



Consorzio Distributori Utensili

SPAZIO TECNICO

Periodico di informazione del
Consorzio Distributori Utensili CDU

Anno 13 - Numero 36 - Giugno 2008

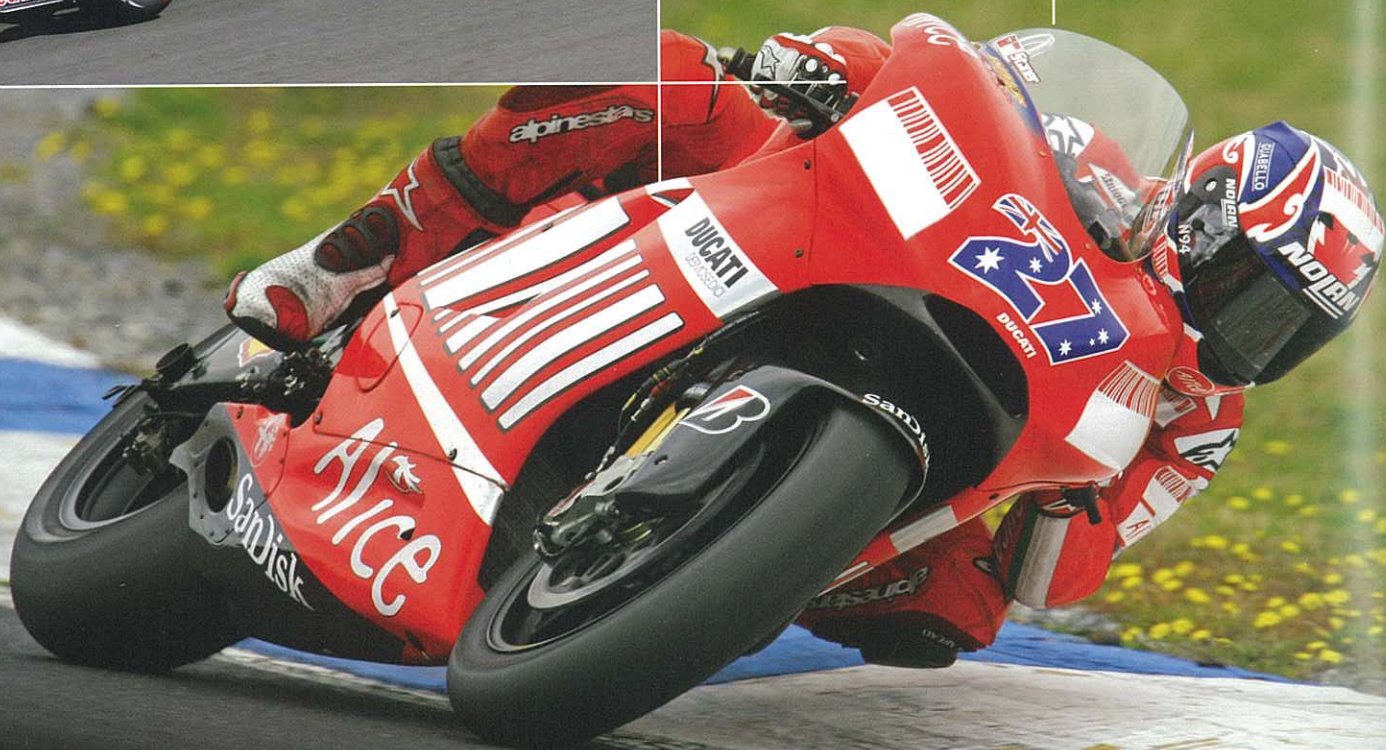
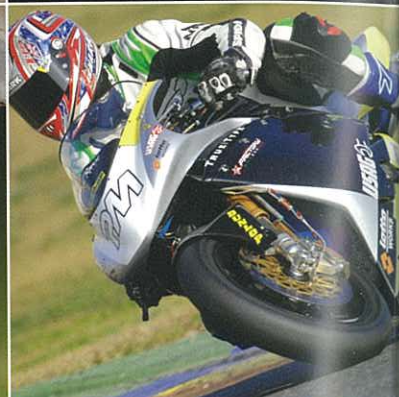
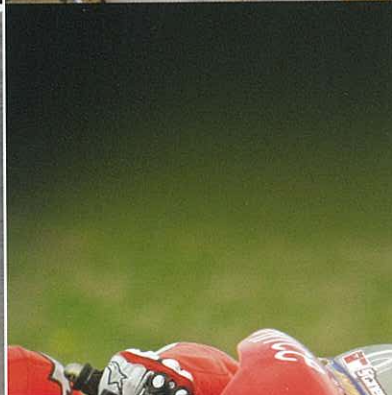
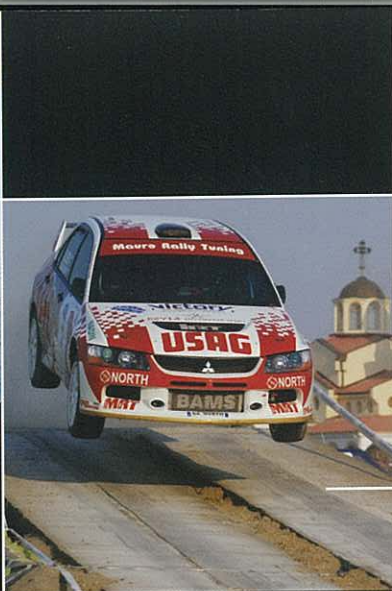
Spedizione in abb. post. 70% filiale di Milano
Editore: Consorzio CDU - Sede Legale:
Via Rugabella, 1 Milano - Sede
Operativa: V.le Colleoni, 17 Agrate
Redazione e coordinamento:
Bianchi Errepi Associati srl
- 0341/284861 - Lecco - Via Pescatori
- direttore responsabile: Giorgio Cortella
Stampa: Grafiche Mazzucchelli Spa
Seguro di Settimo Milanese (MI)
Autorizzazione del Tribunale di Lecco
n. 3136 del 21/09/95 (n. 9/95 reg. per.)

Contiene IP

In questo numero:

Speciale Attrezzature e macchine

USAG	Araldite	Pferd
Pagina 24	Pagina 19	Pagina 32
LEVER	TURBO ICE	SERIET
Pagina 02-24	Pagina 20	Pagina 25



Motonautica
Woodstock



intensi da campioni





ZOOM

Pag. 4

Sulla spinta della crescita della macchina utensile

Da oltre due anni il settore della macchina utensile continua a crescere, macinando record dopo record.



MEETING

Pag. 10

La lavorazione della lamiera alla 20esima edizione di Euroblech Con Mecspe Parma città leader della meccanica



FOCUS

Pag. 13

Dall'idea all'impresa, un percorso a ostacoli il peso della burocrazia

L'Italia resta uno dei Paesi dove è più difficile avviare un'attività: adempimenti burocratici, tempi e costi davvero poco "business friendly". Quanto alla pressione fiscale, la nostra è la più alta tra i Paesi OCSE.



L'INTERVISTA

Pag. 16

Puntare sul merito: la nuova sfida dei dirigenti comincia da qui

A colloquio con Francesco Castelletti, neo-presidente nazionale dei Giovani Dirigenti di Federmanager. Il rapporto con il capitalismo familiare e i punti di forza-debolezza rispetto ai manager europei e americani.



LA VETRINA DELLE NOVITÀ

Pag. 21

Le ultime interessanti proposte dal mercato



REPORT

Pag. 26

Con gli incubatori d'impresa cresce l'innovazione per le pmi

Acceleratori e spazi di trasferimento tecnologico rappresentano sempre più un ambiente ideale per sviluppare idee di impresa. Il ruolo di partner spesso rivestito dalle Università.



UTILITÀ

Pag. 29

Green it: l'informatica in azienda si colora di verde

Sempre maggiore è l'attenzione che si registra, anche in ambito di information technology, nei riguardi dell'ambiente e del risparmio energetico: un tema etico con forti ricadute economiche.

SULLA SPINTA DELLA CRESCITA DELLA MACCHINA UTENSILE

Da oltre due anni il settore della macchina utensile continua a crescere, macinando record dopo record. In questo scenario di riferimento, come i costruttori di attrezzature per macchine si stanno muovendo?



Da oltre due anni il settore della macchina utensile continua a crescere, macinando record dopo record. E l'Italia, sotto questo aspetto, si conferma ai primissimi posti.

Un risultato che è frutto di un andamento complessivamente in crescita dell'industria, sia europea che mondiale, ma che soprattutto nel nostro Paese, nonostante una congiuntura non propriamente brillante, fa registrare performance significative sotto il profilo della domanda.

Del resto, per competere occorre che un'impresa sappia stare al passo con le richieste del mercato, che impongono in primo luogo un aumento di produttività ed una contemporanea riduzione

Il 2007 è stato per tutti un anno per molti versi eccezionale. E, soprattutto, è stato un anno all'insegna della crescita dell'automazione in ambito industriale. L'automotive, da questo punto di vista, rappresenta un ottimo parametro di riferimento. Ma è più in generale tutta l'industria ad aver scelto di spingere su questo fattore, con l'obiettivo di contenere i costi di personale anche a fronte di una domanda crescente e, al tempo stesso, di garantire quella ripetibilità dei risultati e quella precisione delle lavorazioni che oggi sono ritenuti parametri dai quali non si può prescindere. Non è un caso che per quanto riguarda il mercato, si evidenzia un aumento dell'utilizzo di robot in settori non tradizionali.



ne dei costi, da ottenere attraverso un drastico taglio dei fermi macchina e dei materiali di consumo. Esigenza, questa, che deve coniugarsi con una sempre crescente flessibilità nella gestione degli ordinativi e delle commesse e, ovviamente, con standard qualitativi d'eccellenza.

CRESCIE IL RICORSO ALL' AUTOMAZIONE ANCHE IN AMBITI NON TRADIZIONALI

Se questo è lo scenario di riferimento, è interessante chiedersi come i costruttori di attrezzature per macchine si siano mossi nell'ultimo anno e, soprattutto, quali novità il mercato oggi offra, in termini di prodotti e soluzioni.

Il 2007 è stato per tutti un anno per molti versi eccezionale. E, soprattutto, è stato un anno all'insegna della crescita dell'automazione in ambito industriale.

L'automotive, da questo punto di vista, rappresenta un ottimo parametro di riferimento. Ma è più in generale tutta l'industria ad aver scelto di spingere su questo fattore, con l'obiettivo di contenere i costi di personale anche a fronte di una domanda crescente e, al tempo stesso, di garantire quella ripetibilità dei risultati e quella precisione delle lavorazioni che oggi sono ritenuti parametri dai quali non si può prescindere.

Non è un caso che per quanto riguarda il mercato, si evidenzia un aumento dell'utilizzo di robot in settori non tradizionali quali l'industria per prodotti metallici, chimica, tessile, alimentare, delle costruzioni, del microassemblaggio. Si tratta di settori industriali emergenti, che richiedono soluzioni affidabili e robuste, orientate alle funzionalità tipiche delle applicazioni: campo aperto a PMI ad alta tecnologia in cui il nostro Paese, per cultura e formazione, dovrebbe eccellere.

SERRAGGI E TESTINE ANGOLARI: VERSO PRESTAZIONI SEMPRE PIÙ SPINTE

Ne è prova l'andamento del settore dei serraggi. In Italia la diffusione di sistemi di serraggio in genere e di testine an-



golari per centri di lavoro e di tornitura è in costante e significativo aumento, a causa soprattutto dell'affermazione dei centri di lavoro orizzontali e dei centri di tornitura con torrette motorizzate con prestazioni sempre più spinte. Nel caso dei centri orizzontali date le loro caratteristiche costruttive gli stessi necessitano di più strutture ed attrezzature per il proprio sfruttamento ottimale, mentre nei centri di tornitura assistiamo ad un incremento notevole di torrette e posizioni per utensili rotanti. È evidente che, per ammortizzare più velocemente possibile i costi connessi ai moderni centri di lavoro e di tornitura, è sempre più necessario avere attrezzature idonee che permettano di fruttarne appieno tutte le potenzialità. Ad esempio per

quanto riguarda i serraggi è inutile avere grandi velocità di esecuzione quando non si sfrutta tutto il campo di lavoro a disposizione in modo ottimale serrando il maggior numero di pezzi possibile. Mentre per quanto riguarda testine angolari e utensili rotanti per torni è un peccato avere la possibilità del passaggio refrigerante attraverso il mandrino a 40 o anche 70 bar e montare utensili che non lo permettono o che arrivano al massimo a 15-20 bar.

Proprio per questo, aziende di riferimento del settore come la Gerardi, fanno del "su misura" un proprio cavallo di battaglia: "Chi produce attrezzature per officina - afferma Ivano Gerardi Jr - deve essere in grado di verificare se le richieste necessitano uno studio



specifico, e quindi la realizzazione di soluzioni speciali, oppure se si possono soddisfare con la gamma di prodotti già in produzione con opportune modifiche e personalizzazioni. Per quanto ci riguarda, abbiamo in cantiere sempre diversi progetti "speciali" che sovente si trasformano in nuove linee o gamme di prodotti, mentre le personalizzazioni sono all'ordine del giorno".

OTTIMIZZAZIONE DEGLI SPAZI E FLESSIBILITÀ D'UTILIZZO

Entrando più nello specifico, per quanto concerne morse e strutture portapezzi in genere, la necessità che più sovente viene richiesta è l'ottimizzazione degli spazi in relazione ai particolari da lavorare, la diminuzione dei piazzamenti e delle riprese necessarie per completare il pezzo e, in ultima istanza, ma non meno importante, la precisione, che viene in ogni caso data per scontata. Invece per testine angolari e motorizzazioni il discorso è ancora più complesso: in ogni fornitura bisogna saper valutare l'applicazione dell'attrezzatura in relazione all'operazione da eseguire, al materiale da lavorare, agli ingombri e a tutti i parametri di lavorazione gestibili e necessari all'ottimizzazione del ciclo. "In particolare, recentemente, - continua Gerardi - l'aumento delle potenze e delle velocità delle macchine e soprattutto degli utensili rende sempre più critica la scelta di un'attrezzatura in grado di poter esaltare e sfruttare al massimo tali prestazioni. Per questo motivo abbiamo investito nella formazione di una serie di tecnici, in grado di supportare la nostra rete vendita verificando presso

il cliente finale stesso le esigenze e le soluzioni possibili: ciò si è rivelato fondamentale per lo sviluppo di un'azienda costruttrice di attrezzature".

In particolare, nei serraggi la versatilità è sicuramente l'arma vincente: non solo in termini di flessibilità operativa, che significa avere attrezzature in grado di bloccare il maggior numero di pezzi in maniera rapida e precisa, ma anche di flessibilità di riconfigurazione: è cioè necessario poter sostituire l'intera attrezzatura velocemente, garantendo riferimenti centesimali ad ogni riattrezzaggio, oppure poter trasformare agevolmente la stessa per serrare tipologie

Nei serraggi la versatilità è sicuramente l'arma vincente: non solo in termini di flessibilità operativa, che significa avere attrezzature in grado di bloccare il maggior numero di pezzi in maniera rapida e precisa, ma anche di flessibilità di riconfigurazione. Per le testine si assiste a due tendenze contrapposte: innanzitutto ingombri sempre più limitati per la realizzazione, in macchina, anche di lavorazioni che prima si realizzavano solamente a mano.

differenti di pezzi. Per le testine si assiste a due tendenze contrapposte: innanzitutto ingombri sempre più limitati per la realizzazione, in macchina, anche di lavorazioni che prima si realizzavano solamente a mano.

A tal proposito interessantissime applicazioni si presentano oggi con la nuova

serie di testine angolari Slimline, progettate per centri di lavoro con cambio utensili automatico (ATC), utilizzate per raggiungere aree di difficile accesso per sbavature, svasature e per foratura e fresatura leggera (sono capaci di entrare in fori da 13mm). Questa serie di teste utilizza come estensione le minitestine NSK micromachining, e montano utensili con diametro da Ø 1,6 mm a Ø 3,175. Le teste accettano una velocità massima in entrata di 20.000 rpm, e sono prodotte in due versioni: versione "A" con momento torcente massimo di 1Nm; versione "B" con momento torcente massimo di 4Nm: anche le teste della serie Slim sono disponibili sia in versione a 45° che 90°.

Altra novità interessante sono le testine della serie Turboflex, che si differenziano dalla serie standard e dalle testine Slimline in quanto la rotazione del manipolo è fornita motore pneumatico Nakamichi posizionato all'interno del supporto e che possono raggiungere velocità di 58000 rpm. L'alimentazione dell'aria può avvenire attraverso il mandrino della macchina (qualora fosse possibile) oppure attraverso lo stop block (opportunamente adattato), soluzione quest'ultima che ne rende possibile il montaggio su qualsiasi impianto.

"Inoltre - spiega ancora Ivano Gerardi Jr - abbiamo sempre più richieste di attrezzare macchine per lavorazioni gravose e quindi essere in grado di trasmettere potenze sempre più elevate arrivando talvolta a sostituire in automatico teste che in precedenza erano solo montabili manualmente. A questo vi è da aggiungere anche il continuo aumento di richieste di soluzioni movimentate da "robot", quindi senza operatori per il carico/scarico".

POSIZIONAMENTO E BLOCCAGGIO DEL PEZZO IN UN'UNICA OPERAZIONE

Altro esempio di azienda del settore serraggio che si è posta all'avanguardia è quello dell'OML. Tre le linee principali su cui ha impostato in questi anni la propria filosofia produttiva. In primo luogo la qualità: "Abbiamo scelto di tenere molto, molto alto il livello qualitativo dei nostri prodotti se si vuole continuare a produrre in Europa. La clientela si aspetta infatti da OML la qualità di un prodotto europeo, non certo il prezzo di un prodotto di origine non ben identificata".

Quindi, secondo fattore premiante, anche in questo caso, la flessibilità e il servizio: "Per flessibilità intendiamo la pronta risposta alle richieste di prodotti speciali. - continua Bergantin - Per questo abbiamo ampliato il nostro ufficio tecnico ed oggi buona parte del nostro fatturato rientra nell'esecuzione di applicazioni speciali". Infine la ricerca, intesa come capacità costante di innovare, sia sviluppando nuovi prodotti al proprio interno, sia proponendo al mercato ciò che di meglio viene avanti anche in altre parti del mondo.



Significative, a questo riguardo, le due novità proposte da OML. In primo luogo le tavole indexate TOUCHDEX, prodotte in Giappone, che, al contrario delle tavole tradizionali, non sono asservite al motore. TOUCHDEX ha infatti un meccanismo completamente meccanico che rende inutile l'utilizzo di elettricità o aria compressa. Agendo con l'asse Z della macchina e premendo la barra di spinta con l'utensile, la tavola inizia la sua rotazione.

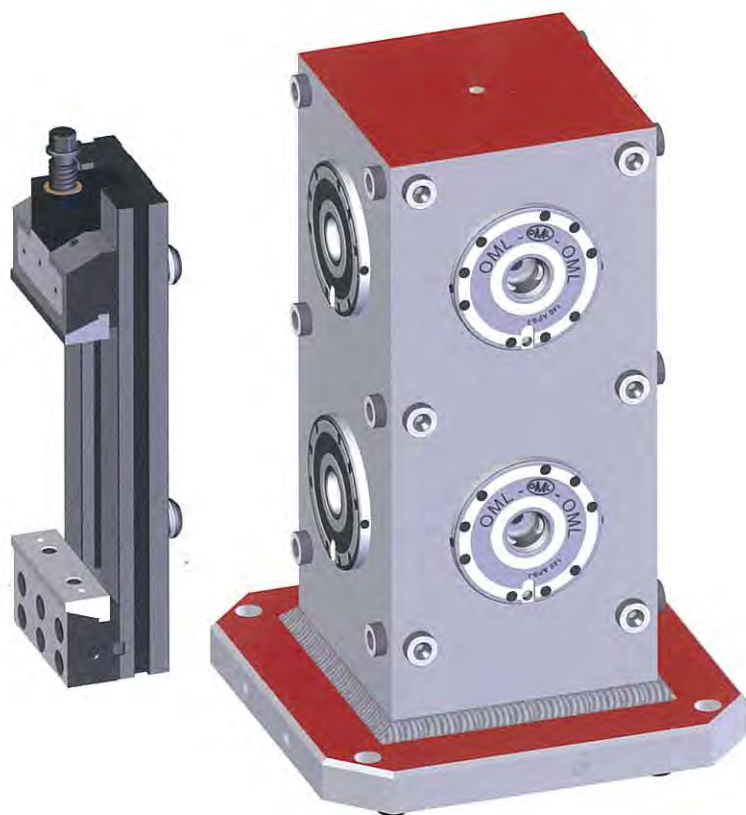
APS (Automatic Positioning System) è invece un nuovo rivoluzionario sistema d'interfaccia universale tra la macchina utensile, l'attrezzatura di bloccaggio e/o direttamente il pezzo da lavorare. La flessibilità del sistema APS consente il posizionamento ed il bloccaggio in un'unica operazione. APS usa aria com-

pressa (6 bar) per sbloccare, mentre il bloccaggio è effettuato dalle molle: pertanto, in questa specifica fase, non necessita di alimentazione. Con APS i tempi di attrezzaggio si riducono del 90%, ottenendo una flessibilità illimitata con il conseguente enorme guadagno di tempo e denaro.

PRECISIONE, RAPIDITÀ E ASSENZA DI VIBRAZIONI

Elevata qualità, flessibilità intesa come capacità di dare pronta risposta a prodotti speciali, e servizio. Sono questi i fattori sui quali oggi un'impresa europea si gioca il proprio posizionamento di mercato e la propria capacità competitiva.

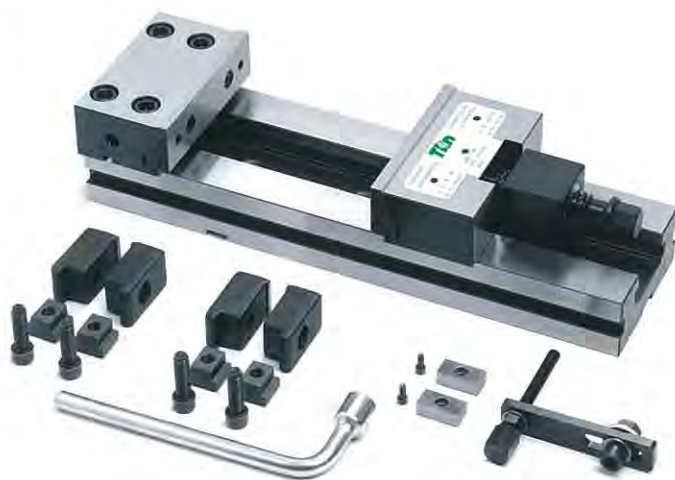
E, ancora, occorre investire nella ricerca, non solo studiando in proprio nuovi prodotti, ma anche importando nel nostro Paese soluzioni innovative già messe a punto da altri produttori esteri.



Anche TKN - marchio privato distribuito in esclusiva dal Consorzio Distributori Utensili CDU - ha messo a punto un'interessante attrezzatura di bloccaggio per centro di lavoro e macchine CNC. Il corpo base della morsa è in acciaio temprato e rettificato, mentre le superfici di scorrimento sono rettificate. L'attrezzatura ha le seguenti tolleranze costruttive: altezza slitta $\pm 0,01$ mm e riferimento chiavette slitta base/ganascia fissa $\pm 0,025$ mm. Per garantire le tolleranze dichiarate, viene effettuato il controllo su ciascun pezzo prodotto prima del montaggio e su ciascuna attrezzatura assemblata.

Questa attrezzatura è stata progettata all'insegna della massima flessibilità: è infatti possibile il posizionamento in serie di più morse con le quali ottenere molte soluzioni di bloccaggio. Inoltre, grazie a due viti centrali che consentono il fissaggio senza staffe laterali, vengono ridotti gli ingombri di staffaggio.

Ancora, le ganasce presentano un movimento discendente di 0,2 mm con



effetto pull-down, per un assoluto bloccaggio del pezzo sulla base. Tale sistema garantisce, oltre alla precisione, l'assenza di vibrazioni in quanto l'aderenza del pezzo al piano d'appoggio è costantemente mantenuta.

Il posizionamento della ganaschia mobile, poi, è velocissimo: basta sollevare di poco il blocchetto porta vite e muoverlo nella posizione voluta quindi abbassarlo e bloccare il pezzo agendo sulla vite di serraggio. Infine distingue questo sistema la massima versatilità. Difatti con l'aggiunta di semplici accessori si può, per esempio, ampliare la capacità di bloccaggio (elemento di prolunga) oppure trasformare il supporto ganaschia mobile da guidato ad oscillante (slitta oscillante). Quanto al peso (solo 27 kg per un'attrezzatura da 150 mm di ganaschia), esso assicura un'elevata maneggevolezza e ne rende facile il trasferimento da una macchina utensile all'altra.

LA NUOVA STRADA DEL SOLLEVAMENTO ELETTROMAGNETICO PERMANENTE

A livello di sistemi di sollevamento o movimentazione, il sistema che più ha compiuto passi in avanti è quello che consente di sollevare diversi tipi di articoli ferrosi (piatti, lamiere, tondi, tubi etc...) sfruttando il campo magnetico permanente. L'azione magnetica del prodotto può essere attivata o disattivata attraverso una leva che meccanicamente modifica la combinazione interna al prodotto tra ferro e magnete. È il sistema più conosciuto e più diffuso per la movimentazione

semplice di materiali ferrosi, soprattutto perché non richiede alimentazione elettrica e manutenzione in genere.

Più recentemente, si è fatta strada un nuovo concetto che utilizza la corrente elettrica solo durante la fase di magnetizzazione (pochi secondi) e durante la fase di smagnetizzazione (altro breve periodo). Durante la fase di lavoro, il prodotto è magnetizzato in modo permanente e niente ne può modificare lo stato se non un impulso elettrico di smagnetizzazione. Non si consuma quindi inutile corrente e si ottiene massima sicurezza contro le cadute di tensione.

Quest'ultimo sistema può anche sfruttare le batterie a basso voltaggio per la fase di magnetizzazione e smagnetizzazione del modulo. Ciò significa poter operare senza l'utilizzo della normale corrente elettrica, e quindi senza cavi di ingombro durante la movimentazione. Per questo è particolarmente utilizzato in ambienti esterni ove non sia disponibile un punto di alimentazione elettrica.



Il sistema elettropermanente può anche essere utilizzato per sollevamenti semplici o per manipolazioni complesse (robotizzate). L'unità di controllo, in questo caso, può essere governata da una pulsantiera o addirittura da un'interfaccia PLC di un robot. Il tempo di magnetizzazione è ridotto a pochi decimi di secondo. Si aggiunga il fatto che la presa magnetica risulta essere molto meno vincolata alla forma del pezzo di quanto non lo sia invece una pinza meccanica o una morsa idraulica. Quanto detto può diventare anche un prodotto magnetico con prestazioni di sollevamento molto elevate grazie ad una capacità di penetrazione del pezzo potentissima. Si genera in questo caso tutta una linea di movimentazione pesante per lamiere, per tondi, per blocchi in acciaio e per coils che ha tra le sue caratteristiche peculiari la massima garanzia di sicurezza grazie al non vincolo di tenuta della tensione che ha sempre caratterizzato il grande limite del sollevamento elettromagnetico di vecchia concezione. In questo specifico ambito SPD rappresenta certamente uno dei principali attori, forte di un'esperienza di ben 35 anni di attività. In particolare le novità proposte all'azienda bergamasca riguardano vari settori, a cominciare dai sollevatori permanenti a leva, con l'introduzione delle versioni al SAMARIO che affiancano quelle più tradizionali al NEODIMIO ma rispetto a quest'ultime presentano maggior resistenza alle alte temperature (fino a 300 °C ambiente). Queste attrezzature presentano dimensioni molto ridotte e forza molto alta: la loro base ha una forma prismatica che li rende ideali per sollevamenti di piatti e tondi allo stesso tempo. Inoltre essi risolvono tutti i problemi di sollevamento nei bassi spessori, arrivando addirittura a sollevare lamiere con basso spessore (minimo di 10 mm). Altre novità riguardano il campo della manipolazione robotica, con prodotti (elettropermanenti e non) sempre più adeguati in termini di prestazioni e versatilità.

MANDRINI AUTOCENTRANTI DI PRECISIONE

Un altro fronte importante nel settore delle attrezzature macchine è rap-

I MANDRINI PER ALTA VELOCITÀ

Per ovviare ad alcuni ricorrenti problemi di lavorazione - quali "vibrazioni", materiali di difficile lavorabilità e per una riduzione dei costi di produzione - Franz Haimer ha invece lanciato sul mercato due nuovi prodotti molto performanti, entrambi distribuiti in esclusiva dalle utensilerie CDU: il mandrino a calettamento termico "POWER SHRINK CHUCK" ed il mandrino portapinze "POWER COLLET CHUCK". Il Power Shrink Chuck è il mandrino a calettamento termico pensato per lavorazioni dove sono richieste grandi capacità di asportazione durante un ciclo di lavorazione ad alta velocità. Il design ottimizzato coniuga l'elevata rigidità con lo smorzamento delle vibrazioni, preservando la macchina utensile, il mandrino e l'utensile. Dotato di elevata capacità di asportazione, grazie alla possibilità di lavorazioni a velocità molto alte, agli avanzamenti maggiori e ad una profondità di passata superiore ai mandrini tradizionali, consente di ridurre i tempi di lavorazione. La sua maggiore silenziosità di funzionamento, da cui deriva una migliore qualità della superficie lavorata e la conservazione dell'utensile, si coniuga ad una ottimale stabilità dimensionale, ad un'elevata rigidità (smorzamento delle vibrazioni) e ad un'altrettanto elevata forza di serraggio. Utilizzabile con utensili in acciaio HSS o in metallo duro aventi codolo cilindrico in tolleranza h6, presenta alta tolleranza di concentricità 0,003 mm con sporgenza 3xD e bilanciatura standard G 2.5 25000 giri/min o U<1gmm. L'estremità dove viene fissato l'utensile risulta essere molto sottile: questo rende possibile la lavorazione anche in punti difficilmente accessibili. Il mandrino portapinze ER "Power Collet Chuck" è invece un mandrino portapinze ER che offre la possibilità di lavorare ad alte velocità mantenendo un'ottima forza di serraggio, grande rigidità e vibrazioni molto contenute, oltre ad un'elevata capacità di asportazione, grazie agli avanzamenti maggiori ed a una profondità di passata superiore ai mandrini tradizionali. Questo mandrino è in grado di poter montare sia le normali pinze ER Din 6499, che le nuove pinze speciali ER che garantiscono un'elevata precisione di concentricità di 0,005 mm con sporgenza 3xD, nonché la possibilità di utilizzare utensili aventi codolo cilindrico in tolleranza h10. Sempre attenta a risolvere qualsiasi problematica di lavorazione, Haimer ha poi pensato di equipaggiare alcuni dei suoi portautensili con un nuovo sistema di raffreddamento denominato "Cool-Jet". Tale sistema consiste in 2 o 4 fori collocati nell'estremità del mandrino dove alloggia l'utensile, in modo tale da consentire la fuoriuscita del refrigerante direttamente sui taglienti dell'utensile. Questo fa sì che la vita dell'utensile sia più duratura. Inoltre l'utensile lavora meglio grazie anche al fatto che il getto evita la formazione di trucioli in prossimità dei taglienti dell'utensile.



HPC - HSC è il logo che contraddistingue i mandrini per alta velocità

presentato dai mandrini portautensili. Tra i prodotti innovativi che il mercato propone, una prima tipologia di mandrini è rappresentata dai mandrini auto-centranti a doppia guida FIAL, marchio rappresentato da Sogimut, così definiti perché la sezione dei morsetti presenta due guide di scorrimento invece di una, rendendo in questo caso il mandrino adatto a lavorazioni più impegnative e logoranti ed assicurando al sistema rotante una maggiore durata, una maggiore sicurezza di serraggio e un migliore assorbimento delle vibrazioni.

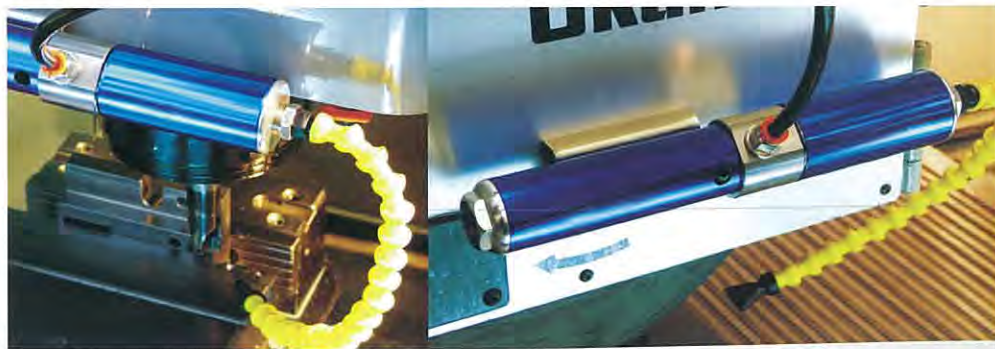
TURBO ICE: IL RAFFREDDATORE MAGNETICO PER OGNI MACCHINA UTENSILE

Con questo specifico obiettivo opera anche Turbo Ice, il nuovo raffreddatore magnetico ad aria compressa che consente di abbattere il calore delle la-

vorazioni, allunga la vita degli utensili, pulisce con un soffio costante l'area di lavoro dagli scarti e consente cicli di lavoro a velocità più elevate, aumentando la capacità produttiva.

Il calore provocato dalle lavorazioni delle macchine utensili riduce infatti drasticamente la durata degli utensili, che devono essere sostituiti frequentemente, aumentando i costi di produzione. Turbo Ice genera un flusso d'aria fredda costante a -10°, in grado di evitare il surriscaldamento delle parti a contatto

durante le lavorazioni. Turbo Ice non ha bisogno di manutenzioni perché non ha parti in movimento, è pre-tarato alla produzione ed è universale. Può essere applicato ad ogni macchina utensile senza l'ausilio di sistemi di fissaggio, grazie al magnete posto sulla base. Il sistema di attacco dell'aria compressa di Turbo Ice è studiato per adattarsi ad ogni situazione presente in officina. Esso inoltre consente di ruotare la posizione di innesto a 270° con una semplice operazione, anche ad installazione avvenuta.



LA LAVORAZIONE DELLA LAMIERA ALLA 20ESIMA EDIZIONE DI EUROBLECH

Ad Hannover dal 21 al 25 ottobre, presso i padiglioni di EuroBLECH 2008, la Mostra Internazionale della Tecnologia della lavorazione della lamiera, sarà esposto lo stato dell'arte delle tecnologie del settore.



Quarant'anni di storia per la più grande fiera del settore

È il punto di riferimento a livello mondiale per i professionisti e le aziende che lavorano nel settore della produzione e lavorazione della lamiera metallica: dal 21 al 25 ottobre torna ad Hannover EuroBLECH, la Mostra Internazionale della Tecnologia della lavorazione della lamiera. Per la ventesima edizione di EuroBLECH tema ricorrente sarà la flessibilità e la personalizzazione delle soluzioni presentate, studiate per rispondere rapidamente alle esigenze di un mercato di dimensione globale e in continua



The World's No.1

evoluzione, in cui crescono la pressione dei costi ma anche i volumi di prodotto richiesti.

In esposizione 15 settori tecnologici

Organizzata da Mack Brooks Exhibitions Ltd, EuroBLECH 2008 sarà allestita nei padiglioni del complesso fieristico tedesco e sarà

suddivisa in quindici settori tecnologici, che coprono l'intera filiera della tecnologia della lavorazione della lamiera. Le categorie principali della mostra comprendono: lamiera, prodotti semilavorati e finiti, movimentazione, separazione, formatu-

Tutti i prodotti esposti a EuroBLECH 2008

- Lamiera, tubi, profilati (ferrosi e non ferrosi)
- Prodotti finiti, componenti, assemblaggi
- Movimentazione
- Separazione / Taglio
- Formatura
- Lavorazione flessibile della lamiera
- Lavorazione tubi / Sezioni
- Elementi macchinari
- Giunzione / Saldatura / Fissaggio
- Trattamento di superficie della lamiera
- Utensili / Stampi
- Controllo / Regolazione / Misurazione / Prove
- Controllo qualità
- Sistemi CAD/CAM / Elaborazione dati
- Impianti di fabbrica e magazzino
- Protezione ambientale / Riciclaggio
- Sicurezza sul lavoro
- Ricerca e sviluppo



ra/lavorazione della lamiera flessibile, giunzione/saldatura e tecnologie della superficie. Utensili, sistemi di controllo del processo e di qualità, applicazioni CAD/CAM, oltre a ricerca e sviluppo completano la gamma dei prodotti esposti. La scorsa edizione di EuroBLECH è stata visitata da più di 64.000 operatori del settore, provenienti da 73 differenti Paesi. 1.409 gli espositori presenti, in rappresentanza di 40 nazioni.

Un orizzonte globale, costituito da mercati consolidati ed emergenti

Cresce ad ogni edizione l'attenzione ai mercati internazionali. EuroBLECH costituisce infatti un punto di vista privilegiato sull'offerta del settore in particolare per gli acquirenti dei Paesi emergenti quali le nazioni di Asia ed Est Europa: "Il nostro obiettivo primario è di sviluppare ulteriormente l'orientamento globale di EuroBLECH," afferma Nicola Hamann, Exhibition Director di EuroBLECH. "Nel corso dell'edizione 2006 della fiera, abbiamo registrato una notevole presenza di visitatori provenienti dall'India e dalla Polonia, che costituivano la maggioranza degli operatori stranieri. Particolarmente per questi visitatori provenienti dai mercati emergenti, le dimostrazioni pratiche di una grande varietà di macchinari e sistemi rappresentano il punto cruciale della loro visita."

Proprio per agevolare la visita da parte degli operatori internazionali, il sito web di EuroBLECH, www.euroblech.com, offre informazioni in dodici lingue, dal turco al giapponese.



IN VETRINA

NUOVO APPUNTAMENTO CON LA BI-MU A OTTOBRE

**A FIERAMILANO DAL 3 AL 7 OTTOBRE
LA 26ESIMA EDIZIONE DELLA BIENNALE
DELLA MACCHINA UTENSILE**



Un evento a carattere sempre più internazionale

Torna puntuale l'appuntamento con la BI-MU, la biennale della macchina utensile in programma presso il nuovo quartiere espositivo di Fieramilano dal 3 al 7 ottobre prossimi. L'evento, giunto alla sua ventiseiesima edizione, è un consolidato punto di riferimento per l'intera filiera dei sistemi di produzione a livello internazionale: sono stati quasi 1.800 gli espositori della scorsa edizione, di cui il 42% provenienti dall'estero. 96.000 i visitatori richiamati dalla BI-MU 2006, che ha fatto registrare un notevole incremento (+25%) di operatori stranieri. Si conferma anche per questa edizione la formula della fiera, promossa da UCIMU- SISTEMI PER PRODURRE, l'associazione italiana dei costruttori di macchine, e organizzata da EFIM- ENTE FIERE ITALIANE MACCHINE. L'area espositiva sarà infatti accompagnata da alcune rassegne specialistiche, dedicate alle più innovative soluzioni tecnologiche nei settori della saldatura, dell'assemblaggio e degli stampi, oltre che da un programma di convegni specialistici. Protagonisti dei padiglioni espositivi saranno macchine utensili, robot, sistemi di automazione, componentistica e lavorazioni strutturali.

Asportazione, utensili e robot le tecnologie più ricercate

La BI-MU è occasione per comprendere l'evoluzione del settore non solo dal punto di vista produttivo, ma anche dei comportamenti d'acquisto. Le rilevazioni effettuate nel corso della precedente edizione confermano il ruolo strategico nella decisione d'acquisto della maggior parte dei visitatori intervistati: l'87% è coinvolto direttamente nel processo; di questi il 20,3% sceglie in assoluta autonomia, il 49% opera nell'ambito del team deputato a valutare gli investimenti, il 18,3% fornisce una consulenza specialistica. Differenti invece gli ambiti di interesse degli operatori verso le specifiche tecnologie esposte: il 18,3% dei visitatori destina particolare attenzione all'asportazione, il 14,4% alla utensileria, il 10,8% alla deformazione, il 10,8% a robotica, manipolazione e assemblaggio, il 10,7% a componentistica e accessori, il 7,6% a software CAD/CAM/CAE, il 6,7% alla metrologia, il 5,4% a trattamenti e finiture, il 5,1% agli stampi, il 4,3% alla saldatura, il 5,9% a subfornitura e altro.

Stampi e assemblaggio in primo piano

Tra le rassegne specialistiche, particolare attenzione sarà dedicata al comparto della saldatura, grazie alla collaborazione tra UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE e ANASTA, l'associazione nazionale aziende saldatura, taglio e tecniche affini. Saranno esposte, nei padiglioni 13 e 15, le più recenti soluzioni adottate per saldatura convenzionale e controllo numerico (macchine, accessori, componenti per saldatura a arco, resistenza, fiamma, laser, plasma), per l'ossitaglio, per processi quali la lavorazione con fascio di elettroni, la lavorazione a ultrasuoni e taglio a water-jet. Spazio, inoltre, al mondo dell'assemblaggio, con una rassegna patrocinata da AIDA (Associazione Italiana di assemblaggio di macchine) che raccoglie sistemi e componenti per assemblaggio, manipolazione e movimentazione robotizzata.

CON MECSPE PARMA CITTÀ LEADER DELLA MECCANICA

Si è conclusa lo scorso aprile la settima edizione della fiera internazionale della meccanica specializzata. Mille le aziende presenti, provenienti da 20 Paesi in rappresentanza di un mercato sempre più globale.

Sei saloni dedicati all'industria meccanica

Si è conclusa lo scorso 5 aprile la settima edizione di MECSPE, la tre giorni interamente dedicata alla meccanica specializzata, organizzata da Senaf e ospitata presso Fiere di Parma.

La fiera, strutturata in sei differenti saloni – MECSPE, Eurostampi, Subfornitura, Control Italy, Motek Italy e PlastixExpo –, ha radunato in un unico spazio le diverse componenti dell'industria meccanica, richiamando un pubblico ampio e qualificato, proveniente da settori differenti. Una sinergia, questa, che ha fatto segnare nell'ultimo quadriennio una crescita del 77% dei visitatori e del 57% degli espositori.

Quasi mille le aziende presenti, provenienti da 20 Paesi in rappresentanza di un mercato sempre più globale (Cina, Romania, Stati Uniti, Arabia Saudita e Turchia alcuni dei mercati stranieri presenti), su 42 mila metri quadri di area espositiva.

Una città fatta di piazze, viali e isole

Anche per l'edizione 2008 MECSPE ha mantenuto la caratteristica organizzazione del percorso espositivo, con la presenza di 22 piazze e viali tematici, dedicati ai vari comparti della meccanica, accanto a 22 isole di lavorazione, dove è stato possibile seguire direttamente l'intero processo produttivo di alcuni oggetti e componenti meccanici, a partire dalla progettazione, coinvolgendo un team di partner ciascuno con la propria specializzazione e il proprio ruolo nell'ambito della catena produttiva.

Tra i prodotti realizzati direttamente in fiera, un apribottiglie ideato dal designer Pino Spagnolo, e ispirato alle Olimpiadi di Pechino 2008 (nell'ambito dell'iniziativa "Dal Progetto all'Oggetto"), un innovativo portabicchieri per il settore della ristorazione, uno stampo per scarponi da sci e una moneta in zinco. Protagoniste dell'area dedicata alla tecnologia laser sono state alcune lavorazioni che trovano applicazioni in ambiti casalinghi (elettrodomestici bianchi) ed edilizia (pannelli solari).

Robot ed elettronica tra le novità 2008

Tra la novità dell'edizione appena conclusa, il "Viale dei Robot" ha visto l'esposizione di modelli antropomorfi e cartesiani, oltre a soluzioni flessibili e riprogrammabili per la saldatura, la manipolazione e la verniciatura; il "Viale dell'Elettronica" prevedeva invece un'area in cui individuare i partner specializzati nelle lavorazioni di elettronica industriale, gruppi elettromeccanici, circuiti stampati, soluzioni di elettronica digitale e analogica. Lungo il "Viale della Saldatura" si potevano invece trovare le novità nei procedimenti di saldatura laser, a plasma ed elettrogas. Al suo primo anno, infine, il "Viale dei Trattamenti", con le ultime soluzioni per i trattamenti galvanici e la verniciatura.

L'evento è stato come da tradizione accompagnato da numerose attività formative.

2008 DI SEGNO POSITIVO PER PIÙ DI UN IMPRENDITORE SU DUE

Il 2008 sarà un anno positivo per il mercato della meccanica specializzata e della subfornitura. È questa l'opinione diffusa tra i principali operatori del settore, secondo quanto rivela una ricerca realizzata in occasione di MECSPE 2008. Il 57% degli intervistati prevede di aumentare il proprio fatturato nell'anno in corso e il 32% di eguagliare le performance raggiunte nel 2007.

Sensazioni che trovano riscontro anche nei dati diffusi da Confindustria, secondo cui nel 2008 il mercato svilupperà un giro d'affari di oltre 44 miliardi di Euro e supererà i 190.000 addetti. Questa, probabilmente, la prima motivazione che spinge il 29% delle imprese a dichiarare l'intenzione di incrementare il numero dei dipendenti nell'anno in corso.

L'indagine realizzata su un campione di 339 aziende del comparto meccanica e subfornitura, fotografa un mercato formato da imprese che per il 79% non hanno più di 40 dipendenti e per il 32% impiegano un numero di addetti compreso tra 11 e 20. Realtà di piccole dimensioni dunque, ma capaci di competere e di affermarsi anche all'estero con ottimi risultati: sempre secondo Confindustria, il 54% del giro d'affari prodotto nel 2007 sarebbe stato generato dall'export.

Consapevoli dell'importanza della qualità come fattore critico per vincere le sfide di un mercato altamente innovativo e caratterizzato da un alto grado di competitività, il 31% delle aziende non solo ha già in attivo collaborazioni con istituti di formazione (università o centri ricerche), ma nel 60% dei casi ha destinato fino al 5 per cento del proprio fatturato alla formazione, prevalentemente nell'area tecnica e assistenza.

DALL'IDEA ALL'IMPRESA, UN PERCORSO A OSTACOLI IL PESO DELLA BUROCRAZIA

L'Italia resta uno dei Paesi dove è più difficile avviare un'attività: adempimenti burocratici, tempi e costi davvero poco "business friendly". Quanto alla pressione fiscale, la nostra è la più alta tra i Paesi OCSE.

13

FARE IMPRESA, PER GLI ITALIANI LA PRIMA SFIDA È LA BUROCRAZIA

Per avviare un'attività in Italia serve in primo luogo molta pazienza. Tra i ventidue Paesi Ocse, l'Italia è infatti seconda solo alla Grecia per difficoltà nel fare impresa. Ad asserirlo è l'edizione 2008 dell'autorevole rapporto "Doing Business" pubblicato dalla Banca Mondiale, un'analisi comparata a livello globale sulla facilità di avviare e condurre un'attività commerciale. Il primo ostacolo per i futuri imprenditori italiani che decidessero di avviare un'attività è la burocrazia. Sono nove le pratiche richieste, e almeno tredici i giorni necessari: un dato ben lontano dall' "impresa in un giorno" che continua ad essere tra gli obiettivi dei nostri Governi.

Secondo un rapporto pubblicato da Censis e Confcommercio, inoltre, anche il numero di procedure legali richieste per registrare una proprietà (quale un terreno o un fabbricato) è in Italia molto più alto della media dei Paesi Ocse: otto successivi passaggi contro quattro.

LO START-UP COSTA 17 VOLTE PIÙ CHE NEL REGNO UNITO

A spiccare nel confronto con gli altri Paesi sono i costi richiesti per avviare un'impresa: sono in media il 18,7% del reddito pro capite, ovvero circa 6.000 Euro, davvero esorbitanti se confrontati con il costo zero della Danimarca, lo 0,7% del Regno Unito e l'1,1% della Francia.

È un confronto che acquista ancora più significato in uno scenario in cui la competizione è internazionale. Avere costi di start-up tanto sbilanciati rispetto agli altri Paesi si traduce in un concreto svantaggio competitivo per gli imprenditori italiani.



Tra i ventidue Paesi Ocse, l'Italia è infatti seconda solo alla Grecia per difficoltà nel fare impresa.

Il primo ostacolo per i futuri imprenditori italiani che decidessero di avviare un'attività è la burocrazia. Sono nove le pratiche richieste, e almeno tredici i giorni necessari: un dato ben lontano dall' "impresa in un giorno" che continua ad essere tra gli obiettivi dei nostri Governi.

Accanto agli adempimenti richiesti per legge, vanno poi considerati tutti gli altri passaggi necessari per aprire un'impresa: dai rapporti con le banche a quelli con notai, commercialisti e consulenti del lavoro. Due giornalisti de "Il Sole 24 Ore" hanno a questo proposito sperimentato

una "prova sul campo", seguendo tappa per tappa il percorso per avviare una possibile attività, da un incontro preliminare presso il Punto nuova impresa della Camera di Commercio alla richiesta in banca dell'apertura di una linea di credito. Il risultato sono stati quasi due mesi di attesa e numerosi paletti da superare: dai dieci documenti richiesti per avere un prestito alla difficoltà ad avere informazioni sui finanziamenti regionali.

IL FISCO RESTA TRA LE NOTE DOLENTI NAZIONALI

Vinta la sfida dell'avvio dell'attività, gli imprenditori italiani continuano a scontrarsi con tempi lunghi ed alti costi.

Il primo nodo nella gestione di un'impresa è il fisco. Sempre secondo le rilevazioni della Banca Mondiale, tra i Paesi Ocse siamo quelli con la pressione fiscale sulle imprese più alta: le tasse arrivano al 76,2% degli

utili realizzati. In Irlanda sono il 28,9%, in Svizzera il 29,1%, negli Usa il 46,2%, in Germania il 50,8% e nella Svezia, famosa per il suo sistema di welfare, viene chiesto alle imprese solo il 54,4%.

Le tasse, poi, prendono tempo oltre che denaro agli imprenditori italiani: soltanto gli adempimenti burocratici per pagare imposte e contributi richiedono quindici diversi versamenti nel corso dell'anno – tra imposte nazionali e tasse locali – e sottraggono a ciascuna impresa 360 ore di lavoro all'anno. In Lussemburgo, primo della classifica, ne bastano invece 58. È questa una perdita di tempo che si traduce in un costo complessivo per le PMI italiane che è stato calcolato da Confartigianato in 6,8 miliardi. Gli stessi adempimenti costano invece in media alle PMI europee quasi cinque volte in meno, ovvero 1,4 miliardi.

GIUSTIZIA, RECORD NEGATIVO

Un'altra difficoltà in Italia è rappresentata dai tempi e dai costi per ricorrere alla giustizia. L'Italia si aggiudica molti ultimi posti in classifica tra i Paesi industrializzati: ci servono in media 41 passaggi burocratici tra atti e udienze, contro i 20 dell'Irlanda, che è al primo posto. Ben 1.210 sono i giorni richiesti per portare a termine l'iter, quando a Singapore ne bastano 120. Quanto ai costi, il valore della lite è in Italia mediamente il 29,9%: significa che un terzo della cifra richiesta viene speso nella causa legale. In testa alla classifica è l'Islanda, dove il valore della lite è solo del 6,1%.

Lenti anche i tempi delle procedure fallimentari, che secondo l'indagine Censis-

Confcommercio "sono tra le più lunghe e farraginose tra i paesi Ocse". La durata media di una procedura di fallimento, secondo uno studio condotto da Confartigianato, dura sette anni, sette mesi e sedici giorni.

In termini di costi, per giungere alla chiusura di una bancarotta, si legge sul rapporto Censis-Confcommercio, "il costo del procedimento rappresenta il 22% del patrimonio della società insolvente (7,1% la media dei paesi Ocse)". Bassissimo è poi il tasso del credito che si riesce a recuperare: mediamente solo il 39,7% del credito contro l'85,2% del Regno Unito e il 92,7% per il Giappone. La durata media della procedura di chiusura del fallimento in Italia è di 2.897 giorni, poco meno di otto anni prima di poter riscuotere un credito attraverso le vie legali.



"Doing business 2008": i parametri dell'indagine

Parametri	Posizione dell'Italia	Migliore prestazione	Peggior prestazione
Facilità di avviare un'impresa	65	Australia	Guinea Bissau
Rilascio di licenze e autorizzazioni	78	St. Vincent Grenadines	Eritrea
Flessibilità della normativa del lavoro	56	Singapore	Bolivia
Registrazione delle proprietà	49	Nuova Zelanda	Maldive
Accesso al credito	68	Regno Unito	Cambogia
Protezione degli investitori	51	Nuova Zelanda	Afghanistan
Incidenza delle tasse	122	Maldive	Bielorussia
Facilità di import/export	62	Singapore	Kazakistan
Gestione delle controversie legali	155	Hong Kong	Timor Est
Chiusura dell'attività e normativa sul fallimento	25	Giappone	St. Vincent Grenadines
CLASSIFICA GENERALE	53	Singapore	Congo

Investire in Italia: per le multinazionali ancora troppi freni.

Il sistema Italia, nonostante presenti alcuni elementi di attrazione, sconta la diffidenza delle imprese straniere, molte delle quali ancora poco propense ad investire nel nostro Paese. A frenare l'ingresso di capitali esteri sono una serie di ostacoli, primo fra tutti proprio la burocrazia, percepita come il problema più rilevante per operare in Italia. È questo il quadro che emerge da una recente indagine, commissionata ad Ipsos da Confindustria in occasione del forum Attrazione Italia.

Per gli intervistati, un campione di dirigenti di grandi multinazionali presenti in Italia, i principali ostacoli sono i tempi troppo lunghi per aprire un'attività e la complessità dell'iter di richiesta di permessi agli Enti locali; ma anche un costo del lavoro alto, tasse elevate e la carenza di infrastrutture. A fronte di questi aspetti negativi, l'Italia presenta però, sempre secondo gli intervistati, alcuni rilevanti fattori di appeal: è un mercato interessante per le imprese intenzionate ad espandere parco clienti e vendite, ha una buona qualità del management e della produzione, oltre che un buon livello di sviluppo tecnologico ed eccelle in alcuni settori del comparto del lusso, tra i quali design e moda. Proprio a partire da questi elementi il "sistema Italia" potrebbe basare una strategia di recupero di attrattività. Anche perché, nonostante tutto, tra le multinazionali presenti nel nostro Paese, nove su dieci negli ultimi cinque anni hanno aumentato il proprio fatturato, e l'85% ha sviluppato nuovi progetti, quali nuovi prodotti, ampliamenti e acquisizioni.

QUANTO INCIDONO GLI ONERI AMMINISTRATIVI

Secondo uno studio condotto da Confartigianato, le imprese italiane pagano ogni anno 14.920 milioni per costi della burocrazia, pari a un punto di PIL per gestire i rapporti con la Pubblica Amministrazione. Il maggiore onere, pari a 11.386 milioni di Euro, viene sopportato dalle microimprese, con meno di 9 addetti.

Confartigianato ha calcolato che, se tutte le aziende italiane fossero liberate dalla zavorra burocratica, incrementerebbero la produttività del 2,3%. Le microimprese, poi, registrerebbero un aumento del 5,8%, recuperando più della metà (53,7%) del gap di produttività che attualmente scontano rispetto alla media di Francia, Germania e Spagna.

La Commissione europea ha presentato a novembre 2006 una proposta finalizzata a ridurre del 25% gli oneri amministrativi per le imprese entro il 2012, con potenziale aumento dell'1,5% del PIL dell'Unione Europea. Per l'Italia questo obiettivo significherebbe un calo del costo per oneri amministrativi ad un ritmo del 4,6% all'anno, con minori costi per 3.730 milioni in 6 anni.

IN ITALIA CRESCE IL PESO DELLA BUROCRAZIA

Uno studio condotto lo scorso anno sempre da Confartigianato rileva che, tra il

1998 e il 2007, i maggiori Paesi europei hanno adottato provvedimenti per ridurre il peso della burocrazia, peso sintetizzato dall'incidenza sul PIL delle retribuzioni pubbliche. Nell'UE a 15, tra il 1998 e il 2007, la spesa per il pubblico impiego sul PIL è scesa dello 0,5%.

In Italia invece, non solo il peso della burocrazia non diminuisce, ma è aumentato: tra il 1998 e il 2007 l'incidenza sul PIL della spesa pubblica per retribuzioni è cresciuta dello 0,2%.

La spesa per lavoro dipendente nella pubblica amministrazione ha registrato una forte crescita delle retribuzioni pro-capite negli ultimi sette anni: tra il 1999 e il 2006 le retribuzioni per unità di lavoro dipendente nella P.A. sono aumenta-

te complessivamente del 56,0%. Nello stesso arco temporale, le retribuzioni dell'intera economia sono cresciute 23,8%: quindi le retribuzioni nel pubblico impiego sono cresciute più del doppio di quelle del comparto privato.

A fronte della crescita della spesa per il pubblico impiego, sono stati scarsi gli sforzi per aumentarne la produttività attraverso investimenti in Information & Communication Technology. Gli investimenti in ICT nella PA in rapporto al costo del lavoro dei pubblici dipendenti in Italia mostrano un valore inferiore di 0,3 punti percentuali rispetto alla media di Francia, Germania e Spagna (2,6% rispetto a 2,9%).

I fattori di criticità

Fonte: Il Sole 24 Ore

Burocrazia	88
Costo del lavoro	68
Sistema legislativo o giuridico molto complesso	50
Carenza infrastrutture	37
Instabilità politica	32
Costo dell'energia	23
Tempi della giustizia	12
Scarso investimento nel capitale umano	8
Cultura aziendale	7
Difficoltà nella regolamentazione degli espatriati	5
Scarsi investimenti in innovazione	2

PUNTARE SUL MERITO: LA NUOVA SFIDA DEI DIRIGENTI COMINCIA DA QUI

A colloquio con Francesco Castelletti, neo-presidente nazionale dei Giovani Dirigenti di Federmanager. Il rapporto con il capitalismo familiare e i punti di forza-debolezza rispetto ai manager europei e americani.

Parte del processo decisionale di un'impresa ma al tempo stesso non imprenditori; dipendenti ma non assimilabili alle altre figure impiegatizie. Il ruolo dei dirigenti industriali in Italia è sempre stato un ruolo di confine. È d'accordo su questa analisi? E che problematiche ha comportato per voi e per la stessa economia italiana?

"Il dirigente industriale ha un compito ben preciso: stare al fianco dell'imprenditore. Non può e non deve sostituirsi ad esso, ma deve essere il suo primo interlocutore, con il quale condividere la mission aziendale e le strategie da attuare sul campo. Deve ragionare come un imprenditore senza esserlo. In effetti la storia di questa figura, in Italia, risente della struttura tipica del capitalismo italiano, delle sue dimensioni e del modello familiare che lo caratterizza. Ma, credo, sia un elemento essenziale laddove un'azienda decida di fare il salto di qualità, di crescere e di affrontare nuove sfide. La formazione culturale del dirigente, rispetto a quella imprenditoriale spesso maturata esclusivamente in modo diretto sul campo, consente all'azienda di allargare la propria visione e di affrontare i problemi con un altro slancio, con un approccio di respiro più internazionale".

È innegabile che solo una piccolissima parte delle imprese ha intrapreso il percorso della managerializzazione. Un problema di struttura, di cultura o di costi?

"Alla base, credo, sta un problema innanzitutto di natura culturale: il nostro capitalismo familiare è molto tradizionale e poco propenso alla delega. Ma ci sono "best practices" anche in Italia che dicono il contrario e dimostrano che, quando l'imprenditore ha saputo delegare la gestione dell'azienda al



proprio staff di dirigenti, i risultati sono stati all'insegna della crescita. Alla base sta anche la cultura prevalente dettata da una serie di elementi esterni: le leggi sulla sicurezza, sulle

CURRICULUM VITAE DI FRANCESCO CASTELLETTI

Nato a Lecco nel dicembre 1968, sposato, un diploma di ragioneria e una laurea all'Università Bocconi di Milano in Economia delle aziende industriali con una tesi sul passaggio generazionale, Francesco Castelletti è stato eletto il 1 marzo scorso presidente nazionale dei Giovani Dirigenti di Federmanager.

Direttore amministrativo, finanziario e del personale del gruppo Adda Ondulati, realtà industriale che opera nel settore dell'imballaggio in cartone ondulato, è dal 23 maggio anche presidente di Federmanager Lecco.

Impegnato nel sociale, da sempre coltiva nel tempo libero la passione per il teatro e la recitazione, come testimonia la sua partecipazione come attore nella compagnia teatrale GOP di-Calolziocorte.

relazioni industriali, sulla regolazione del rapporto di lavoro, la stessa fiscalità, tanto per citare alcuni di questi elementi, spingono l'imprenditore a non crescere dimensionalmente, per non essere penalizzato dalla burocrazia e dagli obblighi. Così diventa più naturale costruire un capannone vuoto piuttosto che investire sulle persone che devono riempirlo e sui manager che devono creare le condizioni perché ciò sia possibile".

Tra le cause che hanno frenato questo processo, non mancano tuttavia anche le responsabilità della vostra classe. Poco votata alla fedeltà nei confronti dell'impresa, troppo soggetta al raggiungimento di obiettivi spesso di breve respiro, soprattutto in ambito commerciale. Non trova?

"Un imprenditore deve scegliere il proprio dirigente su misura: deve essere cioè la persona giusta, al momento giusto, nel posto giusto. Certo, soprattutto in un recente passato c'è stata la rincorsa, sbagliata, da parte delle imprese verso manager che sapessero conseguire performance eccezionali e, d'altra parte, la presenza in molte aziende di dirigenti che hanno sottomesso tutto al risultato immediato, col rischio di non lavorare nel medio-lungo periodo. Ma questo tipo di errori ci può stare. Ciò che mi preme sottolineare è che il rapporto tra imprenditore e dirigente deve essere un rapporto improntato alla fiducia biunivoca e alla motivazione reciproca. Il manager se ha stimoli resta:

Un imprenditore deve scegliere il proprio dirigente su misura: deve essere cioè la persona giusta, al momento giusto, nel posto giusto. Il rapporto tra imprenditore e dirigente deve essere un rapporto improntato alla fiducia biunivoca e alla motivazione reciproca. Del resto il dirigente industriale ha un compito ben preciso: stare al fianco dell'imprenditore. Non può e non deve sostituirsi ad esso, ma deve essere il suo primo interlocutore, con il quale condividere la mission aziendale e le strategie da attuare sul campo. Deve ragionare come un imprenditore senza esserlo.



ogni giorno, quando va in azienda, se ha un obiettivo di medio termine da conseguire, lavora a questo progetto. È il caso del passaggio generazionale, momento critico spesso nella vita di un'impresa".

Un dato è certo, comunque, la maggior parte delle imprese, in Italia, è di piccolissima dimensione; poche sono anche le medie aziende. Che spazio può avere un manager in questo contesto?

"Lo spazio è ovviamente più limitato che in altri Paesi: basti dire che in Italia ci sono 85 mila dirigenti industriali occupati in circa 17.000 aziende manifatturiere o di servizi all'industria. Ma, ripeto, la nostra figura è fondamentale se un imprenditore vuole che l'azienda cresca ed abbia un futuro."

Quali sono le differenze tra un manager di un altro Paese europeo e quello italiano?

"Le differenze sono profonde e risentono della cultura del sistema Paese. I manager italiani sono apprezzati per la loro fantasia e flessibilità, per la fedeltà all'azienda e la preparazione di tipo universale, per la loro preparazione universitaria. D'altra parte scontiamo un certo provincialismo che nasce anche dal tipo di aziende che caratterizzano il nostro siste-

ma, la mancanza di sistemi adeguati per la manutenzione delle nostre competenze professionali: nei sistemi nostri competitori la formazione continua, i bilanci di carriera eccetera sono strumenti all'ordine del giorno; da noi, ancora, temi da seminario".

Recentemente, come giovani dirigenti, avete posto con forza il tema del merito e della responsabilità quali valori sui quali costruire la società contemporanea, di cui avete attaccato i caratteri gerontocratici e il sistema di cooptazione. Nel concreto a cosa mirate?

"Crediamo sia essenziale che venga superata in Italia la cultura della raccomandazione o della cooptazione, e che si faccia strada un approccio legato al merito, alle capacità e al rischio. Ciò vale in ambito privato ma anche in quello pubblico, dove la politica consente che siano nominati a capo delle aziende partecipate o semi-privatizzate manager in funzione della propria tessera e non delle proprie capacità, con grave danno per tutta l'economia italiana. Penso in particolare alle aziende che operano nel campo dei servizi".

Prima accennava al ruolo chiave del dirigente nella gestione del passaggio generazionale. Sono molte le imprese del nostro Paese interessate a questo processo. Che ruolo può svolgere il manager in casi come questi? E non è che troppo

IL GAP TRA L'ITALIA E IL RESTO DELL'EUROPA.

In Italia i dirigenti privati sono meno dell'1% del totale dei lavoratori dipendenti, contro il 3% della Francia e della Germania e il 6% del Regno Unito. Un dato, quello raccolto da Manageritalia, che la dice già lunga sul livello di managerializzazione delle imprese del nostro Paese.

Ma, approfondendo l'analisi, si scopre che il "gap" sale ulteriormente se si considerano le piccole e medie aziende, quelle da 1 a 49 dipendenti: complessivamente occupano 17 mila e 600 dirigenti (il 15% del totale), il che significa che nelle imprese da 10 a 49 dipendenti c'è solo un dirigente ogni undici aziende. La situazione migliora leggermente nelle imprese tra i 50 e i 250 dipendenti: qui c'è un dirigente e mezzo in ogni azienda.

Il quadro non appare per altro destinato a cambiare in positivo. Al contrario, fa notare il Censis, la domanda di figure manageriali è in calo, con meno di 2 mila professionisti assunti nel 2007. E ciò a fronte di ben 2.900 dirigenti che hanno perso il posto in Italia nello scorso anno, a fronte di ristrutturazioni aziendali.

Ancora, 52 mila sono le posizioni dirigenziali tagliate in Italia negli ultimi quattro anni, pari al 9,7 per cento del totale dei manager. Di questi, ben 20 mila sono quelle avvenute nel Nord Ovest.

spesso, anche in queste situazioni, la cooptazione per via genetica è la strada più comunemente perseguita?

"Il ruolo del manager in un'azienda familiare è spesso essenziale. Deve essere un grande psicologo, esser capace di far parlare tra loro le generazioni, aiutare il padre a comprendere quale tra i figli deve prendere il timone e accompagnarlo nel processo di crescita e maturazione, essere vicino all'imprenditore per capire le vere attitudini del figlio. Il problema nelle piccole e medie imprese italiane è che nella maggior

parte dei casi i figli occupano tutte le posizioni manageriali, e spesso manca una figura esterna che ne coordini l'attività in modo oggettivo, sappia valutarli ed indirizzarli senza un eccessivo coinvolgimento personale."

Una sua ricetta per il rilancio dell'impresa in Italia.

"È necessario che l'imprenditore possa tornare a fare impresa con gioia. Che si riscopra l'entusiasmo degli anni 50-60, quando l'Italia era la Cina di oggi. Che fare impresa torni ad essere un valore".

**DIRIGENTI PER DIMENSIONI D'IMPRESA**

ADDETTI	NUMERO DIRIGENTI	%
1-49 ADDETTI	17.643	15%
50-249 ADDETTI	32.005	27,1
250 E PIU' ADDETTI	68.347	57,9
TOTALE	117.995	100

Fonte: Manageritalia su dati Inps e Istat

IMPRESE PER DIMENSIONI

ADDETTI	NUMERO	SU TOT IMPRESE	DIRIGENTI/AZIENDA
1-49 ADDETTI	196.028	88,55	0,009
50-249 ADDETTI	21.922	9,90	1,46
250 E PIU' ADDETTI	3.435	1,55	0,53
TOTALE	221.385	100,00	0,53

Fonte: Manageritalia su dati Inps e Istat

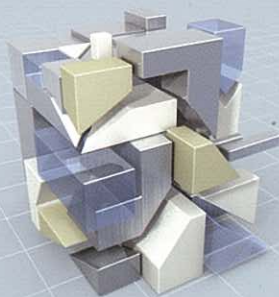
HUNTSMAN

Enriching lives through innovation

Araldite® adesivi
strutturali – altissime
prestazioni in azione.

www.araldite2000plus.com

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

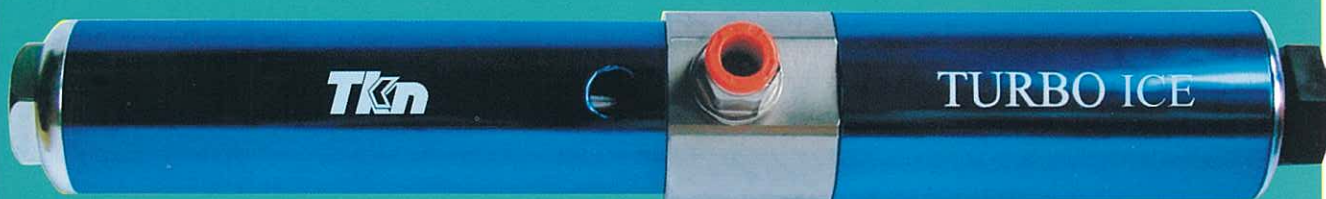


Grazie alla forza della nuova gamma Araldite® 2000 PLUS è ora semplice trovare l'adesivo ideale per le vostre applicazioni sui materiali metallici e plastici. Araldite® offre una gamma completa di adesivi strutturali in grado di soddisfare le più severe esigenze dei tecnici di progettazione e dei produttori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

Araldite®
Strength in bonding
2000+

IL NUOVO RAFFREDDATORE MAGNETICO AD ARIA COMPRESSA, PER TUTTE LE MACCHINE UTENSILI E DA LAVORO.

TURBO ICE



Il calore provocato dalle lavorazioni delle macchine utensili riduce drasticamente la durata degli utensili, che devono essere sostituiti frequentemente, aumentando i costi di produzione. **Turbo Ice** è un sistema di raffreddamento ad aria compressa che, grazie alla sua efficacia, consente di abbattere il calore delle lavorazioni, allunga la vita degli utensili, pulisce con un soffio costante l'area di lavoro dagli scarti e consente cicli di lavoro a velocità più elevate, aumentando la capacità produttiva. **Turbo Ice** genera, senza costi aggiunti (elettrici e refrigeranti), un flusso d'aria fredda costante a -10° , in grado di evitare il surriscaldamento delle parti a contatto durante le lavorazioni. **Turbo Ice** è un sistema di raffreddamento che non ha bisogno di manutenzioni perché non ha parti in movimento, è pre-tarato alla produzione ed è universale. Può essere applicato ad ogni macchina utensile senza l'ausilio di sistemi di fissaggio, grazie al magnete posto sulla base. Basta applicarlo, inserire la canula di passaggio dell'aria compressa e direzionare il tubo snodato verso l'area di azione. Il sistema di attacco dell'aria compressa di **Turbo Ice** è studiato per adattarsi ad ogni situazione presente in officina, consente di ruotare la posizione di innesto a 270° con una semplice operazione, anche ad installazione avvenuta. **Turbo Ice** è in definitiva il più innovativo, il più regolabile e il più economico sistema di raffreddamento ad aria compressa esistente sul mercato.



RETTIFICA
AFFILATURA
LAMINAZIONE
TORNITURA
FRESATURA
FORATURA
TAGLIO
RAFFREDDAMENTO



**Consorzio
Distributori
Utensili**



RESISTENTI E VINCENTI: I SUPPORTI ELETTROSALDATI DI TELLURE RÔTA



La gamma di supporti elettrosaldati **Tellure Rôta** è stata progettata con lo specifico obiettivo di realizzare un prodotto adatto all'utilizzo in condizioni particolarmente gravose, in presenza di carichi elevati, alte velocità ed urti laterali.

Così, per aumentare la resistenza ai carichi verticali il supporto presenta una piastra di fissaggio con perno integrato, ottenuta per forgiatura; allo stesso modo, le orecchie della forcella sono modellate mediante un processo di imbutitura al fine di migliorare la resistenza ai carichi laterali. I nuovi supporti elettrosaldati rotanti e fissi sono disponibili in tre versioni:

- **Medium-heavy duty (leggeri):** sono zincati elettroliticamente ed hanno una portata massima di 900 kg; vengono abbinati a ruote di diametro compreso tra 100 e 250 mm, delle serie 63 (rivestimento in Vulkollan, nucleo in ghisa meccanica), 64 (rivestimento in poliuretano TR, nucleo in ghisa meccanica), 68 (ruote monolitiche in poliammide 6), 72 (rivestimento in gomma elastica, nucleo in alluminio o in ghisa meccanica) e 75 (rulli transpallet con rivestimento in poliuretano TR, nucleo in acciaio);

- **Heavy-duty (medi):** sono verniciati di colore verde ed hanno una portata massima di 2.500 kg; sono abbinati a ruote di diametro compreso tra 150 e 300 mm delle serie 63 (rivestimento in Vulkollan, nucleo in ghisa meccanica), 64 (rivestimento in poliuretano TR, nucleo in ghisa meccanica), 68 (ruote monolitiche in poliammide 6) e 72 (rivestimento in gomma elastica, nucleo in ghisa meccanica);

- **Extra-heavy duty (pesanti):** sono verniciati di colore verde ed hanno una portata massima di 3.500 kg; sono abbinati a ruote Tellure Rôta della serie 64 (rivestimento in poliuretano TR, nucleo in ghisa meccanica) di diametro 300 e 400 mm.

I supporti elettrosaldati MHD ed HD sono disponibili anche nella versione con freno posteriore registrabile.

Grazie alle innovative soluzioni progettuali adottate, esiste la possibilità di intervenire con facilità sulla lunghezza delle orecchie della forcella ed adattare così le caratteristiche dimensionali dei supporti anche alle esigenze specifiche derivanti da applicazioni non standardizzate. Con l'obiettivo di migliorare l'offerta nel settore delle ruote per applicazioni estremamente gravose, Tellure Rôta sta studiando in questi mesi una gamma di supporti elettrosaldati gemellati, con capacità di carico fino a 10.000 kg.



Ruote e supporti per uso industriale, civile e domestico

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


BOSCH
TRAPANI-AVVITATORI A BATTERIA DI LUNGHISSIMA DURATA E MASSIMA ROBUSTEZZA

I nuovi trapani-avvitatori a batteria "Heavy Duty" GSR 12/14,4/18 VE-2 Professional con batterie NiMH sono stati concepiti per le viti e i fori di diametro medio - grande richiesti da carpentieri, conciatetti, installatori di sanitari o installatori di impianti di riscaldamento. Le macchine a due velocità sono azionate da un motore ad alte prestazioni da 48 millimetri di **BOSCH** con doppi avvolgimenti. Il vantaggio apportato da questo nuovo concetto di motore, unico nel settore degli elettrooutensili, è rappresentato dalla sua estrema capacità di resistere al sovraccarico.

Una novità mondiale sono gli ingranaggi planetari con ventola di raffreddamento integrata. Inoltre il passaggio dell'aria, ottimizzato tramite simulazione a computer, e la ventola nel motore consentono il raffreddamento ottimale degli ingranaggi.

Questi utensili garantiscono pertanto una durata finora ineguagliata dagli altri utensili a batteria. Gli ingranaggi a due velocità sono progettati per intervalli del numero di giri da 0 a 470 giri o da 0 a 1800 giri.

Una novità degli avvitatori a batteria è anche l'incremento progressivo della coppia di serraggio. Le prime 20 posizioni con un incremento lieve sono ottimali per avvitamenti delicati e precisi o per l'allentamento delle viti più piccole. Tra le posizioni 21 e 25 la coppia di serraggio aumenta in modo considerevole, da una posizione all'altra: un vantaggio in caso di viti grandi fino a dieci millimetri di diametro (GSR 14,4 VE-2).

Come già i modelli precedenti, anche i nuovi trapani-avvitatori a batteria GSR 12/14,4/18 VE-2 Professional dispongono della robustissima carcassa in "Durashield". Anche dopo una caduta da due metri di altezza sul calcestruzzo i trapani-avvitatori rimangono perfettamente funzionanti. Inoltre sono altamente ergonomici. La "zona comfort" con diversi rivestimenti Softgrip in corrispondenza delle impugnature permette un lavoro non affaticante e una buona presa.


CARATTERISTICHE

Motore ad alte prestazioni da 48 mm di Bosch con doppi avvolgimenti

Ingranaggi a due velocità con ventola integrata per il raffreddamento ottimale degli ingranaggi

Caratteristica unica: incremento progressivo della coppia di serraggio, per il preciso inserimento di viti di tutte le dimensioni

Cod. 36.03



NUOVO POWER CLAMP DE-STA-CO MODELLO 82L G-2

Il nuovo Power Clamp **DE-STA-CO** 82L G-2 per applicazioni leggere ha il corpo schermato resistente alle eventuali scorie di produzione, un ciclo vita molto lungo e un peso ridotto.

Questo nuovo Power Clamp ha un design compatto, la possibilità di essere montato sia sulla parte frontale, che posteriore e parzialmente su quella laterale.

È inoltre possibile richiederlo con la leva manuale per aperture o chiusure manuali.



Cod. 36.04



NUOVA PINZA DE-STA-CO MODELLO 84A2-VB000H1H2 PER LO STAMPAGGIO DELLA LAMIERA A CALDO.

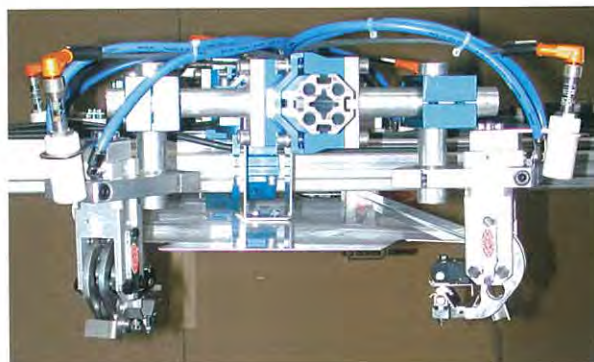
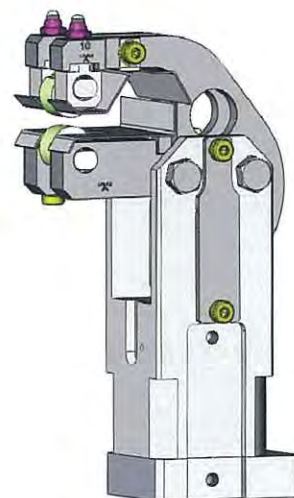
Realizzata per la manipolazione di parti metalliche ad alta temperatura fino a 1000° C, la nuova pinza pneumatica **DE-STA-CO** è provvista di speciali denti in ceramica, protetti da un carter in lamiera, che rendono possibile un ciclo vita molto lungo anche in ambienti molto particolari come quello dello stampaggio lamiera ad alta temperatura. La conduttività termica della ceramica elimina inoltre le perdite di calore, evitando inutili sbalzi di temperatura.

Il design della pinza per alte temperature unisce capacità di fissaggio molto elevata e dimensioni molto ridotte.

Dotata di un meccanismo auto-bloccante nella posizione di chiusura anche nei casi di emergenza, tipo l'assenza improvvisa dell'alimentazione per problemi tecnici, per mezzo degli spessori (da 0,8 mm a 3 mm) si possono manipolare diversi tipi di lamiera con spessori diversi. Le dimensioni ridotte della pinza permettono una minore apertura dello stampo, si arriva addirittura a soli 400 mm.

Numerosi i vantaggi per il cliente: dimensioni ridotte del foglio di lamiera da stampare, riduzione della dimensione dello stampo e posizionamento ottimizzato del foglio da stampare nello stampo stesso.

In dettaglio: si possono risparmiare fino a 100 g per foglio di lamiera che significano un risparmio di 30 tonnellate /anno ovvero 1500 fogli/anno e 200 giorni lavorativi all'anno.





BORSA PROFESSIONALE PORTAUTENSILI 007 V

Realizzata in tessuto di altissima resistenza, con base rigida e resistente all'acqua, la nuova borsa professionale portautensili **USAG** presenta al proprio interno una serie di pratici e comodi vani per avere sempre in ordine i propri attrezzi da lavoro.

Dotata di tasca frontale porta seghetto con chiusura in velcro, ganci interni porta flessometro ed elastici portautensili, grazie al pratico maniglione in alluminio con impugnatura rivestita in pelle assicura una comoda presa. Completa la borsa la mantella di chiusura tramite velcro.



Cod. 36.06

Cod. 36.07



CHIAVI COMBinate A CRICCHETTO SNODATE 285 KF

Flessibilità, accessibilità e resistenza: sono queste le caratteristiche delle chiavi combinate a cricchetto snodate **USAG**. Grazie alla loro testa a cricchetto snodata con angolo di lavoro di 180°, consentono di adattarsi a lavori in punti poco accessibili.



SERIE DI 9 CHIAVI COMBinate A CRICCHETTO SNODATE 285 KF/DS9

Serie di chiavi combinate a cricchetto snodabili **USAG** con supporto in plastica (8-10-11-12-13-14-15-17-19mm).





**PATENT
PENDING**

**UNI
EN
983**

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



SERIE T

CON GLI INCUBATORI D'IMPRESA CRESCE L'INNOVAZIONE PER LE PMI

26

Acceleratori e spazi di trasferimento tecnologico rappresentano sempre più un ambiente ideale per sviluppare idee di impresa. Il ruolo di partner spesso rivestito dalle Università.

INNOVAZIONE E RICERCA, OPPORTUNITÀ PER I PICCOLI

Innovazione e ricerca & sviluppo non sono priorità solo nell'agenda delle grandi imprese. In un contesto come quello italiano, dove le PMI rappresentano la gran parte del tessuto industriale nazionale, sono sempre più gli strumenti pensati per incentivare l'innovazione anche nelle realtà di piccole dimensioni.

Una delle formule che ha riscosso maggiore successo negli ultimi anni è quella degli incubatori d'impresa e dei parchi scientifici e tecnologici. Si tratta di due etichette diverse per definire realtà con un obiettivo comune: sostenere gli imprenditori con un'idea vincente nei primi step di realizzazione della propria impresa, offrendo consulenza specializzata oltre che spazi e servizi.

MOLTE DEFINIZIONI PER UNA REALTÀ ANCORA FRAMMENTATA

A fronte dell'obiettivo condiviso, il panorama dei centri di sostegno allo sviluppo delle imprese si presenta davvero variegato, costituito da realtà con attori, storia, esperienze e caratteristiche differenti. Non è un caso che accanto alle definizioni di incubatori e parchi scientifici, ne coesistano molte altre: poli tecnologici, centri servizi, acceleratori d'impresa.

Una prima differenza può essere individuata nella composizione dei partner di riferimento. Se storicamente sono state le università il punto di partenza di questo tipo di iniziative, oggi esistono progetti a partecipazione pubblica, dove intervengono anche associazioni imprenditoriali e istituzioni quali le Camere di Commercio, e iniziative di natura esclusivamente privata.



IL POLITECNICO DI MILANO, UN ESEMPIO VIRTUOSO

La partnership con le università ha garantito a questo tipo di iniziative la disponibilità di competenze direttamente utilizzabili nella fase di start up di un'impresa.

L'acceleratore d'impresa del Politecnico di Milano, nato nel 2000, testimonia il successo di questa formula nello stimolare l'imprenditorialità di un territorio. In questi otto anni l'Acceleratore del Politecnico ha infatti avuto quasi tremila contatti e sviluppato 383 business plan. Il risultato sono ben ventinove start up avviate e quattordici spin off, di cui risulta ad oggi attivo l'88%; il 5% è stato acquisito da altre società mentre è solo del 7% il tasso di insuccesso registrato.

All'insegna di un più stretto rapporto tra università e impresa è anche il recente progetto del Polo regionale di Lecco del Politecnico, Campus Point. Si tratta di un centro di ricerca prototipale, che si configura come supporto sperimentale alla didattica e al trasferimento tecnologico e si basa su una partnership attiva con le imprese più innovative del territorio.

Campus Point riunisce nella stessa struttura cinque laboratori di ricerca scientifica, tre centri di competenza (laboratori non strumentali che offrono consulenza, mettendo a disposizione professionalità e conoscenze tematiche specifiche) e alcune società spin-off del Politecnico, nate a partire dai risultati della ricerca dell'Ateneo. Completano la sinergia col tessuto imprenditoriale del territorio nuovi servizi di informazione e valorizzazione della ricerca, per attivare processi di trasferimento tecnologico, e un' "ambasciata territoriale" che segue attivamente la collaborazione tra Ateneo e realtà locali.

AUMENTARE I PARTNER PER ACCRESCERE LE OPPORTUNITÀ

In un'ottica di sempre maggiore apertura al mercato è avvenuta di recente la nascita di Alintec, il nuovo acceleratore di innovazione costituito dalla Fondazione Politecnico di Milano in partnership con l'esistente Assotec, acceleratore creato da Assolombarda e Camera di Commercio di Milano. È un esempio di come fare rete tra diverse realtà possa portare ad un vantaggio concreto e reciproco, di cui beneficiano in ultima istanza proprio le imprese: il risultato è un contatto più saldo tra mondo dell'università e mondo dell'impresa.

Sempre al principio del "fare rete", mettendo in comune esperienze e conoscenze, è ispirata l'attività dell'Associazione parchi scientifici tecnologici italiani, trentuno realtà distribuite su tutto il territorio nazionale che, al di là delle proprie caratteristiche specifiche, lavorano insieme per ottimizzare gli sforzi e creare un sistema nel quale le strutture cooperino tra di loro e non disperdano risorse. In quest'ottica, la Lombardia,

alla luce della maggior permeabilità tra università e impresa, costituisce un luogo privilegiato in cui sviluppare un'opera di integrazione.

NON SOLO UNIVERSITÀ: ANCHE LE IMPRESE POSSONO FARE DA SOLE

Se quella della partnership con università e centri di ricerca già esistenti è sicuramente la strada più consolidata, ci sono

anche esempi di iniziative a carattere interamente privato che hanno realizzato obiettivi importanti. È il caso del polo di eccellenza del Kilometro Rosso alle porte di Bergamo, una struttura nata dalla volontà di un gruppo di imprenditori e autofinanziata, che si caratterizza per un approccio multidisciplinare e multi settore. Nato nel 2002, il Kilometro Rosso prevede entro il 2013 la presenza di settanta aziende e tremila addetti, di cui duemila laureati, su una superficie totale di duecentomila metri quadri.

A cavallo tra l'esperienza del Politecnico e quella del Kilometro Rosso si collocano iniziative come quella dello Science park San Raffaele a Milano, che coniuga il patrimonio di com-

Incubatori d'impresa e parchi scientifici e tecnologici sono due diverse realtà con un obiettivo comune: sostenere gli imprenditori con un'idea vincente nei primi step di realizzazione della propria impresa, offrendo consulenza specializzata oltre che spazi e servizi. Accanto a queste ne coesistono molte altre: poli tecnologici, centri servizi, acceleratori d'impresa.





petenze accumulato dalla ricerca universitaria ai finanziamenti di privati. Nato dieci anni fa, è altamente specializzato nell'area biotecnologica, ed ha in programma un ampliamento considerevole per il prossimo futuro. Un altro segnale del successo di questo tipo di strumenti.

UN CONNETTORE CON IL MONDO DELL'INNOVAZIONE

La funzione di incubatori d'impresa e simili non si limita comunque alla fase di start-up di una nuova iniziativa imprenditoriale. Il ruolo forse più interessante che queste realtà rivestono per le PMI è quello di connettori con il mondo della ricerca, dell'innovazione, e dei finanziamenti per accedervi.

Spesso infatti un primo ostacolo, per chi non ha all'interno della propria azienda risorse dedicate in modo specifico alla ricerca & sviluppo, è proprio l'accesso alle informazioni necessarie. Sono ancora troppo poche le PMI che conoscono ad esempio l'entità e le modalità d'accesso ai fondi stanziati dall'Unione Europea: per i prossimi sette anni sono previsti 50 miliardi di Euro in fondi per le imprese, a confronto dei 17,5 previsti dallo scorso programma quadro, e di questi 1,3 miliardi sono esclusivamente dedicati alle PMI.

La funzione dei centri di sviluppo è anche questa: fornire le informazioni rilevanti, e al contempo alimentare un network con le università e le altre imprese. Per una piccola impresa, fare riferimento ad una di queste realtà significa entrare in una rete di conoscenze ed opportunità che difficilmente potrebbe alimentare da sola.

ALINTEC: UN NUOVO PUNTO DI RIFERIMENTO PER LE PMI LOMBARDE

Il 14 gennaio 2008 è nata Alintec Scarl, Alleanze per l'innovazione tecnologica, la nuova struttura di collegamento tra imprese, Pubblica Amministrazione e università. Promossa da Assolombarda, Camera di Commercio di Milano e Fondazione Politecnico di Milano, Alintec fonde le esperienze di Politecnico Innovazione, consorzio della Fondazione Politecnico di Milano che dal 2000 al 2007 ha fornito alle piccole e medie imprese servizi avanzati per l'innovazione tecnologica, e di Assotec Scarl, società di Assolombarda e Camera di Commercio di Milano che dal 1998 al 2007 ha assistito le piccole e medie imprese nei progetti di innovazione tecnologica.

Alintec continua la missione originaria delle due realtà da cui ha avuto origine operando per lo sviluppo dell'innovazione tecnologica con l'intento di aiutare le imprese ad essere più competitive e di contribuire al miglioramento dell'intero sistema economico.

Alintec promuove e sostiene le alleanze fra soggetti del mondo imprenditoriale, pubblico e della ricerca volte alla diffusione delle nuove tecnologie quale driver di successo economico.

GREEN IT: L'INFORMATICA IN AZIENDA SI COLORA DI VERDE

Sempre maggiore è l'attenzione che si registra, anche in ambito di information technology, nei riguardi dell'ambiente e del risparmio energetico: un tema etico con forti ricadute economiche.

29

LA DIFFUSIONE DEL FENOMENO "GREEN IT"

La sensibilità all'ambiente e alla riduzione degli sprechi di energia è un tema a cui le aziende produttrici di sistemi informatici sono sempre più attente. Tanto che quella del "Green IT", l'informatica verde, è diventata ormai una tendenza riconosciuta.

È un fenomeno che ha origine dalla constatazione che i sistemi informatici attualmente in uso hanno un forte impatto ambientale ed energetico: due aspetti differenti ma complementari, che possono essere affrontati con una serie di accorgimenti sia nella fase di progettazione e produzione dei sistemi, che nel loro utilizzo.

Se sicuramente quella del Green IT ha attualmente tutte le caratteristiche di

una moda, gli studi sugli effetti delle tecnologie informatiche sull'ambiente confermano che si tratta anche di una necessità.

I CONSUMI DI ENERGIA, UN DATO IN CONTINUA CRESCITA

Una recente indagine condotta da IDC, società di consulenza specializzata nell'information technology, ha rilevato come per ogni Euro speso per acquistare nuovi sistemi informatici, se ne spendano 0,5 in energia per alimentarli e raffreddarli. Non solo: se nei prossimi anni le prestazioni per Watt dei server rimarranno costanti, presto i costi energetici supereranno quelli dell'hardware. Agli aspetti economici, destinati ad in-

cidere sempre più sul budget IT delle aziende, si aggiunge anche l'impatto che i consumi dell'informatica hanno a livello mondiale.

Uno studio della società di ricerca americana Forrester ha calcolato che l'information technology utilizza una quantità compresa tra il 2 e il 4% dell'energia consumata a livello globale. Non si trat-

Una recente indagine condotta da IDC, società di consulenza specializzata nell'information technology, ha rilevato come per ogni Euro speso per acquistare nuovi sistemi informatici, se ne spendano 0,5 in energia per alimentarli e raffreddarli.



ta quindi solo di un problema di costi dei singoli utenti, ma di un tema con una risonanza ben più ampia, anche a livello ambientale. L'aumento dei consumi elettrici è infatti strettamente connesso all'aumento delle emissioni di biossido di carbonio nell'atmosfera, originate dalle centrali alimentate con energie fossili.

EFFETTO SERRA E CAMBIAMENTI CLIMATICI

Le riduzione delle emissioni di biossido di carbonio è quindi un altro fattore considerato per la transizione verso un'informatica verde. Sono infatti proprio questi gas, conosciuti come gas a effetto serra, ad essere indicati tra le cause principali dei cambiamenti climatici mondiali. È per questo che per calcolare l'impatto ambientale di un'azienda viene spesso utilizzato un sistema basato sulla somma dell'energia consumata e della quantità di biossido di carbonio creato per fornire questa energia.

Applicando questo criterio all'utilizzo dell'information technology in Italia, Forrester ha calcolato che l'IT è responsabile nella nostra nazione dell'8-10% delle emissioni di biossido di carbonio. Una misurazione simile è stata effettuata dall'Australian Computer Society (ACS), che è stata tra le prime società, nell'agosto 2007, a presentare un bilancio delle emissioni: il risultato emerso è che l'IT ha generato in un anno nella sola Australia quasi 8 milioni di tonnellate di biossido di carbonio, pari alla somma delle emissioni dell'aviazione civile e delle industrie metallurgiche.

PER UN'INFORMATICA ECO-COMPATIBILE

È inevitabile quindi che il tema della compatibilità ambientale eserciti un'influenza sempre maggiore nel settore dell'IT. L'ambiente, sempre secondo Forrester, è un parametro considerato "molto importante" nelle scelte legate all'IT per un'azienda su tre negli Stati Uniti e per quasi una su due in Europa; a queste si aggiungono un 52% di aziende statunitensi e un 45% europee per le quali i fattori ambientali sono valutati "di qualche importanza".



Le riduzione delle emissioni di biossido di carbonio è quindi un altro fattore considerato per la transizione verso un'informatica verde.

È per questo che per calcolare l'impatto ambientale di un'azienda viene spesso utilizzato un sistema basato sulla somma dell'energia consumata e della quantità di biossido di carbonio creato per fornire questa energia.

Applicando questo criterio all'utilizzo dell'information technology in Italia, Forrester ha calcolato che l'IT è responsabile nella nostra nazione dell'8-10%.

Le prime aziende ad agire per migliorare l'eco-compatibilità dell'informatica sono state proprio le grandi imprese produttrici: nel 2002 Amd, fornitore globale di soluzioni informatiche, ha stabilito di ridurre entro cinque anni del 40% le emissioni di gas serra. Sun, oltre a dichiarare un obiettivo di riduzione del proprio impatto ambientale del 20% entro il 2012, ha creato un dipartimento di eco-responsabilità all'interno dell'azienda ed è entrata a far parte dei "climate leader" dell'Epa, l'agenzia per la protezione dell'ambiente americana, insieme ad altre 116 aziende (tra cui Intel, Google, Ibm, Hp, Delle e Microsoft) impe-

gnate nel ridurre i gas serra.

Tra i programmi dell'Epa, il "Climate Savers Computing Initiative" si è posto l'obiettivo di ridurre le emissioni di anidride carbonica e di risparmiare energia attraverso la definizione di nuovi computer e componenti capaci di economizzare sull'alimentazione, ma anche di abbattere la produzione di gas tossici dovuti al riscaldamento. Attualmente un server consuma in media un terzo della sua potenza mentre un desktop ne utilizza quasi la metà: il progetto CSCI mira ad arrivare a sfruttare il 90% dell'efficienza, il che consentirà di ridurre le emissioni di gas di 54 milioni di tonnellate ogni anno, e di risparmiare 5,5 miliardi di dollari di energia.

COME DIVENTARE UN'AZIENDA "VERDE"

Il "Green IT" è un fenomeno che tuttora non interessa solo le grandi aziende di produzione, che sono attive nello sviluppo di soluzioni orientate al risparmio energetico. Un'azienda può essere "Green" anche mettendo in campo una serie di azioni per ridurre i propri sprechi.

Tra le principali c'è la creazione di architetture informatiche green, volte a consumare meno energia: un progetto che può avvenire tramite il consolidamento e la virtualizzazione dei server, ovvero la riduzione del numero di macchine utiliz-

zate e un loro miglior sfruttamento. Un altro elemento fondamentale è una scelta accurata dei componenti hardware, privilegiando ad esempio i processori low voltage o i dischi con un numero di giri non eccessivamente alto: i componenti tarati sulle massime prestazioni sono infatti quelli a cui in genere corrispondono i massimi consumi.

Va poi prestata attenzione anche al raffreddamento delle macchine: non solo riveste grande importanza l'ambiente dove sono collocate; per ridurre i consumi energetici va anche privilegiata la centralizzazione di alimentazione e raffreddamento delle stesse. Tutti questi accorgimenti garantiscono la diminuzione della bolletta energetica,

con il duplice effetto di tutelare l'ambiente e di ottenere un tangibile risparmio di denaro.

In riferimento all'impatto ambientale, un altro aspetto da considerare riguarda infine lo smaltimento delle tecnologie IT, la cui gestione dovrebbe essere improntata a consentire il massimo riciclo dei componenti.

Efficienza energetica tra norme e azioni volontarie

Il quadro normativo dell'Unione Europea a proposito di ambiente ed efficienza energetica è piuttosto complesso. Sul piano politico l'impegno Ue ha come ultimo riferimento la dichiarazione congiunta del vertice G8 di Heiligendamm sulla promozione dell'efficienza energetica, che si appoggia a livello operativo su ben 75 misure per la riduzione del consumo energetico primario. Il 19 ottobre 2006 la Commissione europea ha presentato il piano d'azione per l'efficienza energetica, che sarà attuato entro il 2012. Il piano mette in luce l'importanza di applicare norme minime di rendimento energetico ad un ampio ventaglio di apparecchiature e prodotti, per gli edifici e per i servizi energetici. L'obiettivo è eliminare dal mercato i prodotti che consumano troppo, informare i consumatori sui prodotti più efficienti e trasformare il mercato rendendolo più efficiente sotto il profilo energetico.

Alla parte legislativa si affianca quella relativa a programmi gestiti su base volontaria dei costruttori. Uno dei principali è quello del consorzio Energy Star, che copre sia gli Usa sia l'Europa e promuove l'uso di prodotti e l'adozione di pratiche volti a raggiungere la massima efficienza energetica, con i principali obiettivi di risparmiare denaro e tutelare l'ambiente. Tra i programmi del consorzio sono previste a breve termine nuove specifiche su base volontaria relative ai data center, che dovrebbero portare a una sorta di etichetta ecologica per i data center.

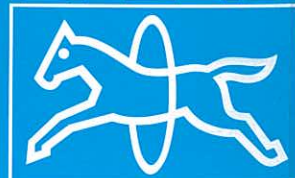


Un mondo di soluzioni



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

PFERD



www.pferd.com