

In questo numero:
Speciale Utensili Elettrici

SPAZIO TECNICO



Periodico di informazione del
 Consorzio Distributori Utensili CDU

Anno 11 - Numero 31 - Marzo 2006

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 Sestimo Milanese (Mi)
 Autorizzazione del Tribunale di Lecco
 n. 3136 del 21/09/95 (n.9/95 reg.per.)

Quando il passato diventa mestiere, Usag ti con li.

USAG
 Gli utensili manuali professionali in Italia, dal 1928.

Pagina 2

Sia pensando agli adesivi? Allora pensi ad Araldite.

Araldite

Pagina 22

IBD DESTACO

Pagina 18

PFERD - Utensili per il professionista
 Il nuovo Manuale degli utensili PFERD 2005

PFERD

Pagina 32

Qualunque futuro, comunque ANI.

ANI

Pagina 17

I NOSTRI INGRANAGGI SONO SEMPRE IN MOVIMENTO

MOLYKOTE

Pagina 19

ENIDINE

soluzioni all'avanguardia per l'assorbimento di energia cinetica e lo smorzamento di vibrazioni

ENIDINE

Pagina 24

BOSCH

Pagina 20

Quando la passione diventa mestiere, Usag è con te.



Gli utensili manuali professionali in Italia, dal 1926.



ZOOM

Pag. 4

Speciale utensili elettrici

Sempre più potenti, sicuri, ergonomici e compatti.



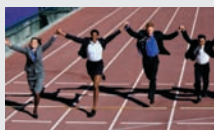
MEETING

Pag. 8

Speciale meeting e convegni

BIMEC: la biennale della meccanica

LAMIERA: le novità del comparto deformazione.

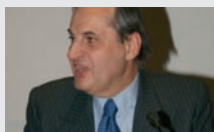


FOCUS

Pag. 10

Speciale distretti - Cooperare per competere

I distretti tornano alla ribalta con la Legge Finanziaria 2006.



L'INTERVISTA

Pag. 14

A colloquio con Giampio Bracchi, presidente Fondazione Politecnico

L'Università in dialogo con le imprese per innovarle.



LE NOVITÀ

Pag. 18

Le ultime interessanti proposte dal mercato.



UTILITÀ

Pag. 25

Stage aziendali: un ponte fra scuola e mondo dell'impresa

Consigli per utilizzare al meglio questo strumento, a cui ricorrono i due terzi dei neo laureati.



TREND

Pag. 28

Certificazioni: opportunità oltre che doveri

A fianco della qualità si sviluppano altre forme di certificazione: ambientale, di responsabilità sociale, ecc.

SEMPRE PIÙ POTENTI, SICURI, ERGONOMICI E COMPATTI.

Performance e prestazioni sempre più spinte, per accrescere la capacità produttiva e, al tempo stesso, mantenere elevati livelli di qualità nelle lavorazioni, così come il mercato richiede.

LE NUOVE TENDENZE DEL MERCATO

Forma sempre più compatta ed ergonomica, per agevolare nell'attività quotidiana chi lavora con la macchina otto ore al giorno, riducendo gli ingombri e i pesi e diminuendo, di conseguenza, lo sforzo fisico.

Protezione e sicurezza a tutto campo, per preservare l'operatore in ogni istante, attraverso meccanismi sempre più sofisticati ed efficienti.

Sono queste, in sintesi, le priorità sulle quali, in questi ultimi anni soprattutto, i più importanti marchi produttori di utensili elettrici ad uso industriale si sono in-

dirizzati, investendo importanti risorse in termini di ricerca e sviluppo.

L'obiettivo, per certi versi, appare impossibile, in quanto ricorda "la quadratura del cerchio". La vera sfida, infatti, sta nel riuscire a fare sintesi fra esigenze tra loro così diverse e, per molti aspetti, addirittura contrastanti. Rispondere ad un mercato in cui la necessità di ridurre i tempi di lavorazione deve necessariamente coniugarsi con margini di sicurezza crescenti per gli operatori, in cui la ricerca della precisione sempre più spinta nelle operazioni di taglio e finitura deve misurarsi con leghe e materiali sempre più impegnativi.

Ciò nonostante, le tappe di questo cam-

mino evolutivo vengono via via bruciate con sempre maggior rapidità, in una corsa verso il futuro che sembra non avere fine. E le numerose novità di prodotto che anche in questi ultimi mesi il mercato dei produttori si è rivelato in grado di presentare stanno a testimoniarlo.

Certo è che, in questo progredire continuo, sono soprattutto le realtà più strutturate, quelle che cioè possono investire più risorse nel futuro e nelle tecnologie più avanzate, a segnare la strada e a marcare la differenza con il resto del mercato. Sono loro a proporsi come partner di riferimento sia per le realtà di medio-grande dimensione, che vogliono ulteriormente espandersi e cre-





scere nel mercato globalizzato europeo, sia per le più piccole realtà artigianali, la cui straordinaria creatività e flessibilità richiede oggi una forte dose di managerialità e organizzazione.

POTENZA SUPERIORE, COMPATTEZZA SENZA CONFRONTI

In quest'ottica, indubbiamente il marchio BOSCH costituisce un riferimento autorevole nel settore degli elettro-utensili. La sua storia, il suo costante impegno nella ricerca, il suo posizionamento di mercato e le molteplici sinergie che è in grado di mettere in campo con quanto viene sviluppato in altri settori di punta rispetto a quello industriale, come è l'automotive, rappresentano tutti elementi atti a confermare l'apporto in termini di innovazione di cui questo marchio è da tempo protagonista.

E, in effetti, osservando alcune delle molteplici novità rivolte al settore dell'industria che più di recente sono state lanciate, appare chiaro come le tre priorità di azione già ricordate siano state al centro del suo impegno di ricerca e sviluppo.

Esempi emblematici della progettazione di elettro-utensili sempre più potenti ma al tempo stesso compatti ed ergonomici sono la gamma "Cordless" e il nuovo martello perforatore GBH 2-18 RE Professional.

Con i suoi soli 1,9 chilogrammi di peso e una lunghezza di 316 millimetri, è infatti il martello perforatore a forma di pistola più corto e più leggero sul mercato. Gli elementi di comando ergonomici e i supporti Softgrip sull'impugnatura e sulla scatola degli ingranaggi lo rendono anche uno strumento estremamente maneggevole.

In termini di rendimento, il peso contenuto e le dimensioni ridotte non riducono tuttavia il rendimento. Il GBH 2-18 RE Professional è persino superiore rispetto a molti modelli della concorrenza, grazie al motore da 550 Watt e al regime minimo di 1550 giri al minuto. Consente di perforare rapidamente murature e calcestruzzo nei diametri di foratura più comuni. La massa battente elettropneumatica fornisce una potenza del colpo di 1,7 Joule, per questo l'utensile è particolarmente adatto per tassellature con diametri fino a 10 millimetri. La costruzione compatta e il peso ridotto del GBH 2-18 alleggeriscono

l'operazione di foratura, soprattutto nei punti meno accessibili e sopra la testa. Il diametro di foratura massima nel calcestruzzo è di 18 millimetri. Grazie alla funzione di arresto del colpo, il martello perforatore si presta anche alla semplice perforazione a rotazione di muri, legno e metallo. Con la massa battente disattivata, l'utensile esegue fori fino a 30 millimetri di diametro nel legno e fino a 13 millimetri di diametro nel metallo.

STOP ALLE VIBRAZIONI

Anche nella protezione e sicurezza BOSCH detta legge. Nell'ambito delle iniziative atte a migliorare la qualità, la sicurezza e l'uso di macchine che, proprio per le loro caratteristiche, producono vibrazioni al gruppo mano braccio, BOSCH ha sviluppato una linea innovativa di smerigliatrici angolari progettate con l'obiettivo di contenere, il più possibile, le vibrazioni trasmesse all'operatore.



Per ottenere questo obiettivo sono state introdotte soluzioni costruttive totalmente nuove. In primo luogo è stata radicalmente modificata l'impugnatura supplementare interponendo un elemento smorzante atto a "tagliare le vibrazioni".

L'impugnatura "vibration control" è stata commercializzata dal 2001, primo brevetto al mondo, ed è impiegabile su tutti i modelli di smerigliatrici presenti sul mercato, grazie all'attacco universale. Il suo impiego riduce fino all'80% le vibrazioni trasmesse alla mano dell'operatore. Forti dei risultati ottenuti si è poi adottata la medesima soluzione, pur con criteri tecnologici diversi, all'impugnatura principale della serie GWS 21-26, abbattendo così in modo drastico le vibrazioni meccaniche prodotte durante le lavorazioni e trasmesse all'operatore, specificatamente al gruppo mano braccio. Tali vibrazioni, va detto, assumono particolare importanza nei disturbi e nelle patologie relative alle malattie professionali dei lavoratori; una di esse è il cosiddetto fenomeno di Raynaud o del "dito bianco". Se l'aspetto riguardante la riduzione delle vibrazioni trasmesse all'operatore è stato l'obiettivo primario, le tempistiche relative alla sicurezza non sono state sottovalutate e, attraverso soluzioni atte a tutelare il lavoratore, si sono pienamente rispettati i dettami legislativi di cui al D.Lgs. n. 626/1994.

IL DISCO SI BLOCCA? SI SPESNE IL MOTORE

Gli interventi adottati sulle smerigliatrici sono particolarmente evidenti ed importanti.

L'introduzione, sin dal 2003, del freno elettromeccanico "Break System", in grado di ridurre la velocità periferica del disco abrasivo da 280 km/h a 0 in 2,5 secondi, ha portato a ridurre drasticamente i rischi di infortunio provocati dal prosieguo della rotazione del disco a motore fermo.

Altra innovazione è stato il coprimola del disco con sicurezza verticale, che evita che lo stesso possa scivolare sul disco in rotazione, mentre l'avvio lento con limitatore di spunto elimina i contraccolpi



alla partenza della smerigliatrice.

Ma tra le innovazioni nell'ambito della sicurezza va sottolineato in particolare il meccanismo automatico di spegnimento del motore in caso di blocco del disco abrasivo, denominato KickBack Stop. Questo dispositivo di sicurezza, derivato dalla tecnologia dei sistemi ABS impiegati per le autovetture e primo sistema del genere ad essere applicato alle smerigliatrici, è particolarmente importante per tutelare l'operatore nel caso in cui, durante l'operazione di taglio, il disco si blocchi nel materiale. La macchina, se sprovvista di questo dispositivo, inizia a girare in direzione opposta in meno di un secondo, scivolando via dalle mani con gravi rischi per l'operatore. Grazie a questo sistema, invece, il microprocessore rileva un'improvvisa diminuzione del numero dei giri e spegne immediatamente la macchina. Per il suo riavvio è necessario manualmente premere l'interruttore on/off. Il meccanismo KickBack Stop, inoltre, riconosce se la macchina è soggetta ad un uso gravoso oppure se il disco si è bloccato così da evitare interventi inopportuni del dispositivo stesso. L'interruttore on/off è anche in grado di impedire l'azionamento accidentale nel caso di sospensione e ripristino dell'alimentazione elettrica.

SMERIGLIATRICI SENZA INTERRUOTORE MECCANICO

Il miglioramento della maneggevolezza degli elettroutensili è sempre stata la preoccupazione costante anche di un altro marchio di riferimento del settore, FEIN. Una ricerca che oggi approda a un nuovo rivoluzionario sistema, di cui sono dotate le nuove smerigliatrici

angolari FEIN EVO: in sostituzione dell'interruttore meccanico, un innovativo sistema di comando e sicurezza, denominato TipStart, assolutamente unico.

Come si accende senza interruttore? Il segreto di TipStart è presto svelato: la leggera pressione dei due pulsanti è sufficiente ad avviare la smerigliatrice, dolcemente e senza strappi. Durante l'impiego solo un pulsante TipStart deve rimanere premuto.

Ma l'elevato standard di sicurezza delle smerigliatrici angolari compatte FEIN non si ferma qui.

Tutte sono equipaggiate con EBS, l'innovativo sistema elettrico di frenatura di FEIN. A differenza di un sistema di frenatura meccanico, al cui disco del freno può restare attaccato del pulviscolo oleoso di smerigliatura, l'EBS assicura sempre una frenatura affidabile. Mentre, grazie al sistema QuickIN, il disco resta bloccato al 100%, l'efficace dispositivo di blocco impedisce la riaccensione involontaria della smerigliatrice. Anche la funzione di sicurezza integrata in tutte le smerigliatrici angolari EVO è unica nel suo genere. Quando i pulsanti non vengono premuti, la funzione di sicurezza disinserisce automaticamente la smerigliatrice.

E, oltre ad essere particolarmente sicure, le smerigliatrici angolari compatte FEIN sono estremamente robuste e affidabili. La struttura inedita, autoportante del motore, rende possibile sollecitare in continuazione la resistenza dell'utensile.

L'interruttore di comando, soggetto ai guasti e con la tendenza ad incepparsi facilmente, viene sostituito da pulsanti a tenuta di polvere, grazie ai quali i lavori e i costi di manutenzione vengono notevolmente ridotti.

Il sistema elettrico di frenatura EBS, in-



fine, non necessita addirittura di alcuna manutenzione, poiché non è provvisto di componenti soggetti ad usura, quali ad es. disco del freno o tiranti.

IL TAGLIO E LA FINITURA DEI METALLI

L'innovazione fa parte del DNA anche di FEMI, azienda italiana specializzata in quattro principali linee di produzione: la linea taglio metallo, composta da segatrici a nastro industriali e professionali; la linea taglio legno costituita dalla gamma delle troncatrici a disco, e le linee di "finitura" caratterizzate da smerigliatrici e levigatrici a disco e a nastro.

In particolare, nel settore industriale i prodotti di maggiore interesse sono quelli dedicati al taglio ed alla finitura dei metalli. Le segatrici con lubrificazione sono da sempre destinate ad un utilizzo industriale, laddove necessitano quantità e dimensioni di taglio considerevoli; mentre la segatrice a secco è associata ad impieghi artigianali e professionali per la realizzazione e l'installazione in cantiere del prodotto finito. Tra la fine del 2004 ed il primo semestre del 2005 sono usciti sul mercato ben 5 modelli di nuove macchine FEMI tutte indirizzate all'utilizzo industriale, cui si aggiungeranno nel 2006 altre novità, completando la gamma. In particolare, nella linea 2700, che è quella con la maggiore capacità di taglio (230 mm. di sezione circolare), sono anche presenti versioni semiautomatiche a comando idraulico. Inoltre la possibilità di avere in tutti i

modelli la morsa traslante che permette il taglio sia a destra che a sinistra ha rappresentato un vero punto di forza molto apprezzato dall'utilizzatore.

L'EVOLUZIONE DELLE SEGATRICI A SECCO

La gamma di segatrici a secco per il taglio di qualsiasi materiale metallico costituisce ancora la struttura portante di FEMI che in questo settore ha in assoluto la gamma più completa presente sul mercato. La tecnologia del taglio a secco, senza lubrificazione, oggi molto diffusa ma che ha ancora grandi spazi di evoluzione, offre tutte le garanzie di precisione, pulizia, sicurezza, velocità e versatilità - oltre che costo contenuto - che nessun altro strumento è in grado di offrire. Pensiamo che il modello base di questa linea la sega a nastro 780 P, una macchina che pesa solamente 16 Kg, può tagliare qualsiasi metallo, compreso l'acciaio inossidabile, fino a 85 mm di sezione, circolare o quadrata che sia. Passiamo poi alla Ng 120 che può tagliare fino a 102, per arrivare alla Ng 160 che arriva a tagliare, senza lubrificazione, 150 mm di diametro. Nel mondo del taglio metallo FEMI ha portato negli ultimi tempi delle novità molto importanti con prodotti nuovi e tecnologie uniche ed esclusive come il sistema di taglio NG. NG system è un rivoluzionario brevetto FEMI che consiste nel taglio con rotazione contraria della lama. Questo sistema garantisce all'utilizzatore un risparmio sui tempi di taglio che



va dal 40% al 60%. Il brevetto NG system oggi è applicato a ben 5 modelli di segatrici, sia industriali con lubrificazione che professionali, a secco: Ng 280 M, Ng 200 e 201, Ng 160 e Ng 120.

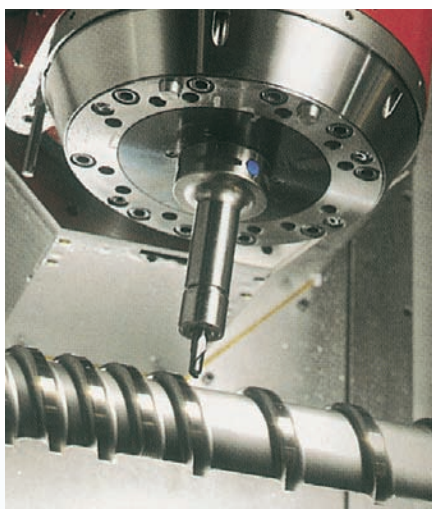


LA BIENNALE DELLA MECCANICA E DELL'AUTOMAZIONE FA IL PIENO.

Positiva affluenza di pubblico per la prima edizione della BIMEC: 250 espositori e 7.500 visitatori. Oltre 350 incontri fra imprese italiane ed utilizzatori esteri. La "fabbrica diffusa" raccoglie interesse fra i giovani.

Tenutasi dal 5 all'8 ottobre presso il quartiere espositivo di Fieramilanocity, BIMEC, la biennale per la meccanica e l'automazione, ha presentato un'ampia panoramica di tutto quanto occorre all'impresa manifatturiera.

Promossa da UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE e organizzata da EFIM-ENTE FIERE ITALIANE MACCHINE, BIMEC si è rivolta al vasto contesto produttivo della meccanica che, con 400 miliardi di fatturato e oltre 2 milioni di addetti impiegati, rappresenta uno dei settori trainanti dell'industria manifatturiera del paese.



Protagoniste di questa prima edizione di BIMEC sono state 250 imprese la cui proposta è stata presentata in 8 aree super-specializzate:

- **AMMTECH** (assemblaggio, manipolazione, movimentazione), realizzato in partnership con AIDA, Associazione italiana di assemblaggio, e con EFAC, European Factory Automation Committee
- **SFORTEC** (subfornitura tecnica), promosso da Comitato Interassociativo Subfornitura
- **CAE TECH** (CAE CAD CAM, prototipazione), che gode del patrocinio di APRI, Associazione italiana di prototipazione rapida
- **MYCRONIC TECH** (misura, controllo, qualità)
- **TOOL TECH** (utensileria)
- **COMPO TECH** (componenti, accessori, attrezzature)
- **SALDA TECH** (macchine, impianti, materiali di saldatura), realizzato in collaborazione con ANASTA, Associazione nazionale aziende saldatura, taglio e tecniche affini
- **MONDO OFFICINA** (attrezzature di officina, logistica, ambiente, sicurezza).

"In questo senso - ha affermato **Alberto Tacchella** presidente UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE - al momento della definizione del progetto di BIMEC, abbiamo pensato di proporre una mostra che non fosse un semplice contenitore, quanto, piuttosto, un percorso ragionato per il visitatore, un percorso che rispecchia il concetto di 'fabbrica diffusa' modello organizzativo secondo il quale ciascuna funzione aziendale, pur operando in piena autonomia, è legata alle altre funzioni, a monte e a valle, secondo un rapporto fornitore-cliente". Positiva l'affluenza di pubblico. Nei quattro giorni di apertura la manifestazione ha registrato oltre 7.400 visite di cui oltre 550 da parte di stranieri.

Come per tutte le manifestazioni promosse da UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, BIMEC è stata teatro dell'azione di promozione del "made by italians" di settore, attraverso l'iniziativa concertata con ICE, l'Istituto nazionale per il Commercio con l'estero, che si è concretizzata nei circa 350 incontri tra imprese italiane e utilizzatori e intermediari commerciali stranieri.

Accanto all'ampia panoramica di prodotti in mostra, BIMEC ha proposto, poi, un fitto programma convegnistico, aperto con il convegno inaugurale "Dalla produzione alla realizzazione condivisa", orientato all'analisi delle tematiche di maggiore interesse per gli operatori del settore ma anche per gli studenti delle scuole superiori e delle università.

Da sempre impegnata nello sviluppo di attività volte a avvicinare i giovani al mondo dell'industria manifatturiera, UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, in occasione di BIMEC, ha promosso, infine, il concorso fotografico "La meccanica, un'arte da scoprire" rivolto agli studenti delle scuole medie superiori della provincia di Milano. Le fotografie inviate alla segreteria del concorso sono state esposte nell'area dedicata all'interno del padiglione 12. La premiazione dei vincitori è avvenuta, nell'ambito della mostra.



Alberto Tacchella - presidente UCIMU

A BOLOGNA LE NOVITÀ DEL COMPARTO DEFORMAZIONE.

Dal 10 al 13 maggio è di scena la XIII edizione di LAMIERA, la biennale di UCIMU rivolta a costruttori e utilizzatori di macchine per deformazione.

Dal 10 al 13 maggio 2006, le strutture fieristiche di Bologna ospiteranno la tredicesima edizione di LAMIERA, la manifestazione promossa da UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE per offrire, a costruttori e utilizzatori di macchine lavoranti per deformazione, l'opportunità di definire nuovi, più proficui, rapporti tecnico-commerciali.

Capace di proporre, con cadenza biennale, la sintesi esaustiva della più qualificata offerta mondiale del comparto, progetti di particolari contenuti tecnologici e convegni di interesse settoriale, LAMIERA si è affermata come irrinunciabile occasione di incontro tra costruttori e utilizzatori, presenti in misura sempre più massiccia all'evento.

Alla edizione 2004, nonostante le difficoltà indotte sul settore dalla crisi dell'economia internazionale, hanno partecipato 581 imprese, che hanno richiesto l'allestimento di superficie espositiva per oltre 25.000 metri quadrati.

A fronte dell'ampia partecipazione italiana, particolarmente agguerrite si sono rivelate le "nazionali" di Germania, Svizzera, Olanda, Svezia, USA, Francia, Gran Bretagna, Spagna e Turchia; presenti anche costruttori giapponesi, austriaci, finlandesi, belgi, cinesi, danesi, irlandesi, israeliani, monegaschi, polacchi e portoghesi.

Tra i quasi 23.000 visitatori, in rappresentanza di 24 paesi, che hanno affollato LAMIERA, anche gli operatori di Francia, Germania, Gran Bretagna, Spagna, Svezia, Polonia, Repubblica Ceca, Russia, Turchia e Ungheria invitati da UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE e ICE per un ciclo di incontri mirati con gli espositori italiani.

L'impressionante trend evolutivo della manifestazione sarà ribadito dalla sua tredicesima edizione, che si avvantaggerà della disponibilità di padiglioni espositivi che garantiscono la possibilità di ottimizzare la presentazione dei prodotti e permettono di attivare, accanto al tradizionale ingresso Michelino, l'ingresso Nord.

La promozione della manifestazione si tradurrà in una serie di iniziative che, sviluppate sinergicamente, sapranno interessare all'evento l'intero universo degli utilizzatori di macchine lavoranti per deformazione. Giornalisti delle principali case editrici di Francia, Germania, Gran Bretagna, Polonia, Repubblica Ceca, Spagna, Svezia e Turchia visiteranno LAMIERA, ospiti, come gli operatori dei più importanti paesi utilizzatori invitati a tenere incontri mirati con gli espositori italiani, di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE e ICE.

La preregistrazione, effettuabile attraverso il sito della manifestazione (www.lamiera.net), permetterà ai visitatori di ricevere gratuitamente, all'indirizzo prescelto (domicilio o welcome desk reception fiera), la tessera di ingresso permanente: l'opportunità varrà dal 20 febbraio al 3 maggio 2006. Agli espositori italiani sono resi disponibili (www.probest.it) finanziamenti, a tassi estremamente favorevoli, delle spese di partecipazione, il cui dettaglio è evidenziato dalla sezione del sito destinato agli espositori.



A PORDENONE IL METALLO DIVENTA PENSAnte



È aperta dal 9 febbraio a Pordenone Fiere la tredicesima edizione di Samumetal, il salone biennale delle tecnologie e degli utensili per la lavorazione dei metalli. La manifestazione si è andata affermando nel tempo come insostituibile occasione di incontro specialistico con le aziende che operano nel campo delle lavorazioni meccaniche, ambito privilegiato dove esporre la propria produzione, ma soprattutto affermare la propria capacità di fornire risposte su misura alla committenza. A Samumetal sono presenti tutti i più noti ed importanti marchi di produttori di macchine utensili, dell'accessoristica e della componentistica per l'industria meccanica. Con Factory, spazio-satellite sui nuovi materiali e sulle loro applicazioni industriali, Samumetal si arricchisce di ulteriori opportunità, che vanno ad aggiungersi alle iniziative più tradizionali: esposizioni, seminari, dimostrazioni e workshop.

COOPERARE PER COMPETERE: I DISTRETTI ALLA RIBALTA.

Con la Finanziaria 2006, si torna a parlare dei Distretti industriali: nuove risorse ma anche un nuovo status" per un modello organizzativo che tutto il mondo ci invidia.



QUANDO CLINTON "COPIAVA" ...

Torna l'attenzione sui distretti. La ripropone la nuova legge di bilancio, la Finanziaria 2006, che inaspettatamente riporta l'attenzione del legislatore sul tema dei distretti.

Quella del distretto è infatti una formula che nella realtà non ha mai smesso di esistere, ma che ha da sempre goduto di un'attenzione altalenante da parte del mondo politico.

I distretti italiani hanno vissuto il momento di massimo rilievo quando l'economia di prossimità dava i massimi risultati. Quando cioè bastava essere collocati in un territorio o una filiera per ottenere rilevanti risultati economici. Quando il "saper fare" si diffondeva per contiguità tra aziende appartenenti a una stessa filiera produttiva collocata in un territorio delimitato, e il distretto si è

consolidato come un punto di forza del sistema produttivo italiano.

È in quel periodo che i distretti hanno iniziato a suscitare l'interesse della letteratura economica, e Giacomo Becattini ha inaugurato un filone di studi che ha portato alla pubblicazione di numerosi scritti sul tema. Un interesse tale da suscitare un'eco internazionale, fino alla mitica visita a Sassuolo dei consiglieri economici di Clinton, venuti a toccare con mano come si fa un distretto per poterlo, magari, "esportare" in America.

È a questo punto che sono stati normati con la legge 317 del 1991.

I DISTRETTI DI NUOVO ALLA RIBALTA

Con l'evoluzione del sistema economico e l'avvento di un mercato sempre

I distretti italiani hanno vissuto il momento di massimo rilievo quando l'economia di prossimità dava i massimi risultati.

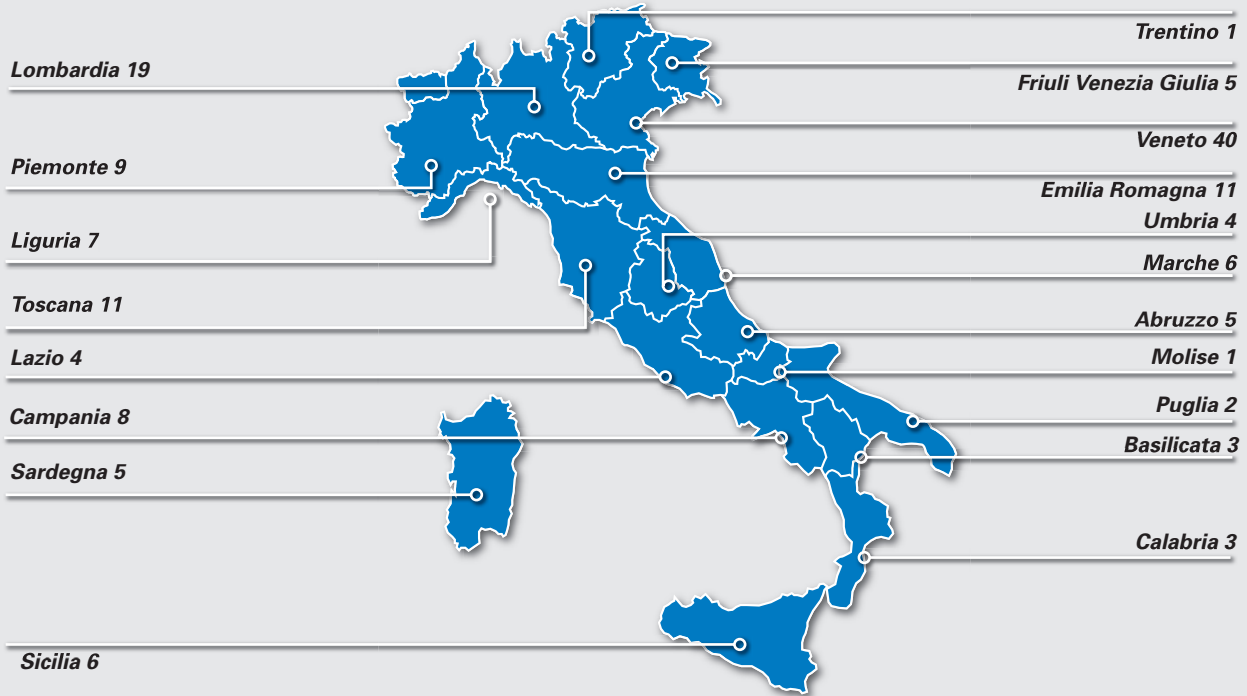
Quando cioè bastava essere collocati in un territorio o una filiera per ottenere rilevanti risultati economici.

più globalizzato, la realtà dei distretti ha dovuto fare i conti con nuovi problemi, primo fra tutti la crescente concorrenza internazionale. A questo si aggiunga che l'aver "irregimentato" i distretti con una legge ha provocato forse qualche danno a uno strumento che ha dato i suoi frutti migliori quando una norma in proposito ancora non esisteva.

I distretti sembravano dunque passati di moda e destinati all'oblio fino alla

La nuova mappa dei distretti

Il numero dei distretti regione per regione



recente sorpresa, quando Tremonti ha stravolto in una settimana la finanziaria di Siniscalco facendo posto, tra l'altro, anche a un articolo sui distretti. L'articolo 53 ripropone una modalità per

reggere la sfida della competitività dei mercati globali che rappresenta una valida alternativa al "gonfiare" l'impresa, aumentandone le dimensioni attraverso fusioni, acquisizioni e altri strumenti

lontani dalle imprese di piccola e media dimensione: l'alternativa del network tra i piccoli per stare sul mercato globale. Il sistema economico italiano è infatti costituito in prevalenza di piccole

I numeri del 2005

Per capire lo stato di salute dei distretti il termometro utilizzato è il valore delle esportazioni, l'unico dato a livello territoriale rilevato periodicamente dall'Istat. Sulla base di questo dato Banca Intesa pubblica annualmente il Monitor sui distretti, che considera le variazioni del fatturato da esportazioni di un anno dei principali tra i 102 distretti italiani.

La sintesi riferita al confronto tra il periodo luglio 2004-giugno 2005 e lo stesso periodo relativo all'anno precedente rileva una situazione molto differenziata, ma che presenta segnali di miglioramento. Crescono del 4,3% le esportazioni, trainate dai distretti della meccanica e della lavorazione dei metalli, che registrano una crescita nominale del 14,1%. Registrano le migliori performance in assoluto il distretto lecchese della carpenteria metallica, con un rialzo dell'export dell'81,8%, la plastica per consumo di Vicenza, con il 76,9% delle esportazioni in più rispetto all'anno precedente e le macchine per Tlc del distretto di Torino, con un incremento del 71,6%. Risultati di esportazione generalmente negativi invece per i distretti del sistema moda e in particolare per il calzaturiero. Il record delle performance con il segno meno va al distretto del legno di Cremona, che ha registrato un calo del 75,9%. Seguono, rispettivamente con un calo del 38 e del 32,4%, Pescara (mobili per ufficio) e Casale Monferrato (frigoriferi). In generale registrano i risultati migliori i distretti con un numero elevato di imprese internazionalizzate, a livello sia produttivo che commerciale, e con un'attenzione maggiore a marketing e ricerca e sviluppo, oltre a quei distretti basati su produzioni con alto valore aggiunto.



Il nostro sistema economico è infatti costituito in prevalenza di piccole imprese: il 99,9% delle imprese italiane ha meno di 250 addetti, dalle PMI dipendono il 90,7% dell'occupazione e il 77,6% dell'export.

imprese – il 99,9% delle imprese italiane ha meno di 250 addetti, dalle PMI dipendono il 90,7% dell'occupazione e il 77,6% dell'export - ed è a partire da questo dato di fatto che va ricercata una posizione sui mercati globali. L'obiettivo dichiarato della nuova norma è "fare dei distretti la piattaforma di sviluppo e tenuta della nostra economia". La formula di aggregazione dei piccoli, che con le reti dei distretti ha già dato frutti di eccellenza in passato, viene rilanciata nella nuova finanziaria con alcune novità rilevanti.

LE NOVITÀ DELLA REGOLAMENTAZIONE

Sostanzialmente il distretto viene riconosciuto come un'entità unica, costituita dall'aggregazione di centinaia o migliaia di imprese e micro-imprese che vi aderiscono volontariamente. In linea con i principi della sussidiarietà e dell'autonomia territoriale, il distretto diventa un soggetto giuridico, per la fiscalità, la finanza, gli adempimenti amministrativi e le attività di ricerca e sviluppo. Si prende atto anche di un importante cambiamento avvenuto nella conformazione dei distretti, ovvero della loro struttura non più solamente territoriale, fatta di contiguità fisica delle imprese componenti la filiera, ma anche funzionale; è sorta infatti negli ultimi anni un'ulteriore tipologia di distretto, che vede anche la presenza a distanza di alcuni soggetti della filiera. Sono i cosiddetti metadistretti, in cui le reti dei fornitori e dei mercati di riferimento si sono allungate ben oltre i confini del distretto originario. È questa la configura-

zione più tipica dei distretti di maggior successo, che meglio reggono la sfida delle economie di recente industrializzazione.

Il riconoscimento del distretto come soggetto giuridico si declina in tre principali cambiamenti:

La fiscalità di distretto

Nasce la fiscalità di distretto, per cui le imprese appartenenti a uno stesso distretto "possono esercitare l'opzione per la tassazione di distretto, ai fini dell'applicazione dell'imposta sul reddito delle società". Il reddito imponibile del distretto viene quindi calcolato unitariamente, sulla base del reddito delle imprese componenti.

La ripartizione del carico tributario tra le imprese viene affidata allo stesso distretto, che agisce quindi come una sorta di camera di compensazione interna.

I bond di distretto

C'è spazio poi per una finanza d'impresa a livello di distretto, che trova un importante precedente nei "bond di distretto" introdotti da Unicredit. Il Grup-



Il ritorno dei distretti con la nuova Finanziaria non può quindi che essere salutato con favore dalle imprese, che possono trovare uno strumento ulteriore a disposizione per affrontare la sfida della competitività. Fiscalità di distretto, bond di distretto e sostegno alle attività di ricerca e sviluppo le leve innovative da utilizzare.

po Unicredit ha infatti già sperimentato su 700 imprese nel Nord Est e 1100 nel Nord Ovest questo strumento finanziario con lo scopo di trovare sul mercato capitali a medio-lungo termine, senza che l'imprenditore e l'impresa debbano fornire una garanzia diretta. La richiesta di finanziamento avviene infatti per l'intera piattaforma territoriale presso gli investitori istituzionali e ha già fruttato, in quella piccola sperimentazione,

finanziamenti per 750 milioni di euro complessivi.

Le attività di ricerca e sviluppo

E infine la grande chance di affrontare in network l'innovazione, intrecciando sul territorio il rapporto tra università, centri di ricerca e impresa, con la previsione di un'Agenzia per la diffusione delle tecnologie per l'innovazione che ha lo scopo di "stipulare convenzioni e contratti con soggetti pubblici e privati che ne condividono le finalità".

NOZZE COI FICHI SECCHI?

Il ritorno dei distretti con la nuova Finanziaria non può quindi che essere salutato con favore dalle imprese, che pos-

sono trovare uno strumento ulteriore a disposizione per affrontare la sfida della competitività.

La declinazione di questo strumento è tuttavia la vera sfida. A fronte di un interesse del legislatore, che è sicuramente positivo, ci si trova infatti a dover gestire risorse scarse. Sono disponibili solo 50 milioni di euro, che obbligano a condurre un'applicazione limitata del nuovo modello, di fatto circoscritta a due o tre aree sperimentali.

Un altro rischio è poi rappresentato da una burocratizzazione sempre in agguato che, come è in parte già accaduto con la prima regolamentazione dei distretti, potrebbe ingessare un sistema che ha nella flessibilità un suo punto di forza.

La voce dei distretti

Dal 1994 i distretti italiani hanno creato una propria associazione di rappresentanza, "Distretti italiani", che riunisce a oggi 31 distretti dal metalmeccanico al tessile, dall'agro-alimentare all'arredamento. Sono rappresentati presso l'associazione, meglio conosciuta come il Club dei Distretti, 55.000 imprese e quasi mezzo milione di addetti, che realizzano insieme oltre 45 miliardi di fatturato.

Tra gli obiettivi dell'associazione, presieduta da Paolo Terribile, la promozione delle relazioni tra i distretti associati, con lo scopo di condividere informazioni e esperienze, ma anche con le istituzioni, altri distretti e organizzazioni, nazionali e internazionali. Il Club promuove inoltre la diffusione della conoscenza sui distretti attraverso studi, ricerche e iniziative specifiche. Il rapporto con le istituzioni riveste in questo quadro particolare importanza, per sostenere gli interessi specifici dei distretti presso il mondo politico e economico.

L'associazione ha di recente pubblicato "DistrettiItalia, Guida ai distretti italiani 2005/2006" (editore "Le Balze", Montepulciano), che fotografa una realtà che, come afferma nella premessa il presidente della Piccola Industria di Confindustria Sandro Salmoiraghi, è stata "capace di generare il 46% dell'export nazionale, il 27% del Pil e ha dato un contributo sostanziale all'occupazione del Paese, quantificabile in oltre due milioni di occupati". La mappa dei distretti pubblicata nel volume ne censisce 150, di cui 59 tra Veneto e Lombardia, anche se, come ha ribadito il segretario del Club Italo Candoni in una recente intervista al Sole 24 Ore, si tratta di una realtà in continua evoluzione, di cui non è possibile tracciare un identikit definitivo.

L'UNIVERSITÀ IN DIALOGO CON LE IMPRESE PER INNOVARLE.

Promuovere la ricerca applicata e la formazione, trasferire l'innovazione alle aziende e al "pubblico", favorire nuove attività imprenditoriali e sostenere le iniziative università/imprese: questi gli obiettivi della Fondazione Politecnico di Milano. Ad illustrarli è Giampio Bracchi, presidente di questa realtà.

Come è nata, nel 2003, l'intuizione di dar vita alla Fondazione Politecnico di Milano? E qual'è la sua "mission"?

L'idea di dar vita ad una Fondazione nacque nel 2000 quando il Parlamento, anche su nostra sollecitazione, approvò un emendamento alla legge finanziaria che consentiva alle università di dar vita a fondazioni universitarie con l'obiettivo di rendere più efficace il rapporto tra università e mondo esterno. Già dalla sua nascita il Politecnico di Milano si era posto l'obiettivo di formare ingegneri ed architetti per promuovere una cultura tecnico scientifica imperniata sulla specializzazione ed in grado di contribuire allo sviluppo economico del paese. Dopo quasi centocinquanta anni un rinnovamento di questa mission si imponeva: il tessuto produttivo del nostro paese è profondamente cambiato e le sfide dell'internazionalizzazione pongono all'università l'esigenza di affrontare in modo più flessibile ed efficiente il rapporto con il mondo della produzione per rendere fruibile il patrimonio di ricerca e di conoscenza di cui l'università dispone. Non a caso i nostri fondatori, oltre il Politecnico di Milano, sono grandi aziende come, Aem, Indesit, Pirelli e Siemens, una grande banca come Banca Intesa, organizzazioni come le Camere di Commercio, amministrazioni locali come il Comune e la Provincia di Cremona ed il Comune di Piacenza e enti di governo sul territorio come Regione Lombardia. Una grande alleanza per l'innovazione e lo sviluppo.



GIAMPIO BRACCHI: IL PROFILO.

Una laurea con lode in Ingegneria Elettronica al Politecnico di Milano e una serie di studi di perfezionamento nel settore dell'innovazione aziendale e dell'automazione dei sistemi informativi all'Università di California di Berkeley, Giampio Bracchi è innanzitutto un esponente di primo piano del mondo accademico italiano. Professore ordinario di Sistemi informativi al Politecnico di Milano dal 1980, pro-rettore dal 1990 al 2002 della stessa università, è dal 2002, anno della sua fondazione, Presidente della Fondazione Politecnico di Milano.

I risultati dei suoi studi e progetti realizzativi nelle aree dell'innovazione delle aziende, delle banche e della pubblica amministrazione, dei sistemi informativi, delle banche di dati, del commercio elettronico e del trasferimento tecnologico si trovano riportati in 15 libri e 200 pubblicazioni scientifiche.

È attualmente membro dei consigli di amministrazione di alcune aziende industriali e finanziarie, fra cui Autostrade Milano Serravalle - Milano Tangenziali SpA (di cui è presidente), Banca Intesa (della quale è vice-presidente), Istituto Scientifico Breda (del quale è presidente), Intesa Sistemi e Servizi (della quale è presidente), Associazione Bancaria Italiana, CIR e RDB (del quale è presidente). Nel settore della finanza innovativa è membro dei consigli di amministrazione di CDB Webtech e Technostart e presidente dell'AIFI, l'associazione italiana del private equity e venture capital.

FONDAZIONE POLITECNICO DI MILANO: IL PROFILO.

Costituita nel 2003, la Fondazione Politecnico rinnova lo spirito dell'originaria Fondazione Politecnica Italiana, nata nel 1926 per iniziativa di Giacinto Motta. Ieri come oggi, l'obiettivo della Fondazione è quello di "promuovere gli studi, gli insegnamenti e la ricerca", attraverso il contributo e la collaborazione con enti pubblici e privati.

La Fondazione, oltre che dal Politecnico di Milano, è stata voluta da importanti società ed enti pubblici e privati: Aem spa, Banca Intesa spa, Camera di Commercio di Milano, Comune di Cremona, Comune di Piacenza, Merloni spa, Pirelli & C.spa, Provincia di Cremona, Regione Lombardia, Siemens spa, UniverComo, UniverLecco-Sondrio. I suoi obiettivi sono quelli di allargare il più possibile la rete di soggetti con i quali creare occasioni, opportunità e iniziative capaci di far decollare progetti comuni, per offrire a tutti l'opportunità di contribuire allo sviluppo del 'sistema Paese' attraverso un rapporto diretto con l'università.



Trasferire l'innovazione alle aziende e alla pubblica amministrazione. Questo è uno degli obiettivi prioritari della Fondazione. Qual è la situazione delle imprese italiane in termini di innovazione? Quali i settori più dinamici e ricettivi? E la Lombardia come si colloca in questo contesto?

Il tessuto delle imprese italiane, costituito essenzialmente da piccole e medie imprese, ha una difficoltà intrinseca ad affrontare il tema dell'innovazione. Innovare significa investire in ricerca e sperimentarne le applicazioni. E questo è possibile quando la dimensione è tale da consentire investimenti di rilievo e di lunga durata.

L'innovazione delle nostre imprese, spesso anche a gestione familiare, è avvenuta sulla base di intuizioni a volte geniali e di una capacità di adattamento al mercato che ha fatto addirittura in alcuni momenti affermare che "piccolo è bello". Purtroppo lo sviluppo della competizione internazionale e la comparsa di nuovi attori, come India e Cina, particolarmente aggressivi sulla scena mondiale ha reso questo modello fragile e bisognoso di sostegni strutturali. Ed è proprio nel fare sistema e nel poter utilizzare una rete che favorisca la diffusione dei risultati della ricerca e l'integrazione con le esigenze delle imprese che la Fondazione contribuisce all'innovazione ed allo sviluppo. Questa esperienza, per ora unica nel suo modo di essere, nata grazie alla peculiarità del Politecnico,

Le sfide dell'internazionalizzazione pongono all'università l'esigenza di affrontare in modo più flessibile ed efficiente il rapporto con il mondo della produzione, per rendere fruibile il patrimonio di ricerca e conoscenza di cui l'università dispone. Ma al tempo stesso il tessuto delle imprese italiane ha una difficoltà intrinseca ad affrontare il tema dell'innovazione, di cui pure ha bisogno per competere. La Fondazione Politecnico di Milano si colloca al centro di questa rete.

non a caso si è radicata in Lombardia, la regione non solo più sviluppata ma anche più ricettiva e sensibile ai cambiamenti.

Come attuate questo trasferimento? Con quali strumenti e quali iniziative? E che risposta avete da parte delle imprese?

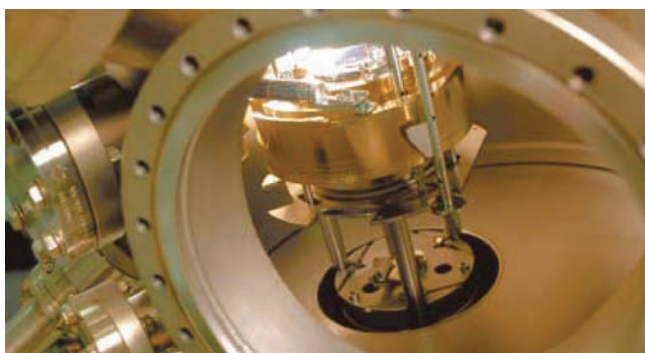
Il tema del trasferimento tecnologico richiede esperienza e professionalità, che individuino le necessità delle aziende, ricerchino le competenze necessarie presenti nell'università, elaborino progetti che aiutino le aziende a studiare nuovi prodotti e/o processi produttivi. Nel nostro lavoro ci avvaliamo

di una struttura ad hoc che è il Consorzio Politecnico Innovazione che negli ultimi anni ha avviato circa 500 progetti con ampia soddisfazione da parte delle piccole e medie imprese.

Vi definite una struttura agile che apre alle imprese le porte dell'innovazione. Ma le piccole e medie imprese sono realmente vostri interlocutori, attenti alle vostre proposte? Come riuscire a costruire

un dialogo continuativo con queste realtà aziendali?

Nel nostro lavoro noi cerchiamo di creare una relazione non solo con le piccole e medie imprese in modo singolo, ma soprattutto di elaborare e gestire progetti che mettano in relazione una pluralità di soggetti che si riferiscono ad una filiera produttiva. Un esempio particolarmente significativo è quello



del tessile. È noto come questo settore stia attraversando un momento di difficoltà dovuto alla concorrenza aggressiva di nuovi paesi. Noi riteniamo che una possibilità di continuare ad essere competitivi sia quella di puntare sulla qualità e sull'innovazione. Abbiamo quindi avviato un progetto di ricerca che facendo riferimento a diversi dipartimenti del Politecnico utilizzi tutte le nuove "scoperte" nel settore delle nanotecnologie per creare tessuti con caratteristiche fortemente innovative. Abbiamo quindi raggruppato una decina di aziende appartenenti al distretto produttivo della Lombardia e con esse abbiamo avviato una sperimentazione di nuovi materiali in grado di offrire nuovi prodotti. La particolarità della Fondazione è anche quella di creare un network tra grandi e piccole imprese all'interno del quale le piccole imprese possano anche avvalersi di alcuni risultati della ricerca sviluppata all'interno o in collaborazione con le grandi imprese.

Il legame con il Politecnico vi agevola anche sotto il profilo dell'apporto che potete dare alle imprese in termini di formazione e aggiornamento delle risorse umane. È un tipo di supporto che vi viene richiesto?

Certamente il legame con il Politecnico è la nostra forza. Ed è alle molteplici ed altamente qualificate competenze presenti nel Politecnico che facciamo riferimento nel rapporto con le imprese. La nostra particolarità è quella di operare un collegamento tra le differenti competenze e di elaborare progetti multidisciplinari che siano in grado di volta in volta di offrire alle imprese quanto di meglio la ricerca è in grado di produrre. Collaboriamo anche con altre università in modo da integrare le competenze del Politecnico. La formazione rimane la competenza primaria dell'università. A noi le aziende chiedono in modo particolare iniziative di formazione continua del personale ed aggiornamento rispetto alle nuove tecnologie, meglio ancora la presenza di giovani ricercatori che interagendo con il personale già presente possano condividere conoscenze di natura diversa. Più teoriche ed aggiornate quelle maturate in ambiente accademico, più operative e sperimentate quelle cresciute nelle aziende.

Tra i vostri soci fondatori vi sono molte realtà istituzionali. Cosa significa per voi favorire l'innovazione della pubblica amministrazione e nel terziario? E come misurare i ritorni di questi interventi?

Numerosi sono i temi che oggi una pubblica amministrazione deve affrontare. Dal governo del territorio alla gestione dei servizi alla persona. Se una pubblica amministrazione vuole essere efficiente deve aggiornare i suoi servizi e le modalità

con le quali li offre ai cittadini/clienti. Uno dei progetti più innovativi sviluppato negli ultimi tempi riguarda il tema dell'e-governement, della capacità quindi di rinnovare il rapporto pubblica amministrazione e cittadini utilizzando tutto quanto offrono le nuove tecnologie informatiche.

I giovani e la ricerca: spesso a frenare le giovani leve ad avvicinarsi al mondo della ricerca sono le scarse risorse a disposizione. Come rimuovere questo problema?

Certamente il problema è complesso: Molto interessante l'esperienza da noi avviata con il progetto "adotta un ricercatore". Abbiamo proposto alle imprese di contribuire a risolvere i loro problemi attraverso l'utilizzo di giovani ricercatori che, pur permanendo in università, possano lavorare su temi specifici decisi congiuntamente. Sono circa venti i progetti

Il legame con il Politecnico è la nostra forza ma collaboriamo anche con altre università in modo da integrare le competenze. La nostra peculiarità è quella di operare un collegamento tra le differenti competenze e di elaborare progetti multidisciplinari che siano in grado di offrire alle imprese, di volta in volta, quanto di meglio la ricerca è in grado di produrre.

avviati che prevedono il pagamento da parte di un'azienda di borse di studio o di dottorato o assegni di ricerca per l'elaborazione di progetti aziendali. Un modo concreto per contribuire allo sviluppo e per aiutare i giovani a fare ricerca.

L'innovazione, secondo lei, è realmente la leva su cui si gioca oggi la capacità competitiva di un'impresa? E che tipo di innovazione ha in mente: di prodotto, di processo, organizzativa, gestionale, etc?

Quando l'innovazione fa sviluppo è il titolo che abbiamo dato al primo convegno di riflessione sull'esperienza della nostra Fondazione, nella consapevolezza che è questo l'obiettivo a cui tendiamo, la nostra mission. Innovazione come un modo di pensare, un fattore culturale che deve permeare sia i prodotti sia i processi.



Qualunque
futuro,
comunque
ANI.



**Nuova serie di pistole professionali
per gonfiaggio pneumatici.**

**Omologate CEE.
Manometro di massima precisione
diam. 60 o 80 mm, omologato CEE
con doppia protezione anti-shock.
Particolarmente adatte al gonfiaggio
con Azoto.
Rivestimento in gomma antiurto e
antiscivolo.**



Officine Meccaniche ANI SpA -
Via Arzignano, 190 - 36072 Chiampo (VI)
Tel. +39 0444 420888 - Fax +39 0444 420620



NUOVI BLOCCAGGI BREVETTATI DE-STA-CO: LA NUOVA FRONTIERA DEL FISSAGGIO MANUALE

Sin da quando la **DE-STA-CO** ha brevettato il primo bloccaggio a ginocchiera, si è sempre dedicata allo sviluppo di nuove soluzioni di fissaggio. Ora, con l'introduzione dei nuovi bloccaggi manuali, che offrono una capacità di tenuta di ben due o tre volte superiore rispetto alla serie 200 pur mantenendo le stesse dimensioni, ha di fatto tracciato una nuova frontiera per il settore. Numerosi i vantaggi che questa nuova serie di bloccaggi manuali offre agli utilizzatori professionali:

- forza di ritegno di 2 – 3 volte superiore rispetto alla serie 200
- movimento del puntalino verticale in chiusura
- maggiore sicurezza grazie all'ampio spazio tra braccio e maniglia in posizione di apertura
- fermo alla fine del braccio
- braccio di fissaggio più lungo per una maggiore flessibilità
- fori aggiuntivi sulla flangia di attacco
- maggiore lunghezza della maniglia per una migliore ergonomia
- dispositivo di sicurezza opzionale
- rivetti in acciaio inox per ridurre l'usura
- boccole indurite resistenti alla torsione per aumentare il ciclo di vita dei rivetti.

La gamma più completa, la qualità più alta.
DE-STA-CO, tutto il valore di un leader mondiale.

Per informazioni: destaco@ibdonline.org



Forza di ritegno:
2 – 3 volte superiore rispetto alla serie 200

Movimento puntalino:
verticale in chiusura

Flessibilità:
braccio di fissaggio
più lungo

Sicurezza:
fermo alla fine
del braccio

Flessibilità: fori aggiuntivi sulla flangia di attacco

Ergonomia: aumentata la
lunghezza della maniglia

Modularità:
dispositivo di sicurezza
opzionale

Resistenza:
boccole indurite resistenti
alla torsione

Sicurezza:
ampio spazio
tra braccio e maniglia
in posizione di apertura

I NOSTRI INGRANAGGI SONO SEMPRE IN MOVIMENTO

© 2003 Dow Corning. Doc n. A973. Dow Corning e Molykote sono marchi registrati Dow Corning Corporation. AV05842

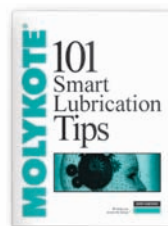


Se i lubrificanti vi stanno a cuore come a noi, anche la vostra mente è sempre alla ricerca di nuove idee. Qui alla Molykote non ci fermiamo mai, tanto che anche adesso stiamo progettando nuovi lubrificanti innovativi.

Ed è proprio la passione per l'innovazione e l'esperienza tecnica di Dow Corning ciò che rende "intelligenti" questi lubrificanti, che offrono prestazioni di gran lunga superiori a molti prodotti standard proprio perché sono progettati a livello molecolare.

Guida alla risoluzione dei problemi gratuita.

Adesso, potrete trovare una soluzione a ben 101 tra i problemi di lubrificazione più comuni grazie alla nuova Guida alla risoluzione dei problemi Molykote, intitolata "101 Suggerimenti per una lubrificazione ottimale" e disponibile su Internet. Per scaricarla, basta visitare il sito www.molykotetips.com. Gli ingranaggi Molykote sono sempre in movimento e, con i nostri prodotti, lo saranno anche i vostri.



in Italia:

MASCHERPA
www.mascherpa.it

MOLYKOTE®

Soluzioni Dow Corning per una lubrificazione intelligente

BOSCH ARRIVA DLE 50 DI BOSCH: IL PIÙ PICCOLO DISTANZIOMETRO LASER AL MONDO

Grande novità 2006 da **BOSCH** per i professionisti, ma non solo. Piccolo e maneggevole come un cellulare, arriva sul mercato il DLE 50 Professional di BOSCH che, con le sue dimensioni (100x58x32 mm), è il più piccolo distanziometro laser al mondo: lo strumento ideale per tutti coloro che desiderano misurare lunghezze, superfici o volumi con massima precisione e praticità specialmente in ambienti interni.

DLE 50 Professional di BOSCH, grazie alla tecnologia laser e alla semplice pressione di un tasto, misura infatti in modo preciso distanze fino a 50 metri, visualizzandole immediatamente su un ampio display LC. La precisione di misurazione è di +/- 1,5 mm.

DLE 50 Professional di BOSCH è estremamente semplice da utilizzare. I tasti contraddistinti da simboli consentono all'operatore di selezionare in modo intuitivo le diverse funzioni quali la misura di lunghezze, superfici e volumi oppure di effettuare misure indirette di altezze con la semplice funzione Pitagora. È inoltre possibile impostare punti di partenza distinti per la misura premendo più volte il tasto per la selezione del punto di misura. Un simbolo sul display indica il punto di misura selezionato. Dalla lunghezza di 40 mm, l'astina estraibile semplifica la misurazione in luoghi stretti ed è ideale per le misurazioni più difficili. Il DLE 50 è dotato di impugnatura Softgrip, che facilita ulteriormente la presa dello strumento e lo protegge inoltre da urti o cadute.



BOSCH POTENTE COME UN UTENSILE A FILO: MARTELLO TASSELLATORE A BATTERIA GBH 36 V-LI BOSCH

Il nuovo martello tassellatore GBH 36 V-LI di **BOSCH** è il primo martello 36 V con la tecnologia al litio al mondo. L'alta tensione dell'innovativa batteria permette una performance di foratura che non ha niente da invidiare a martelli di 2 kg a filo.

La peculiarità del nuovo martello a batteria è la massa battente elettropneumatica che ha una forza del singolo colpo di 3 Joule. La macchina è così in grado di forare sul calcestruzzo fino ad un diametro di 26 mm e con il Rotostop dei giri si può anche scalpellare. Il martello a batteria è ottimizzato per fori con un diametro tra gli 8 e i 16 mm. Ma anche con un diametro di 20 mm lavora ancora il 40% più velocemente che i martelli a batteria tradizionali. Il GBH 36 V-LI però non è solo potente ma anche altamente efficace. Con una carica della batteria riesce a fare 150 fori (6x40 mm) nel calcestruzzo (B25).

Un ulteriore vantaggio è l'attacco utensile SDS Plus (il componente a maggiore usura più importante del martello) che è sostituibile senza smontare l'elettrostrumento, con grande risparmio di costi di manutenzione. Il softgrip

e l'impugnatura rotabile a 360° assicurano un impiego ergonomico. Il peso della macchina incluso la batteria è di 4,3 kg, la batteria al litio pesa 1,2 kg meno di una batteria

a 24 V tradizionale. Le batterie al litio non sono solo potenti ma non esiste

neanche il rischio dell'effetto memoria. Inoltre l'autoscaricamento è molto basso. Confronto alle batterie al nichel, l'utilizzatore dispone

durante l'impiego della piena potenza: l'ultima foratura

avviene alla stessa forza della prima. La

protezione elettronica delle celle (ECP)

protegge la batteria da sovraccarichi,

surriscaldamento e scaricamento totale;

così è garantita una durata di vita della batteria che corrisponde a quella delle batterie

al nichel. Questa elettronica alimenta anche l'indicatore LED dello status

della carica, che indica all'utilizzatore l'energia rimasta. Il LED che indica la temperatura avvisa in caso di batteria troppo calda o fredda.

Inoltre il nuovo caricatore BOSCH raffredda la batteria surriscaldata auto-

maticamente prima della ricarica tramite la ventola di raffreddamento e

diminuisce così il ciclo di ricarica. Il tempo di ricarica delle nuove batterie

2,0 Ah al litio è di 45 minuti. Grazie alla nuova tecnologia di carica "Hyper Charge" di BOSCH, la batteria è già carica all'80% dopo metà del tempo

di ricarica.



Cod. 31.04

STANLEY**FLESSOMETRO MICROPOWERLOCK:
RESISTENZA E MANEGGEVOLEZZA**

Il nuovo flessometro **STANLEY** MicroPowerlock presenta una cassa cromata ridotta del 12%, molto pratica e maneggevole, con zigrinatura esterna anti-scivolo. Il nastro, a spessore maggiorato, non si flette fino a 2,4 metri. Dotato di uno speciale rivestimento in Mylar®, resistente alle abrasioni, è largo 25 mm. I primi 15 cm del nastro sono ulteriormente rivestiti con la pellicola Blade Armor™.

Il nuovo flessometro **STANLEY** MicroPowerlock ha pulsante di bloccaggio ergonomico e clip di aggancio. È disponibile nelle misure da 5 e 8 metri.



Cod. 31.05

MASCHERPA**DOW CORNING: UN HOT MELT REATTIVO
SILICONICO PER ACCRESCERE LA PRODUTTIVITÀ**

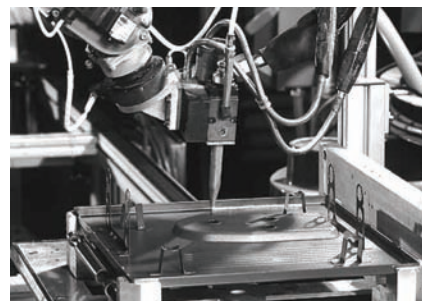
La sigillatura di un componente è stata sino ad oggi realizzata con nastri adesivi o sigillanti liquidi. Ciascuna di queste soluzioni presenta alcuni svantaggi. I nastri non richiedono attrezzature costose e permettono che il prodotto sia impiegato immediatamente; ma richiedono manodopera esperta e di qualità, in quanto la rilavorazione comporta perdite di tempo. I sigillanti assicurano performance superiori ma spesso fuoriescono quando i componenti sono accoppiati, compromettendo la sigillatura e richiedendo un'ulteriore pulizia. Inoltre, i componenti vanno stoccati dopo la sigillatura per permettere che il materiale si polimerizzi.

Tra i vari sigillanti liquidi disponibili, il silicone spicca per i suoi risultati grazie alla sua eccellente protezione dall'umidità e alla resistenza ai raggi ultravioletti, all'ozono e ai prodotti chimici e per la sua resistenza ai cicli termici. Tuttavia, l'impiego dei siliconi è una soluzione molto costosa. I siliconi tradizionali richiedono tempo per indurirsi: così il ritmo produttivo è vincolato alla capacità di assemblaggio del sigillante. I miglioramenti dei risultati della produzione possono essere raggiunti utilizzando sigillanti bi-componenti, che possono ridurre il tempo di sigillatura da 24 a 4 ore. Ma nello scenario competitivo attuale, i miglioramenti della produttività richiedono riduzioni nei costi del processo.

Una nuova generazione di sigillanti siliconici hot-melt sono stati recentemente sviluppati da **Dow Corning** combinando le migliori caratteristiche di nastri e liquidi. Come un tradizionale hot melt si applica ad elevate temperature (120/130 °C) e la resistenza a verde si sviluppa non appena si raffredda. La bassa capacità del silicone di mantenere il calore fa raffreddare il materiale molto velocemente con un conseguente aumento della viscosità. In solo 30 secondi dopo l'applicazione, il materiale si raffredda e cresce la viscosità, così da ottenere un incollaggio istantaneo.

La forza di incollaggio deriva sia dall'incremento di viscosità, sia dalla sua caratteristica di adesivo "pressure sensitive". Questa caratteristica è ottenuta nella formulazione del prodotto in modo da incrementare la sua resistenza a verde e permettere ritmi produttivi incrementali nel ciclo produttivo degli elettrodomestici. La forza del silicone "pressure sensitive" è da 2 a 6 volte maggiore rispetto a quella di un biadesivo e non sono più necessari i fissaggi meccanici utilizzati con i sigillanti tradizionali. A differenza degli altri materiali hot melt, questo nuovo sigillante ha 15 minuti di "tempo aperto". Una volta che le parti sono assemblate, il silicone hot melt inizia a polimerizzare grazie all'umidità dell'aria come un sigillante monocomponente tradizionale. Il materiale, così polimerizzato, forma un giunto durevole e flessibile, che resiste a un ampio range di temperature d'esercizio. Questo prodotto è brevettato, senza solvente, molto trasparente, a polimerizzazione neutra ed è silicone al 100%.

Il contenuto organico volatile è di 15 grammi per litro. I sigillanti siliconici hot melt sono adatti per produzioni automatizzate e semi-automatizzate.



Sta pensando
agli adesivi?
Allora pensi
ad Araldite®.

Araldite offre una gamma di adesivi di alta qualità e ad elevate prestazioni. Disponiamo del prodotto giusto per tutte le applicazioni, indipendentemente dalla loro complessità. E, inoltre, abbiamo le conoscenze tecniche necessarie per aiutarLa con semplicità e sicurezza in tutte le fasi, dalla redazione di specifiche fino ai test finali. Per gli adesivi, pensi ad Araldite.

Araldite®
Adesivi strutturali

Per ulteriori informazioni, visiti il nostro sito Web all'indirizzo
www.mascherpa.it

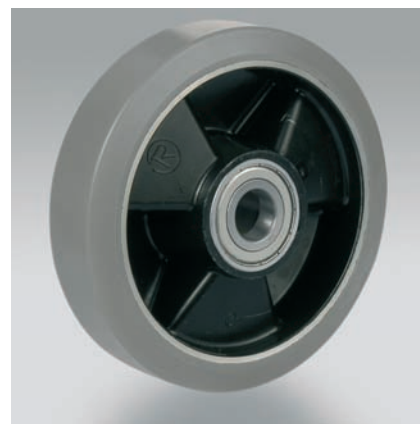
tellure Rôta NUOVE MESCOLE POLIURETANICHE TELLURE RÔTA

Oltre al poliuretano "TR" ed al Vulkollan, **Tellure Rôta** offre oggi due nuove mescole poliuretaniche, adatte a soddisfare specifiche esigenze di movimentazione: il poliuretano "TR-Roll" ed il poliuretano antistatico.

Il poliuretano TR-Roll ha una durezza compresa tra 70 +/-3 e 85 +/-3 Shore A ed è caratterizzato da un'elevata elasticità che consente di ottenere ruote con ottime caratteristiche di scorrevolezza, soprattutto in presenza di alti carichi. Garantisce un ottimo smorzamento delle vibrazioni, consente un agevole superamento degli ostacoli anche su pavimentazioni sconnesse, ed ha un'elevata resistenza ad usura, lacerazione ed abrasione.

Il poliuretano antistatico è caratterizzato da valori di resistenza elettrica compresi tra 10^4 e 10^7 Ohm ed è inoltre ritardante alla fiamma. Trova quindi applicazione in ambienti potenzialmente esplosivi ed in generale dove ci sia la necessità di evitare scariche elettriche. Ha un'ottima resistenza ad olii e solventi ed è quindi adatto all'impiego in ambienti industriali; la durezza è di 85 +/- 5 Shore A.

Per necessità particolari, inoltre, Tellure Rôta offre delle mescole di poliuretano specifiche per applicazioni che richiedano: alto grip, alte prestazioni ed elevata resistenza ad olii ed umidità.



L'enciclopedia dell'utensileria

Il nuovo catalogo CDU



Tutto quanto occorre per scegliere, confrontare, lavorare.

Oltre 1150 pagine con più di 24.000 articoli codificati e ordinati in 10 sezioni di prodotto che rappresentano le proposte di ben 110 fornitori qualificati. Il nuovo Catalogo generale CDU, il più ricco patrimonio di informazioni tecniche per le aziende è disponibile presso la tua utensileria di fiducia.

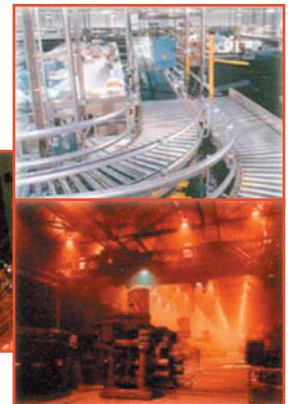
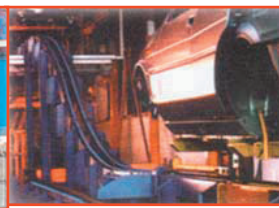


Un punto di riferimento assoluto nel settore



ENIDINE

*soluzioni all'avanguardia per
l'assorbimento di energia
cinetica e lo smorzamento di
vibrazioni*



In Italia :
EMANUELE MASCHERPA SpA
via Nobile Battaglia 39 - 0127 MILANO - tel. 02 280031 - fax 02 2829945
postmaster@mascherpa.it www.mascherpa.it



MASCHERPA

ISO 9001-2000 • ISO 14001

STAGE AZIENDALI: UN PONTE TRA SCUOLA E MONDO DELL'IMPRESA.

Lo stage è il primo contatto con il mondo del lavoro per i due terzi dei neolaureati. Ma come l'impresa può utilizzare al meglio questa opportunità? Alcuni consigli utili da seguire.

25



DALLA SCUOLA ALLO STAGE

Lo stage è il primo contatto con il mondo del lavoro per i due terzi dei neolaureati. Lo dice l'ultima indagine condotta per Assolombarda da GIDP/HRDA in collaborazione con Monster Italia.

Una sorta di passaggio obbligato per ottenere un'assunzione, che comunque arriva dopo il primo stage solo per un laureato su quattro. Per gli altri, il rischio è di iniziare un passaggio da un tirocinio all'altro senza arrivare all'agognata firma di un contratto di lavoro.

Sono 23 su 100 i neolaureati che vedono nello stage l'anticamera per l'assunzione, ma per un altro 19% si tratta di una scelta obbligata, per mancanza di altre opportunità di inserimento. Solo l'8 e il 7% del campione rispettivamente vive il tirocinio come un periodo formativo o di orientamento in uno specifico settore. Eppure proprio queste ultime sono le finalità per cui lo strumento dello stage è stato pensato.

Secondo la legge 196 del 1997 scopo dello stage è di "realizzare momenti di alternanza tra studio e lavoro e di agevolare le scelte professionali mediante la conoscenza diretta del mondo del lavoro" (art.18). È pensato quindi come strumento per favorire un passaggio morbido dal mondo della scuola a quello del lavoro, da svolgersi anche nel corso

Sono 23 su 100 i neolaureati che vedono nello stage l'anticamera per l'assunzione, ma per un altro 19% si tratta di una scelta obbligata, per mancanza di altre opportunità di inserimento. Solo l'8 e il 7% del campione rispettivamente vive il tirocinio come un periodo formativo o di orientamento in uno specifico settore. Eppure proprio queste ultime sono le finalità per cui lo strumento dello stage è stato pensato.

del periodo di formazione – come testimonianza tra l'altro, la possibilità di attribuire al tirocinio "crediti formativi" utili per il proprio percorso di studi.

Stage di formazione o stage per strappare un contratto all'azienda quindi? O ancora un modo per l'azienda per impiegare personale a costo zero e con pochi obblighi? Sicuramente si tratta di un importante trait d'union tra mondo dell'istruzione superiore e del lavoro, che se vissuto nel modo adeguato può portare benefici al tirocinante come all'azienda.

GLI STRUMENTI PER LE AZIENDE

Per favorire una conoscenza adeguata del funzionamento degli stage, anche presso le aziende, e per incrociare domanda e offerta sono nati nel tempo molti sportelli, spesso accessibili via web. Lo Sportello Stage di ACTL (Associazione per la Cultura e Tempo Libero),

in collaborazione con la Regione Lombardia, ha anche pubblicato e messo in rete un vero e proprio manuale dello stage. Si tratta di una guida rivolta a tutti i soggetti coinvolti nel processo di stage, stagisti, aziende e enti promotori, che specifica quali siano le azioni da intraprendere e quali gli strumenti a disposizione per avviare e gestire uno stage, oltre a fornire modelli dei documenti necessari.

Secondo Edoardo Croci, presidente di ACTL, il manuale rappresenta un valido aiuto per alimentare e "contribuire a far crescere la cultura dell'alternanza scuola-lavoro. Una delle ragioni che hanno sinora frenato lo sviluppo dello stage è infatti la scarsa conoscenza della modalità di attivazione e gestione sia da parte dei potenziali enti promotori che delle aziende, soprattutto medio-piccole".

Se è vero infatti che le aziende più grandi hanno una maggiore familiarità con gli stage, le procedure di avvio dei tirocini sono tali da permetterne una facile gestione anche in realtà meno strutturate e di piccole dimensioni. Lo stage è infatti pensato per essere uno strumento elastico, con il minor numero possibile di paletti per fruitori e aziende. Non solo: molte associazioni di categoria e alcune aziende per l'impiego hanno stipulato convenzioni-quadro con uno o

Lo stagista è nel 65% dei casi una donna, nove volte su dieci di età compresa tra i venti e i trent'anni. Proveniente in prevalenza dal Nord Italia (57%), laureato nel 60,5% dei casi, meno di frequente diplomato (31%). L'ambito di formazione più rappresentato, in oltre la metà dei casi, è quello economico.

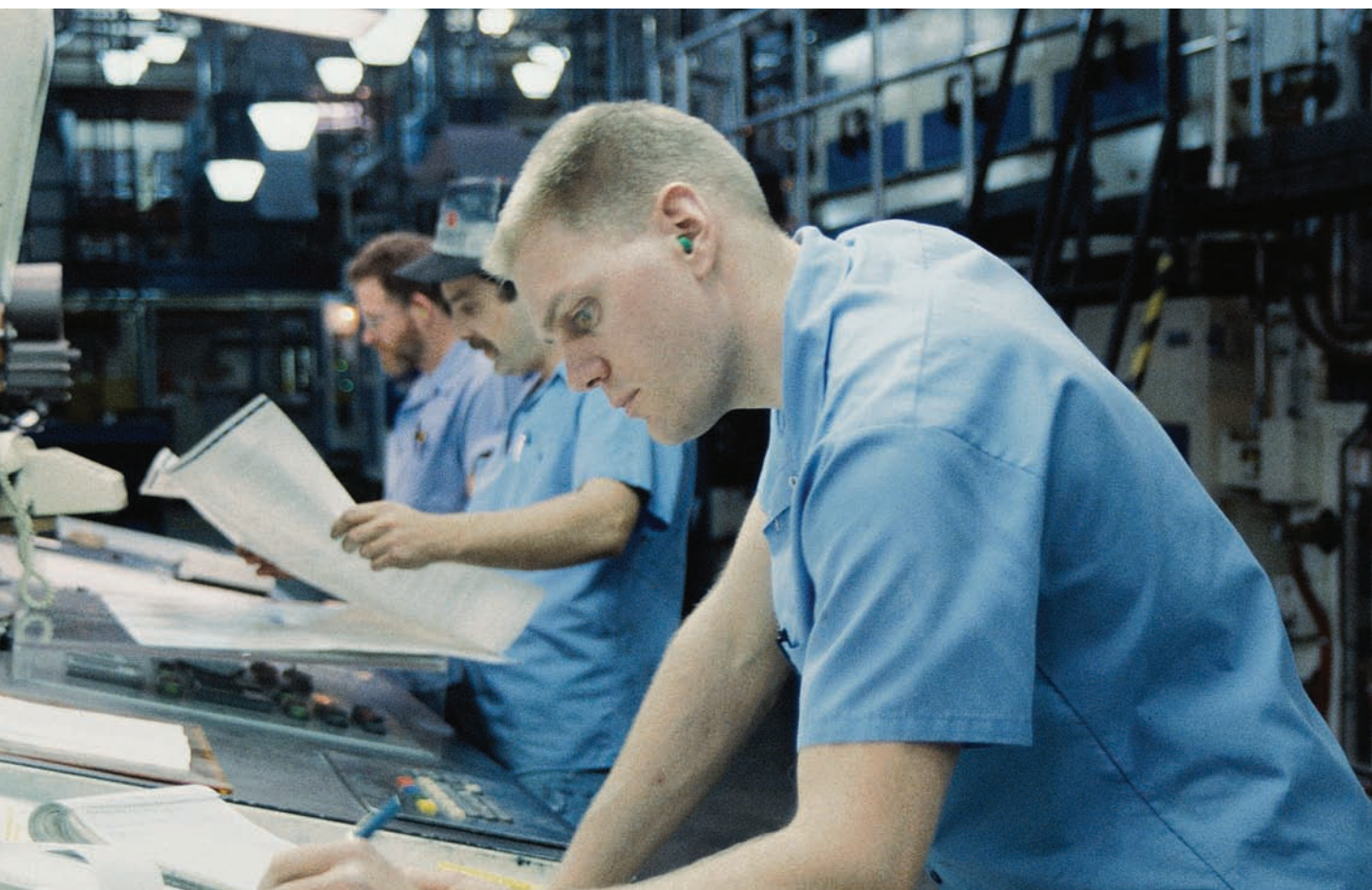
più enti promotori, che sostituiscono di fatto, per contenuti e forma, le singole convenzioni tra imprese ed enti promotori, richieste per legge per l'attivazione di uno stage. Si snelliscono così i tempi delle pratiche amministrative e aziende e enti promotori vengono sollevati da qualsiasi adempimento di carattere burocratico.

Le convenzioni-quadro funzionano, come conferma la responsabile dell'area formazione di Assolombarda Laura Mengoni, intervistata sul tema dal Sole 24 Ore: "La nostra associazione ha stipulato convenzioni-quadro per promuovere la "cultura dello stage", soprattutto nelle piccole imprese. Finora sono pochissimi gli stagisti o le università che si sono lamentati, poi-

ché in genere le imprese interpretano correttamente la natura del tirocinio, che è puramente formativa. Uno stretto controllo degli enti promotori tuttavia aiuta a evitare abusi". Un altro fattore fondamentale per la riuscita del progetto di stage segnalato da Laura Mengoni è proprio quella "collaborazione tra impresa ed ente promotore" che consente di ottimizzare i risultati per tutti i soggetti coinvolti.

TIROCINANTI E CONTENTI?

Ma quale è il profilo dello stagista tipo? Aiuta a tracciarlo una ricerca svolta da 4Stars, l'associazione che gestisce lo



Sportello Stage della Regione Lombardia, su un campione di 850 tirocini svolti nel biennio 2003-2004. Lo stagista è nel 65% dei casi una donna, nove volte su dieci di età compresa tra i venti e i trent'anni. Proveniente in prevalenza dal Nord Italia (57%), laureato nel 60,5% dei casi, meno di frequente diplomato (31%). L'ambito di formazione più rappresentato, in oltre la metà dei casi, è quello economico. Interessante anche il profilo delle aziende convenzionate con lo Sportello Stage della Lombardia, in prevalenza di piccola dimensione (40%), seguite dalle grandi, con il 34%, e dalle medie imprese (26%). Risulta abbastanza eterogeneo l'ambito di destinazione degli stagisti: i settori aziendali a cui ne vengono destinati di più sono quello delle risorse umane/organizzazione e del commerciale/vendite, entrambi con il 15%, seguiti dai servizi bancari/assicurativi/finanziari (11%) e da marketing/pubblicità/media (8,5%). Le percentuali più basse si trovano nell'ambito dell'ar-

È abbastanza eterogeneo l'ambito di destinazione degli stagisti: i settori aziendali a cui ne vengono destinati di più sono quello delle risorse umane/organizzazione e del commerciale/vendite, entrambi con il 15%, seguiti dai servizi bancari/assicurativi/finanziari (11%) e da marketing/pubblicità/media (8,5%)

te/cultura (0,5%), dell'istruzione (0,5%) e della sanità/servizi sociali (0,5%). La percentuale di stagisti assunti al termine del tirocinio segnalata dallo Sportello Stage è del 65%, su un totale di quasi tredicimila stage attivati nei cinque anni di vita della struttura. Trova quindi conferma l'aspettativa di chi si rivolge allo stage in vista di un possibile impiego all'interno dell'azienda. Oltre alla concreta possibilità di impiego futuro, un altro parame-

tro rilevante per la ricerca di uno stage è la presenza di un rimborso spese o una borsa di studio che garantiscano un'entrata economica, anche minima, al tirocinante. Il trend registrato dalla ricerca citata di Assolombarda sui neolaureati è quello di una diminuzione sensibile delle aziende che non retribuiscono in alcun modo lo stagista: a oggi il 28% delle aziende non concede "rimborsi", il 23% in meno rispetto alla rilevazione precedente.

In termini di incentivi economici, emerge anche una diversità piuttosto marcata in base alla tipologia di azienda dove viene svolto il tirocinio. Le aziende B2C forniscono mediamente compensi più bassi: il 72% dei tirocinanti che riceve un rimborso comprende un 12% che ha diritto solamente ai buoni pasto; dei restanti, il 41% percepisce meno di 500 al mese. Molto diverso il panorama delle aziende B2B, dove i tirocinanti sembrano avere vita migliore, con un 63% a cui è assicurato uno "stipendio" superiore ai 500 .

Lo stage passo per passo

Lo stage in azienda costituisce la fase pratica della formazione individuale e in generale si rivolge a giovani che stanno svolgendo un periodo di formazione o che hanno terminato il ciclo di studio.

La legge non impone un limite minimo di durata ma solo una durata massima, che varia da 4 mesi a 12 mesi a seconda dei casi, che non può essere superata se lo stage viene svolto all'interno della stessa azienda. Non ci sono invece vincoli sul numero di stage che una persona può svolgere nel corso del suo percorso di studio.

Il processo di stage richiede l'incontro di tre soggetti: il tirocinante, l'azienda e l'ente promotore, che di fatto costituisce il "motore" in grado di guidare il processo dello stage e di garantirne il buon funzionamento.

Gli enti che possono promuovere stage sono molteplici. Lo stage viene attivato sulla base di apposite convenzioni stipulate tra il soggetto promotore e l'azienda ospitante. L'azienda allega alla convenzione un progetto formativo che contiene indicazioni sulla durata del tirocinio, l'orario di lavoro, la posizione assicurativa, nonché su obiettivi, modalità, facilitazioni, obblighi e impegni. Lo stage non è considerato rapporto di lavoro subordinato e quindi non comporta l'obbligo di retribuzione da parte dell'azienda, né quello previdenziale. A discrezione dell'ente promotore o dell'azienda è possibile un rimborso spese. I soggetti promotori devono invece obbligatoriamente provvedere all'assicurazione degli stagisti contro gli infortuni sul lavoro presso l'INAIL, e presso una compagnia assicuratrice per la responsabilità civile verso terzi. Dovranno inoltre essere definiti due tutor, uno dall'ente promotore e uno interno all'azienda, che si occuperanno di seguire il rispetto del progetto formativo e di monitorare lo svolgimento dello stage.

Il tutor aziendale è di solito il responsabile del reparto in cui è inserito il giovane, o uno specialista di formazione che segua tutti gli inserimenti di stagisti. È opportuno che il tutor aziendale abbia contatti e incontri con il tutor dell'ente promotore per verificare l'andamento dello stage. A conclusione dello stage, l'azienda consegna normalmente allo stagista un attestato e all'ente promotore una scheda di valutazione che tiene conto del raggiungimento degli obiettivi contenuti nel progetto formativo iniziale. In alcuni casi anche allo stagista è richiesta una relazione finale.

CERTIFICAZIONI: OPPORTUNITÀ OLTRE CHE DOVERI.

28

Certificazione non significa solo ISO 9000. Il panorama delle certificazioni si presenta oggi molto variegato e include strumenti per misurare la qualità ambientale, la responsabilità sociale e le performance gestionali delle imprese.

LA QUALITÀ RESTA IN PRIMO PIANO. ANCHE SE IN FRENATA...

La certificazione ISO 9001 relativa ai sistemi di gestione per la qualità conserva un ruolo di primo piano nel mondo delle certificazioni, anche se negli ultimi anni il numero di aziende certificate in Italia inizia a presentare segnali di assestamento.

A fronte di una crescita sempre sostenuta a livello mondiale, con un incremento annuale del 35% secondo l'ultima rilevazione dell'ISO, i tassi di crescita nazionali per il nostro Paese si presentano più ridotti, come testimonia il +14% registrato per i primi nove mesi del 2005 rispetto a fine 2004.

È il caso di parlare di crisi o si tratta di un normale fenomeno di saturazione del mercato? Probabilmente entrambi i fattori contribuiscono al rallentamento della crescita del numero di aziende certificate. Senza dubbio pesa il momento di stagnazione economica in atto, che porta le imprese a preoccuparsi più delle esigenze di base e toglie spazio all'attenzione per altri fattori di gestione. È pur vero che le aziende certificate in Italia hanno quasi raggiunto quota 100.000, con un rapporto medio di una certificazione ogni 62 imprese, rispetto a una su un migliaio di un decennio fa. La prospettiva per l'ISO 9001 resta quindi, anche per il prossimo futuro, quella di una contrazione della crescita di aziende certificate.

UNI 11155: UN NUOVO STRUMENTO DI BENCHMARKING

La misurazione della qualità organizzativa è percepita dalle imprese non solo



come strumento di gestione interna, ma è considerata anche un valido elemento di benchmarking, che permette all'azienda di essere più competitiva anche sulla base del confronto diretto con i propri concorrenti. Nasce quindi l'esi-

Le aziende certificate in Italia hanno quasi raggiunto quota 100.000, con un rapporto medio di una certificazione ogni 62 imprese. La tendenza attuale e di prospettiva per l'ISO 9001 è quella di una contrazione della crescita di aziende certificate per effetto di una saturazione del mercato.

genza da parte delle imprese di avere parametri più precisi per misurare la qualità, anche in termini di efficienza e efficacia delle proprie prestazioni.

Risponde a questo bisogno la norma UNI 11155 "Attività operative delle imprese. Misurazione delle prestazioni", pubblicata lo scorso giugno. In una recente intervista al Sole 24 Ore, il presidente dell'UNI Paolo Scolari ha spiegato che la nuova norma "riassume numerosi indici di efficienza ed efficacia, validi per tutti i settori di attività dell'impresa (commerciale, acquisti, produzione, logistica, ecc.) tranne quello strettamente finanziario, creando così un punto di riferimento condiviso a cui le imprese possono far ricorso per capire il proprio "stato di salute" e confrontarlo con quello dei concorrenti. L'applicazione conferirà quindi una conoscenza più pro-

UNI, 84 anni e non li dimostra

L'UNI è l'associazione nazionale che si occupa della normazione tecnica e che rappresenta l'Italia nell'attività degli organismi sopranazionali di normazione, ISO e CEN.

È un'associazione privata senza scopo di lucro che raccoglie oltre 7000 soci, provenienti da ambiti eterogenei: libere professioni, associazioni, istituti scientifici e scolastici, Pubblica Amministrazione.

L'obiettivo primario perseguito dall'UNI è l'elaborazione di norme e documenti tecnici che forniscano chiari riferimenti agli operatori, allo scopo di semplificare gli scambi economici e quindi migliorare l'efficienza e l'efficacia del sistema economico, a livello nazionale e internazionale.

La definizione degli standard qualitativi è solo uno dei campi in cui si estende l'azione dell'UNI, che opera in tutti i settori industriali, commerciali e del terziario, ad esclusione di quello elettrico ed elettrotecnico di competenza del CEI (Comitato Elettrotecnico Italiano). Nell'elaborazione delle norme vengono coinvolte, attraverso appositi Organi tecnici e gruppi di lavoro, tutte le parti economico-sociali interessate, che hanno il diritto di formulare osservazioni durante l'iter normativo ed esprimono il consenso finale all'approvazione della norma tecnica. L'applicazione delle norme UNI ha carattere volontario, che può però diventare vincolante nel caso in cui una norma venga richiamata esplicitamente in un provvedimento legislativo. Il ruolo dell'Ente italiano di unificazione è stato riconosciuto dalla Direttiva Europea 83/189/CEE del 1983, recepita dal Governo Italiano con la Legge 317 del 1986, ma la sua storia risale al 1921; anno in cui nasceva, con il nome UNIM, a fronte dell'esigenza dell'industria meccanica di unificare le tipologie produttive secondo standard condivisi.

fonda dei processi aziendali, permetterà di apportare le necessarie azioni correttive, sia a livello organizzativo che di infrastruttura, e infine di tenerne sotto controllo l'andamento nel tempo".

L'UNI 11155 si presenta quindi come uno strumento a disposizione delle imprese, con la caratteristica di essere "ready to use" e di semplice applicazione, tanto da non richiedere l'intervento di consulenti esterni, se non per porre in atto le eventuali azioni correttive.

VERSO UN'IMPRESA SEMPRE PIÙ VERDE E ATTENTA ALL' AMBIENTE

Nel panorama delle certificazioni, in questo momento sono le certificazioni ambientali a fare la parte del leone, registrando quei tassi di crescita a due cifre che da qualche anno non riguardano più il gruppo delle ISO 9000. L'incremento di certificati ambientali ISO 14001 registrato nel 2005 in Italia è del 28% rispetto all'anno precedente. I numeri crescono ancora e sono assestati oltre il 45% se si osservano le performance degli anni precedenti.

I motivi di tanto successo vanno ricercati nel grande numero di incentivi di-

sponibili per le aziende certificate, oltre che alla compatibilità dell'ISO 14001 con importanti standard europei quali l'Emas, e alla possibilità connessa di riuscire più facilmente ad ottenere questi ultimi una volta certificati.

Un terzo fattore di successo deriva probabilmente da una delle novità apportate all'ISO 14001 nella nuova versione del 2004, che ha sostituito la precedente del 1996: obiettivo prioritario della revisione è stato infatti un progressivo allineamento delle norme con quelle della serie ISO 9000 sui sistemi di gestione della qualità. L'UNI ha in agenda per il 2008 una revisione parallela delle due norme che dovrebbe aumentarne ulteriormente la compatibilità. Diventa così più facile per le imprese dar vita a un unico sistema gestionale, che integri i parametri qualitativi con quelli ambientali riducendo gli sforzi operativi e senza duplicare ruoli e attività.

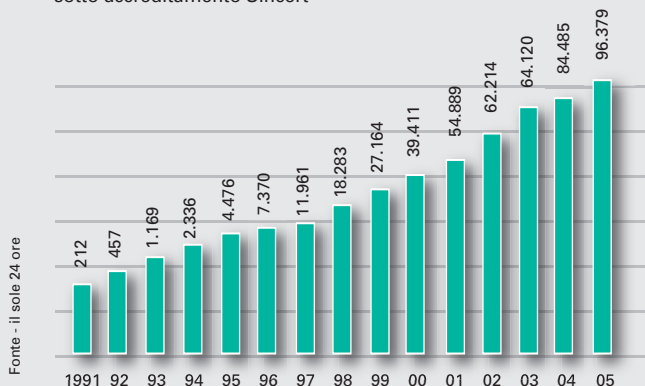
La revisione dello standard ISO 14001 non ha comunque apportato modifiche sostanziali al testo precedente; si tratta di fatto di miglioramenti del testo della versione del 1996 volti a chiarire alcuni dubbi di interpretazione. Appianato in particolare il nodo della differenza tra applicazione della norma e certificazione, una questione che era stata solleva-

ta più volte dalle imprese fin dalla prima pubblicazione della ISO 14001. Nel nuovo testo viene specificato come l'applicazione della norma sia un atto volontario delle imprese, comunque ben distinto dalla certificazione, che può essere attuata solo da un organismo terzo certificatore. Vengono inoltre esplicitamente elencate le diverse opzioni che un'azienda può scegliere per aderire al sistema di gestione ambientale (Sga), classificate in diversi livelli.

Nel vasto panorama delle certificazioni, in questo momento sono le certificazioni ambientali a fare la parte del leone, registrando quei tassi di crescita a due cifre che da qualche anno non riguardano più il gruppo delle ISO 9000. L'incremento di certificati ambientali ISO 14001 registrato nel 2005 in Italia è del 28% rispetto all'anno precedente. I numeri crescono ancora e sono assestati oltre il 45% se si osservano le performance degli anni precedenti.

Crescita senza posa

Evoluzione delle organizzazioni italiane certificate ISO 9000 sotto accreditamento Sincert

**Boom nel mondo**

Le certificazioni ISO 9000 nel mondo

2001	2002	2003	2004
totale mondiali			
44.338	167.210	497.919	670.399
crescita			
-	122.822	330.709	172.480
paesi			
98	134	149	154

Si va dall'autovalutazione, chiamata di prima parte, alla certificazione da parte di un organismo terzo certificatore, detta di terza parte.

I livelli intermedi prevedono le possibilità di chiedere la valutazione del Sga a soggetti interni all'organizzazione (di seconda parte) e di richiedere conferma della propria autovalutazione a una parte esterna. Il 14 maggio scorso si è concluso il periodo transitorio di applicazione dell'ISO 14001:2004.

Da allora sono considerati validi solo i certificati emessi sulla base della nuova norma.

ISO 14004: UN AIUTO PER LA GESTIONE AMBIENTALE AZIENDALE

Il gruppo di standard ambientali prevede, accanto all'ISO 14001, anche una guida all'impostazione di un sistema di gestione ambientale in azienda, l'ISO 14004, il cui testo definitivo nella versione italiana è stato pubblicato lo scorso agosto.

L'ISO 14004 mira a fornire le indicazioni necessarie per stabilire, attuare, mantenere attivo e migliorare un sistema di gestione ambientale e coordinarlo con altri sistemi di gestione, a prescindere

dalle dimensioni aziendali, dal tipo di beni o servizi prodotti e dal livello di gestione ambientale presente nell'organizzazione.

Particolare attenzione è stata rivolta alla partecipazione delle piccole e medie imprese, che più di altre aziende si trovano a dover scontare le difficoltà derivanti dai costi per ottenere la certificazione ambientale e dalla carenza di risorse da dedicare alla gestione del processo. Per arginare il problema e incrementare il numero delle adesioni da parte delle PMI, sono allo studio diverse possibilità, tra cui la costituzione di consorzi e il coinvolgimento dei distret-

CEN, al servizio del mercato unico

Il Comitato europeo per la standardizzazione è l'organismo di normazione attivo dal 1961 tra gli stati membri dell'Unione Europea, con sede a Bruxelles. Nato per iniziativa dei Paesi allora membri della Comunità Europea e dell'EFTA (European Free Trade Association), conta oggi 28 nazioni associate e numerosi comitati tecnici affiliati, che rappresentano particolari interessi economico-sociali (tra cui vari settori industriali, PMI, consumatori, sindacati) e partecipano all'iter normativo pur non avendo diritto di voto nell'assemblea generale.

L'armonizzazione delle norme tecniche a livello europeo costituisce un importante strumento al servizio delle politiche dell'Unione, in particolare per il supporto al mercato unico attraverso l'integrazione tecnica, la tutela del consumatore e la promozione di uno sviluppo sostenibile.

Il Cen produce norme tecniche di carattere volontario, ma dal 1985 emana anche, su richiesta della Commissione Europea, una serie di norme En volte a creare uno standard europeo per la progettazione e produzione di beni e servizi.

La creazione di standard europei condivisi passa attraverso il recepimento obbligatorio delle norme En da parte degli stati membri; eventuali norme esistenti in precedenza a livello nazionale vengono superate a favore delle norme En.

Accanto al Cen operano altri due organismi: il Cenelec, che si occupa della normalizzazione elettrotecnica, e l'Etsi (European telecommunications standardization institute), che regola il settore delle telecomunicazioni. La creazione di standard in tutti gli altri campi è di competenza del Cen.

ISO, il cappello internazionale

L'International Organization for Standardization è una federazione non governativa con sede a Ginevra, composta da 146 membri su base nazionale. Nata nel 1947 dall'incontro delle delegazioni di 25 diversi Paesi, con l'obiettivo di "facilitare il coordinamento internazionale e l'unificazione degli standard industriali", ha stabilito fino a oggi quasi 15.000 norme nei settori più vari. Gli standard internazionali hanno lo scopo di creare un contesto condiviso di riferimento che possa facilitare il commercio e il trasferimento di tecnologia non solo tra i diversi Paesi, ma anche tra le industrie e i consumatori di tutto il mondo. Anche le norme ISO presentano carattere volontario, ma sono molti i casi in cui i governi nazionali hanno deciso di includerle nelle proprie leggi, trasformandole di fatto in vincolanti. Esistono inoltre settori, quali la meccanica, l'energia e l'informatica, in cui alcuni riferimenti fissati grazie ad accordi internazionali sono ritenuti vincolanti. Dato il grande numero di organizzazioni aderenti all'ISO, il processo di definizione degli standard si presenta particolarmente complesso; avviene di fatto in modo decentrato e secondo una struttura gerarchica, a partire da comitati tecnici strutturati in sottocomitati e gruppi di lavoro. Oltre 50.000 esperti provenienti da industrie, istituzioni, istituti di ricerca, associazioni dei consumatori e organizzazioni internazionali sono coinvolti nell'iter normativo, che riesce ad avere tempi relativamente brevi anche grazie all'ampio uso della modalità online per la consultazione e l'approvazione dei documenti. L'approvazione definitiva delle norme avviene per voto degli organismi di normazione nazionali membri dell'ISO, che fungono anche da interfaccia con i Paesi di appartenenza per la traduzione in norme nazionali degli standard internazionali stabiliti come vincolanti.

ti industriali. Sempre per sostenere le PMI verrà a breve pubblicato un manuale pratico per l'applicazione del sistema di gestione ambientale, che tiene conto delle esigenze specifiche delle realtà di piccole dimensioni.

ENTRO IL 2008 UNO STANDARD PER LA CSR

Proseguono poi i lavori per la messa a punto dell'ISO 26000, la nuova norma internazionale che fornirà le linee guida sulla Corporate social responsibility.

Il tema della responsabilità sociale è infatti sempre più attuale per le imprese, e dopo le prime esperienze e sperimentazioni nazionali, è sorta la necessità di uno strumento che fornisca linee guida condivise a livello sopranazionale.

I lavori preparatori coinvolgono esperti provenienti da 54 differenti Paesi e da 24 organizzazioni internazionali collegate all'ISO. In tutto ben 350 persone, in rappresentanza di numerose categorie di stakeholder: industria, Governo, consumatori, lavoratori, organizzazioni non governative e altri soggetti portatori di interesse, che includono tra l'altro il mondo dell'università e della ricerca.

Anche l'Italia partecipa con una delegazione dell'UNI, l'ente nazionale di uni-

ficazione, di cui fanno parte l'Associazione bancaria italiana per le imprese, la Cgil per i sindacati, l'Acu per i consumatori, il Ministero del Lavoro per il Governo, l'Inail per la pubblica amministrazione e l'Università di Castellanza per il mondo accademico.

La preparazione della stesura del progetto di norma rappresenta la seconda fase dell'iter normativo, secondo il sistema applicato dall'UNI che prevede uno studio preliminare di fattibilità in cui vengono valutate le necessità del mercato e delle istituzioni e il rapporto costi/benefici legato all'introduzione di una nuova norma, ed è stata avviata all'inizio del 2005.

In questa fase è già stata delineata la struttura di base della norma, che sarà

articolata in dieci sezioni che includono la definizione del contesto attuale di Social responsibility e dei principi relativi alle imprese, accanto a una guida per le aziende che intendono attuare la responsabilità sociale, che costituisce il nucleo dello standard in via di preparazione.

I prossimi step prevedono un'altra riunione del gruppo di lavoro nella tarda primavera del 2006 a Lisbona e la preparazione della prima versione del progetto della norma entro la fine del 2007. Il progetto sarà reso consultabile online e sottoposto a inchiesta pubblica. Le osservazioni raccolte saranno discusse e considerate in vista della stesura definitiva, la cui pubblicazione è fissata per l'ultimo quadrimestre del 2008.



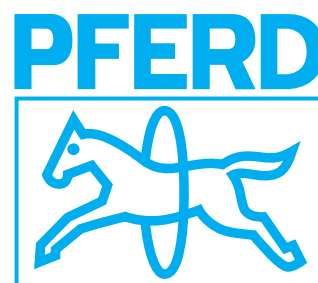
PFERD – Utensili per il professionista

Il nuovo Manuale degli utensili PFERD 2005



Più di 6500 utensili per la lavorazione delle superfici dalla sgrossatura, sbavatura, finitura fino alla lucidatura a specchio, per il taglio e con nuove macchine per gli utensili. Tutto da un unico fornitore.

PFERD-Giolo s.r.l. - 20068 Peschiera Borromeo (MI) - Via G. Di Vittorio 33/7-9



www.pferd.com