bilaterali. Il contratto "certificato" - modalità che potrà essere richiesta volontariamente dal datore di lavoro - non potrà quindi essere impugnato in sede giudiziaria, salvo precise deroghe causate da "erronea qualificazione" del rapporto stesso. Queste deroghe, però, prevedono il tentativo di conciliazione obbligatoria presso il medesimo organo certificatore.

U N PART TIME VOTATO ALLA FLESSIBILITÀ.

Il part time da tempo è entrato nel mondo del lavoro italiano. La nuova riforma mira, però, a rendere questa tipologia contrattuale più elastica, con l'obiettivo di incrementare l'occupazione dei giovani, delle donne e dei lavoratori "over 55 anni".

Tra le principali novità inserite con la riforma Biagi, le clausole di elasticità assumono una notevole importanza e prevedono che tra datore di lavoro e lavoratore si possa stabilire una varia-

zione temporale rispetto a quella concordata nel contratto, cambiamento che deve corrispondere a un migliore trattamento economico.

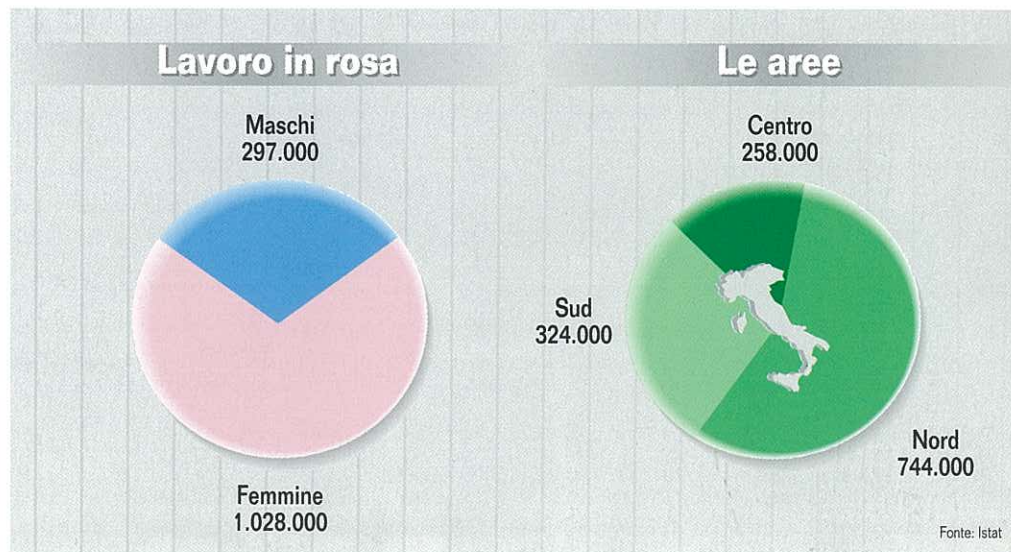
Infine, nel caso di trasformazione, che deve sempre essere consensuale, del contratto part time in un rapporto a tempo pieno, i lavoratori part time hanno diritto di precedenza.

Ricordiamo che il contratto part time si suddivide in tre tipologie:

- orizzontale, quando vi è una riduzione d'orario rispetto all'abituale orario giornaliero;
- verticale, nel caso in cui l'attività è a tempo pieno, ma è limitata per alcuni periodi della settimana, del mese o dell'anno;
- misto, quando combina le due formule precedenti.

L E COLLABORAZIONI COORDINATE CONTINUATIVE.

I Co.Co.Co. rappresentano una tipologia di lavoratori ormai ampiamente diffusa nel Paese (poco meno di 2.500.000 di lavoratori sono attualmente vincolati da questo tipo di contratto). Atipici che, con la nuova riforma, godranno di maggiori tutele per quanto concerne compensi,



FOCUS

La riforma Biagi

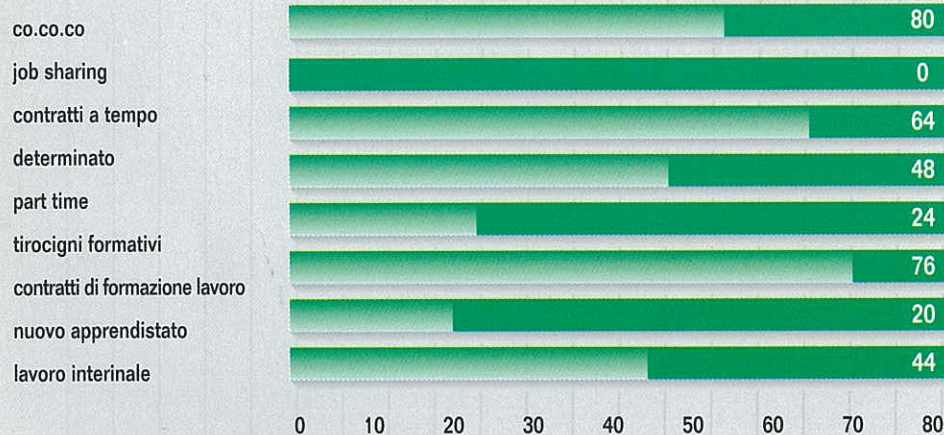
Contratti Co.Co.Co Uomini

Contratti Co.Co.Co Donne

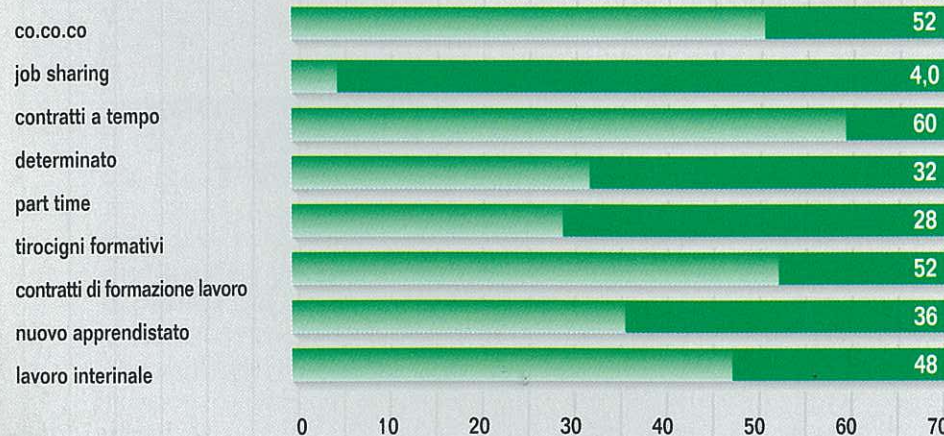


Fonte: Inps

Forme di lavoro atipiche utilizzate dalle pmi in passato



Forme di lavoro che le pmi utilizzeranno in futuro



maternità, malattie e sicurezza. Questo anche in considerazione del fatto che la natura "intrinsecamente artistica o professionale" della collaborazioni, in questi anni è stata ampiamente sorpassata dai fatti, andando ad interessare anche attività manuali o di contenuto profilo professionale.

Innanzitutto è stato preso in esame il compenso, che "deve essere proporzionato alla qualità e alla quantità del lavoro" svolto: una precisazione non capziosa e che mira a ricondurre i compensi a un livello accettabile.

Per quanto concerne poi indennità di malattia, maternità e sicurezza la delega impone al Governo di cercare soluzioni che equiparino il più possibile i collaboratori ai lavoratori subordinati. Infine il contratto di collaborazione, redatto in forma scritta, dovrà essere sempre ricondotto a un programma di lavoro e riportare la durata e il corrispettivo previsto.

Le attività occasionali vengono, invece, completamente distinte dalle collaborazioni e si distingueranno in funzione delle variabili tempo e compenso. Saranno dichiarate prestazioni occasionali solo quelle che si protrarranno per un massimo di 30 giorni e che prevedono un compenso massimo di 5.000 euro.

NUOVE TIPOLOGIE CONTRATTUALI: IL "JOB ON CALL".

Il "job on call", altrimenti detto "stand-by workers", che si rifà a un modello largamente diffuso in Olanda, è un tipo di contratto che dà la facoltà a un'impresa di chiamare (da qui la definizione di "lavoro a chiamata"), in qualsiasi momento, un lavoratore in considerazione delle specifiche e contingenti esigenze produttive. Il lavoratore riceverà un'indennità di reperibilità per questa tipologia contrattuale subordinata, caratterizzata da intermitenza e discontinuità delle prestazioni lavorative.

In sintesi questo tipo di lavoratore, una

FOCUS

La riforma Biagi



volta prestata la sua opera, ha l'obbligo di restare a disposizione del datore di lavoro fino alla chiamata successiva. Il lavoratore non ha però l'obbligatorietà di rispondere alla chiamata del datore di lavoro, anche se, in questo caso, viene meno l'indennità di disponibilità.

Queste prestazioni, di carattere discontinuo o intermittente, dovranno essere individuate nei contratti collettivi o territoriali.

lavorativa è unica. Inoltre, a differenza del part time, gli orari non sono rigidamente prestabiliti nel contratto, ma sono determinati dai lavoratori stessi e comunicati al datore di lavoro che corrisponderà una retribuzione proporzionale alle ore svolte da ciascun lavoratore.

Resta ancora da stabilire come ci si debba comportare nel caso di licenziamento di uno solo dei lavoratori co-obbligati.

Questo implica che tutte le incombenze amministrative e gestionali rimangono a carico dell'agenzia e non dell'azienda utilizzatrice.

FORMAZIONE E LAVORO, TIROCINIO E STAGE.

Novità importanti attendono i contratti di apprendistato e di formazione e lavoro. Questi dovranno valorizzare l'istruzione e la formazione del giovane inserito all'interno dell'attività aziendale. Il contratto di formazione e lavoro dovrà inoltre essere inteso come una vera e propria forma di specializzazione. L'apprendistato viene così finalizzato al conseguimento di una qualifica elevata.

La riforma riscopre anche gli "stage" che potranno avere una durata variabile da 1 a 12 mesi, estendibile fino a 2 anni per i lavoratori portatori di handicap. Interventi particolari sono poi previsti per le donne che, per motivi familiari, hanno dovuto abbandonare il mondo del lavoro e desiderano farvi ritorno. ■

DAGLI STATI UNITI ARRIVA IN ITALIA IL "JOB SHARING".

Un'unica prestazione condivisa da due lavoratori che si suddividono la retribuzione. È questa, in sintesi, la tipologia contrattuale che va sotto il nome di "job sharing", un contratto di lavoro subordinato stipulato nei confronti di due o più soggetti, liberi di dividersi l'orario di lavoro. Questa nuova formula contrattuale è, sotto parecchi punti di vista, assimilabile al part time, dal quale si differenzia essenzialmente per il fatto che, pur essendo più di uno i soggetti interessati dal contratto, la prestazione

MANODOPERA IN AFFITTO A TEMPO INDETERMINATO.

Sempre dagli Stati Uniti sbarca in Italia il cosiddetto "staff leasing", una tipologia contrattuale con la quale le aziende possono "affittare" manodopera anche a tempo indeterminato da agenzie specializzate. Diversamente da quanto accade con il lavoro interinale, lo staff leasing potrà, infatti, essere utilizzato anche per lunghi periodi e per mansioni di carattere permanente.

Il lavoratore "in affitto" sarà sempre alle dipendenze dell'intermediatore con un rapporto di lavoro subordinato.

Cristiano Pinotti

A.A.A. PERSONALE SPECIALIZZATO CERCASI.

IL PROCESSO DI AUTOMAZIONE, CHE NEGLI ULTIMI ANNI HA PROFONDAMENTE EVOLUTO LE AZIENDE ITALIANE, NECESSITA DI FIGURE PROFESSIONALI ALTAMENTE SPECIALIZZATE: UN'OCCASIONE DI CRESCITA OCCUPAZIONALE E, AL CONTEMPO, UNA NUOVA SFIDA A LIVELLO IMPRENDITORIALE.



L'automazione di fabbrica, argomento che tante volte abbiamo affrontato sulle pagine di Spazio Tecnico, è certamente uno dei settori dell'attività industriale che, negli ultimi anni, ha maggiormente rivoluzionato il sistema-impresa. Una profonda evoluzione che ha mutato non solo i sistemi di lavorazione, ma ha determinato anche radicali mutamenti di ruoli all'interno delle strutture aziendali di ogni settore produttivo, ampliando le prospettive e i livelli di preparazione richiesti per operare nelle più moderne realtà industriali.

L'EVOLUZIONE DEL PANORAMA INDUSTRIALE.

La nuova visione del rapporto uomo-macchina ha completamente ribaltato vecchi concetti di produttività. La necessità di disporre di manodopera tradizionale, infatti, è stata sostituita dall'acquisizione di macchinari automatici capaci di svolgere, meglio e più velocemente, l'attività di uno o più operatori manuali. Questo processo di automazione ha però creato un "buco di occupazione" per la necessità di personale altamente qualificato, in grado di gestire l'impianto automatico che svolge il lavoro. La tecnologia applicata all'industrializzazione, coerente con un percorso intrapreso in tutte le società più evolute, se

da una lato ha ridotto le possibilità di impiego per i livelli più bassi, ha ampliato le possibilità di lavoro per tecnici ed esperti in informatica e in organizzazione aziendale. Personale specializzato che non sempre è disponibile secondo le più moderne necessità imprenditoriali.

NUOVE TIPOLOGIE DI LAVORATORI.

Molte realtà industriali si trovano, infatti, a dover affrontare una carenza di personale qualificato: operatori che sappiano utilizzare i macchinari della nuova generazione, tecnici che apprendano il corretto funzionamento e la gestione degli impianti e in grado di evolvere le proprie capacità per utilizzare al meglio la macchina a loro disposizione. Necessità impellenti, ma che spesso si scontrano con un atteggiamento di diffidenza nei confronti dei sistemi automatizzati. Lavorare con questi impianti è infatti sovente visto come monotono e privo di appeal, in quanto è al controllo numerico che è demandata gran parte delle responsabilità operative. Una visione che appare limitata e fuorviante perché all'uomo, che rimane fattore imprescindibile della produttività industriale, sono riservati spazi di diversa natura e che comportano responsabilità decisamente ampie. Al tecnico spetta la verifica della qualità dei prodotti, la scelta degli utensili e la verifica dei parametri lavorativi.

MANUTENZIONE E ASSISTENZA TECNICA.

Nel mercato delle nuove competenze lavorative un ruolo altamente significativo è ricoperto da quelle figure professionali che si occupano di installazione, riparazione e manutenzione degli impianti; personale qualificato a cui è richiesto di monitorare, analizzare e operare un'attività di diagnostica e di controllo computerizzata. Un ruolo, come si può facilmente intuire, che presuppone elevata responsabilità unita a un alto livello di qualificazione professionale.

Si è qui in presenza di figure che dal comparto meccanico si spostano sempre più verso il settore informatico e delle quali le aziende lamentano una preoccupante carenza a tutti i livelli. Sotto accusa è posta in primo luogo la scuola, o meglio gli istituti tecnici, ritenuti inadeguati per fornire ai nuovi diplomati conoscenze specifiche adeguate che permettano loro di inserirsi immediatamente nelle aziende. Ma spesso sono le aziende stesse a non essere pronte ad investire su una formazione che ormai è divenuta sempre più ineludibile.

CHI È IL TECNICO DEL TERZO MILLENNIO.

Del resto la preparazione richiesta è di livello decisamente elevato. L'attuale format aziendale necessita infatti di diplomati capaci di affrontare problemi complessi in condizione di forte stress emotivo, in situazioni in cui, spesso, fermare una macchina equivale ad arrestare il processo produttivo di un'azienda. Altre qualità richieste sono poi la capacità di utilizzare strumenti e attrezzature complesse con grande padronanza, elasticità mentale e velocità nel far maturare le proprie capacità in sintonia con l'evoluzione, sempre più rapida, dei macchinari utilizzati.

L'obsolescenza tecnica segue infatti ritmi ormai talmente rapidi da imporre radicali cambiamenti anche a chi si occupa di manutenzione che deve, di conseguenza, essere costantemente e continuamente aggiornato.

L'automazione industriale ha portato alla necessità anche di figure professionali in grado di pianificare e organizzare l'integrazione dei sistemi automatizzati nel layout di produzione. Un'integrazione che coinvolge l'intero sistema fabbrica e che apre le porte a un aspetto di vitale importanza: la formazione del personale. Una prospettiva, quest'ultima, che presuppone un ingresso sempre più massiccio nei programmi aziendali di esperti in didattica e di formazione del personale.

STARE AL PASSO CON I TEMPI DELL'AUTOMAZIONE.

Disporre di personale altamente qualificato è quindi divenuto un punto nodale per le aziende che hanno imboccato la via dell'automazione.

Ma la difficoltà di reperire figure professionali già formate e l'onerosità dei percorsi di formazione e aggiornamento studiati per ogni singola attività industriale rischiano di tagliare fuori da questo mercato le aziende più piccole e meno strutturate.

Si tratta di un fenomeno che, seppur presente in tutta Europa, in Italia può presentare livelli di criticità decisamente superiori, a causa dall'estrema frammentazione del tessuto industriale che caratterizza il nostro Paese.

PREPARARE I TECNICI DEL FUTURO.

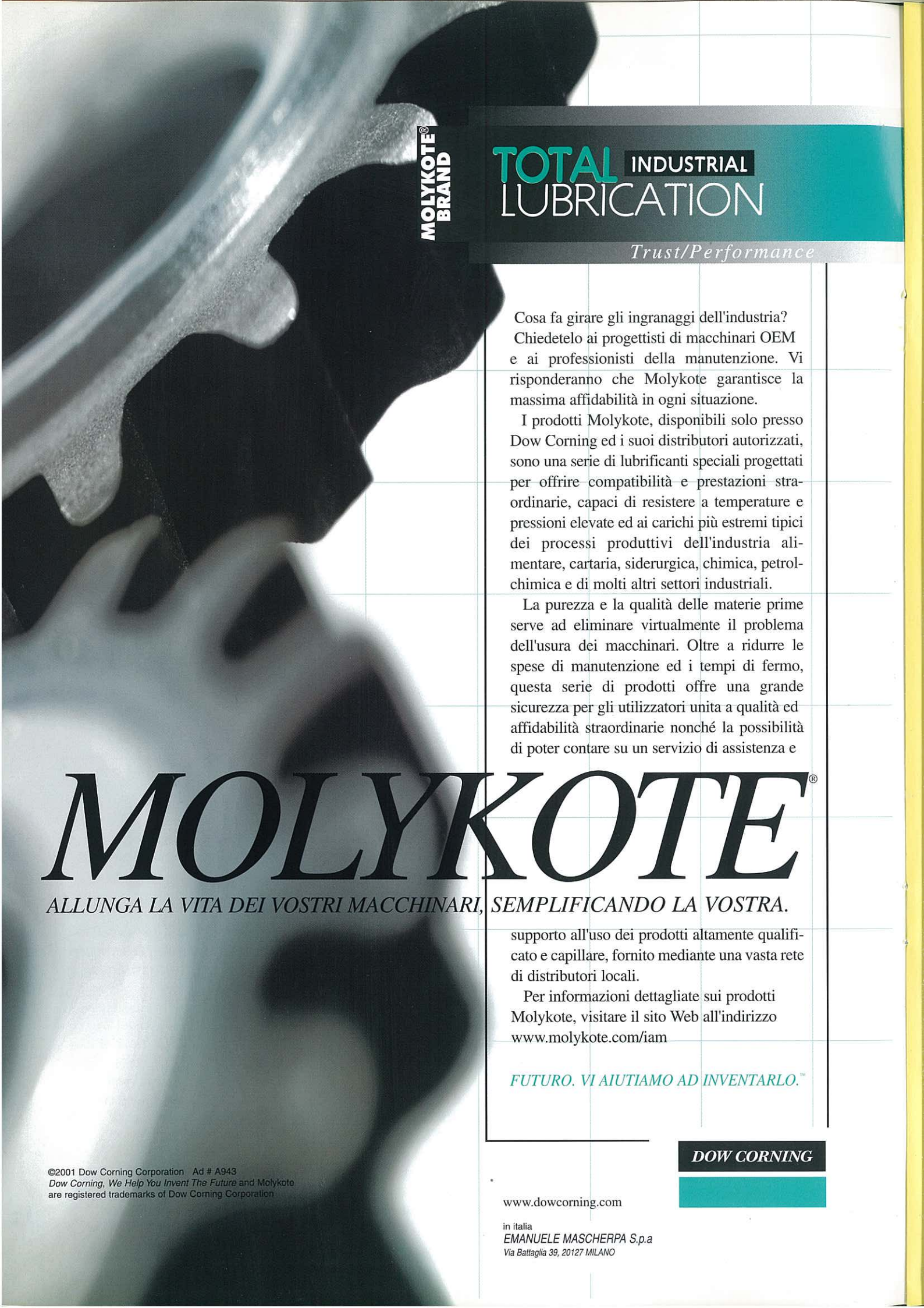
Dove reperire quindi i tecnici?
La prima risposta, ovviamente, non può



che provenire dal mondo della scuola.

Gli istituti di istruzione secondaria devono necessariamente colmare il "gap" che li separa dalla vita reale e fornire ai propri studenti, e futuri tecnici, l'adeguata preparazione linguistica (l'inglese, lingua assolutamente necessaria in questo ambito, è ancora lontano dai livelli di conoscenza necessari) e informatica, da abbinare a una buona manualità e a un'indispensabile voglia di conoscere.

Appare poi imprescindibile collegare il mondo della scuola a quello del lavoro, creando una serie di meccanismi che sappiano preparare, trovare e collocare il personale capace di rimettere in moto non una sola azienda, ma l'intero sistema industriale del Paese. ■



**MOLYKOTE®
BRAND**

TOTAL INDUSTRIAL LUBRICATION

Trust/Performance

Cosa fa girare gli ingranaggi dell'industria? Chiedetelo ai progettisti di macchinari OEM e ai professionisti della manutenzione. Vi risponderanno che Molykote garantisce la massima affidabilità in ogni situazione.

I prodotti Molykote, disponibili solo presso Dow Corning ed i suoi distributori autorizzati, sono una serie di lubrificanti speciali progettati per offrire compatibilità e prestazioni straordinarie, capaci di resistere a temperature e pressioni elevate ed ai carichi più estremi tipici dei processi produttivi dell'industria alimentare, cartaria, siderurgica, chimica, petrolchimica e di molti altri settori industriali.

La purezza e la qualità delle materie prime serve ad eliminare virtualmente il problema dell'usura dei macchinari. Oltre a ridurre le spese di manutenzione ed i tempi di fermo, questa serie di prodotti offre una grande sicurezza per gli utilizzatori unita a qualità ed affidabilità straordinarie nonché la possibilità di poter contare su un servizio di assistenza e

MOLYKOTE®

ALLUNGA LA VITA DEI VOSTRI MACCHINARI, SEMPLIFICANDO LA VOSTRA.

supporto all'uso dei prodotti altamente qualificato e capillare, fornito mediante una vasta rete di distributori locali.

Per informazioni dettagliate sui prodotti Molykote, visitare il sito Web all'indirizzo www.molykote.com/iam

FUTURO. VI AIUTIAMO AD INVENTARLO.™

DOW CORNING

©2001 Dow Corning Corporation Ad # A943
Dow Corning, We Help You Invent The Future and Molykote
are registered trademarks of Dow Corning Corporation

www.dowcorning.com

in italia
EMANUELE MASCHERPA S.p.a
Via Battaglia 39, 20127 MILANO



SPAZIO PROMO

format

professional quality

MANDRINI AUTOSERRANTI PER TRAPANO.



PROMOZIONE

Sconto 10%

Mandrino autoserrante di precisione per trapano con chiusura automatica, in esecuzione pesante industriale da 0÷10 a 3÷16 mm (Cod. Catalogo Generale CDU C10 275 Pag. 168).

CHIAVE DINAMOMETRICA.



PROMOZIONE

Sconto 20%

Chiave dinamometrica con avvisatore acustico, con coppia di serraggio regolabile per serraggi destrorsi e sinistrorsi da 5÷50 a 60÷220 Nm (Cod. Catalogo Generale CDU N15 005 Pag. 495).

KIT SEGHE A TAZZA IN ACCIAIO HSS BI-METAL.

PROMOZIONE

€ 64,00

anziché € 80,45

lame: diametri

16, 18, 22, 29, 35, 44, 52, 57, 67

PROMOZIONE

€ 75,00

anziché € 93,93

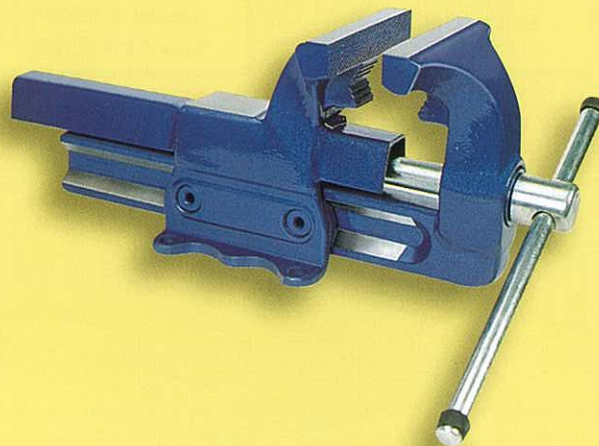
lame: diametri

16, 18, 22, 25, 29, 32, 35, 38, 44, 51, 64, 76



Assortimento di seghe a tazza in acciaio HSS Bi-metal. Disposte in cassetta di plastica. (Cod. Catalogo Generale CDU A30 070 0030 e A30 070 0040 pag. 97).

MORSA IN ACCIAIO + BASE GIREVOLE.



PROMOZIONE

€ 152,20

anziché € 202,34

140 mm

COD. PROMO: PST 2300005

Morsa parallela in acciaio forgiato, superfici di contatto temprate, apertura veloce (Cod. Catalogo Generale CDU N70 065 140 pag. 583), e base girevole (Cod. Catalogo Generale CDU N70 070 140 pag. 583).



SPAZIO PROMO

format
professional quality

CALIBRO DIGITALE + BASE PER MISURE DI PROFONDITÀ.



PROMOZIONE

€ 90,00
anziché € 115,15
COD. PROMO: PST2300001

Calibro digitale a corsoio in acciaio inox temprato con uscita dati, con asta di profondità, con vite di bloccaggio, funzioni ON/OFF, ZERO, HOLD e mm/inch, campo di misura 0÷150 (Cod. Catalogo Generale CDU F05 005 0150 pag. 306), e base per misure di profondità (Cod. Catalogo Generale CDU F05 120 0005 pag. 308).

ALESAMETRO CON COMPARATORE.



PROMOZIONE

Codice CDU	Acquisto singolo Sconto 10%	Prezzo di listino
F25 005 0005	€ 80,10	€ 89,00
F25 005 0010	€ 81,90	€ 91,00
F25 005 0015	€ 85,05	€ 94,50

PROMOZIONE

SET COMPLETO
€ 199,00
anziché € 274,50
COD. PROMO: PST2300002

Alesametro con comparatore ø 58 mm, parti fisse in acciaio, superfici di contatto trattate superficialmente, fornito con cassetta, campo di misura 18÷35 o 35÷50 o 50÷160 (Cod. Catalogo Generale CDU F25 005 0005, F25 005 0010 e F25 005 0015, pag. 332)

SET DI MICROMETRI PER ESTERNI RISOLUZIONE 0,01.



PROMOZIONE

€ 76,00
anziché € 94,50

Set di 4 micrometri per esterni campo di misura 0÷100, scala cromata, bloccaggio a leva, frizione per la regolazione della forza di serraggio, precisione secondo DIN 863, in cassetta di legno, (Cod. Catalogo Generale CDU F10 205 0005 pag. 316).

SET MICROMETRI PER INTERNI A 3 PUNTE.



PROMOZIONE

€ 379,20
anziché € 474,20
Campo di misura 11÷20

PROMOZIONE

€ 665,60
anziché € 832,00
Campo di misura 20÷40

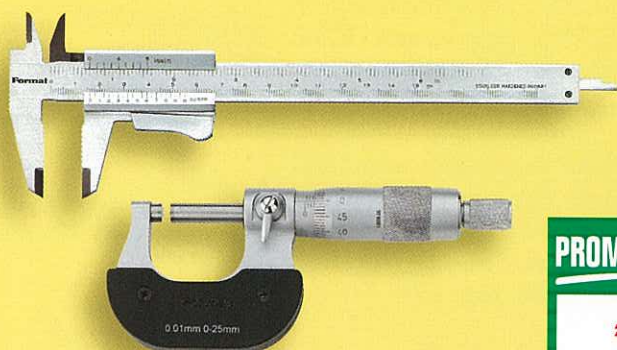
Set micrometri per interni a 3 punte, superfici di contatto temprate, completo di anelli di azzeramento e prolunga, in cassetta di legno, Campo di misura 11÷20 e 20÷40 (Cod. Catalogo Generale CDU F10 605 0010 e F10 605 0015, pag. 319).



SPAZIO PROMO

format
professional quality

CALIBRO A CORSOIO + MICROMETRO PER ESTERNI + COMPARATORE ANALOGICO + BASE PORTA COMPARATORE MAGNETICA.



PROMOZIONE

€ 85,00
anziché € 113,55
COD. PROMO: PST 23000002



- Calibro a corsoio con bloccaggio a leva, in acciaio inox, interamente temprato, con asta per la misurazione di profondità, scala di misura cromata, campo di misura 0÷150 (Cod. Catalogo Generale CDU F05 305 0150, pag. 309)
- Micrometro per esterni con nonio e scala cromati opachi, con superfici di contatto in metallo duro, bloccaggio a leva, frizione per la regolazione della forza di serraggio, campo di misura 0÷25 (Cod. Catalogo Generale CDU F10 125 0005, pag. 315)
- Comparatore analogico quadrante antiurto ø 58mm, con stelo temprato, marcatori di tolleranza regolabili, ø stelo 8 mm h 6, campo di misura 0÷10 (Cod. Catalogo Generale CDU F15 105 0005, pag. 323)
- Base portacomparatore magnetica snodata, con dispositivo ON/OFF, vite centrale di fissaggio, foro per strumenti ø 8 mm, dimensioni 65x50x55, in cassetta di legno (Cod. Catalogo Generale CDU F30 110 0005, pag. 335).

CASSETTA CON ASSORTIMENTO DI CHIAVI A BUSSOLA.

PROMOZIONE

€ 76,80
anziché € 96,00
1/4"



PROMOZIONE

€ 64,80
anziché € 81,00
3/8"



PROMOZIONE

€ 90,40
anziché € 113,00
1/2"



Cassetta con assortimento di chiavi a bussola in tre diverse soluzioni.
(Cod. Catalogo Generale CDU N10 093 0005 pag. 477, N10 190 0005 pag. 481 e N10 287 0005 pag. 486)



SPAZIO PROMO

format
professional quality

VASTO ASSORTIMENTO DI UTENSILI MANUALI.

Serie 12 chiavi combinate in acciaio cromo-vanadio, da 6 a 22 mm (Cod. Catalogo CDU N05 110 0015, pag. 460)



Chiave regolabile a rullino, in acciaio cromo-vanadio (Cod. Catalogo CDU N06 200 0200, pag. 470)



Assortimento di chiavi a bussola attacco 1/4" (Cod. Catalogo CDU N10 092 0005, pag. 477)



Serie di chiavi maschio esagonali piegate in acciaio cromo-vanadio, in cassettona di plastica, da 2 a 10 (Cod. Catalogo CDU N20 085 0005, pag. 505)



Set 6 giraviti con impugnatura ergonomica in materiale plastico antiscivolo, con sezione ad esagono per applicazione chiave (Cod. Catalogo CDU N25 425 0005, pag. 523)



Pinza universale con impugnatura in PVC (Cod. Catalogo CDU N35 010 0180, pag. 538)



Pinza a becchi piatti con impugnatura in PVC (Cod. Catalogo CDU N35 035 0160, pag. 539)



Tronchese con tagliente diagonale con impugnatura in PVC (Cod. Catalogo CDU N35 125 0160, pag. 544)



Pinza regolabile a cerniera chiusa a sette posizioni, in acciaio cromo-vanadio (Cod. Catalogo CDU N35 255 0240, pag. 550)



Pinza regolabile autobloccante con ganasce concave in acciaio cromo-vanadio, 250 mm (Cod. Catalogo CDU N35 265 0250, pag. 551)



Forbici universali con lama diritta adatte anche su lamiere di piccolo spessore, manico in plastica (Cod. Catalogo CDU N40 025 0190, pag. 563)



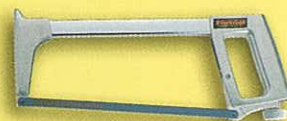
Martello modello tedesco per meccanico, in acciaio al carbonio con manico in Hikory, 500 g (Cod. Catalogo CDU N50 005 0500, pag. 566)



Assortimento di 1 bulino 120 mm, 1 punta 150 mm, 2 cacciaspine $\varnothing$ 4 e 6 mm, 2 punzoni $\varnothing$ 2 e 3 mm, in cassettona di metallo (Cod. Catalogo CDU N55 090 0005, pag. 573)



Archetto con impugnatura ergonomica, con regolazione lame a 55° per tagli rasi e dispositivo di tensionamento lama (Cod. Catalogo CDU N65 010 0300, pag. 578)



Giratubo svedese con ganasce a 90° diritte, in acciaio cromo-vanadio, misura 1" (Cod. Catalogo CDU N75 025 0310, pag. 586)



PROMOZIONE

€ 189,00 anziché **€ 239,81** COD. PROMO: PST 2300006



SPAZIO PROMO

BI.ERRE.DI S.p.A.

- Via Spataro 40 - 16151 Genova
- Via delle Pianazze 25 - 19100 La Spezia
- Via Del Lavoro 19 - 15100 Alessandria
- Via G.Ferraris 143 - 17047 Vado Ligure (SV)
- Corso Galileo Ferraris 11 - 12100 Cuneo

BRUNA BOSI S.p.A.

- Via Cerati 3/A - 43100 Parma
- Via Carlo Cafiero 2/C - 42100 Reggio Emilia
- Via Cisa 168-170 - 46030 Cerese di Virgilio (MN)

CE.D.I. S.p.A.

- Strada Statale 267 Km 26+645
81020 S.Marco Evangelista (CE)

DEGA e GRAZIOLI S.p.A.

- Via Cremona 8/B - 25025 Manerbio (BS)
- Viale S. Eufemia 200 - 25123 Brescia

TEKNOMILL S.r.l.

- Via Europa 100 - 24040 Passirano (BS)

FERROJULIA S.r.l.

- Via Grado 48 - 34074 Monfalcone (GO)
- Via Nazionale 92 - 33040 Pradamano (UD)

F.LLI BONO S.p.A.

- Via Dell'Economia 131 - 36100 Vicenza
- Via Pozzetto 94 - 35013 Cittadella (VI)
- Via Lago di Lugano 28 - 36015 Schio (VI)

G. REDAELLI S.p.A.

- Via V.Emanuele 34 - 20045 Besana B.za (MI)

3 ERRE S.r.l.

- Via Circonvallazione 73 - 20040 Bellusco (MI)

GI.MA.T S.p.A.

- Via Palma di Cesnola 11 - 10127 Torino

MABRO S.r.l.

- Via Delle Fratte 3/M - 06132 S.Sisto Perugia

MINETTI BERGAMO S.r.l.

- Via Canovine 14 - 24100 Bergamo

STOCCHI S.r.l.

- Via Bianzana 68 - 24100 Bergamo

SAVUTENSILI S.r.l.

- Via S.Geltrude 18 - 39100 Bolzano

T.I.B. S.a.S.

- Via Quintino Sella 46 - 13855 Valdengo (BI)

C.A.M.I. S.a.S.

- Via B. Buozi 6
13013 Bornate di Serravalle Sesia (VC)

U.M.A.P. S.a.S.

- Via S.Penna 21 - 51100 Pistoia

U.M.C. S.p.A.

- Via Porta 2 - 21012 Cassano Magnago (VA)

CASSANO GOMMA S.p.A.

- Via Porta 2 - 21012 Cassano Magnago (VA)

UT. C. SPREAFICO S.r.l.

- Via B.Buozi 15/13 - 23900 Lecco
- Via Liguria 11/A - 23018 Talamona (LC)

C.S. UTENSILI S.r.l.

- Via B.Buozi 15/13 - 23900 Lecco

UT. LUGHESE S.r.l.

- Via Piratello 59/34 - 48022 Lugo (RA)

UT. MODENESE S.r.l.

- Via Germania 23 - 41100 Modena

UTEMAC S.r.l.

- Via Armaroli 1 - 40012 Calderara di Reno (BO)



Le promozioni sono valide fino al 30/09/2003 e/o sino ad esaurimento scorte e sono disponibili esclusivamente presso i punti vendita delle utensilerie consorziate al CDU, i cui indirizzi sono indicati in questa pagina. Non perdetevi questa occasione e richiedete il Catalogo generale CDU per conoscere tutte le proposte.

● Sede
● Filiale

BOSCH

Cod. 23.01

VIBRATION CONTROL: TUTTA LA POTENZA CON IL MASSIMO COMFORT.



Il sistema Vibration Control è l'innovativa soluzione tecnica **Bosch** studiata per migliorare le prestazioni e lavorare con il minimo sforzo.

Progettata per applicazioni su trapani, martelli e smerigliatrici, gli elettroutensili Bosch dotati di Vibration Control trasmettono tutta la potenza direttamente al materiale, alleggerendo la pressione sugli arti dell'utilizzatore.

Questo sistema permette di:

- proteggere le articolazioni
- aumentare la sicurezza
- velocizzare le lavorazioni
- migliorare le prestazioni.

Le smerigliatrici Bosch dotate della speciale impugnatura Vibration Control, grazie all'impiego di speciali elastometri posti nel collegamento tra la placchetta testate e l'impugnatura, riescono a ridurre le vibrazioni, che provengono da sbilanciamenti e colpi durante la lavorazione dei materiali, oltre il 60%. Questi i modelli di smerigliatrici che adottano la soluzione Vibration Control: GWS 10-14, GWS 21-24-26 e la nuova GWS 24-230 JBX con sistema di freno del disco capace di bloccarlo in soli 3 secondi dal rilascio dell'interruttore).

Il trapano battente GSB 22-2 RE/RCE presenta invece una speciale impugnatura ammortizzante Softgrip realizzata in gommapiuma che assicura il massimo comfort unito alla più elevata ergonomia.

Desoutter

Cod. 23.02

UNA NUOVA GAMMA DI LEVIGATRICI ROTORBITALI.

Le nuove levigatrici pneumatiche della **Desoutter Italiana** nascono per tutti i lavori di finitura delle superfici nelle industrie manifatturiere dei vari settori. Dalla lavorazione della vetroresina al legno; per i carrozzieri che devono lisciare le superfici prima di verniciarle a chi deve pulire di scorie o ruggine fogli di lamiera. Le nuove macchine nascono dalle nuove esigenze del mercato che richiede utensili manuali sempre più leggeri con motori sempre più potenti per eseguire il lavoro nel minor tempo possibile.

Ergonomia e comfort:

- altezza 83 mm, peso 0,78 Kg
- due diverse impugnature intercambiabili
- regolatore di velocità e leva di avviamento integrata nell'impugnatura

Polivalente:

- eccentricità da 2,4 mm e da 5 mm
- tre platorelli da 89, 125, 150 mm di diametro
- aspirazione esterna, o interna con sacchetto di raccolta polveri

Sicurezza e vibrazioni:

- leva di sicurezza integrata nell'impugnatura,
- regolatore di velocità
- la rumorosità di 78dB(a) e un livello di vibrazioni inferiore a 2,5m/s rendono l'utensile sicuro durante l'utilizzo e aumentando il comfort dell'operatore.

Potenza e produttività:

- motore da 210W (0,3Hp)

e-mail: desoutter.italiana@chicagopneumatics.com



STANLEY

Cod. 23.03

UNA NUOVA LINEA DI UTENSILI MECCANICI PROFESSIONALI.

Tona è il marchio della nuova linea professionale di utensileria meccanica proposta dalla **Stanley**. Nata nella Repubblica Ceca nel 1892, Tona è stata acquisita da Stanley nel 1992. La produzione comprende più di 1.000 articoli che vanno dalle bussole standard e ad avvitamento a macchina da 1/4" fino a 1", chiavi di manovra, a percussione, una gamma completa di chiavi dinamometriche da 10 a 2.000 Nm, carrelli completi, ecc.

Punti di forza di Tona sono un eccellente rapporto qualità/prezzo, la capacità di produrre utensili speciali su richiesta e disegno del cliente ed una grande passione e competenza nella produzione e nella tecnologia.



La vetrina delle novità



Cod. 23.04

MANDRINO SYNCROLIZE PER MASCHIATURA SINCROINIZZATA.

Il rapido evolversi delle tecnologie di maschiatura sulle macchine utensili, richiede strumenti e sistemi innovativi in grado di seguire e soddisfare queste nuove esigenze.

La **SCM** propone un sistema formato da maschiatore e bussole portamaschi di nuova concezione. La semplicità di montaggio del maschio, la rigidità e la centratura perfetta rendono le operazioni di maschiatura sincronizzata più facili e semplici da gestire.

La corsa in sfilamento (uguale ad 1 mm) e di rientro (uguale a 0,2 mm), la rigidità e la centratura perfetta del maschio fanno di questo prodotto il massimo della tecnologia finalizzato alla maschiatura rigida assicurando lunga durata del maschio e filetti in perfetta tolleranza.

Caratteristiche tecniche:

Capacità di Maschiatura: M3- M12

Perfetto allineamento maschio - foro: 0,003 mm

Durata del maschio tripla rispetto ad un sistema di maschiatura tradizionale

Cambio rapido del maschio e della bussola

Adatto per maschiatura rigida sincronizzata con compensazione di 1 mm in sfilamento e 0,2 mm in rientro;

Predisposto per il passaggio della lubrificazione fino a 50 bar

Ingombro ridotto.

Sulle macchine con maschiatura rigida sincronizzata la compensazione assiale (1 - 0,2 mm), anche se minima, è fondamentale per l'esecuzione di filetti in tolleranza; permette infatti di eliminare eventuali errori della macchina dovuti a difetti o giochi.



Cod. 23.05

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

La **SIT**, Società Italiana Tecno spazzole, 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 elettrostrumenti 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 alcuni esempi della produzione SIT, la gamma completa sul sito www.sitecn.com.



Cod. 23.06

IL NUOVO SNODO PER ARIA COMPRESSA.



ANI presenta un nuovo e utilissimo accessorio per il collegamento dei tubi flessibili di aria compressa ai vari utensili di utilizzo.

Si tratta di una serie di snodi (a 45° e a 90°), che permettono di rendere più maneggevole l'utensile che non rimane così più collegato rigidamente al tubo di alimentazione. Nel caso specifico dell'utilizzo di avvitatori pneumatici o di pistole di verniciatura i vantaggi diventano evidenti, poiché lo snodo permette di maneggiare l'attrezzo senza essere troppo condizionati dalla posizione del tubo di collegamento. Gli snodi, costruiti in ottone e alluminio per ridurre al minimo il proprio peso, hanno anche la possibilità di girare su se stessi di 360°, così da adattarsi ancora meglio alle varie inclinazioni assunte dall'utensile.

Sono proposti in più versioni e hanno l'attacco filettato da 1/4 gas. La pressione massima di esercizio è di 10 bar.

La vetrina delle novità

tellure Rôta

Cod. 23.07

SERIE 63 CON NUCLEO IN GHISA MECCANICA.



Tellure Rôta ha ampliato la propria gamma di ruote con rivestimento in Vulkollan Bayer, inserendo nella propria serie 63 una versione di ruote con nucleo in ghisa meccanica.

Il rivestimento in poliuretano Vulkollan garantisce alle ruote ottima capacità di portata, eccellenti caratteristiche di scorrevolezza ed elasticità ed alta resistenza all'usura ed alla lacerazione.

A differenza di altre formulazioni di poliuretano, inoltre, il Vulkollan può essere utilizzato anche per applicazioni che richiedano velocità di spostamento relativamente elevate (fino a 16 km/h). Pertanto, le ruote della serie 63 sono particolarmente indicate per carrelli e macchine con trazione meccanica o con motorizzazione propria.

Le ruote della serie 63 con nucleo in ghisa vanno ad affiancare quelle con nucleo in acciaio forgiato. Sono realizzate in diametri compresi tra 80 e 400 mm ed abbinare a supporti Tellure Rôta in lamiera di acciaio tipo NL (leggeri), P (pesanti), EP (extrapesanti), EE (elettrosaldati) ed EEG (elettrosaldati gemellati). Nelle versioni con supporti NL, P ed EP, le ruote della serie 63 con nucleo in ghisa sono disponibili anche con freno.



Cod. 23.08

PULITRICE A DOPPIO MOTORE E DUE ALBERI INDIPENDENTI CONTROLLATI DA INVERTER.

L'ultima novità delle macchine **Nebes** è questa pulitrice dalle eccezionali caratteristiche. È dotata di due motori indipendenti entrambi da 3000 Watt di potenza.

Il controllo della rotazione degli alberi è affidato a due inverter i quali permettono di variare la velocità in modo continuo da 300 a 3000 giri/min. I due operatori possono lavorare con velocità di rotazione diverse. Un ventilatore di raffreddamento assicura il mantenimento di una temperatura ottimale dei motori anche nelle condizioni più gravose.

È possibile montare spazzole con un diametro massimo di 250 mm, foro 25 mm ed uno spessore variabile fra i 20 e i 100 mm.

Per la sicurezza dell'operatore è stato creato un sistema di protezione registrabile in modo che l'albero sia sempre coperto anche in presenza di spazzole di diverso spessore. La solida e pesante struttura, in lamiera elettrosaldata, garantisce stabilità ed assenza di vibrazioni.

Entrambi i motori sono inoltre dotati di un freno elettromagnetico che mantiene bloccato l'albero a motore fermo - utile accorgimento per le operazioni di sostituzione delle spazzole.



Cod. 23.09

NUOVO NOIL: LA PURIFICAZIONE DELL'ARIA NEGLI AMBIENTI DI LAVORO.

Il nuovo gruppo Noil è stato concepito da **Coral** sia per purificare l'aria negli ambienti di lavoro ove si producono nebbie oleose, sia per recuperare l'olio e le emulsioni filtrate, consentendone il riciclo.

Le sue applicazioni sono:

- industria meccanica: torni per operazioni multiple, macchine filettatrici, dentatrici, rettificatrici, stampatrici a freddo, ecc.
- industria grafica: rotativa tipografica per giornali (nebbie di inchiostri), ecc.
- industria alimentare: nebulizzatori d'olio vegetale, macchine per la lavorazione della pasta, ecc.

• altri settori: turbine, compressori, pompe, lubrificatrici, nebulizzatori, ecc.

Grazie all'impiego di un prefiltro in cellulosa e di un filtro in poliestere, viene garantito un alto rendimento di captazione delle particelle oleose, il cui valore medio è pari al 98%. L'aria purificata viene quindi riciclata nell'ambiente di lavoro. L'olio e le emulsioni filtrate si raccolgono nella parte inferiore del separatore e fuoriescono quindi dall'apposita bocca di scarico. Viene così garantito il recupero pressoché totale e quindi il relativo riciclo. Il separatore Noil si presenta estremamente compatto grazie all'installazione interna dell'elettroventilatore. Ciò consente una facile adattabilità a qualsiasi macchina utensile.





Non trovate la soluzione? Araldite unisce in modo strutturale ogni possibile combinazione di materiali differenti.

Acciaio su compositi, alluminio su materiali plastici, vetro su legno. Incollare questi e molti altri substrati non è più un problema. Grazie alla serie di adesivi strutturali Araldite, Voi non dovrete più limitare i Vostri progetti, la Vostra creatività o i Vostri processi produttivi. Perché? Perché con la nostra vasta gamma di soluzioni di adesione quasi tutto è possibile. Quindi, quale che sia la Vostra idea, non esitate a parlarne con noi: chiamateci al n. 0039 02 28003226 oppure visitate il sito www.araldite-adhesives.com e noi Vi aiuteremo a trovare la soluzione più affidabile.

Araldite®
Adesivi strutturali
**BONDING VIRTUALLY
ANYTHING TO ANYTHING**

in Italia

MASCHERPA
www.mascherpa.it

La vetrina delle novità



Cod. 23.10

MODULHARD'ANDREA: ALTA PRECISIONE.



Flessibilità e semplicità di impiego caratterizzano il sistema di portautensili di alta precisione MHD', fornito in 8 grandezze da **D'Andrea Spa**, e lo rendono la soluzione ideale per ogni lavorazione di alesatura, fresatura, foratura e maschiatura. Il valore aggiunto è costituito dal sistema di accoppiamento cilindrico a battuta conica e perno radiale espansibile per il bloccaggio assiale e il trascinamento, che garantisce rigidità e concentricità massime, oltre che un'eccellente finitura superficiale.

Per lavorazioni di alta precisione con tolleranze di grado IT6 e con un campo di lavoro tra 2,5 e 500 mm, D'Andrea propone le testine di finitura TRM Testa-rossa e i bareni micrometrici che presentano una sensibilità di regolazione sul raggio pari a 1 micron, facilmente leggibile sul nonio ed eseguibile anche in macchina.

D'Andrea ha recentemente ampliato la gamma di portautensili MHD' con nuovi prodotti: gli attacchi base prolungati, le barre antivibranti in metallo duro, i seggi di sgrossatura e di finitura per lavorazioni sottosquadra, le barre portasegno BPS in alluminio, le testine di finitura TR 200.

Il sistema MHD', ideale per attrezzare macchine utensili, centri di lavoro e sistemi di produzione flessibile, riscontra un notevole successo sul mercato tanto da rappresentare il prodotto più venduto da D'Andrea.



Cod. 23.11

SPECIALISTI NELLA TECNICA DEL FISSAGGIO. ATTREZZI DI CHIUSURA PNEUMATICI.

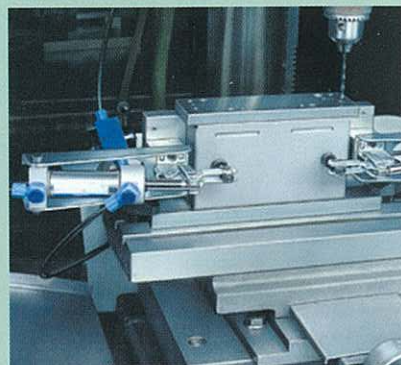
La **Nicotra Meccanica** di Pero (MI) è da anni un punto di riferimento per quanto riguarda le attrezzature e i sistemi di bloccaggio.

La gamma di prodotti proposti comprende attrezzi di bloccaggio meccanici, idraulici e pneumatici. Questi ultimi, prodotti dalla tedesca AMF, che Nicotra Meccanica distribuisce in esclusiva sul territorio nazionale, presentano un ampio ventaglio di forme e forze che possono soddisfare qualsiasi esigenza.

I cilindri attuatori sono tutti prodotti da primarie ditte europee leader nel loro settore e sono, nella quasi totalità dei casi, già predisposti per l'interrogazione di fine corsa magnetici.

Gli attrezzi pneumatici proposti sono del tipo a ginocchiera, in cui l'attrezzo rimane chiuso anche in caso di perdita di pressione, oppure a staffa rotante che combinano dimensioni ridotte a un'ampia accessibilità del campo di lavoro.

A richiesta possiamo inviarvi cataloghi e biblioteche CAD su CD ROM.



Cod. 23.12

LA CHIUSURA GIUSTA PER IL VOSTRO LAVORO.

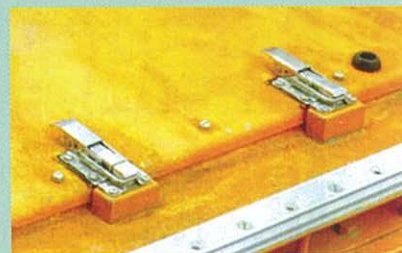
Da più di 40 anni **Nicotra** è sinonimo di tecnologia per il fissaggio.

Un'ampia gamma di prodotti in grado di soddisfare gran parte delle esigenze di bloccaggio e un'ampio magazzino per consegne in tempi rapidi sono il nostro punto di forza.

Tra i vari prodotti commercializzati in esclusiva, vogliamo segnalarvi l'ampia gamma di chiusure a leva, composta da circa 500 modelli, nella quale potrete trovare ciò che stavate cercando.

Possiamo fornire chiusure regolabili, a molla, con arresto di sicurezza, con serratura o lucchettabili. Per carichi leggeri o per applicazioni più gravose.

Richiedeteci il catalogo specifico.



PRECI-FLEX®: IL CAMBIO UTENSILE IN UN'ALTRA DIMENSIONE.

Grazie a Preci-Flex®, **Metech** vi aiuta a riattrezzare il vostro tornio in maniera veramente conveniente.

I sistemi portautensili finora sul mercato si possono configurare; ma a causa delle loro interfacce non sempre precise, un cambio utensile veramente affidabile non è effettivamente realizzabile.

Il nuovo sistema modular di Metech vi aprirà nuove dimensioni verso una precisione ed una flessibilità finora impensabili. L'interfaccia di questo sistema modulare si basa sul principio del sistema portapinze standard. I vantaggi parlano da soli.

Precisione - L'interfaccia piano-conica offre la massima precisione abbinata ad un'ottima rigidità.

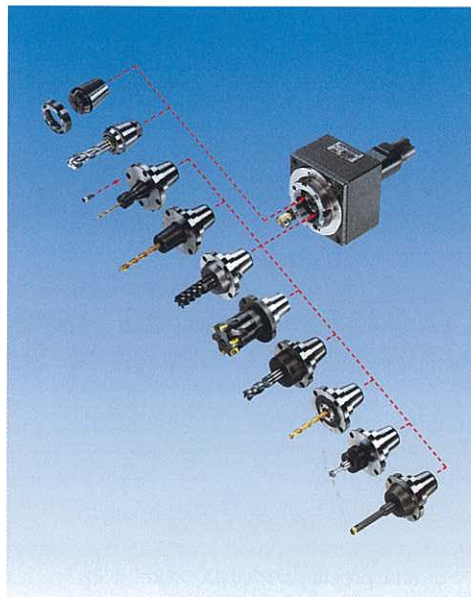
Flessibilità - Pinze, utensili in standard Weldon, mandrini a serraggio idraulico, mandrini a calettamento termico, Capto, KM, sono solo alcune fra le applicazioni che è possibile montare su di un unico supporto-base. La manutenzione è semplice e poco costosa.

Velocità - Grazie all'impiego di utensili che possono essere preasettati in precedenza, il tempo di attrezzaggio si riduce praticamente a zero. In questo modo è possibile evitare ogni costoso fermo-macchina.

Universalità - Questo sistema è utilizzabile sia con i portautensili motorizzati che con quelli fissi.

Compattezza - La costruzione estremamente compatta permette una buona trasmissione del moto mantenendo una rigidità ottimale. Ne risultano una maggior precisione sul pezzo lavorato ed una produttività nettamente migliorata.

Convenienza - Grazie a questo sistema vi sarà minor bisogno di complicati e costosi portautensili speciali, e la vita degli utensili si allungherà notevolmente. La conseguenza di tutto ciò è una sensibile diminuzione del costo degli utensili.



FLV8-12: LA LIMA PNEUMATICA CON ANTIVIBRAZIONE BREVETTATA A PRESTAZIONI SUPERIORI.

FLV8-12 di **Biax** è un utensile manuale alimentato ad oscillazione pneumatica che si differenzia da tutti i modelli tradizionali per lo speciale sistema antivibrazione brevettato e per il nuovo design ergonomico della sua impugnatura, all'interno della quale è posto il sistema di azionamento così da assicurare vibrazioni minime e uniformi.

Si possono applicare differenti pressioni d'aria. Inoltre il sistema antivibrazione è sempre efficace indipendentemente dalla frequenza, il che assicura in ogni circostanza un utilizzo in totale comfort. Nel nuovo FLV8-12 sono anche incorporate funzioni quali limitatore di contraccolpi, soffiatore di trucioli e sistema "soft start".

FLV8-12 è consigliato per tagliare, segare, limare, molare e lucidare.

Con FLV8-12 tutti i vantaggi a portata di mano.

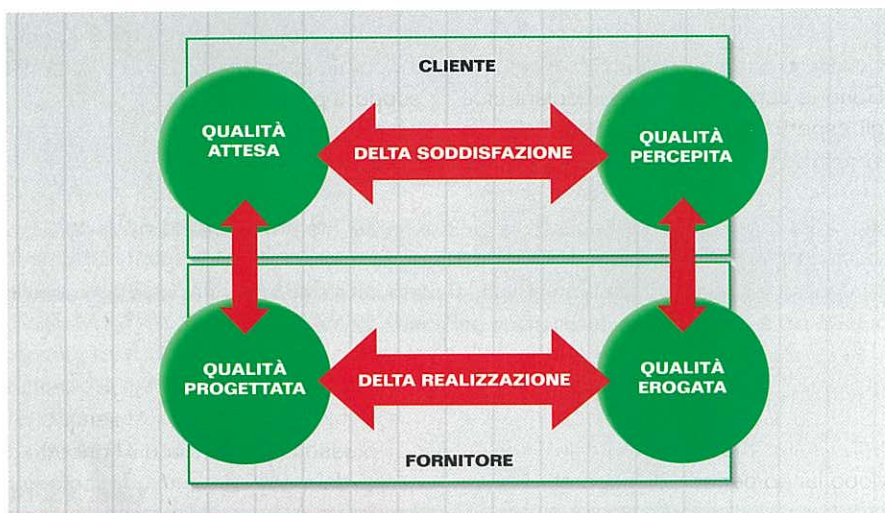
- Possibilità di variare la lunghezza della lama per affrontare qualsiasi tipo di lavoro.
- Taglio ottimale e continuo anche in presenza di materiali difficili.
- Elevata velocità di rimozione nelle fasi di limatura.
- Efficiente azione lucidante.
- Oscillazione ad alta frequenza, con sistema ad aria compressa di lunga durata
- Certificato ISO 9001
- Utilizzo di materiali di elevata qualità
- Un anno di garanzia

FLV8-12 è fornito con manicotto per l'aria compressa e accessori.



LA QUALITÀ VA OLTRE LE FORMULE.

OCCORRE INTRODURRE ELEMENTI DI QUALITÀ POSITIVA PER MANTENERE IL PROPRIO VANTAGGIO COMPETITIVO SUL MERCATO.



L'Assicurazione Qualità e il Controllo della Qualità sono attività spesso consolidate nell'ambito dei processi aziendali. Esse si sviluppano mediante sequenze logiche che catalogano tutti gli aspetti carenti (non conformità), stabiliscono dei criteri di controllo (specifiche) e, sulla base di tali criteri, identificano le "aree" da migliorare con progetti dedicati, sviluppano tali progetti e ne controllano stati d'avanzamento ed esiti. Ma, al di sopra dei progetti di miglioramento, è il contenuto della qualità del prodotto aziendale che può modificarsi nel tempo. E il processo di miglioramento, se non ne tiene conto, perde di efficacia.

E VITARE IL RISCHIO DI COMMITTERE DISTRAZIONI.

La pianificazione della qualità di un prodotto procede secondo dei metodi analitici, che hanno lo scopo di identificare e documentare le caratteristiche critiche di un processo o di un servizio. Queste analisi si effettuano presso i fornitori, sulle forniture, nel processo produttivo e in quello distributivo. Esse utilizzano risorse, procedure e strumenti che mettono alla prova fattori interni quali le prestazioni, il funzionamento, l'affidabilità e la sicurezza del prodotto. Ma se nel frattempo lo scenario esterno (cioè la congiuntura economica, il segmento di mercato, la formazione dei clienti, le strategie della concorrenza, lo sviluppo tecnologico, l'innovazione estetica, le modalità distributive) si

modifica, si rischia di rendere sfasata l'attenzione alla qualità e vani gli sforzi tendenti al suo miglioramento.

L'Assicurazione Qualità, che è "la mente" del processo (mentre il Controllo Qualità ne costituisce "il braccio"), ha il compito prioritario di garantire che il prodotto o il servizio erogato mantenga e aggiorni nel tempo non solo le caratteristiche promesse, ma anche e soprattutto quelle desiderate dal cliente.

In altre parole deve ridurre al minimo le possibili distanze (delta) tra i quattro tipi di qualità che costituiscono le cerniere della catena di Customer Satisfaction (vedi schema in figura A).

CONCETTI BASE DELLA QUALITÀ SECONDO LE UNI-ISO.

In base alle norme UNI-ISO, la qualità è definita come "l'insieme delle proprietà e delle caratteristiche di un prodotto o di un servizio che conferiscono ad esso la capacità di soddisfare esigenze espresse o implicite del cliente".

Ai tempi delle prime applicazioni dei concetti di Assicurazione e Controllo Qualità, le definizioni di sintesi prevalenti erano due:

- Idoneità all'uso prefissato (Juran)
- Conformità alle specifiche dichiarate (Crosby)

Sia la prima che le seconde definizioni appaiono oggi parziali e in parte superate dall'evoluzione che nel frattempo

UTILITÀ

Processi aziendali

hanno avuto concetti paralleli quali il Benchmarking (confronto competitivo con la concorrenza) e il Customer Satisfaction (finalizzazione delle attività alla risoluzione del problema o bisogno del cliente).

UNA DEFINIZIONE ATTUALIZZATA DELLA QUALITÀ.

L'attuale comprensione delle tematiche "globali" sulla qualità ha contenuti e livelli non paragonabili a quelli che si avevano dieci o venti anni fa. In particolare sono emersi tre elementi catalizzatori:

1. Il cliente è il più importante punto di riferimento nel definire la qualità. Il cliente deve essere soddisfatto prescindendo dalla "ragionevolezza" delle sue aspettative.

2. Il servizio è di pari importanza al prodotto e sovente ancora più importante di quest'ultimo.

3. Il prezzo di acquisto e di mantenimento è un aspetto della qualità nell'ottica del cosiddetto "Costo di Ownership", vale a dire nel costo che un'azienda sostiene per l'acquisto di materie prime e componenti semilavorati. Tale costo si ottiene sommando al costo iniziale di acquisto i seguenti costi aggiuntivi:

- costi di controllo qualità in ingresso
- costi di controllo qualità di processo
- costi di eventuali prove di affidabilità
- costi di stock a magazzino
- costi di produzione per problemi di qualità
- costi di rilavorazione per difettosità non rilevabile a controllo
- costi di maggiore consumo di risorse, materiali, impianti e attrezzature
- costi di allungamento dei tempi di attraversamento del prodotto
- costi di perdita di clienti e quote di mercato.

L'azienda che soddisfa i primi tre requisiti di qualità deve introdurre elementi di qualità positiva per mantenere un proprio vantaggio competitivo sul mercato.

GLI ELEMENTI DI QUALITÀ POSITIVA DA INTRODURRE.

Tali elementi si possono riassumere nelle seguenti otto unità di misura.

Performance

Sono le caratteristiche operative e le prestazionali del prodotto. Esempio per un'automobile: comfort, accelerazione, tenuta di strada, consumi di carburante, accessori, ecc.

Feature

Sono le caratteristiche particolari, cioè gli aspetti del prodotto che, anche se non fondamentali per il suo funzionamento e le prestazioni, sono apprezzati dal cliente. Esempio per un orologio da polso: corredo di cinturini aventi colore diverso in aggiunta a quello standard.

Affidabilità

Esprime la funzionalità del prodotto nel tempo. Esempio per una motosega da hobbistica: messa in moto immediata dopo lungo periodo di inoperatività.

Conformità alle specifiche

È il parametro base nella concezione originale del Controllo Qualità. Esempio per un circuito integrato: l'utilizzatore (costruttore di televisori) si aspetta che gli elementi prodotti dallo stesso fornitore in stabilimenti diversi siano parimenti conformi e quindi intercambiabili.

Durabilità

Si intende la garanzia di una durata minima (o media) dichiarata. Esempio per una lampadina: 5.000 ore di accensione (se a incandescenza), 2.000 accensioni (se a fluorescenza).

Assistenza

È la garanzia di un'organizzazione di servizio e di una ricambistica completa. Esempio per un'impianto di produzione: pronto intervento e dotazione ricambi entro 24 ore, assistenza telematica

e tagliandi di manutenzione programmata.

Design

Inteso come innovazione qualificata o conformità al trend estetico. Esempio per un articolo di arredamento: utilizzo di gamme di colori in linea con le tendenze della moda.

Immagine

È la identificazione della marca con prodotto di qualità. Esempio per un bene di consumo: conoscenza privilegiata da comunicazione evidente e adeguati supporti pubblicitari.

APPROCCIARSI ALLO SCENARIO MONDIALE.

Il trend di globalizzazione in atto per tutti i settori merceologici rende sempre più complesso e differenziato il concetto di qualità del prodotto offerto. Al contempo il mercato è meglio informato e conseguentemente la domanda è più esigente. È in ragione di questa nuova situazione ogni azienda deve sviluppare la "sua" definizione di qualità per il "suo" mercato. In conclusione, molti aspetti della qualità standard sono diventati ormai secondari e relativi, mentre sono aumentati gli elementi di dinamicità della qualità positiva, poiché le esigenze dei clienti si evolvono nel tempo e devono essere quindi continuamente rivedute. ■

Massimo Fumagalli

Massimo Fumagalli è ingegnere meccanico e svolge attività di consulenza in organizzazione d'impresa come partner della società **PRIMA Organizzazione Industriale** (tel. 031-571870, fax 031-3380732, E-mail primasnc@tin.it)



IL CREDITO DEPRIME LE PMI ITALIANE.

LE PICCOLE E MEDIE IMPRESE, CHE COSTITUISCONO LA SPINA DORSALE DEL SISTEMA INDUSTRIALE DEL NOSTRO PAESE, SPESSO NON SONO ADEGUATAMENTE SOSTENUTE DAL MONDO FINANZIARIO. DRAMMATICA LA SITUAZIONE PER LE START UP.

L CREDITO: UN CAMPO D'AZIONE MOLTO RISTRETTO.

Il sistema bancario italiano, anche a causa della cattiva congiuntura economica, sta sempre più centellinando le risorse economiche da destinare alle imprese di piccole e medie dimensioni. Le PMI, con lo stallo dei corporate bond, la mancanza di fondi specializzati e il sempre più difficile accesso ai prestiti vedono così restringersi pericolosamente l'imbuto delle proprie possibilità di azione.

Solo per citare alcuni dati recenti, le banche vantano crediti nei confronti delle imprese per oltre 550 miliardi di euro, mentre i titoli obbligazionari emessi da società italiane non finanziarie raggiungono i 67 miliardi. Numeri che mostrano un rapporto tra corporate bond e prestiti bancari diametralmente opposto a quanto succede negli Stati Uniti.

In America, infatti, i corporate bond pesano sulle passività aziendali per ben il 52,9%, mentre i prestiti bancari si attestano al 16,9%. Il credito rivolto alle imprese negli Stati Uniti pertanto si delinea come notevolmente più progredito rispetto al contesto italiano. E

ciò si traduce in una maggior flessibilità finanziaria per l'intero sistema produttivo statunitense. Eppure il peso del prestito obbligazionario italiano è in linea, o al più leggermente al di sotto, della media dei nostri partner europei più significativi.

L E PMI DI FRONTE ALLA CRISI FINANZIARIA.

Eppure l'elenco delle piccole e medie

imprese che si trovano sempre più spesso in difficoltà finanziarie pare destinato ad allungarsi. Ciò anche a causa di noti crack finanziari, su tutti il caso Cirio, che hanno sostanzialmente bloccato il mercato italiano delle obbligazioni societarie senza rating. Altre difficoltà vengono poi incontrate nei casi di tutte quelle imprese che, dovendo finanziare acquisizioni, si trovano con linee di credito bancarie già piene. Fonti di finanziamento alternative potrebbero essere rappresentate dall'entrata in borsa, dal prestito bancario in pool, o dal collocamento privato di obbligazioni ad alto rendimento in fondi specializzati stranieri.

L E NUOVE IMPRESE ALLA RICERCA DEL CREDITO.

La situazione diventa poi drammatica quando sono le nuove idee imprenditoriali a rivolgersi alle banche. Le risorse, infatti, per la maggior parte dei casi vengono concesse solo in cambio di garanzie "alla luce del sole", ovvero immobili o quant'altro che con estrema difficoltà un giovane aspirante imprendi-

Le banche italiane - secondo le affermazioni di Giulio Tremonti, Ministro dell'Economia - sono «incapaci di accompagnare la crescita» dell'impresa italiana. Un giudizio certamente poco generoso nei confronti del mondo della finanza, ma che indubbiamente riflette il malessere che vivono quotidianamente le migliaia di PMI italiane che si trovano, specialmente nei momenti di mancanza di liquidità, nel vicolo cieco del credito.

FOCUS

Finanza e impresa

tore può possedere. E i numeri, ancora una volta, parlano chiaro: nel 2002 solo 49 aziende hanno beneficiato di un finanziamento bancario, con un sostanziale ridimensionamento delle cifre del 2001 (222 operazioni finalizzate alla nascita di nuove imprese) e del 2000 (anno record con 339 operazioni). La banca, se si considera il fatto che la scarsa disponibilità finanziaria è l'ostacolo principale per la nuova impresa almeno nel 75% dei casi, diviene sempre più la "tomba" per le nuove idee che vanno a scontrarsi con la diffidenza e la superficialità che gli istituti di credito mostrano nei confronti di qualsiasi nuovo progetto di old o new economy.

Il new business viene così sempre più spesso dirottato verso i fondi pubblici che, come si evidenzia nel caso più eclatante rappresentato da Finlombardia, solo nel 2002 ha finanziato oltre cinquecento "imprese giovani".

REQUISITI PATRIMONIALI SECONDO BASILEA 2.

Altro ostacolo che si profila nei confronti dei finanziamenti alle piccole e medie imprese, è la normativa, denominata "Basilea 2", sui requisiti patrimoniali delle banche, che, giunta alla terza versione, pare abbia cercato di risolvere, almeno in parte, alcuni dei nodi individuati da Tremonti. Il nostro Ministro per l'Economia ha infatti più volte sottolineato come le regole messe a punto dal Comitato di Basilea, che sotto la guida del presidente della Federal Reserve di New York riunisce le autorità di vigilanza dei maggiori Paesi, tendano a rendere estremamente esiguo e costoso il credito verso le PMI.

A difesa della nuova bozza di "Basilea 2", che ora attende tre mesi di disamina da parte di autorità ed esperti prima della definitiva approvazione, Roger Ferguson, vicepresidente della Federal Reserve, ha invece affermato che le nuove norme

diverranno una sorta di "allarme preventivo" sui rischi affrontati dalle banche, mettendo in allerta gli istituti di credito, le autorità di vigilanza e il pubblico.

IL SALTO DI QUALITÀ NELLA GESTIONE DEL CREDITO.

Le nuove norme otterranno però i nefasti sviluppi paventati da Tremonti, solamente se non correttamente interpretate. Anzi, la loro applicazione dovrebbe migliorare le disponibilità creditizie per tutte le aziende "sane", che andranno selezionate non in base alle dimensioni, ma sotto il profilo del merito.

Lo spirito della normativa andrà infatti interpretata dalle banche con l'obiettivo di compiere un vero e proprio salto di qualità nella gestione del credito. "Basilea 2" deve tendere a rendere il credito più trasparente, sicuro ed efficace, dando in primo luogo la possibilità a ogni singola banca di valutare in modo

continuo il livello di rischio del proprio portafoglio crediti. Inoltre le banche potranno mettere in relazione, in modo totalmente trasparente, i tassi praticati ai clienti con il loro livello di rischio. Un'analisi rischio/rendimento sino ad ora pressoché inesistente.

Infine, ed è forse questo l'aspetto che interessa di più le vitali imprese di dimensioni ridotte, dovrebbe essere introdotta una valutazione più precisa del merito del credito dei clienti, anche dei più piccoli, attraverso sistemi di "internal rating". Le banche si troveranno così a prestare soldi a imprese solide ad un prezzo commisurato al rischio finanziario connesso all'operazione. In quest'ottica appare evidente come tante PMI gestite con oculatezza dovrebbero divenire per le banche clienti maggiormente appetibili di tanti colossi industriali. Almeno, speriamo. ■

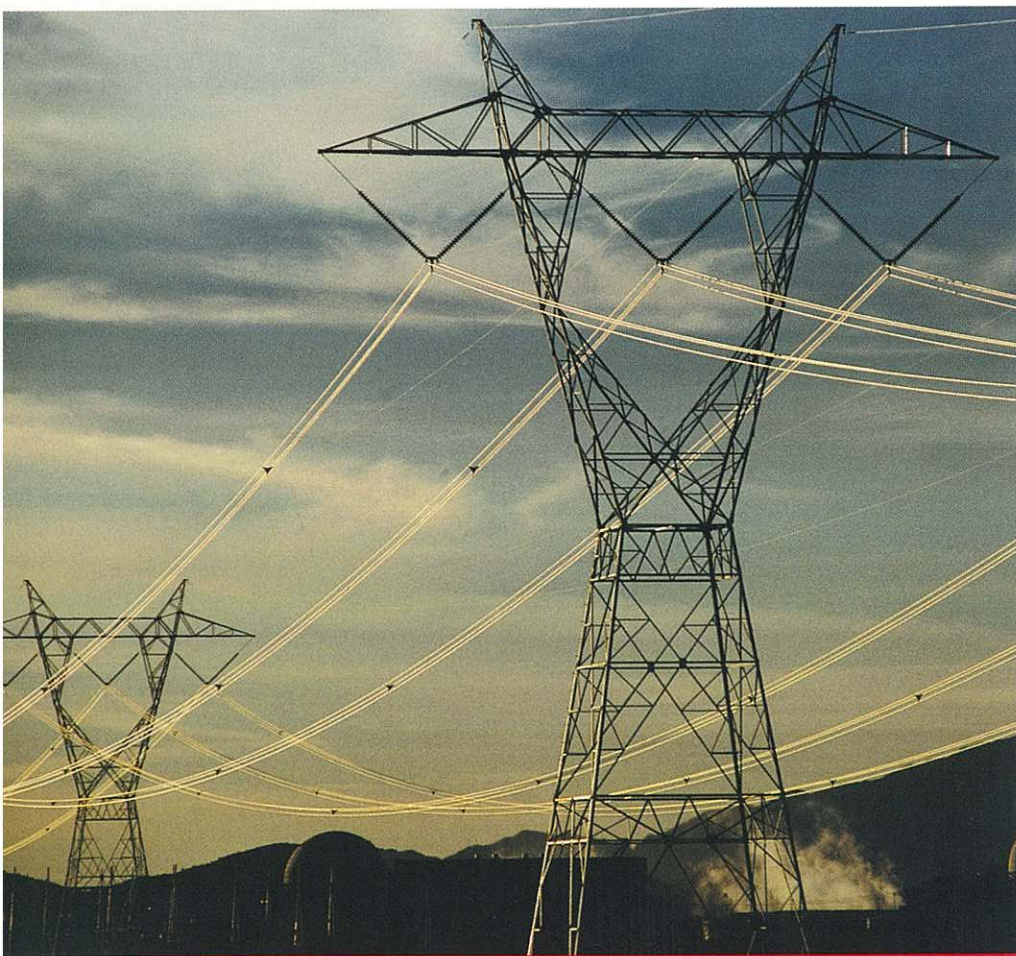
Start Up di impresa: difficoltà legata al credito



Fonte: Eurobarometro, novembre 2002

IL LIBERO MERCATO DELL'ENERGIA È REALTÀ.

IN REGIME DI COMPLETA LIBERALIZZAZIONE, IL MERCATO DELL'ENERGIA ELETTRICA E DEL GAS NATURALE OFFRE DIFFERENTI POSSIBILITÀ DI SCELTA CHE SI TRADUCONO IN NUOVE OPPORTUNITÀ E VANTAGGI PER LE IMPRESE.



L'energia e il suo relativo approvvigionamento rappresentano, per tutte le aziende, voci di spesa che interessano notevoli movimenti di cassa e, di conseguenza, rivestono un'importanza fondamentale. A titolo di esempio è infatti sufficiente notare come l'industria italiana, da sola, nel 2000, abbia utilizzato oltre il 50% dell'energia elettrica consumata nel nostro Paese. E ora, finalmente, siamo davanti ad una svolta che rivoluzionerà l'intero settore.

UNA SVOLTA RIVOLUZIONARIA A COLPI DI DECRETO.

Negli ultimi anni i settori gas ed energia elettrica sono stati completamente rivoluzionati. Siamo infatti passati da un sostanziale regime di monopolio a un vero e proprio mercato libero dell'energia frutto del recepimento di due decisive direttive europee.

Per quanto concerne il settore elettrico il 1999 è stato l'anno cruciale, con il cosiddetto Decreto Bersani, che ha introdotto nel nostro Paese la liberalizzazione nella produzione, importazione, esportazione e vendita di energia elettrica, al fine di creare un sistema di libera concorrenza debitamente regolato da norme a tutela del consumatore finale.

Analoghe finalità e funzioni sono alla base del Decreto Letta che, dal 2000, ha dato il via anche alla liberazione del mercato del gas.

Questi due mercati sono soggetti all'autorità dell'AEEG, Autorità per l'Energia Elettrica e il Gas, che, istituita nel 1995, regola e controlla l'erogazione di questi servizi correttamente considerati di pubblica utilità e il cui accesso deve essere garantito in condizioni non discriminatorie a tutti gli utenti.

LE PRINCIPALI RIPERCUSSIONI NEL SETTORE ELETTRICO.

Il passaggio da "sistema elettrico" a

TREND

Gas ed elettricità

"mercato elettrico" ha portato evidenti evoluzioni in tutta la filiera dell'energia, dall'approvvigionamento alla vendita. In attesa dell'entrata in funzione delle nuove centrali a ciclo combinato e della vendita da parte dell'ENEL di una quota delle proprie centrali, l'importazione di energia elettrica da Francia, Austria, Svizzera, Slovenia e in futuro Grecia, rappresenta un'ottima opportunità di approvvigionamento a prezzi decisamente più contenuti rispetto alla produzione interna. Questa, per competitività di mercato, viene affiancata dalla produzione derivata da fonti rinnovabili che caratterizza gli impianti "CIP6", per i quali il Ministero delle Attività Produttive ha previsto condizioni economiche particolarmente vantaggiose.

Sul costo finale dell'energia elettrica incidono poi le spese di trasporto, le cui tariffe sono fissate dai differenti gestori locali delle reti di distribuzione e che vanno anche a coprire i costi di gestione, manutenzione e ammortamento delle reti elettriche. La filiera dell'energia elettrica si conculca con la vendita che, completamente svincolata dalle attività di produzione e trasmissione, risponde, ora, a principi di libero mercato. Per gli acquirenti l'accesso a questo mercato non comporta alcuna modifica all'impianto, ma implica solo una semplice variazione del proprio interlocutore commerciale, scelto tra quelli più pronti e capaci a rispondere adeguatamente alle esigenze del cliente.

L'ENERGIA ELETTRICA: UN SERVIZIO PER LE IMPRESE.

Passare al mercato libero, sulla scorta dell'esperienza delle aziende che hanno già operato questo "salto", rappresenta un'effettiva occasione di risparmio. Per cogliere questa opportunità è sufficiente pensare l'energia elettrica in qualità di "servizio" e non, come avveniva sino a pochi anni or sono,

come un "costo fisso" determinato da tariffe imposte dall'alto. Il mercato libero ha sviluppato prezzi e tipologie di contratti differenziati tra i quali è opportuno scegliere quelli più adatti alle proprie esigenze.

La vecchia bolletta è definitivamente andata in pensione ed è stata sostituita da una vera e propria fattura che riporta tutte le voci che determinano l'importo finale e che sono diverse a seconda della soluzione scelta dall'utente.

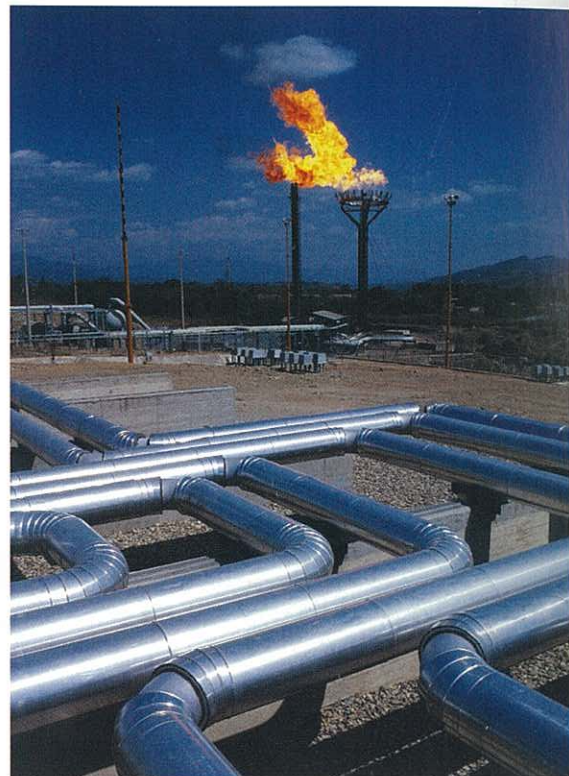
L E NOVITÀ PIÙ RECENTI NEL SETTORE GAS.

A differenza di quanto avviene per il mercato dell'energia elettrica, quello del gas, a causa di peculiarità di approvvigionamento tipiche di questa fonte energetica, è maggiormente vincolato a una sorta di monopolio di Stato che, pressoché totale per quanto concerne l'importazione, richiede inoltre apposite concessioni ministeriali in fase di produzione e stoccaggio.

Questa situazione va a sommarsi al "monopolio di fatto" esercitato dalla Snam che possiede circa il 97% della rete primaria di trasporto; un monopolio che il Decreto Letta intacca, stabilendo la creazione di una nuova rete nazionale di gasdotti.

Analogamente a quanto avviene per il settore elettrico, anche il gas registra ora una netta distinzione tra distribuzione e vendita. Quest'ultima assume i connotati di una vera e propria unità commerciale incaricata di fornire il gas agli utenti finali.

Anche per quanto riguarda il gas, per passare ad un altro fornitore non occorre cambiare impianti, tubature o allacciamenti; è sufficiente verificare quale venditore offra le condizioni migliori.



VANTAGGI CHE NASCONO DA UN SERVIZIO COMPLETO.

Come abbiamo visto all'onere della bolletta si è sostituito un mercato che propone non una semplice fornitura, ma un autentico servizio per le imprese. Come tale, per essere competitivo è preferibile sia in grado di offrire anche una serie di risposte e di consulenze mirate per le singole necessità. In quest'ottica il fornitore prescelto dovrebbe possedere:

- un sito web sul quale verificare in tempo reale la tariffa pagata e quindi confrontarla con le altre realtà commerciali presenti sul mercato;
- un servizio clienti "on line" per tenere sempre sotto controllo le condizioni contrattuali e le fatture emesse a proprio carico, per poter avere sempre il quadro completo dei propri costi energetici;
- un servizio tecnico a disposizione in grado di verificare i consumi ed eventualmente ottimizzarli. ■

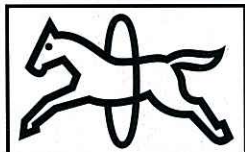
Qualità made by PFERD



Gli utensili PFERD sono noti per la loro eccellente qualità. Si impongono nella pratica per l'ottima economicità su tutti i materiali e si arricchiscono continuamente di novità, grazie alla costante ricerca di soluzioni sempre migliori.

Oggi PFERD è in grado di offrirVi più di 5000 utensili diversi, oltre 200 macchine, nonché gli accessori di corredo, e di soddisfare le esigenze di tutti i settori di lavoro nelle operazioni di taglio, fresatura, smerigliatura, pulitura, limatura e spazzolatura.

PFERD



August Rüggeberg
GmbH & Co. KG
Utensili PFERD
www.pferd.com

La qualità PFERD è certificata secondo DIN EN ISO 9001