

Economia

Persico: da Luna Rossa a Leonardo

L'azienda di Nembro crea una supermacchina tutta automatica per pallets in plastica
E per una società degli Emirati Arabi c'è la variante che utilizza polietilene e sabbia del deserto

La prima macchina per la tecnologia dello stampaggio rotazionale completamente automatica nasce in Valle Seriana, negli stabilimenti della Persico Spa, si chiama «Leonardo» e ha già completamente rivoluzionato la produzione.

Veloce, pulita e facilmente controllabile sono le prime caratteristiche di questo imponente macchinario che ha cominciato a conquistare nuovi mercati. «È un progetto innovativo che trasforma l'attuale sistema di produzione anche degli stampi - spiega Pierino Persico, presidente e fondatore della società -. Ci sono voluti cinque anni di ricerca e di continui accorgimenti per raggiungere la perfezione di questa macchina».

Innovazione, ricerca e creatività sono tre parole non nuove per la Persico Spa che proprio quest'anno ha raggiunto i tre decenni di attività. Tre divisioni con 230 dipendenti (130 alla divisione «automotive», 80 alla divisione rotazionale e 20 alla nautica). Trentamila metri quadri di superficie e un fatturato che nel 2005 ha toccato i 50 milioni di euro.

Non è una novità per questa azienda esportare elevate competenze tecnologiche: pochi mesi fa dai cantieri della Persico Nautical Division è infatti uscito lo scafo di Luna Rossa, la barca che gareggerà a Valencia per l'America's Cup 2007. A fianco della divisione Nautica, ultima nata, sono da molti anni operative altre due divisioni che costituiscono il core business della Persico di Nembro: l'automotive che si occupa della progettazione e della realizzazione di impianti per la produzione dei rivestimenti interni delle vetture e la divisione rotazionale nella quale si realizzano progetti, stampi e impianti automatizzati per la tecnologia dello stampaggio rotazionale di materie plastiche. E proprio in quest'ultima divisione che la Persico ha raggiunto in questi giorni un altrettanto importantissimo risultato: la costruzione di un impianto innovativo ad alta automazione per la produzione di pallets. «Lo stampaggio rotazionale è una tecnologia che presuppone la rotazione, su due assi della macchina e ad una velocità molto bassa, di uno stampo all'interno del quale si carica del materiale plastico in polvere - spiega Persico -. Questo procedimento avviene all'interno di un forno dove la polvere di plastica sfruttando la forza di gravità si dispone sulle pareti interne dello stampo. Dopo un passaggio a caldo lo stampo passa alla fase di raffreddamento continuando a ruotare in una zona apposita, producendo al suo interno un corpo cavo».

Sempre tornando all'immaginario collettivo, con la stessa tecnica, ovviamente non utilizzando la plastica, si producono le uova di cioccolato o rimanendo alla plastica giocattoli, serbatoi di moto, canoe, campane per la raccolta della carta-vetro, oggetti e complementi d'arredamento, solo per fare qualche esempio sotto gli occhi di tutti». L'azienda seriana è da anni una delle principali società mondiali del settore di produzione stampi, e da alcuni anni ha investito per realizzare un impianto di stampaggio innovativo. «L'idea e il progetto che volevo realizzare era un impianto che potesse garantire un processo produttivo più veloce, automatico, pulito e controllabile - racconta ancora Persico -. Ci sono voluti cinque anni di ricerche, prove, applicazioni, trasferimenti di know-how acquisiti nelle altre divisioni, depositi di brevetti, investimenti in personale qualificato e tecnologie, ma tutti questi sforzi hanno portato alla realizzazione di Leonardo. È la prima macchina rotazionale completamente automatica, oggi alcuni di questi impianti stanno producendo particolari di vetture, articoli tecnici, di arredamento e per il tempo libero in diversi stabilimenti d'Europa». Una conquista tutta tecnologica che ha portato dal settembre scorso a una nuova applicazione: la realizzazione di un impianto rotazionale completamente automatico per produrre pallets in Siluma, una miscela di polietilene e sabbia del deserto. «Si stima che oggi vengano prodotti 2 miliardi di pallets all'anno, di questi il 90% sono in legno con conseguenti problemi di bassa durata, problematiche dovute alla possibilità di incendio, igiene se si pensa a quelli destinati al trasporto alimentare e farmaceutico - continua Pierino Persico -. Il restante 10% della produzione di pallets è prodotto in plastica a fronte però di costi maggiori. La ditta Pvaax negli Emirati Arabi con l'appoggio del colosso finanziario mondiale Merrill Lynch, ha pensato di introdurre sul mercato un pallet innovativo, prodotto in Siluma che garantisce elevate qualità meccaniche. Il progetto è ambizioso e punta ad acquisire il 20% del mercato mondiale dei pallets». Alla Persico Spa è stata commissionata tutta la fase di progettazione, ingegnerizzazione e la realizzazione della prima macchina per questa produzione e tutta l'assistenza necessaria ai tecnici Pvaax, costantemente presenti presso gli stabilimenti di Nembro, per la messa a punto del processo produttivo. Il primo impianto ha raggiunto nei giorni scorsi Dubai e seguiranno presto altre otto macchine simili per poi dare avvio alla produzione, la Pvaax si prefigge di raggiungere una produzione di 1 milione e mezzo di pallets all'anno.

«Leonardo» è una macchina rotazionale completamente automatica. La serie di vantaggi di questa rivoluzione nella produzione non è indifferente per diversi motivi. «Il procedimento dello stampaggio rotazionale comprende la rotazione su due assi di uno stampo in cui si immette della plastica in polvere, il tutto avviene all'interno di un forno - esordisce Pierino Persico, titolare della Persico Spa di Nembro, che ha messo a punto questa idea innovativa che potrebbe rivoluzionare il mercato del settore pallets -. Al termine del passaggio a caldo segue una fase di raffreddamento. Ora, sia per la complessità e lo spazio necessario a questi macchinari, si deve pensare, tanto per fare qualche esempio, allo stampaggio di una canoa o di un pezzo di arredamento. Per i tempi necessari al raffreddamento, questo procedimento non subiva modifiche da decenni. Era un sistema che tra l'altro impiegava più persone, al

Dai suoi cantieri è partita mesi fa l'avventura dello scafo italiano che nel 2007 gareggerà a Valencia nell'America's Cup

tempo stesso ingombrante e molto lento: con il nuovo impianto Leonardo invece, i tempi si sono ridotti notevolmente, fino a un terzo del totale, mentre il personale si è addirittura ridotto di un decimo. È una macchina veloce, automatica, pulita e controllabile».

Sfruttando la caduta dall'alto (il macchinario, imponente, ha un'altezza di circa 5 metri) della polvere di plastica e grazie a una serie di serpentine che garantiscono i passaggi termici dal caldo al freddo la macchina riduce anche gli spazi. Persico non nasconde che sono mancate difficoltà nella fase di progettazione e realizzazione. «Ma il desiderio di scoprire e di innovare il sistema hanno avuto la meglio - conclude - quando l'impianto è terminato ho chiesto a un mio assistente come potesse chiamarsi questa macchina, mi rispose «Leonardo». Un nome bellissimo, che l'ingegnere diede pochi mesi dopo anche a suo figlio».



In alto Leonardo, l'imponente e rivoluzionario macchinario completamente automatizzato per la produzione di pallets. A sinistra l'uscita dai cantieri di Nembro dello scafo di Luna Rossa che gareggerà nell'America's Cup. A destra il titolare dell'azienda Pierino Persico



«Sistema che riduce tempi e personale»

«Leonardo» è una macchina rotazionale completamente automatica. La serie di vantaggi di questa rivoluzione nella produzione non è indifferente per diversi motivi.

«Il procedimento dello stampaggio rotazionale comprende la rotazione su due assi di uno stampo in cui si immette della plastica in polvere, il tutto avviene all'interno di un forno - esordisce Pierino Persico, titolare della Persico Spa di Nembro, che ha messo a punto questa idea innovativa che potrebbe rivoluzionare il mercato del settore pallets -. Al termine del passaggio a caldo segue una fase di raffreddamento. Ora, sia per la complessità e lo spazio necessario a questi macchinari, si deve pensare, tanto per fare qualche esempio, allo stampaggio di una canoa o di un pezzo di arredamento. Per i tempi necessari al raffreddamento, questo procedimento non subiva modifiche da decenni. Era un sistema che tra l'altro impiegava più persone, al

tempo stesso ingombrante e molto lento: con il nuovo impianto Leonardo invece, i tempi si sono ridotti notevolmente, fino a un terzo del totale, mentre il personale si è addirittura ridotto di un decimo. È una macchina veloce, automatica, pulita e controllabile».

Sfruttando la caduta dall'alto (il macchinario, imponente, ha un'altezza di circa 5 metri) della polvere di plastica e grazie a una serie di serpentine che garantiscono i passaggi termici dal caldo al freddo la macchina riduce anche gli spazi. Persico non nasconde che sono mancate difficoltà nella fase di progettazione e realizzazione. «Ma il desiderio di scoprire e di innovare il sistema hanno avuto la meglio - conclude - quando l'impianto è terminato ho chiesto a un mio assistente come potesse chiamarsi questa macchina, mi rispose «Leonardo». Un nome bellissimo, che l'ingegnere diede pochi mesi dopo anche a suo figlio».

D. A.

Bergamo quinta provincia artigiana d'Italia

Le nostre imprese crescono del 3,20%. In Lombardia sono un'azienda su cinque. L'edilizia è trainante



L'artigianato per Bergamo è un punto di forza: quinta provincia per imprese

Sono 264.020 le imprese artigiane in Lombardia, quasi un'impresa artigiana italiana su cinque è lombarda. Lo conferma l'elaborazione della Camera di Commercio di Milano su dati del Registro Imprese relativi alle imprese individuali artigiane attive. E Bergamo si conferma ai vertici, quinta in Italia, come numero di imprese che tra l'altro continuano a crescere: 33.424 nel 2005 rispetto alle 32.387 dell'anno 2004, con un incremento del 3,20% e con un peso nazionale del 2,3% e lombardo del 12,7%.

E proprio la Lombardia conferma la sua indiscu-

ta leadership nell'artigianato piazzando 3 province (Milano prima, Brescia quarta e appunto Bergamo quinta) tra le prime cinque in Italia. Segue il 15° posto di Varese e il 25° di Como, anche se è Lodi la provincia lombarda in cui il numero di imprese artigiane è aumentato di più in cinque anni, facendo registrare una crescita del 11,8%.

In linea con l'andamento italiano, le imprese artigiane lombarde si dedicano prevalentemente ai settori dell'edilizia (102.814 imprese, 38,9% del totale regionale) e delle attività manifatturiere (76.571 imprese, 29%). Al

terzo posto i servizi pubblici, sociali e personali (9,7% del totale, 25.536 imprese) mentre l'8,8% degli artigiani lombardi sceglie di lavorare nel settore dei trasporti, magazzino e comunicazione (23.258 imprese).

«Il mondo artigiano costituisce una realtà importante per la nostra economia - ha dichiarato il presidente della Camera di commercio di Milano, Carlo Sangalli -. Una realtà moderna, originale e innovativa perché interseca i nuovi interessi della società, senza farsi sopraffare dall'omologazione di una globalizzazione tanto rapida quanto diffi-

cile. Nell'ottica di sostenere questo settore, per mantenere viva la qualità e la ricchezza della tradizione e nel contempo modernizzare e ottimizzare i processi produttivi, ritengo utile il contributo che questa guida può fornire agli imprenditori artigiani, affinché nel sistema "pubblico" trovino preziosi alleati. La guida vuole essere una sorta di "bussola" per le aziende artigiane e per le donne e gli uomini che le animano, le guidano e in esse lavorano quotidianamente. Tra gli aspetti su cui occorre lavorare c'è invece la scarsa alternativa al ricambio generazionale».

Giornata di fermo per i dipendenti dell'industria di trafilati in alluminio di Cisano Bergamasco Bodega: niente premio, lavoratori in sciopero

Otto ore di sciopero, ieri, alla Bodega G & C. Spa di Cisano Bergamasco con manifestazione fuori dai cancelli della fabbrica per il mancato pagamento, a maggio, della quota di premio di risultato legato alla contrattazione aziendale. È questa la reazione dei lavoratori della trafiliera di alluminio (circa 200 addetti occupati nei tre siti produttivi a Cisano) che, in questo modo, contestano la decisione dell'azienda di non liquidare, come fino a ieri sempre fatto con regolarità, la prima tranche del premio di risultato pari a 426 euro: una seconda tranche dello stesso importo legata all'assiduità è prevista ad ottobre di cui l'ultima, nel 2005, liquidata regolarmente.



Un momento dello sciopero alla Bodega (foto Paolo Magni)

Come spiegano Gianfranco Maifredi e Amerigo Cortinovis, rispettivamente della Fim-Cisl e Uilm-Uil che, insieme a Giuseppe Severgnini e della Fiom-Cgil seguono l'azienda, «la decisione dello sciopero è una rea-

zione dei lavoratori alla mancanza di spiegazioni e formalizzazioni circa la scelta dell'azienda di non pagare il premio previsto dall'integrativo». Come spiegano ancora i sindacalisti «da circa cinque anni che cer-

chiamo, senza riuscirci, di rinnovare complessivamente il contratto aziendale che, di conseguenza, è fermo dal 2001. Fino a quest'anno l'azienda ha proposto la proroga del premio di risultato adducendo, come condizione per l'impossibilità di un rinnovo, la difficile congiuntura che ha gravato sui mercati: con grande senso di responsabilità, lavoratori e rappresentanze sindacali hanno sempre accettato tale ipotesi». Allo stesso modo pareva accadere anche quest'anno: «Nel corso del 2005 abbiamo chiesto all'azienda non il rinnovo dell'accordo ma, quanto meno, l'aumento del premio economico: un confronto che non è andato in porto con i rappresentanti dei lavoratori che hanno accetta-

to nuovamente la proroga dell'integrativo in essere per il periodo 2005-2006. L'azienda ha fatto sottoscrivere al sindacato il testo che in questi anni ha utilizzato per prorogare le intese in essere: fatto salvo che pochi giorni dopo ha avvisato informalmente che non era nelle condizioni di poter riconoscere per il 2006 tale proroga».

Da qui la sorpresa, tra i lavoratori, del mancato pagamento a maggio del premio previsto e, in assenza di chiarimenti aziendali è scattata la decisione dello sciopero di ieri. «Speriamo - dicono i sindacalisti - che l'incontro in programma con l'azienda il 25 maggio possa risolvere l'attuale impasse».

P. P.

Aperto per aziende e dipendenti dal lunedì al venerdì nella sede dell'Unione Artigiani Agricoltura, sportello per la Casaf

N&W GLOBAL VENDING SCIOPERO PER L'INTEGRATIVO

Otto ore di sciopero a sostegno della trattativa per il rinnovo del contratto aziendale. È quanto accaduto ieri alla N&W Global Vending (la ex Necta Vending) di Valbrembo dove i lavoratori (complessivamente un migliaio occupati nella sede di Valbrembo, nello stabilimento di Mozzo e nel magazzino di Grassobbio) al termine del periodo di moratoria che è seguito alla scadenza del contratto (fine 2005) hanno deciso un pacchetto di 20 ore di sciopero per sostenere il confronto che i sindacati di Fim-Cisl, Fiom-Cgil, Uilm-Uil e la Rsu di fabbrica hanno aperto con l'azienda. «La trattativa è nel pieno del suo svolgimento - sottolineano dal sindacato - stiamo cercando in una logica di confronto costruttivo con l'azienda, per altro da sempre attenta alle relazioni sindacali, di verificare le disponibilità circa le richieste presenti nella nostra piattaforma. I temi in gioco sono, ovviamente, un aumento del premio di risultato che vorremmo, almeno in parte, consolidare, un aumento dello strumento del part-time, ed una ulteriore definizione delle percentuali massime della presenza dei contratti atipici. Terminato il periodo di moratoria, l'assemblea di mercoledì dei lavoratori ha deliberato il pacchetto di ore di sciopero la cui prima tranche era programmata per ieri. Gestiremo le restanti ore a seconda di come si svilupperà la situazione nei prossimi incontri con l'azienda».

Uno sportello quotidiano per la Casaf (la Cassa assistenza salariati agricoli della provincia di Bergamo), dedicato sia alle aziende sia ai dipendenti salariati agricoli e floricoltivatori. Lo ha deciso il comitato di gestione dell'associazione paritetica: l'ufficio avrà sede (ma sarà indipendente) all'interno dell'Unione Provinciale Agricoltori di Bergamo, in via Rovelli 21 e sarà aperto da lunedì al venerdì, dalle 8,30 alle 12,30.

La Casaf è gestita dalle organizzazioni territoriali del settore: Unione Agricoltori, Coldiretti, Cia e dai sindacati Fai Cisl, Flai Cgil e Uila Uil. Tra i fini statutari contempla compiti assistenziali (integrazioni infortuni e malattia per

apprendisti ed operai, erogazioni solidali per casi di particolare necessità) e compiti formativi (corsi di formazione, rappresentanti dei lavoratori alla sicurezza). L'organismo paritetico è retto da un comitato di gestione composto di sei componenti, espressione delle organizzazioni professionali e sindacali del settore agricolo.

Casaf è finanziata in uguale misura da lavoratori e datori di lavoro: lo sportello nasce per agevolare i rapporti e le procedure con i lavoratori, ma anche con aziende che abbiano bisogno di delucidazioni, ad esempio sull'integrazione del trattamento di malattia e infortunio o sul fondo di solidarietà provinciale.