

SPAZIO TECNICO

In questo numero

Speciale: prodotti chimici

Periodico di informazione del
Consorzio Distributori Utensili CDU

Anno 14 - Numero 39 - Maggio 2009

Spedizione in abb. post. 70% filiale di Milano
Editore: Consorzio CDU

Sede Legale: Via Rugabella, 1 Milano
Sede Operativa: Via delle Gerole, 19 Caponago

Redazione e coordinamento:
Bianchi Errepi Associati srl
0341/284861 - Lecco - Via Pescatori
direttore responsabile: Giorgio Cortella
Stampa: Grafiche Mazzucchelli Spa
Seguro di Settimo Milanese (MI)
Autorizzazione del Tribunale di Lecco
n. 3136 del 21/09/95 (n.9/95 reg.per.)

Abbiamo aggiunto un po' di colore alla fredda perfezione.

SILMAX



Pagina 17



Pagina 24



Pagina 22



Pagina 18



Pagina 02



Pagina 20

Extraordinaria.



Nuova 285
Creata per il professionista
Testa ribassata, impugnatura ergonomica, occhio disassato



www.usag.it



ZOOM

Pag. 04

La ricerca si indirizza verso la riduzione dei costi e dei tempi

Il mercato dei prodotti chimici per l'industria continua a rimanere uno di quelli più vivi e dinamici sotto il profilo dello sviluppo di nuove soluzioni applicative.



MEETING

Pag. 08

**RESALE 2009: L'usato? Un mercato anticiclico
CUMBRE 2009 A BILBAO
SCHWEISSEN & SCHNEIDEN**



FOCUS

Pag. 10

Mercati esteri: una scelta da valutare con attenzione

Imprese a caccia di nuove opportunità sullo scacchiere internazionale: per vincere servono pianificazione e strumenti adatti.



L'INTERVISTA

Pag. 14

A colloquio con Giancarlo Losma, Presidente UCIMU-Sistemi

Prospettive dell'industria italiana delle macchine utensili e sulle azioni di sostegno avviate dall'Associazione.



LA VETRINA DELLE NOVITÀ

Pag. 18

Le ultime interessanti proposte dal mercato



REPORT

Pag. 26

L'Italia che brevetta non è più cenerentola

La prima indagine sui brevetti in Italia traccia un nuovo quadro dell'innovazione nel nostro Paese, da cui emergono dati nuovi di grande interesse.



UTILITÀ

Pag. 29

Nel mondo del lavoro non si finisce mai di imparare

L'Italia è in fondo alle classifiche europee del lifelong learning, ma l'attenzione è in crescita. Quali opportunità per le imprese?

LA RICERCA SI INDIRIZZA VERSO LA RIDUZIONE DEI COSTI E DEI TEMPI

Il mercato dei prodotti chimici per l'industria continua a rimanere uno di quelli più vivi e dinamici sotto il profilo dello sviluppo di nuove soluzioni applicative, confermando il ruolo che l'industria chimica ha da sempre nell'ambito della ricerca scientifica.



Per anni è stato uno dei segmenti in maggior crescita a livello di volumi. Oggi, complice i riflessi della crisi internazionale sull'andamento dell'industria metalmeccanica, vive una fase di flessione significativa. Ma il mercato dei prodotti chimici per l'industria continua a rimanere uno di quelli più vivi e dinamici sotto il profilo dello sviluppo di nuove soluzioni applicative, confermando il ruolo che l'industria chimica ha da sempre nell'ambito della ricerca scientifica. L'innovazione di prodotto in questo settore si muove lungo tre principali direzioni: nel segmento degli adesivi e delle resine la parola d'ordine è rapidità, con l'obiettivo di ridurre i cicli di lavoro e i tempi-uomo; nel segmento dei lubrificanti la ricerca si indirizza verso nuove soluzioni che mantengano partico-

larmente a lungo le proprie capacità, possibilmente il doppio o il triplo dei lubrificanti tradizionali a parità di condizioni d'uso; infine, nell'ambito della lubrorefrigerazione, l'obiettivo è quello di disporre di prodotti che assicurino la certezza di successo e garantiscano la sicurezza dell'utilizzatore. Per tutti, comunque, l'attenzione alla tematica ambientale è ormai divenuta un pre-requisito, così come la ricerca del miglior rapporto prezzo/prestazioni.

I LUBROREFRIGERANTI DELLA LINEA PERFORMA

Nel settore della lubrorefrigerazione, le utensilerie CDU propongono in esclusiva sul mercato la linea PERFORMA. Si

tratta di una linea sviluppata in collaborazione con i produttori e i commercianti di utensili, collaborazione che si è resa necessaria nell'ottica di offrire pacchetti completi sempre più performanti (da cui il nome PERFORMA) composti da utensili e lubrorefrigeranti, proponendo così al cliente un'unica figura di riferimento per questi due aspetti.

A differenza di altre realtà, focalizzate su gamme più ristrette e delimitate di formulati lubrorefrigeranti emulsionabili, la linea PERFORMA si presenta come la più ampia gamma di formulati di concezione moderna, i cui "plus" vanno dalla formulazione con basi molto innovative che ne escludono l'etichettatura di rischio ad una notevole facilità di gestione in esercizio. La linea PERFORMA, infatti, propone, in funzione delle spe-

cifiche esigenze di utilizzo, soluzioni differenziate che coprono la totalità delle richieste che di norma pervengono dal mercato delle aziende meccaniche. E in particolare:

- formulati esenti da Dietanolamina: specifici per asportazioni gravose su acciai legati, asportazioni su leghe malleabili, asportazioni su tutti i metalli e asportazione e rettifica su tutti i metalli
- formulati esenti da Boro e Biocidi: specifici; effettuare operazioni di asportazione su tutti i metalli, anche con barenatori o alesatori di precisione su alluminio e/o le sue leghe; svolgere operazioni di asportazione gravose su acciai legati; effettuare lavorazioni dell'AVP

- formulati con basi provenienti da fonti rinnovabili: specifici per sostituire gli oli formulati con basi minerali, compiere operazioni di asportazione su tutti i metalli, eseguire operazioni di asportazioni gravose su acciai legati ed effettuare operazioni di rettifica su pezzi in acciai e ghisa.

Le principali esigenze, nell'ambito delle lavorazioni meccaniche, sono infatti quelle di ridurre l'attrito e, di conseguenza, la temperatura: ciò significa interporre un film continuo di lubrorefrigerante tra pezzo/mola-utensile-truciolo. Grazie alla propria esperienza e ad un costante aggiornamento, i tecnici CDU sono in grado di compiere una completa valutazione delle esigenze di fluidi da taglio del cliente. In particolare, la verifica preliminare consiste nell'analisi dell'acqua di rete, nell'esame delle caratteristiche chimico-fisiche del fluido da scegliere, nella verifica del tipo di utensile da impiegarsi, del tipo di metallo da lavorare e del tipo di lavorazione da eseguire.

In questo modo i tecnici delle utensilerie CDU possono fornire risposte precise e molto veloci, a partire dai consigli tecnici iniziali per la scelta dei fluidi PERFORMANCE più adatti fino alla loro gestione, inclusa la manutenzione preventiva delle emulsioni, essenziale per un loro ottimale funzionamento e una significativa riduzione degli sprechi e dei rischi. A questo riguardo, strumenti fondamentali sono il rifrattometro e il miscelatore a dosaggio volumetrico. Il primo consente il rapido controllo della concentrazione delle emulsioni lubrorefrigeranti. La migliore utilizzazione dell'emulsione permette uno sfruttamento più intenso delle macchine per lavorazioni meccaniche,



che, una maggiore durata e un'ottima protezione da fenomeni corrosivi. La possibilità di variare la concentrazione in macchina secondo la gravosità dell'operazione e la riduzione dei costi.

Il miscelatore a dosaggio volumetrico, invece, riduce i costi di acquisto e consumo di prodotto concentrato, garantisce una miscelazione precisa e costante, consente di preparare emulsioni stabili che mantengono un'elevata qualità nel tempo, non risente di variazioni dovute alla pressione ed alla portata della rete idrica e permette la distribuzione dell'emulsione direttamente ai punti di utilizzo senza ricorrere a pompe o sistemi manuali.

GLI ADESIVI: LOCTITE

Il 2009 costituisce, per la divisione adesivi Loctite di Henkel Italia SpA, l'anno del rilancio degli adesivi anaerobici che, insieme agli adesivi cianoacrilici, rappresentano il core business della Divisione. Gli adesivi anaerobici sono resine che, a contatto con un metallo e in assenza d'aria, induriscono velocemente, formando un film plastico.

In particolare, in una situazione di mercato come quella attuale, alle aziende come Loctite vengono richiesti prodotti innovativi, che permettano ai clienti di poter spingere nuove applicazioni, di cercare nuove nicchie tecnologiche, di essere all'avanguardia nella ricerca e nell'applicazione.

A febbraio già sono stati lanciati due nuovi prodotti: Loctite 276 e Loctite

5188. Il primo è un prodotto sviluppato per l'Europa ma nato da una specifica esigenza del mercato italiano, in particolare per il settore delle valvole e della rubinetteria. Alla base sta la richiesta di un prodotto che, anche alle basse temperature di un impianto di produzione non climatizzato, polimerizzi in maniera estremamente veloce e permetta di effettuare i test di tenuta in linea dopo pochi minuti dalla produzione. Il secondo prodotto, Loctite 5188, nasce anche lui da una specifica esigenza di mercato dove veniva richiesto un sigillante per flange che garantisse un'elevata elasticità in temperatura su superfici "moderne" come quelle realizzate in alluminio. Altre novità sono attese proprio per questo mese di maggio. Si tratta del nuovo frenafiletti medio, Loctite 2400, e di quello forte, Loctite 2700: essi mantengono le performance elevate di prestazioni e qualità, tipiche della gamma Loctite, con un valore aggiunto in più destinato all'utilizzatore finale legato al basso impatto "ambientale" e all'assenza di frasi di rischio sulle etichette.

GLI ADESIVI: DOW CORNING

Grande fermento e innovazione si respira anche in Dow Corning, l'azienda americana distribuita in Italia da Emanuele Mascherpa. Per rispondere alla richiesta di adesivi più rapidi, Dow Corning ha infatti recentemente sviluppato una nuova tecnologia basata su adesivi-sigillanti, siliconici applicabili a caldo



(HOT MELT), che forniscono l'adesione istantanea necessaria per incrementare la produttività, migliorare la qualità dei componenti e ridurre i costi nelle applicazioni di montaggio di particolari di ogni tipo di substrato.

Numerosi i vantaggi della linea HM. Vengono innanzitutto eliminati i "tempi di attesa" grazie alla loro adesione immediata per una pronta tenuta; inoltre consentono di trasferire rapidamente le parti da una fase produttiva ad un'altra e permettono di spedire le parti subito dopo la fine del ciclo produttivo.

Inoltre viene migliorata la qualità, incrementata la produttività e ridotti i costi: creando una tenuta perfetta, riducono le variazioni da pezzo a pezzo, minimizzano consumi e sprechi e assicurano



una maggiore pulizia. La loro adesione tenace a PVC, alluminio, legno trattato, vernici ad alte prestazioni, materiali plastici, metalli, vetro e molti altri tipi di substrati è garantita nel tempo grazie anche alla formazione di una superficie di tenuta continua ed omogenea. Inoltre, essendo prodotti siliconici a reticolazione neutra, possono essere usati con la maggior parte dei substrati senza bisogno di primer e formano un elastomero siliconico tenace e relativamente flessibile, resistente alle intemperie e con ottime proprietà di durata e resistenza ai raggi UV.

Ovviamente si tratta di prodotti sicuri per gli operatori, in quanto non contengono formulazioni pericolose e sono praticamente inodori.



LA LUBRIFICAZIONE "LONG LIFE" DUPONT E LE LACCHE LUBRIFICANTI MOLYKOTE

Sempre tra le soluzioni proposte da Emanuele Mascherpa, altre due si segnalano per l'innovatività e la capacità di risposta alle problematiche attuali delle aziende, che richiedono una riduzione progressiva della manutenzione.

Si tratta in primo luogo dei lubrificanti ad elevate prestazioni Dupont, che offrono una combinazione di caratteristiche uniche e possono essere impiegati dagli



ambienti aggressivi delle industrie chimiche, alle alte temperature delle attuali applicazioni nel settore auto, alle tolleranze critiche delle specifiche militari ed aerospaziali, come in molti altri settori industriali esigenti. Essi incrementa-

no infatti la vita dei componenti critici, consentendo ai produttori di macchinari ed impianti di estendere la durata della loro garanzia ed agli utilizzatori degli impianti di ridurre sensibilmente i costi di manutenzione, migliorare la produttività e ridurre i fermi macchina. In questo modo essi offrono un contributo molto significativo all'abbattimento dei costi di gestione della produzione.

Le lacche lubrificanti Molykote® AFC sono invece simili alle vernici: invece che un pigmento colorato, essi contengono particelle micronizzate di lubrificanti solidi disperse in miscele di resine e solventi selezionati con cura.

In sostituzione dei tradizionali lubrificanti idrodinamici, dove è possibile, i rivestimenti Molykote® AFC formano un film lubrificante che aiuta a ricoprire la rugosità superficiale e a proteggere dall'attrito di una superficie che scorre contro l'altra (per es. metallo-metallo, plastica-plastica) anche in condizioni di carico estremo ed in presenza di ambienti aggressivi. Fondamentale, in molte applicazioni, è la loro capacità di lubrificare a vita un componente senza necessità di successivi interventi di rilubrificazione: in questo modo aggiungono all'affidabilità anche una sensibile riduzione dei costi di gestione.

TKN-CHEM: LA SINTESI PERFETTA TRA GAMMA, PRESTAZIONI E PREZZO

Nell'ambito dei prodotti chimici, le utensilerie del Consorzio Distributori Utensili distribuiscono in esclusiva il marchio privato TKN-CHEM. Si tratta di una gamma particolarmente ampia di prodotti per i diversi utilizzi dell'industria che sanno abbinare la qualità delle prestazioni con un prezzo particolarmente interessante, oltre a presentare composizioni rispettose dell'ambiente e della salute dell'operatore.

Tra i numerosi prodotti della gamma, intendiamo segnalare in particolare:

U05005-Protettivo antiossidante idrorepellente sbloccante A300 Multifunction 5 usi in 1: prodotto caratterizzato da un forte potere di coesione con le superfici metalliche, forma un velo protettivo in grado di penetrare sotto l'umidità creando una barriera tra l'acqua ed il metallo, si aggrappa tenacemente alle superfici metalliche, lubrifica eliminando i cigolii senza attirare la polvere, protegge dall'ossidazione, deterge le superfici su cui viene utilizzato staccando i residui di adesivi.

U05010-Sbloccante iperattivo e lubrificante protettivo Easy A310: per sbloccare rapidamente bulloni, viti e pezzi ossidati in genere, con un'azione lubrificante e protettiva di lunga durata.

U05015-Distaccante siliconico Stak A340: soluzione di agenti siliconici puri a viscosità controllata avente una spiccata azione distaccante.

U15005-Lubrificante HQ-Sil L630 ad alto contenuto siliconico: è una soluzione di particolari agenti siliconici puri. Lascia sulla superficie trattata un velo sottilissimo di polimero siliconico avente un'azione lubrificante, distaccante, brillantante e protettiva in genere.

U10025-Fluido da taglio universale ER-F680 ad alte prestazioni: realizzato con oli di origine vegetale con l'aggiunta di additivo ER (a rilascio di energia) per altissime pressioni. Non contiene oli minerali, solventi tossici, idrocarburi clorinati, CFC, non infiammabile, ecologicamente rispettoso. Ideale per operazioni di maschiatura e foratura, lubrifica e protegge prolungando fino a 10 volte la durata dell'utensile. Particolarmente efficace nella lavorazione dell'acciaio inossidabile, titanio, alluminio, leghe e tutti i metalli di difficile lavorazione.

U35005-Rivestimento protettivo No Wing R700: penetra e aderisce in modo tenace e durevole allo strato superficiale di qualsiasi metallo e forma un film protettivo semi-oleoso di materiale protettivo che difende a lungo la superficie da ossidazioni ed incrostazioni in genere. Agisce anche su superfici umide ed è ideale per espellere l'umidità da motori e circuiti elettrici.

U65005-Adesivo sigillante siliconico Silant S7104: per impiego universale, formulazione silconica a reticolazione acetica, vulcanizzabile a temperatura ambiente con eccezionale potere adesivo. Aderisce sulla maggior parte dei metalli senza l'uso di primer, esente da solventi, facile lavorabilità sia a basse che a alte temperature (-20÷+50°C), flessibile sia a basse che ad alte temperature (-40÷+180°C), con bassi valori di ritiro durante la vulcanizzazione ed eccellente resistenza agli agenti atmosferici.



RESALE 2009: L'USATO? UN MERCATO ANTICICLICO

In uno scenario economico difficile, aumenta la richiesta di macchine usate, come valida alternativa all'acquisto del nuovo. Lo testimonia il successo della quindicesima edizione di RESALE a Karlsruhe.

RESALE 2009 KARLSRUHE

Un'edizione di successo

In questo 2009, segnato da una crisi economica ormai generalizzata, ci sono mercati che stanno raccogliendo la sfida: consentire un risparmio alle aziende, garantendo al contempo beni e servizi di alto livello qualitativo.

È quanto accade con le macchine usate, e lo dimostrano i numeri della quindicesima edizione di RESALE, il salone dedicato all'usato più grande al mondo. A Karlsruhe si sono dati appuntamento dal 22 al 24 aprile scorsi più di cinquecento espositori, provenienti da ventuno Paesi. I visitatori hanno superato ogni record rispetto alle passate edizioni, attestandosi

Le macchine usate, consentono di rinnovare i parchi macchine obsoleti per adeguarsi agli standard richiesti dall'Unione Europea. Al contempo non richiedono finanziamenti elevati, che in questo momento economico sono particolarmente difficili da ottenere. A dimostrare uno spiccato interesse per le macchine usate sono le imprese provenienti dai mercati in crescita.

ben oltre le diecimila unità. Che sarebbe stata un'edizione vincente, lo si è visto già dalle fasi organizzative: in controtendenza con la maggior parte delle fiere in corso, spiega l'organizzatore Florian Hess, "numeroso aziende hanno ingrandito la propria superficie espositiva rispetto all'edizione precedente e hanno scelto di presentare un'offerta ancora maggiore per tutti i settori".

L'usato, valida alternativa per rinnovare il parco macchine

Ad aver dimostrato uno spiccato interesse per le macchine usate sono stati in primo luogo gli imprenditori provenienti dai mercati in crescita: Africa, Asia, Medio Oriente, Ucraina e Russia. Ma non solo: è aumentata anche "la domanda di macchine e impianti usati da parte degli stati membri dell'UE, in particolare dai Paesi dell'Europa centrale ed orientale che stanno subendo maggiormente gli effetti della crisi", spiega Jens Nagel, amministratore delegato dell'Associazione federale del commercio di esportazione tedesco





(Bundesverband des Deutschen Exporthandels / BDEx).
Le macchine usate, infatti, consentono di rinnovare i parchi macchine obsoleti per adeguarsi, ad esempio, agli standard richiesti dall'Unione Europea. Al contempo, a differenza delle macchine nuove, non richiedono finanziamenti elevati, che in questo momento economico sono particolarmente difficili da ottenere. "Le macchine usate rappresentano pertanto una gradita alternativa", sottolinea Jens Nagel.
"In situazioni come quella attuale, le macchine usate si vendono talvolta meglio dei prodotti nuovi", conferma Rui Böninger, amministratore delegato di CMS ed espositore a RESALE, "il vantaggio di prezzo può essere un argomento decisivo per l'acquisto".

Un'ampia rappresentanza di settori e mercati

Ventitre i settori rappresentati in fiera, con un'ampia area riservata alle macchine per la lavorazione del metallo. Numerose anche le macchine per il settore alimentare, le confezionatrici ed imballatrici, le macchine edili e le macchine per la lavorazione della plastica. Altrettanto variegata è stata la provenienza degli espositori, il 40% dei quali proveniva da Paesi esteri, con una folta rappresentanza di aziende italiane, seguite da quelle francesi, svizzere ed inglesi.
Il numero di compratori provenienti da fuori Germania ha superato per l'edizione appena conclusa il 70% del totale. Molti i visitatori da Ucraina, Russia, Bielorussia, India e Romania, attratti anche dalla concomitanza della fiera di Hannover, la maggiore fiera industriale tedesca.



IN VETRINA

CUMBRE 2009 A BILBAO

Tre fiere in una dedicate alle nuove soluzioni tecnologiche per l'industria: Subcontractación, Automatización e Trasmet

Dal 29 settembre al 2 ottobre torna alla Fiera di Bilbao CUMBRE Industrial y Tecnológica, l'appuntamento biennale che presenta le più innovative soluzioni per l'industria.

Per questa edizione, sono tre i saloni in programma sotto il cappello di CUMBRE:

SUBCONTRACTACIÓN è la fiera internazionale della subfornitura e della cooperazione interbusiness, che si propone come un punto di incontro, non solo espositivo, per le imprese di diversi settori. Giunta alla quindicesima edizione, nel 2007 ha riunito 644 espositori da ventisette Paesi e oltre tredicimila visitatori.

AUTOMATIZACIÓN è dedicata all'esposizione delle ultime novità in tema di robot e manipolatori, con la presenza di oltre 350 imprese dei diversi settori dell'automazione.

TRASMET, infine, è la fiera internazionale della siderurgia e di macchinari e accessori per la fonderia, fusione, laminazione e trattamento delle superfici, con una lunga tradizione che risale agli anni Sessanta.



SCHWEISSEN & SCHNEIDEN

Un appuntamento con la saldatura a Essen 17esima edizione per la fiera internazionale delle tecniche di saldatura

È conosciuta come l'olimpiade delle tecniche di saldatura: Schweissen & Schneiden, l'appuntamento quadriennale che si svolge presso il quartiere fieristico di Essen, è da mezzo secolo uno dei punti di riferimento del settore.

Dal 12 al 19 settembre si terrà la diciassettesima edizione, che si caratterizzerà anche per i numerosi eventi collaterali in calendario:

QTI – Quality Testing International, alla sua terza edizione, è un forum del settore dove vengono presentati innovazioni, prodotti e servizi, nell'ambito del quale è possibile allacciare nuovi contatti commerciali. KLEBEN è il forum dedicato alle tecniche di incollaggio industriale, che si stanno affermando in numerosi settori come valida alternativa alle tecnologie di saldatura.

Il Forum sulle Innovazioni prevede un programma giornaliero di conferenze specialistiche sulle tecniche di giunzione, accanto ad un'esposizione di opere realizzate da diversi istituti di ricerca.

SCHWEISSEN & SCHNEIDEN



MERCATI ESTERI: UNA SCELTA DA VALUTARE CON ATTENZIONE

10

Imprese a caccia di nuove opportunità sullo scacchiere internazionale: per vincere servono pianificazione e strumenti adatti. Tra le preferenze scende la Cina, mentre salgono Brasile e Russia.



Prima di scegliere la delocalizzazione della produzione, diventa sempre più necessario considerare un insieme di fattori, tra cui i rischi finanziari connessi sia alla situazione economica del Paese che all'affidabilità degli eventuali partner, la disponibilità di personale qualificato, gli aspetti logistici, l'incidenza delle tasse in uscita e in entrata, il contesto sociale e istituzionale.

NO ALL'OFFSHORING A TUTTI I COSTI

A vent'anni dalla caduta del muro di Berlino – avvenimento spesso citato come punto di partenza europeo verso l'attuale apertura ai mercati globali – sono oggi in aumento le perplessità sulla globalizzazione quale ricetta di successo universale per le imprese.

Delocalizzare per produrre a costi minori? Non conviene sempre e in assoluto. È questa la conclusione a cui giunge una recente ricerca condotta da McKinsey, dal significativo titolo "Time to rethink offshoring?". Pare che dopo il tempo dell'entusiasmo, stia arrivando il momento della riflessione: questo sia in virtù dell'esperienza maturata in anni in cui quasi tutte le maggiori companies – le statunitensi del settore high-tech in prima linea – hanno spostato almeno parte della produzione in Asia, sia perchè lo scenario internazionale sta subendo profondi mutamenti.

VALUTARE I COSTI REALI DELLA DELOCALIZZAZIONE

Sempre secondo la ricerca citata, prima di scegliere la delocalizzazione della produzione, diventa sempre più necessario considerare un insieme di fattori, tra cui i rischi finanziari connessi sia alla situazione economica del Paese che all'affidabilità degli eventuali partner, la disponibilità di personale qualificato, gli aspetti logistici, l'incidenza delle tasse in uscita e in entrata, il contesto sociale e istituzionale.

Oltre a questi aspetti, viene evidenziato anche come trasferire posti di lavoro in Cina e in India abbia perso negli ultimi anni la convenienza iniziale, a causa dell'aumento dei salari, che per quanto ancora di molto inferiori alle medie europee e statunitensi, sono in molti casi più che quadruplicati.

Ancora, la crisi finanziaria mondiale, le oscillazioni del dollaro e l'aumento del costo del petrolio complicano ulteriormente la situazione: creare un impianto all'estero in un momento di stretta creditizia è molto più dispendioso; trasportare merci con costi del petrolio al barile in rapida ascesa incide enormemente sulle spese logistiche.

Insomma, la globalizzazione ha rivelato nel tempo una serie di costi aggiuntivi



che non erano stati considerati nei primi anni di boom.

LA NUOVA DIREZIONE VERSO I MERCATI INTERNAZIONALI

Quindi, tutti a casa da Cina e India? Certamente no. Gli esperti sono concordi nel sostenere che quello in corso sia un assestamento, non la premessa per tornare a una situazione dove ad essere protagoniste sono le filiere corte e locali. Anche queste continueranno ad esistere, ma non sarà certo la forma di mercato prevalente.

Semplicemente, si sta verificando un passaggio da una fase "ingenua" a una globalizzazione più consapevole, in cui le imprese sono chiamate a ponderare le proprie scelte sulla base di un grande numero di parametri, proprio perchè operano in uno scenario complesso. Un tem-

po in cui diventano indispensabili, quindi, strategia e pianificazione.

NON C'È SOLO LA DELOCALIZZAZIONE

Per operare sui mercati internazionali, oltretutto, sono molte le strade perseguibili dalle imprese. Per esempio quella della "localizzazione", indicata come un nuovo modo di intendere la penetrazione in un mercato estero: nel senso di scegliere di produrre in un luogo non tanto per i minori costi della manodopera, quanto perchè si trova in prossimità del mercato su cui si vuole operare, vincendo quindi sul fronte dei costi della logistica. È una scelta che acquista sempre più senso a fronte dell'oscillazione dei costi di trasporto, che arrivano ad incidere fortemente sul costo del bene prodotto.

Peculiari, e a misura della loro dimensione, sono poi le strategie seguite finora

dalle PMI: gli italiani, in particolare, hanno scelto nella maggior parte dei casi gli strumenti dell'accordo commerciale o produttivo, della commissione di prodotti o servizi ad aziende estere o della joint venture; sono invece ancora in pochi ad aver aperto all'estero un nuovo stabilimento.

LE DIFFICOLTÀ DELLE IMPRESE PIÙ PICCOLE

Quello delle PMI all'estero è un quadro che non va certo imputato ad una mancanza di iniziativa da parte delle imprese, quanto piuttosto alle molteplici difficoltà che comporta operare sui mercati internazionali.

L'internazionalizzazione è una sfida che richiede infatti un forte investimento ini-

ziale, la conoscenza della burocrazia dei Paesi dove si opera, la ricerca di partner preparati e affidabili.

Una sfida che esige una governance strutturata, con risorse dedicate in termini di persone ancora prima che di capitale: situazione, quindi, propria di molte grandi imprese, ma più difficilmente di realtà di minore dimensione.

Tanto più che, come rileva una recente ricerca sul tema – "L'Italia delle Imprese 2008" – tra le imprese italiane non è ancora diffusa la prassi di ricorrere a un organismo associativo o istituzionale per andare all'estero.

Un'impresa su due, infatti, sceglie un "fai da te" che può rivelarsi pericoloso e facilmente tradursi nell'abbandono.

UN OSTACOLO CULTURALE

Supporta l'idea del consorzio come strategia vincente per le PMI anche uno studio realizzato dalla Fondazione Nord Est per UniCredit Corporate Banking, che ha preso in analisi dieci casi in cui il "gioco di squadra" si è rivelato una via di successo all'internazionalizzazione delle imprese di piccole e medie dimensioni. La ricerca testimonia come i progetti consortili esaminati abbiano rappresentato per le imprese coinvolte un modo più agevole di avviare rapporti con l'estero, aprendo spazi di penetrazione commerciale o di insediamento produttivo in mercati difficili, strutturati in modo molto diverso da quelli nazionali ed europei. Nella maggior parte di questi



Quindi, tutti a casa da Cina e India? Certamente no. Gli esperti sono concordi nel sostenere che quello in corso sia un assestamento, non la premessa per tornare a una situazione dove ad essere protagonisti sono le filiere corte e locali.

Si sta verificando un passaggio da una fase "ingenua" a una globalizzazione più consapevole, in cui le imprese sono chiamate a ponderare le proprie scelte sulla base di un grande numero di parametri, proprio perchè operano in uno scenario complesso. Un tempo in cui diventano indispensabili, quindi, strategia e pianificazione.

QUALE STRADA LE PMI DEVONO INTRAPRENDERE?

Esiste però una terza strada, tra l'ausilio di associazioni e istituzioni e il "fai da te", che si sta rivelando una scelta di successo per molte delle PMI che la stanno sperimentando. È quella della costituzione di progetti consortili, vere e proprie "squadre" composte da più imprese con il supporto di associazioni, istituzioni, banche.

Andare all'estero insieme significa condividere il progetto e spartire il rischio, oltre ad avere qualcuno in grado di supportare la ricerca di partner affidabili e di fare da guida in un sistema economico e istituzionale sconosciuto. Significa, quindi, tutela e possibilità di affrontare progetti che da soli non si potrebbero intraprendere; trasformarsi da piccole aziende in imprese organizzate e strutturate, pur mantenendo le peculiarità positive che caratterizzano le PMI.

casi, "fare sistema" ha comportato, oltre ad un vantaggio di semplificazione nell'accesso al nuovo mercato, anche un immediato vantaggio economico, dato dalla ripartizione dei costi tra i partecipanti al progetto e dall'accesso agli strumenti di credito previsti dal Ministero dello Sviluppo Economico.

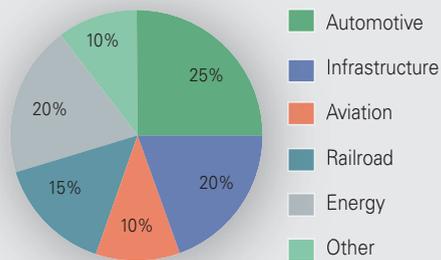
Pur a fronte dei vantaggi che un progetto consortile di internazionalizzazione comporta, tuttavia questo strumento non è al momento molto diffuso nel nostro Paese. Permangono certamente alcune resistenze culturali, date dallo spiccato individualismo che caratterizza, anche per tradizione ed evoluzione storica, lo scenario imprenditoriale italiano e che porta spesso a vedere nelle altre aziende un concorrente più che un possibile partner. Un ostacolo che forse potrà essere superato proprio a partire dall'esempio di chi "ce l'ha fatta".

NUOVI MERCATI PER LA MACCHINA UTENSILE: RUSSIA E BRASILE

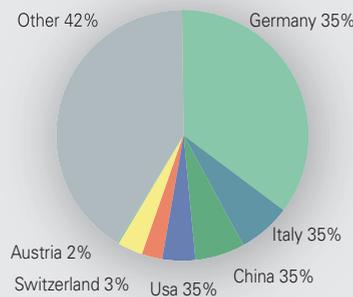
Tra i Paesi esteri strategicamente più rilevanti per il settore della macchina utensile, ICE (l'Istituto per il Commercio Estero) e Ucima – Sistemi per produrre, hanno individuato la Russia e il Brasile. Nell'ambito del progetto competitività, ICE e Ucima hanno realizzato un approfondito studio delle due realtà, analizzandone settori di sbocco per l'industria italiana, opportunità proposte dai costruttori e dai subfornitori, prospettive di sviluppo, struttura della concorrenza. Questo, in sintesi, il quadro emerso.

Russia L'economia russa, in rapida crescita negli ultimi anni, continua ad essere trainata dalle esportazioni del settore energetico. Crescono anche gli investimenti nell'industria manifatturiera, sostenuti da contributi governativi in particolare nei settori ad alto contenuto di tecnologia. Tra i settori di sbocco principali, figurano: l'automotive, che sta attraendo investimenti mondiali grazie alla convenienza nell'assemblare in Russia auto straniere, favorita dalla politica doganale del Cremlino; il settore delle costruzioni, quello delle infrastrutture, il settore ferroviario, energetico e l'industria aerospaziale. La domanda di macchine sarà probabilmente concentrata nei prossimi anni verso le macchine a controllo numerico, mentre tra i parametri di scelta viene considerata rilevante la presenza di un centro di assistenza in loco. Il principale concorrente italiano sul mercato russo è la Germania, che fornisce il 35% delle macchine straniere. **Brasile** Il Brasile è diventato negli ultimi anni un Paese stabile dal punto di vista economico e politico, oltre che aperto agli investimenti internazionali, per cui si prevede una crescita media di circa il 5% nel prossimo periodo. Il maggiore settore di sbocco per i produttori di macchine utensili è, anche in questo caso, l'industria dell'auto, seguita dall'industria aerospaziale e navale, quest'ultima recentemente inserita nel programma per l'accelerazione della crescita e quindi sovvenzionata da contributi statali.

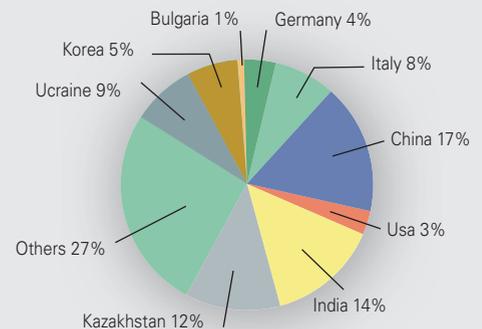
Principali settori di sbocco dell'industria della macchina utensile



Import russo



Export russo



NELLA SECONDA METÀ 2009 RIPRESA POSSIBILE PER L'INDUSTRIA

A colloquio con Giancarlo Losma, Presidente UCIMU-Sistemi per produrre, sulle prospettive dell'industria italiana delle macchine utensili e sulle azioni di sostegno avviate dall'Associazione.



Oggi, dopo alcuni mesi a dir poco complicati, si può cominciare a immaginare un'inversione di tendenza per il prossimo futuro, in conformità con quanto previsto da molti indicatori economici che prevedono una ripresa già nella seconda metà del 2009.

La sua nomina a presidente di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE è avvenuta pochi mesi prima che si verificasse una situazione di particolare difficoltà per l'economia internazionale. Come sta reagendo il settore della macchina utensile italiana? E quali sono le previsioni per il medio periodo?

Nonostante la crisi finanziaria, i cui effetti si sono ripercossi sull'ultimo trimestre dell'anno, i preconsuntivi elaborati dal centro studi e cultura di impresa dell'associazione indicano che il 2008, pur confrontandosi con il precedente biennio record, si confermerà anno di crescita per il settore.

Diverso il quadro relativo al 2009, inevitabilmente compromesso dalla negativa congiuntura economica mondiale. L'analisi degli ordini mostra una contrazione rispetto ai primi mesi dello scorso anno e, secondo le stime, la produzione dell'industria italiana di settore diminuirà, così come le esportazioni. Negativo sarà anche l'andamento del mercato domestico, dove la contrazione dei consumi si ripercuoterà dura-

mente sulle importazioni, mentre i costruttori italiani dovrebbero riuscire a contenere meglio le perdite.

Oggi però, dopo alcuni mesi

a dir poco complicati, si può cominciare a immaginare un'inversione di tendenza per il prossimo futuro, in conformità con quanto previsto da molti indicatori economici che prevedono una ripresa già nella seconda metà del 2009.

Confortanti sono anche le notizie che giungono dal mercato delle materie prime, che si è rimesso in moto, nonché la ripresa della produzione dell'industria cinese e la positiva reazione del settore automotive agli incentivi approntati per ridare respiro al comparto.

Quali sono le risorse che il settore sta mettendo in campo per vincere la crisi?

La negativa congiuntura economica ha mutato sensibilmente il contesto all'interno del quale le imprese si trovano ad operare. Le difficoltà di accesso al credito hanno comportato la riduzione degli investimenti in beni strumentali, con il

conseguente annullamento di molti ordini. È stato quindi necessario contenere le perdite e impegnarsi al fine di tutelare i lavoratori, convogliando le poche risorse rimaste sull'attività di ricerca e sviluppo, così da farsi trovare competitivi nel momento in cui gli investimenti ripartiranno.

Da parte sua, UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, l'associazione dei costruttori italiani di macchine utensili, robot e automazione, ha fatto il possibile per sostenere le associate con ogni mezzo a disposizione. Molti sono stati gli sforzi volti a sensibilizzare le istituzioni riguardo la difficile situazione attraversata dal manifatturiero, numerose le proposte formulate per dare respiro al settore.

L'associazione ha inoltre intensificato le già numerose e articolate iniziative promosse al fine di agevolare i rapporti e sviluppare il confronto tra banca e imprese. L'obiettivo è presentare alle banche le caratteristiche e le peculiarità dell'industria italiana costruttrice di macchine utensili robot e automazione, affinché gli istituti di credito possano valutare la concessione di finanziamenti considerando non soltanto la conformità ai parametri economico finanziari, ma anche il business stesso dell'azienda.

Ha parlato di proposte rivolte dall'associazione alle istituzioni, esattamente con quali strumenti il governo può supportare il settore delle macchine utensili, robot e automazione nel momento attuale? Quali sono state le vostre richieste?

L'industria italiana dei beni strumentali, "macchine" senza le quali sarebbe impossibile realizzare alcun prodotto senza divenire completamente dipendenti dall'estero, è capace di generare un rilevante saldo attivo della bilancia commerciale e garantisce un importante vantaggio competitivo ai settori industriali per i quali l'Italia è nota in tutto il mondo. Per l'economia nazionale, il settore riveste, dunque, un'importanza strategica, pari a quella attribuibile in altri paesi a materie prime e fonti energetiche.

Al fine di dare respiro al comparto, FEDERMACCHINE, di cui UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE fa parte, ha indirizzato al governo la richiesta di provvedimenti che, se adottati, consentirebbero al settore di continuare a fornire il suo contributo per garantire all'intero sistema industriale livelli di competitività adeguati alle ambizioni del Paese.

Mi riferisco alla rivalutazione dei beni strumentali in possesso delle imprese – che permetterebbe di meglio evidenziare il proprio patrimonio e, di conseguenza, ottenere più facilmente finanziamenti dalle banche – e alla moratoria per due anni, con pagamento dei soli interessi, dei crediti vantati, a una data definita, dagli istituti di credito nei confronti delle PMI. Provvedimento che potrebbe essere finanziato da apposito fondo di garanzia statale, "dando fiato" alle PMI e maggiore certezza alle banche di "rientrare".

FEDERMACCHINE ha, infine, chiesto la liberalizzazione dei criteri di ammortamento per investimenti in beni strumentali a elevata tecnologia, ordinati nei 6 mesi successivi all'emissione del provvedimento e consegnati nei 24 mesi seguenti. Il provvedimento, che permetterebbe alle imprese virtuose di fruire di una anticipazione di sconto fiscale, allo stato non costerebbe praticamente nulla e darebbe agli imprenditori la sensazione di non "essere isolati" e abbandonati a se stessi.

GIANCARLO LOSMA PRESIDENTE UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE

Nato a Bergamo nel 1947, Giancarlo Losma è presidente e fondatore della LOSMA SpA. Costituita nel 1974, LOSMA SpA è società leader nella produzione di sistemi di depurazione per macchine utensili con sede a Curno (BG). Con 65 dipendenti e un fatturato che, nel 2007, ha superato quota 10 milioni di euro, il 18% in più rispetto al 2006, LOSMA SpA destina il 50% della produzione al mercato straniero. Dotata di una fitta rete di vendita, che comprende anche filiali commerciali in Germania, Gran Bretagna e Stati Uniti, LOSMA SpA opera da sempre per la protezione ambientale, sviluppando soluzioni innovative per il trattamento dell'aria e dei liquidi refrigeranti per macchine utensili. Nel 1996, Giancarlo Losma, inizia a impegnarsi nell'attività associativa, in qualità di membro del consiglio direttivo di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, carica che ricopre fino al 2003. Dal giugno 2003 al giugno 2007, è vicepresidente dell'associazione e, nel giugno 2008, ne assume la presidenza. Dal 2006 è membro della delegazione italiana del CECIMO, il Comitato Europeo di Cooperazione tra Industrie della Macchina Utensile. Dal 1995 è presidente di I-Tech, consorzio di imprese italiane costruttrici di macchine utensili e tecnologie ausiliarie. Fondato nel 1991 da alcuni imprenditori del settore, tra cui anche Giancarlo Losma con il nome di Ita, Italian Technology association, il consorzio ha come principale obiettivo il presidio del mercato Nordamericano, cui si sono aggiunti recentemente nuovi paesi quali, Brasile, Cina e Russia.



In questa particolare congiuntura economica, l'export rappresenta una risorsa per le aziende italiane? Quali aree geografiche e settori di mercato stanno dando i migliori risultati?

Particolarmente votate alle esportazioni, le imprese italiane costruttrici di sistemi di produzione destinano oltre la metà della produzione ai mercati stranieri, tradizionali ed emergenti. Nel periodo gennaio-dicembre 2008, secondo i dati elaborati dal Centro studi & Cultura di Impresa di UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE, il primo mercato di sbocco dell'export italiano di settore è stata la Germania, seguono Cina, Stati Uniti, Francia, Russia, Spagna, Polonia, India, Brasile, Austria. È quindi evidente come il made in Italy settoriale, certamente una delle massime espressioni del saper fare italiano, sia apprezzato ovunque nel mondo – dall'Europa all'Asia, sino al continente americano – in virtù delle sue caratteristiche di qualità, affidabilità, personalizzazione dell'offerta e attenzione al servizio post vendita.

In ottica dopo-crisi, UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE ha inoltre avviato numerose indagini di marketing volte ad individuare le aree più promettenti nelle quali investire al momento della ripresa. È il caso dei Balcani, oggetto di un progetto sviluppato in collaborazione con ICE, i cui risultati sono stati recentemente presentati attraverso la conferenza "Progetto Balcani: opportunità per la macchina utensile italiana e dintorni", svoltasi a Bergamo lo scorso marzo.

Data la necessità di tagliare i costi aziendali, l'acquisto di macchine usate potrebbe rappresentare un'effettiva voce di risparmio. Ci sono dati che testimoniano, nell'ultimo periodo, un aumento del giro d'affari di questo mercato?

In mancanza di dati riguardanti l'andamento del mercato dell'usato, posso solo dire che i sistemi per produrre italiani hanno nella tecnologia avanzata e nell'estrema personalizzazione i loro punti di forza, motivo per cui gli utilizzatori preferiscono solitamente investire in macchinari nuovi, che siano pensati appositamente per il loro processo produttivo e garantiscano tutti i vantaggi – riduzione dei costi e aumento della produttività – che solo un prodotto personalizzato e innovativo può assicurare.

Il tema della formazione è da sempre al centro delle politiche della vostra associazione. Ci sono iniziative specifiche intraprese dalla vostra associazione in quest'ambito?

Il rapporto tra imprese e scuola è fondamentale poiché, se ben sviluppato, può consentire da un lato agli istituti di formare i ragazzi su temi che siano di effettiva utilità per il loro futuro lavorativo, dall'altro alle imprese giovare dell'inserimento di ragazzi preparati che divengano linfa per lo sviluppo futuro.

Allo scopo di avvicinare i ragazzi al mondo della macchina utensile, UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE sviluppa nu-

A fronte delle previsioni di molti economisti, che fanno coincidere la seconda metà del 2009 con l'inizio della ripresa, la speranza è che EMO MILANO 2009, che si svolgerà nel capoluogo lombardo tra il 5 e il 10 ottobre prossimo, segni la ripartenza degli investimenti in beni strumentali e, di conseguenza, l'inizio della ripresa.

merose iniziative rivolte agli studenti: PREMI UCIMU, destinati ai migliori elaborati di laurea in ingegneria, economia, informatica, disegno industriale, scienza della comunicazione; FABBRICA APERTA, la giornata in cui le imprese associate aprono le porte degli stabilimenti pro-

duttivi alla visita di studenti e insegnanti; PIANETA GIOVANI, lo spazio espositivo ospitato da BI-MU, la manifestazione biennale del settore, finalizzato a favorire il contatto degli studenti con il mondo del lavoro attraverso l'offerta di stage. Oltre a ciò, UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE ha in progetto di realizzare, in collaborazione con l'università Carlo Cattaneo, un corso di laurea volto a migliorare le competenze specifiche relative al settore delle macchine utensili, ritenute indispensabili per un comparto che fa dell'innovazione e della qualità i propri punti di forza.

In occasione della prossima edizione di EMO, avete previsto particolari agevolazioni per le PMI che vi parteciperanno. C'è una buona risposta da parte delle imprese? Come si aspetta questa prossima fiera?

Promossa da CECIMO, Comitato Europeo di Cooperazione tra Industrie della Macchina Utensile, EMO è senza dubbio la più importante manifestazione espositiva mondiale dedicata alla lavorazione dei metalli. Non a caso, ha saputo imporsi come punto di riferimento dell'avanzamento tecnologico settoriale. A fronte delle previsioni di molti economisti, che fanno coincidere la seconda metà del 2009 con l'inizio della ripresa, la speranza è che EMO MILANO 2009, che si svolgerà nel capoluogo lombardo tra il 5 e il 10 ottobre prossimo, segni la ripartenza degli investimenti in beni strumentali e, di conseguenza, l'inizio della ripresa. Al momento il numero di domande di partecipazione già pervenute all'ente organizzatore è più che confortante: oltre 1.200 imprese, il 65% delle quali straniere, hanno già formalizzato la propria partecipazione alla manifestazione, opzionando una superficie espositiva netta superiore a 100.000 metri quadrati.

Ciononostante, nella consapevolezza che la crisi sta mettendo in difficoltà specialmente le piccole-medie imprese, è stato varato il pacchetto EMO ALL INCLUSIVE, che offre stand preallestito, materiale promozionale e pubblicitario e servizi a prezzi molto interessanti. Inoltre, per venire incontro alle esigenze delle imprese associate, UCIMU-SISTEMI PER PRODURRE ha reso disponibile un fondo di 500.000 euro grazie al quale, anche attraverso l'intervento di Confidi Province Lombarde, Banca Popolare di Milano e Intesa Sanpaolo hanno aperto una linea di credito di 7 milioni di euro che permetterà alle imprese ucimiste di richiedere finanziamenti, a condizioni particolarmente agevolate, per pianificare la partecipazione alla manifestazione espositiva. Grazie a queste iniziative tutti potranno essere protagonisti di EMO MILANO 2009, appuntamento che calamita l'interesse degli operatori dell'industria manifatturiera mondiale, per i quali l'evento è occasione di verifica della più qualificata offerta settoriale.

**Silmax presenta le nuove Colourmill.
Frese speciali per leghe e superleghe.**

Blu per acciaio inox, viola per inconel, verde per duplex ph, arancio per il titanio, rosso per l'acciaio. Per la nuova linea di frese speciali per la lavorazione di materiali difficili, il Centro Ricerche Silmax ha ideato un anello colorato sul bordo dell'utensile per una più facile identificazione. Un tocco di colore che si aggiunge alla sicurezza delle migliori prestazioni: più produttività, meno vibrazioni e più durata. La tradizionale qualità Silmax si riconferma una volta di più. Disponibili anche con rivestimento X.Hyper.



La qualità come scelta.

www.silmax.it
silmax@silmax.it

**Abbiamo aggiunto un po'
di colore alla fredda perfezione.**





GLI ELETTROUTENSILI E I SET DI ACCESSORI FEIN PER LA LAVORAZIONE DI SUPERFICI IN ACCIAIO INOX

FEIN presenta una nuova linea di elettrotensili e set di accessori per la lavorazione dell'acciaio inox. La smerigliatrice angolare FEIN WSG 14-70 E, la satinatrice WPO 14-25 E e gli otto set per la lavorazione dell'acciaio inox sono stati studiati specificatamente per le tipiche applicazioni nel settore industriale e dell'artigianato. Gli elettrotensili e i set per la lavorazione dell'acciaio inox di FEIN permettono di risolvere velocemente tutte le sfide che possono presentarsi quando si devono effettuare i vari tipi di trattamenti superficiali.

Combinazione di elettrotensili e set di accessori

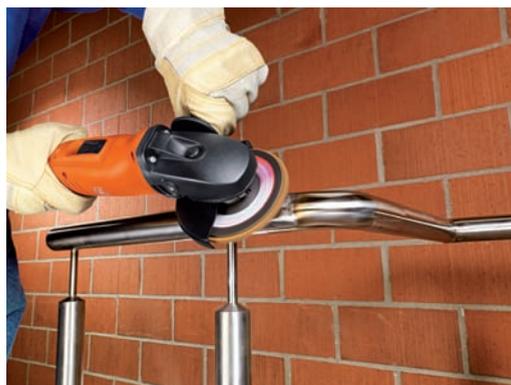
Per la lavorazione dell'acciaio inox FEIN offre la soluzione giusta, composta da un elettrotensile e i relativi accessori. La smerigliatrice angolare FEIN WSG 14-70 E e la satinatrice FEIN WPO 14-25 E sono state sviluppate per il settore dell'artigianato e dell'industria e si contraddistinguono per l'elevato livello di robustezza, potenza, maneggevolezza e sicurezza. Per la smerigliatrice angolare i clienti possono scegliere tra due diversi set per la lavorazione dell'acciaio inox; la satinatrice prevede invece sei diversi set per le operazioni di smerigliatura, satinatura e lucidatura. Vanno a completare la linea di prodotti FEIN per la lavorazione dell'acciaio inox: le smerigliatrici per tubi e le smerigliatrici diritte di FEIN insieme alle levigatrici a nastro GRIT.

Lavorazione di superfici in acciaio inox

Le superfici in acciaio inox possono essere sottoposte a smerigliatura, satinatura o lucidatura a specchio. Per la lavorazione delle superfici, FEIN offre smerigliatrici angolari e satinatrici con numero di giri regolabile elettronicamente che, abbinata ad uno dei set standard per la lavorazione dell'acciaio inox e uno dei quattro set specifici, permettono di ottenere risultati ottimali. Le soluzioni applicative proposte da FEIN sono perfette per rimuovere in modo efficace lo sporco, effettuare la sgrossatura o rimuovere graffi e cordoni di saldatura o il nero di saldatura. Inoltre, per la satinatura, la preparazione alla lucidatura e la lucidatura a specchio, FEIN prevede una serie di set di accessori.

Lavorazione di tubi e profili in acciaio inox

Per poter levigare i cordoni di saldatura su tubi e profili senza danneggiare le superfici limitrofe, gli utensili devono adattarsi in modo ottimale alla superficie. Con le soluzioni offerte da FEIN, è possibile satinare e lucidare a specchio in modo economico anche i tubi curvi delle ringhiere, senza doverne effettuare lo smontaggio. Per tubi e profili dritti, FEIN offre set per la lavorazione dell'acciaio inox da abbinare alle smerigliatrici angolari, alle satinatrici e alle smerigliatrici per tubi



FEIN. Per la produzione in serie nel settore artigianale e dell'industria, sono disponibili le levigatrici a nastro a struttura modulare del marchio GRIT di FEIN che, combinando insieme diversi tipi di nastri abrasivi, permettono di ottenere levigature personalizzate.

Lavorazione di angoli e spigoli in acciaio inox

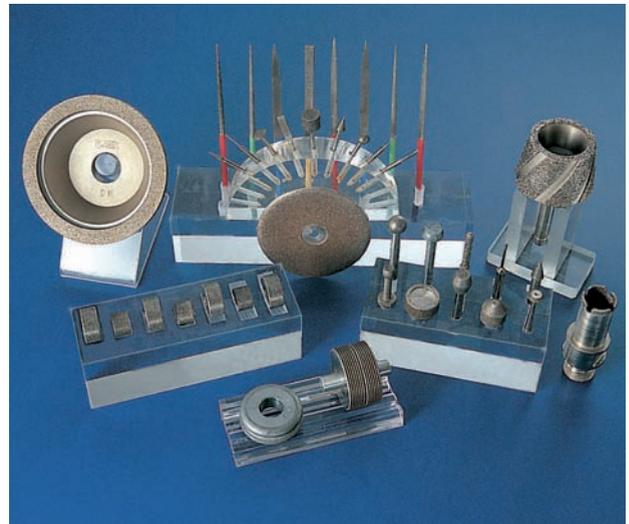
La smerigliatura e la lucidatura professionali di angoli e spigoli sono tra i compiti più complessi nella lavorazione di superfici in acciaio inox. In questi casi, gli elettrotensili FEIN convincono per la loro maneggevolezza. Le smerigliatrici diritte di FEIN, ad esempio, sono particolarmente robuste e potenti. D'ora in poi l'asportazione di cordoni di saldatura, la pulizia, la rimozione del nero di saldatura e la sbavatura in punti di difficile accesso non saranno più un problema.



LITD: UTENSILERIA DIAMANTATA DI ASSOLUTA QUALITÀ

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

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



Arredamenti industriali



Soluzioni per lavorare meglio



tellure Rôta NUOVA SERIE 36: RUOTE PER COLLETTIVITA' IN POLIURETANO INIETTATO

Nell'ambito del rinnovamento e dell'ampliamento della propria gamma di prodotti destinati ad impieghi nella collettività, **Tellure Rôta** presenta la nuova serie 36: ruote con rivestimento in poliuretano iniettato di colore rosso, nucleo in poliammide 6 bianco.

Le ruote della serie 36 sono adatte all'impiego su carrelli di diverso tipo nell'ambito della collettività, ed in particolare nella ristorazione. I materiali utilizzati, il design e le caratteristiche costruttive le rendono infatti idonee all'utilizzo in ambienti con frequenti lavaggi.

Grazie alle loro caratteristiche cromatiche ed all'aspetto gradevole, inoltre, possono essere una valida alternativa alle ruote gommata dal punto di vista estetico.

Le ruote della serie 36 sono disponibili in diametri compresi tra 40 e 60 mm, con portate tra 40 e 70 kg. Sono abbinata a supporti in acciaio zincato con attacco a piastra, a foro passante e con codolo filettato.



Ruote e supporti per uso industriale, civile e domestico

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



TURBOLITE: UTILIZZABILE CON FATTORE DI CADUTA 2 E IN CASO DI SCARSO TIRANTE D'ARIA DISPONIBILE!

Il Turbolite è il nuovo retrattile anticaduta a nastro tessile sviluppato da Miller by Sperian. Nato come alternativa economica ai cordini con assorbitore di energia integrato, il Turbolite è adatto a tutte le situazioni a rischio caduta con fattore 2 o inferiore. Compatto e leggero, esso è dotato di un nastro tessile di 2m dalla grande resistenza abrasiva. Turbolite offre la stessa capacità lavorativa di un normale cordino anticaduta con assorbitore di energia richiedendo un minore tirante d'aria: 1,80 m contro i 2,50 di un normale cordino.

Le principali caratteristiche:

- Per situazioni a rischio caduta con fattore 2 (ancoraggio sopra il livello dei piedi) o inferiore
- Compatto e leggero (0,86 kg) e dotato di nastro tessile di 2m di grande resistenza abrasiva
- Idoneo per operatori dal peso sino a 136 kg (ancoraggio sopra la testa) e sino a 100 kg (ancoraggio sotto la testa)
- Carter in nylon: grande resistenza all'impatto
- Indicatore di caduta incorporato
- Sistema di frenata ad azionamento rapido
- Anello girevole incorporato: evita le torsioni del nastro
- Non è richiesta la ricertificazione annuale da parte del produttore
- Disponibile con connettori di diversa tipologia

Il Turbolite, utilizzabile in entrambe le direzioni, arresta la caduta in pochi centimetri grazie al sistema di frenata ad azionamento rapido. Il Turbolite è conforme alla EN 360. Per informazioni: Sperian Protection Italia S.r.l. Email: marketingitalia@sperianprotection.com - www.sperianprotection.it



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

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

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

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

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

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



**BOSCH****SMERIGLIATRICI ANGOLARI BOSCH
PRESTAZIONI E SICUREZZA DA 70 ANNI**

22

Bosch, da sempre leader nel settore degli elettroutensili professionali, offre ai propri utilizzatori una gamma completa di smerigliatrici angolari che spazia dalle GWS 6 con 670 Watt di potenza fino ai 2.600 Watt delle GWS 26.

La storia è iniziata nel 1938, quando Bosch ha lanciato sul mercato la prima smerigliatrice angolare e continua ancora oggi con un lavoro di innovazione e ricerca continue, volte ad assicurare al consumatore sempre maggiore sicurezza e migliori condizioni di lavoro. Migliori condizioni di lavoro significa anche attenzione alla salute del lavoratore e Bosch è stato il primo costruttore ad introdurre, sin dal 2001 un sistema di Vibration Control nelle proprie smerigliatrici angolari nel rispetto delle normative Europee in tema di vibrazioni.

Grazie al doppio Vibration Control con impugnature principali e laterali ammortizzanti, nelle smerigliatrici angolari grandi Bosch le vibrazioni sui tre assi vengono ridotte efficacemente, sino al 50% in funzionamento a vuoto e durante il lavoro. In questo modo il tempo di lavoro massimo si estende anche del 60%. Quanto alle smerigliatrici angolari piccole, esse sono dotate dell'impugnatura laterale Vibration Control, che riduce le vibrazioni triassiali sino al 40%.

Bosch significa anche innovazione e quindi nuovi prodotti che offrono prestazioni sempre migliori e altissimi standard di sicurezza.

Tra le smerigliatrici angolari piccole la GWS 14-125 inox è il nuovo punto di riferimento per i professionisti delle lavorazioni su acciaio inox, alluminio e titanio che pretendono ottime finiture e lunga durata dell'utensile.

Infatti, grazie a un basso numero di giri (2.200-7.500 giri/min) la GWS 14-125 inox evita danni alle superfici e garantisce una perfetta finitura. Inoltre la coppia elevata e 1.400 Watt di potenza permettono un rapido avanzamento del lavoro. La lunga durata è garantita grazie agli ingranaggi ed al motore appositamente studiati per le applicazioni inox. Naturalmente la GWS 14-125 inox è dotata di tutta la protezione Bosch: KickBack Stop, protezione al riavvio, cuffia antirotazione e impugnatura laterale con Vibration Control.

L'ultima novità per le smerigliatrici angolari grandi si chiama GWS 22-230 H: potenza e leggerezza, queste le caratteristiche più importanti di questo utensile.

La nuova GWS 22-230 H è, infatti, la smerigliatrice angolare più potente e leggera nel proprio segmento. Il nuovo motore Champion ultraleggero da 2.200 Watt offre maggiore efficienza e potenza mentre i soli 4,4 kg di peso permettono una maneggevolezza ottimale anche nei lavori più gravosi come quelli sopra testa.

Inoltre grazie al sistema Vibration Control Bosch sull'impugnatura supplementare, si ottiene una riduzione delle vibrazioni triassiali fino al 50% per lavorare senza sforzi.

La gamma di smerigliatrici angolari Bosch si è inoltre ampliata con altre due novità: le smerigliatrici angolari grandi GWS 22-230 LVI e GWS 24-230 LVI.

Grazie alla loro potenza di 2.200 e 2.400 Watt, sono perfette per smerigliare e tagliare metallo e calcestruzzo. Inoltre Bosch le ha rese eccezionalmente leggere: fino al 20% di peso in meno rispetto ai prodotti concorrenti. Questo consente agli artigiani di lavorare in modo confortevole e senza sforzi anche nell'impiego continuativo. I componenti di alta qualità, come i nuovi ingranaggi e il robusto motore Champion consentono alle smerigliatrici angolari Bosch di non mollare mai, neppure negli impieghi più gravosi.

Le nuove GWS LVI si distinguono anche per gli innovativi sistemi di protezione:

Il **KickBack Stop**, assoluta novità sul mercato delle smerigliatrici angolari grandi, spegne l'utensile in poche frazioni di secondo in caso di blocco del disco, proteggendo così l'utilizzatore da pericolosi contraccolpi.

La **cuffia di protezione antirotazione** offre una protezione efficace per l'utilizzatore anche nel caso in cui dovessero staccarsi schegge dalla mola abrasiva.

La **protezione contro il riavvio accidentale** impedisce l'avvio improvviso della macchina dopo un'interruzione di corrente. Per continuare a lavorare sarà, infatti, necessario riaccendere l'utensile.

Con il **doppio sistema di riduzione delle vibrazioni Bosch Vibration control** sull'impugnatura principale e supplementare, durante l'intera giornata lavorativa non si supera il limite massimo di vibrazioni consentito dalle nuove normative europee: per un lavoro continuo e senza sforzi.

Cod. 39.07

QuantuMike NUOVO MICROMETRO QUANTUMIKE

Il nuovo micrometro **QUANTUMIKE** racchiude in se' il meglio dell'esperienza Mitutoyo :

• Velocita' di misurazione

La maggiore velocità di misura è garantita da una nuova filettatura che consente un avanzamento dello stelo di 2 mm per ogni giro del tamburo . Le prove effettuate mostrano una riduzione del tempo di avvicinamento del pezzo sino al 60% e una riduzione del tempo di misurazione pari al 35%* in comparazione ad un micrometro standard.

* In accordo con i test di comparazione Mitutoyo sui tempi di misura di pezzi specifici.

• Possibilità di gestire i dati di misura

I modelli con uscita dati consentono di esportare le misure ed utilizzarle per il controllo statistico di processo. In questo modo è possibile tenere sotto controllo la produzione.

• Alta protezione a liquidi e polveri (IP65)

Questi strumenti garantiscono un'ottima protezione da polveri e liquidi. Possono essere utilizzati in ambienti ostili o a bordo macchina.

• Funzione blocco per evitare errori

Il micrometro QuantuMike è equipaggiato con una funzione di blocco per evitare l'involontario spostamento



dello zero durante la misura.

• Scala di lettura più semplice

La scala graduata sulla parte fissa del tamburo viene letta con l'aiuto di una freccia di riferimento posta sulla parte mobile così da facilitare l'utilizzo e limitare gli errori.

• Ripetibilità nelle misurazioni

Il sistema brevettato a doppia frizione, lavora in egual misura sia sul tamburo che sulla frizione e consente un uso semplice dello strumento anche con una sola mano. Il suono che si avverte all'inserimento della frizione rende più semplice prendere dimestichezza con la misurazione.

* Brevettato (in Giappone, USA, Cina, Germania, UK, e Francia)

• Certificato di ispezione accluso allo strumento

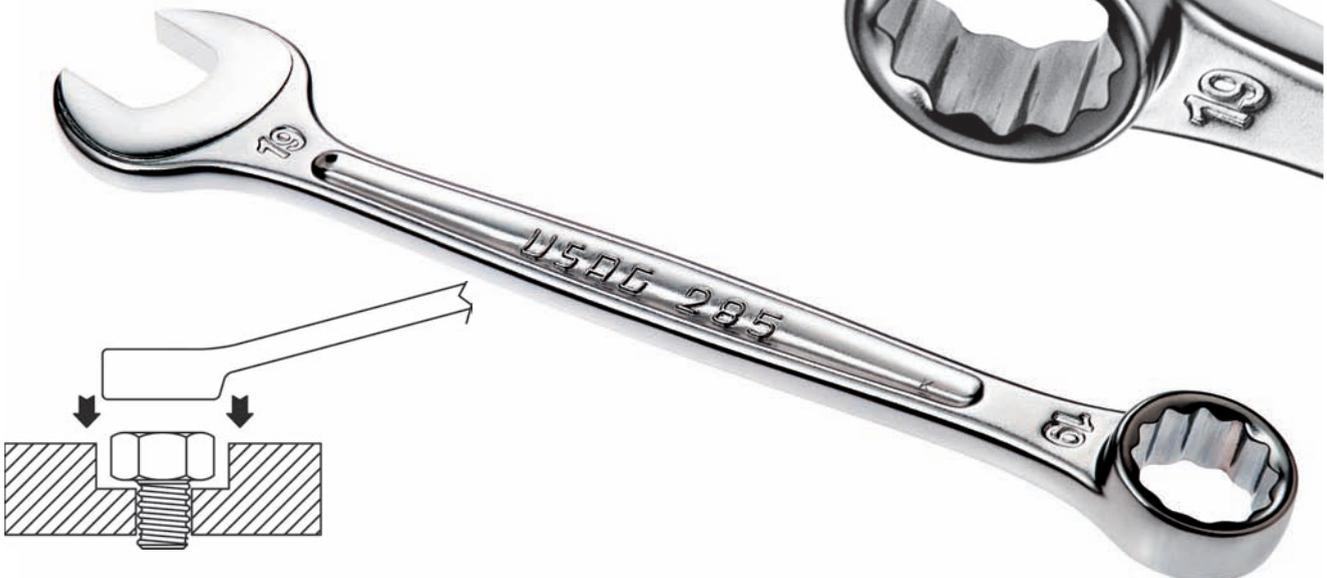
Insieme ad ogni strumento viene fornito un Certificato di Ispezione a garanzia della qualità del prodotto. Questo certificato non può essere utilizzato come Certificato di Calibrazione in quanto sprovvisto di data.

Cod. 39.08

USAG 285 NUOVA CHIAVE COMBINATA

USAG riprogetta la Chiave Combinata 285 rendendola un prodotto unico, innovativo ed ancora più performante.

- **RESISTENZA:** sezione a doppia T per la massima resistenza alla flessione
- **ACCESSIBILITÀ:** occhio poligonale disassato
- **ERGONOMIA:** nuovo design studiato per un ottimo comfort di utilizzo.





LA PERFEZIONE ITALIANA...



**NUOVE PISTOLE DI SOFFIAGGIO E GONFIAGGIO
CON IMPUGNATURA RIVESTITA IN GOMMA ANTISCIVOLO**

PISTOLA 25/B1-RB

Nuova pistola di soffiaggio modello 25/B1-RB in alluminio nichelato con impugnatura rivestita in gomma antiscivolo. Dotata di valvola ad apertura progressiva per un perfetto dosaggio dell'aria in uscita.

PISTOLA 25/D-RB

Nuova pistola di gonfiaggio modello 25/D-RB in alluminio nichelato con impugnatura rivestita in gomma antiscivolo, manometro diam. 60 mm. 0-10 bar e pulsante di scarico.



NOVITA'

... I DETTAGLI

SPIRIT OF INNOVATION
www.ani.it



Officine meccaniche A.N.I. S.p.a
Via Arzignano, 190 • 36072 CHIAMPO (VI)
Tel. +39 0444 420888
Fax +39 0444 420620
mail: ani@ani.it



MCP: BLOCCAGGI RAPIDI E MORSE MODULARI DI PRECISIONE

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

Caratteristiche delle Morse Modulari di Precisione MCP

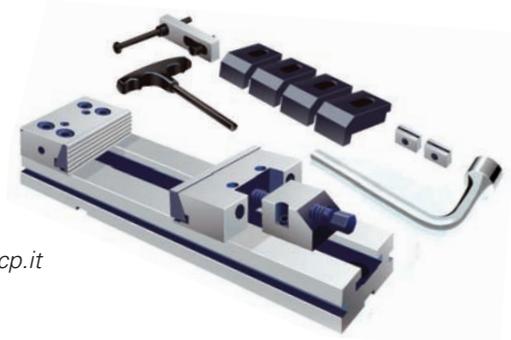
Le morse Modulari MCP possono essere realizzate in tre diverse modalità:

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

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

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

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



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



**LA CARTA
PER TUTTI
GLI USI**



BOBINE IN PURA OVATTA DI CELLULOSA E BOBINE NONWOVEN

L'ITALIA CHE BREVETTA NON È PIÙ CENERENTOLA

La prima indagine sistematica sui brevetti in Italia traccia un nuovo quadro dell'innovazione nel nostro Paese, da cui emergono dati nuovi e di grande interesse.

L'ITALIA, DAVVERO IN RITARDO SULL'INNOVAZIONE?

Stando ai dati delle varie classifiche mondiali sull'innovazione, il nostro Paese viene spesso surclassato in materia da numerosi europei e non solo. Lo conferma anche l'ultima edizione dell'European Innovation Scoreboard, dove su trenta-

sette Paesi analizzati, l'Italia guadagna solo un ventitreesimo posto, collocandosi con 0,33 punti ben al di sotto della media europea (0,45).

Pare che finalmente un'indagine renda invece giustizia all'innovazione "all'italiana", che spesso nasce in piccoli e micro contesti industriali e rischia di passare inosservata nelle ricerche internazionali. Si tratta della prima indagine sistematica

Indice di Innovazione

Svezia	7,57
Finlandia	7,47
Usa	7,46
Danimarca	7,00
Olanda	6,76
G. Bretagna	6,57
Germania	6,00
Francia	5,56
Spagna	4,42
ITALIA	4,42
Portogallo	3,86
Grecia	3,85
Russia	3,10

Fonte: Il corriere della sera

sulle imprese che brevettano, che ha analizzato le domande di brevetto depositate dalle imprese italiane tra il 1995 e il 2004 presso l'ente europeo di protezione dei diritti di proprietà intellettuale (EPO).

UN NUOVO QUADRO DELL'ALTA TECNOLOGIA NAZIONALE

Nel corso del decennio preso in analisi, sono state più di 28 mila le domande di brevetto depositate, distribuite in modo disomogeneo sul territorio nazionale.

La richiesta di brevetti a tutela di innovazioni tecnologiche si origina infatti in netta prevalenza nel Centro-Nord, mentre provengono dal Mezzogiorno solo il 4,3% delle domande.

A livello regionale, la protagonista assoluta della classifica è la Lombardia, che da sola totalizza un terzo dei brevetti italiani. Bene anche altre grandi regioni innovative: l'Emilia Romagna, il Veneto, il Piemonte, la Toscana e il Lazio. Sette regioni che, messe insieme, rappresentano circa l'85% dei brevetti nazionali.

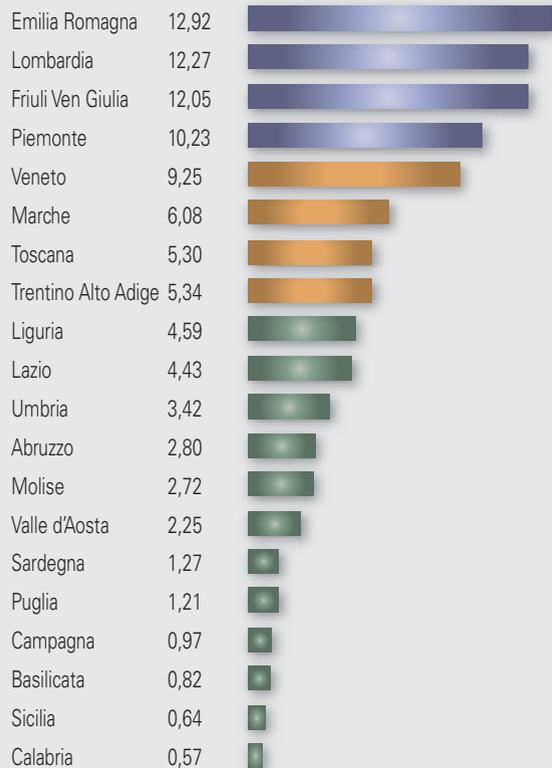
Al loro interno sono poi le grandi città i punti di origine del maggior numero di richieste: su tutte vince la lombarda Milano, che con 5.500 domande copre il 20% delle domande complessive. Anche le città medio-grandi (oltre i 100 mila abitanti) rivestono in ogni caso un rilievo non secondario, assicurando circa un terzo dei brevetti complessivi.

MECCANICA E ALTA TECNOLOGIA: L'INNOVAZIONE ABITA QUI

Se si analizza la distribuzione dei brevetti per settore, uno

La classifica dell'innovazione

■ da 0 a 5 ■ da 5,1 a 10 ■ oltre 10



Fonte: Il corriere della sera

E NELLE UNIVERSITÀ AMERICANE È MADE IN ITALY UN BREVETTO SU CINQUE

Se in Italia il numero di brevetti resta ancora basso a confronto con quelli degli Stati Uniti e di molte altre economie europee, ben diversi sono i dati che riguardano l'operato degli italiani all'estero. Soprattutto nel campo della ricerca biomedica, sono moltissimi i brevetti che portano la firma di studiosi italiani. Tanto che, in molte università americane, i brevetti Made in Italy raggiungono quote tra il dieci e il venti per cento del totale.

Le motivazioni? Sicuramente la "fuga di cervelli", che è purtroppo ormai un fenomeno assodato tra i ricercatori nostri connazionali. Altri due fattori, però, giocano un ruolo chiave: il primo sono i costi necessari per brevettare, che in Italia raggiungono il doppio di quanto viene richiesto negli Stati Uniti. Poi, sono ancora pochissime le università italiane dove esiste un ufficio brevetti – i Politecnici, il San Raffaele, la Normale di Pisa, per citarne alcune – mentre la procedura più comune nel nostro Paese è quella di condurre la ricerca e lasciare che del brevetto si occupino le aziende.

Si tratta quindi prima di tutto di un diverso approccio alla ricerca, solo in parte condizionato dalla mancanza di fondi. Le analisi del settore parlano chiaro: la produzione scientifica italiana crea da sola il 4% della conoscenza mondiale; ma gli italiani non sono altrettanto bravi nel valorizzare questi risultati dal punto di vista economico e sociale. Se da un lato, dunque, sarebbero necessari maggiori investimenti, dall'altro la via di un maggiore ricorso ai brevetti potrebbe risolvere parzialmente il problema della competitività della ricerca italiana.

su due proviene da un settore a medio-alta tecnologia, con una netta prevalenza della meccanica, mentre un brevetto su quattro è richiesto da un settore ad alta tecnologia, soprattutto dal comparto farmaceutico e degli apparecchi medicali. Sulla base di questi dati i due curatori della ricerca, Carlo Trigilia e Francesco

Ramello, hanno definito un modello nazionale dell'innovazione dove il territorio riveste un ruolo di primo piano, in termini di relazioni (all'interno, ad esempio, dei distretti produttivi, ma anche con università e centri di ricerca per quanto riguarda l'alta tecnologia) e di dotazione di infrastrutture. Proprio la debolezza del contesto ambientale è la motivazione che viene individuata dai due ricercatori come il punto debole che spiega le scarse performance del Mezzogiorno.

Un brevetto su due proviene da un settore a medio-alta tecnologia, con una netta prevalenza della meccanica, mentre un brevetto su quattro è richiesto da un settore ad alta tecnologia.

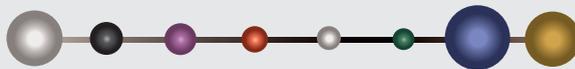
di brevettare, in particolare in termini di brevetti per numero di abitanti. Si spiega in parte in questo modo il paradosso del nostro Paese, che si dimostra molto vitale nell'ambito dell'innovazione pur collocandosi spesso in fondo alle classifiche per spesa in ricerca e sviluppo, livelli di istruzione e per gli altri parametri spesso utilizzati per misurare il tasso di innovazione. L'altro elemento evidenziato dai curatori della ricerca è invece la presenza, in Italia, di una seconda tipologia di innovazione, meno basata sull'alta tecnologia e più su processi incrementali; è l'innovazione che spesso caratterizza le piccole e medie imprese, e che nemmeno le indagini sui brevetti possono misurare.

UN'ITALIA A DUE VELOCITÀ

Dalla ricerca sui brevetti emerge così il ritratto di un'Italia a due velocità: un Sud estremamente debole sul fronte dell'innovazione tecnologica, e il resto del Paese che invece si colloca nettamente al di sopra della media europea per capacità

Le domande brevetti

Germania	Francia	Olanda	G.Bretagna	Svizzera	ITALIA	Stati Uniti	Giappone
22.701	7.431	6.469	4.843	4.180	3.678	31.883	18.534



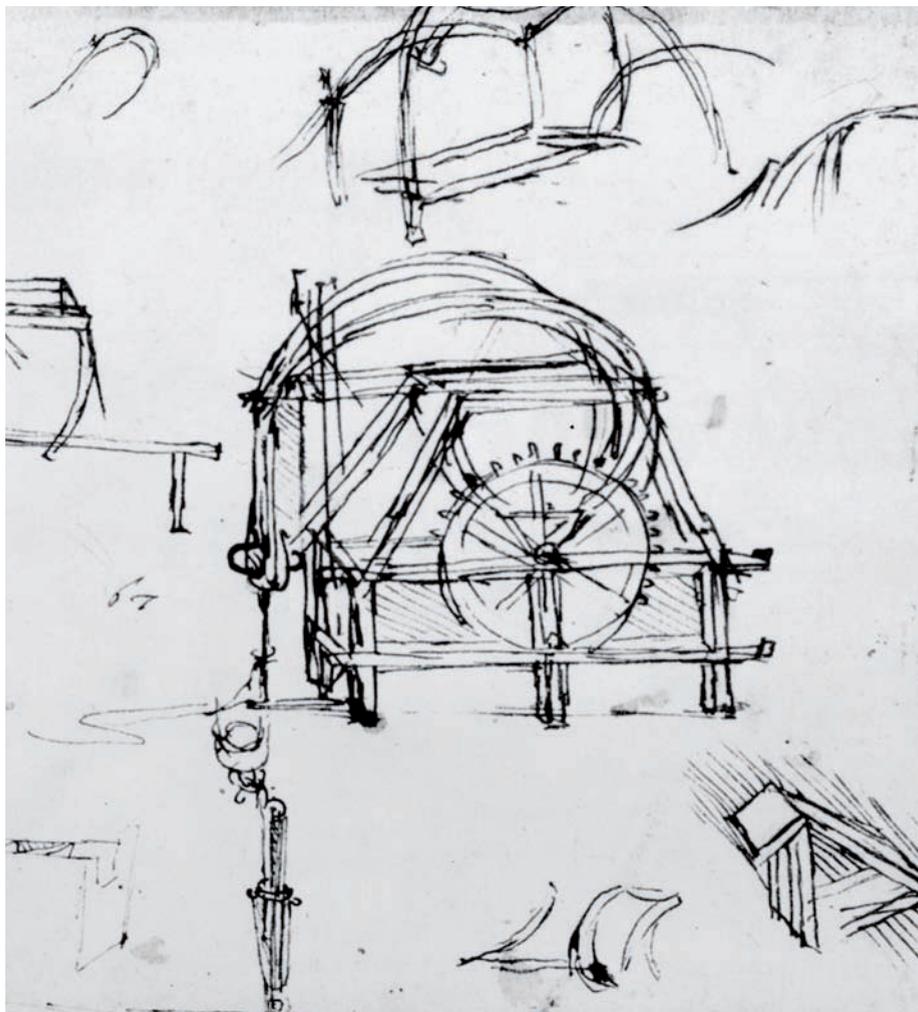
Fonte: Il corriere della sera

I partner della ricerca

Le strutture con cui le aziende sviluppano sinergie. Dati in %



Fonte: Venice International University



NEL MONDO DEL LAVORO NON SI FINISCE MAI DI IMPARARE

L'Italia è in fondo alle classifiche europee del lifelong learning, ma l'attenzione è in crescita. Quali opportunità per le imprese?

FORMAZIONE CONTINUA, UNA RISORSA NON SOLO PER I LAVORATORI

In un mondo che cambia velocemente, la formazione continua diventa un asset prioritario per garantire ai lavoratori un aggiornamento costante delle loro conoscenze e competenze professionali, e quindi per mantenere al meglio le loro condizioni di occupabilità nel

La formazione rappresenta sempre più uno dei principali fattori di sviluppo economico e sociale di imprese e sistemi-Paese.

corso della vita. Non a caso, nell'ultimo decennio il tema del lifelong learning è stato al centro del dibattito nazionale ed europeo, ponendo la formazione come uno dei principali fattori di sviluppo economico e sociale; un impegno che si è tradotto in un'ampia azione di riforma del settore, con l'attivazione di strumenti specifici e la messa a disposizione di risorse finanziarie a sostegno di queste iniziative.

È un tema, questo, che acquista particolare significato in periodi di crisi economica, in cui la leva della formazione può rappresentare un valido strumento per salvaguardare il capitale umano presente nel sistema produttivo e assicurare la competitività delle imprese, anticipando il cambiamento.

L'ITALIA ANCORA AI BLOCCHI DI PARTENZA

L'ultimo rapporto sulla formazione continua in Italia, pubblicato lo scorso febbraio dal Ministero del lavoro e della Previdenza Sociale, evidenzia però una situazione ancora critica per l'Italia in tema di formazione continua, soprattutto a confronto con i "colleghi" europei.

Se in Europa sei imprese su dieci offrono formazione ai propri dipendenti, la percentuale delle imprese italiane raggiunge appena il 32%. Il nostro Paese è terzultimo in Europa per offerta di formazione, avvicinandoci in quest'ambito più ai Paesi neo-comunitari che ai Paesi competitor - Francia, Germania e



Regno Unito. Certo va rilevato che la situazione è in miglioramento rispetto al 1999, anno delle prime ricerche effettuate, quando nemmeno un'impresa italiana su quattro erogava formazione ai propri dipendenti. Risultati migliori si registrano per l'indi-

catore relativo al numero di dipendenti che hanno partecipato a corsi di formazione: sono il 29%, pari a 2,5 milioni di lavoratori, contro una media europea del 33%. È in linea con l'Europa anche la durata media dei corsi, 26 ore in Italia rispetto alle 27 europee.

GLI STRUMENTI A DISPOSIZIONE DELLE IMPRESE

Proprio grazie al rilievo che il tema della valorizzazione del capitale umano ha assunto a livello nazionale e comunitario, negli ultimi anni sono stati messi a punto numerosi programmi dedicati alle imprese che vogliono formare i propri dipendenti.

Dal 2003 sono stati attivati i Fondi Paritetici Interprofessionali, organismi di natura associativa promossi dalle organizzazioni di rappresentanza delle parti sociali, per mezzo di specifici accordi con le organizzazioni sindacali dei datori di lavoro e dei lavoratori. Attraverso i Fondi Paritetici, un'impresa può finanziare le attività formative per i propri dipendenti, destinando la quota dello 0,3% dei contributi versati all'INPS - il cosiddetto "contributo obbligatorio per la disoccupazione involontaria" - a uno dei Fondi accreditati.

A questo strumento, il più recente nel panorama della formazione continua, si affiancano una serie di finanziamenti a sostegno del lifelong learning previsti dalle leggi italiana e comunitaria.

IL FONDO SOCIALE EUROPEO E LA "VIA ITALIANA ALLA FORMAZIONE CONTINUA"

Il Fondo Sociale Europeo è stato il primo Fondo Strutturale attivato nella Comunità Europea: la sua istituzione è infatti prevista già nel Trattato CE del 1957, con l'obiettivo di migliorare le possibilità di occupazione nel mercato comune e favorire la mobilità dei lavoratori. Operativo dal 1962, è uno strumento finanziario che ha lo scopo di combattere la disoccupazione contribuendo alla creazione di nuovi posti di lavoro, e si rivolge in particolare alle categorie di lavoratori più svantaggiate. Dal 1996, nel nostro Paese è stata attivata inoltre una "via italiana alla formazione continua": la Legge 236/93 ha infatti permesso e permette di finanziare numerose iniziative, attraverso specifici strumenti di intervento implementati nel corso degli anni.



UNA GUIDA AGGIORNATA AL SISTEMA DELLA FORMAZIONE CONTINUA

Per conoscere e aggiornarsi sulle opportunità di formazione per imprese e lavoratori, la via più semplice è consultare lo spazio web creato dal Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale, insieme all'Isfol. Il portale, consultabile all'indirizzo www.formazionecontinua.it, consente di accedere ad altri cinque portali tematici, ciascuno dedicato ad un argomento specifico: i Fondi Interprofessionali, i finanziamenti pubblici a disposizione di lavoratori e imprese, le

Per aggiornarsi sulle opportunità di formazione per imprese e lavoratori, la via più semplice è consultare lo spazio web creato dal Ministero del Lavoro e della Previdenza Sociale, insieme all'Isfol: www.formazionecontinua.it

ricerche sul tema, i cataloghi dell'offerta formativa, gli accordi attivati con le Parti Sociali. La sezione "novità", presente su ogni portale, evidenzia le notizie più recenti.

LA SORVEGLIANZA SANITARIA

Viene trattata in maniera più approfondita rispetto al passato anche la materia della sorveglianza sanitaria.

Tra le novità positive, figura la possibilità che il medico competente venga inquadrato contrattualmente come collaboratore da parte di organizzazioni che offrono il servizio di sorveglianza sanitaria.

Il ruolo del medico assume una valenza ed una responsabilità maggiore sia nei confronti delle componenti aziendali che nei confronti degli organismi pubblici, in particolare assumendo il compito di gestire adempimenti sanitari e obblighi informativi rilevanti.

GLI OBBLIGHI INFORMATIVI

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

LE SANZIONI

L'apparato sanzionatorio del nuovo Testo Unico, infine, si differenzia da quelli prima in vigore per due aspetti principali: le contravvenzioni subiscono un sensibile inasprimento, e viene ampliata la platea dei soggetti che vengono sanzionati, allargandosi anche a medici competenti e lavoratori autonomi.





Consorzio Distributori Utensili