



UNIVERSITÀ POLITECNICA DELLE MARCHE
FACOLTÀ DI INGEGNERIA

CORSO DI LAUREA SPECIALISTICA IN INGEGNERIA TERMOMECCANICA

TESI DI LAUREA

RICONVERSIONE INDUSTRIALE DI UN'AZIENDA
DURANTE L'EMERGENZA SANITARIA
COVID-19

INDUSTRIAL RECONVERSION OF A COMPANY
DURING THE HEALTH EMERGENCY
COVID-19

RELATORE: Chiar.mo
DOTT. DI PERNA COSTANZO

TESI DI LAUREA DI:
PEDRONI GABRIELLA

Anno Accademico 2019-2020

INDICE

INTRODUZIONE	pag. 1
---------------------------	--------

CAPITOLO 1

L'AZIENDA LECONT S.R.L.

1.1. – La storia dell'azienda	pag. 4
1.2. – LeCont e l'innovazione	pag. 7
1.2.1. – Simulatore ruota-strada	pag. 7
1.2.2. – Tecnologia RFID	pag. 8
1.3. – L'attività aziendale svolta ante covid-19	pag. 9
1.3.1. – Lavorazione della gomma e produzione degli pneumatici	pag. 9

CAPITOLO 2

ORDINANZA N°04/2020 DEL COMMISSARIO STRAORDINARIO PER L'ATTUAZIONE E IL COORDINAMENTO DELLE MISURE OCCORRENTI PER IL CONTENIMENTO E IL CONTRASTO DELL'EMERGENZA EPIDEMIOLOGICA COVID-19 EX ART.5 D.L. 17 MARZO 2020

2.1. – Riconversione industriale di LeCont s.r.l. in considerazione dell'ambito di applicazione dell'Ordinanza e finalità dell'intervento	pag. 11
2.2. – Invitalia-#CuraItalia Incentivi	pag. 12
2.3. – #CuraItalia Incentivi-Procedura di ammissione-Piano degli investimenti	pag. 13
2.3.1. – Credibilità del soggetto proponente	pag. 13
2.3.2. – Fattibilità tecnica del programma	pag. 14
2.3.3. – Solidità economica-finanziaria-patrimoniale del soggetto proponente	pag. 16

CAPITOLO 3
CICLO PRODUTTIVO E CAPACITA' PRODUTTIVA

3.1. – Disponibilità e conformità dell'unità locale e permessi.....	pag. 18
3.2. – Certificazioni ed autorizzazioni relativi al processo produttivo.....	pag. 19
3.3. – Ciclo produttivo e capacità produttiva inerente le mascherine.....	pag. 21
3.3.1. – Descrizione delle mascherine di tipo chirurgico.....	pag. 21
3.3.2. – Indicazioni di massima	pag. 22
3.3.3. – Materiali e stratificazioni per mascherine chirurgiche	pag. 22
3.3.4. – Geometria e dimensioni della mascherina	pag. 23
3.3.5. – Materiali necessari	pag. 24
3.3.6. – Ciclo produttivo delle mascherine chirurgiche.....	pag. 24
3.3.7. – Capacita'produttiva.....	pag. 26
3.4. – Fabbisogno occupazionale.....	pag. 26
3.5. – Spese	pag. 27
3.6. – Data di avvio e tempistica di realizzazione.....	pag. 27

CAPITOLO 4
LA RICONVERSIONE INDUSTRIALE DI LECONT

4.1. – Fasi principali della riconversione industriale.....	pag. 29
4.2. – Il macchinario	pag. 30
4.3. – Ammissione all'incentivo di Invitalia.....	pag. 31
4.4. – LeCont Medical.....	pag. 33

CAPITOLO 5
IL FUTURO DI LECONT MEDICAL

5.1. – Mescolatore per liquido igienizzante.....	pag. 35
5.2. – Semimaschere filtranti antipolvere di tipo FFP.....	pag. 35

CONCLUSIONI	pag. 37
BIBLIOGRAFIA	pag. 38

INTRODUZIONE

Il 2020 verrà ricordato come un anno di sconfitte politiche, economiche e sociali. Tantissimi cittadini lo ricorderanno per la perdita ingiustificata dei propri cari. Covid-19 rimarrà per molto tempo il simbolo dell'impreparazione, della sottovalutazione, dell'incompetenza.

Il 14 marzo il Dott. Angelo Borrelli, capo del Dipartimento della Protezione Civile dichiarava “non abbiamo una produzione nazionale delle mascherine e dpi, perché in passato è stata considerata di basso margine per gli operatori economici e quindi ora ne subiamo le conseguenze” e ancora “per questo motivo l'ipotesi di riconvertire la produzione industriale per alcune aziende non è da escludere”.

Covid-19 per diversi ingegneri e imprese italiane ha rappresentato un momento di riscatto della competenza, della professionalità, del famoso “Made in Italy”.

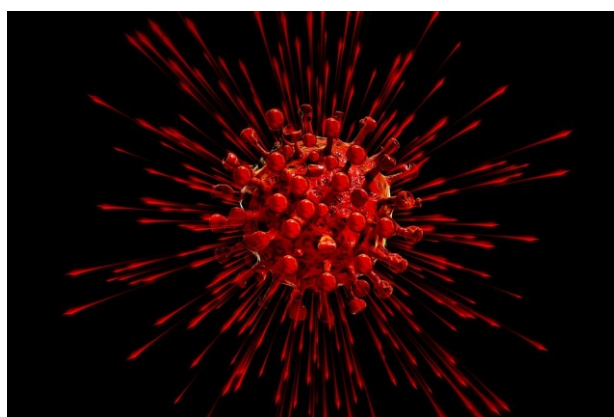


Fig. 1 - Illustrazione di Sars-CoV-2.

Dal sito del Ministero della Salute si può leggere “A partire dal 4 maggio 2020, ai fini del contenimento della diffusione del virus COVID-19, è fatto obbligo sull'intero territorio nazionale di usare protezioni delle vie respiratorie nei luoghi chiusi accessibili al pubblico, inclusi i mezzi di trasporto e comunque in tutte le occasioni in cui non sia possibile garantire continuamente il mantenimento della distanza di sicurezza”. Indossare la mascherina, al giorno d'oggi, è diventata una sorta di moda, la gente può

scegliere tra diversi modelli graficamente accattivanti, è quasi impossibile riconoscersi mentre si passeggia o si entra in uffici o negozi, nessuno potrebbe immaginare che le mascherine che indossa potrebbero essere state progettate, sviluppate e commercializzate alla velocità della luce, da una piccola azienda che fino a pochi mesi prima era un'élite nel settore degli pneumatici racing di go-kart.



Fig. 2 – Un'immagine delle mascherine validate dall'Inail per i lavori nei cantieri edili.

Mi sono laureata in ingegneria meccanica (triennale) e abilitata nella sezione B del settore industriale 10 anni fa. Da 10 anni svolgo la libera professione come ingegnere junior nel campo del settore civile energetico-impiantistico, nello specifico mi occupo della parte energetica e acustica di progetti civili/industriali. Gli studi di ingegneria preparano i discenti ad avere una mente elastica per risolvere problemi di qualsiasi genere, per questo motivo quando l'azienda LeCont s.r.l. mi ha incaricata di seguire la riconversione di parte della loro realtà industriale per la produzione di dispositivi medici e di protezione individuale e in particolare di riuscire a realizzare il programma di investimento ammesso a contributo dall'Ordinanza n.4/2020 emessa dal Commissario Straordinario per l'attuazione e il coordinamento delle misure di contenimento e contrasto dell'emergenza epidemiologica Covid-19, ho accettato con entusiasmo, certa che di questa esperienza ne avrei fatto tesoro e sicura che quanto avrei appreso e studiato nei mesi successivi mi sarebbe stato utile professionalmente.



Fig. 3 –#CuraItalia Incentivi è la misura, emanata dall’ordinanza n.4/2020, che sostiene la produzione e la fornitura di dispositivi medici e di DPI gestita da Invitalia.

Il lavoro descritto in questa tesi, riassume tutti gli interventi che sono stati realizzati dalla scrivente e dall’azienda LeCont s.r.l. per riconvertire parte della propria produzione industriale a favore della produzione di dispositivi medici, in ottemperanza dell’Ordinanza n. 04/2020 del Commissario Straordinario per l’attuazione e il coordinamento delle misure di contenimento e contrasto dell’emergenza epidemiologica Covid-19.

CAPITOLO 1

L'AZIENDA LECONT S.R.L.

1.1. – LA STORIA DELL'AZIENDA

Riuscire a produrre pneumatici ad elevate prestazioni, affidabili e duraturi, è l'obiettivo che la LeCont S.r.l. si è prefissata dall'inizio. Avere un prodotto competitivo, sia a livello di prestazioni che di costo è una sfida che la suddetta piccola azienda affronta giornalmente.

L'azienda LeCont s.r.l. prende corpo nel 1993 grazie alla passione per gli sport motoristici che sin da piccoli i fratelli Valter e Sergio Cont avevano nutrito; viene da subito realizzato lo stabilimento produttivo finanziato interamente da entrambi i fratelli che vengono supportati in termini di ricerca e sviluppo dalla famiglia Marangoni.

Nel corso del 1993 vengono prodotte una certa quantità di gomme ricoperte facendo uso della tecnologia messa a disposizione dalla ditta Marangoni.

In seguito, sulla base dell'esperienza acquisita e da un'attenta analisi di mercato sono stati individuati spazi di mercato nel settore degli pneumatici per go-karts a livello europeo. Il settore karting ha acquisito negli anni maggiore importanza, è il primo passo che tutti i più grandi piloti hanno compiuto per diventare professionisti. I go-karts sono privi di sospensioni e quindi risentono maggiormente degli effetti provocati dalla strada e dal telaio: produrre pneumatici performanti per questo settore è estremamente difficile.

Alla fine del 1995 si è proceduto all'omologazione delle nuove coperture karts sia da asciutto (slick) che da bagnato (rain) presso la Commissione Internazionale Karting a cui fa capo la FIA (Federazione Internazionale dell'Automobile).

Il 1996 è stato dedicato alla produzione di pneumatici da proporre sul mercato italiano, non solo per competizioni agonistiche ma anche per chi intraprende questo sport per puro divertimento. Nella seconda metà del 1996 si sono ottenuti buoni risultati commerciali proprio sugli pneumatici venduti agli "appassionati non professionisti".

Nello stesso anno i prodotti della LeCont sono stati utilizzati nel corso di una delle più importanti manifestazioni kartistiche: il Campionato Europeo classi FC e ICC.

L'esperienza della partecipazione a gare internazionali, con gli oneri che queste comportavano, ha convinto i responsabili della necessità di concentrare i capitali per lo sviluppo tecnologico.

A partire dal 1° gennaio 1997 la ditta è stata inserita nell'albo dei fornitori ufficiali per la categoria 100c.c. Club del Campionato Italiano Kart.

La crescita graduale della medesima categoria ha consentito di risolvere in maniera ottimale i problemi riguardanti la quantità e per decisione della Federazione Italiana Karting, la fornitura degli pneumatici da utilizzare in entrambe le classi 100 e 125c.c. è stata assegnata alla LeCont S.r.l. a partire dall'anno 1998.

L'anno seguente (1999) si è proceduto alla fornitura di pneumatici per una categoria di motori 250c.c. ad elevate prestazioni in Germania.

Il 2000 ha segnato un'importante svolta per l'azienda che ha ottenuto, durante una prova del Campionato Italiano Club a Cervia, importanti risultati di durabilità e affidabilità degli pneumatici assegnati alle categorie 100c.c. e 125c.c.

Nel 2001 quindi, la Federazione Italiana Kart ha assegnato alla ditta la fornitura degli pneumatici per la categoria FC Senior.

Nel 2002 si è assistito ad una crescita delle performances degli pneumatici che ha fatto ben sperare i fratelli Cont.

Nel 2003 alla ditta è stata attribuita la fornitura degli pneumatici per una categoria sperimentale (Club).

Nei primi anni, i suoi pneumatici hanno corso col marchio All Tyres, poi mutato in Cont Sport Tyres ed infine (dal 2004) con lo stesso attuale marchio commerciale: LeCont.



Fig. 1.1.1– Foto di gruppo categorie cadette karting.

Nel 2011 e nel 2012, la LeCont è stata l'azienda fornitrice esclusiva selezionata dalla CIK-FIA per equipaggiare tutti i concorrenti partecipanti al Campionato del mondo karting U18 ed al Trofeo dell'Accademia CIK-FIA.

Nel 2013, l'azienda è stata selezionata dalla CIK-FIA come azienda fornitrice in esclusiva per equipaggiare tutti i concorrenti partecipanti al Campionato del mondo karting KFJ, al Campionato europeo karting KFJ ed alla SuperCup KFJ.

A partire dalla partecipazione alla Pikes Peak 2014 (29 giugno 2014), l'azienda ha fatto un grande salto di qualità entrando nel settore delle competizioni automobilistiche di vertice con pneumatici 13'' a tecnologia radiale destinati a Prototipi come la Norma M20 RD-Honda, pilotata in occasione della gara in Colorado (USA) dal francese Romain Dumas.



Fig. 1.1.2. Gli pneumatici Le Cont.

1.2. – LE CONT E L’INNOVAZIONE

1.2.1. – Simulatore ruota-strada

Visti i continui miglioramenti e considerata la forte passione per questo tipo di prodotto l’azienda ha deciso di investire sia in impianti produttivi che nella ricerca.

Nel 2011, con un progetto di ricerca finanziato dalla Provincia Autonoma di Trento, costruiscono il primo simulatore ruota-strada per pneumatici karting. Anche in quell’occasione ho fornito all’azienda le mie competenze professionali in merito alla progettazione tecnica e alla realizzazione del progetto.

Questo speciale macchinario è una vera e propria “macchina di misura” in grado di stabilire sforzi, deformazioni, e sollecitazioni a cui è sottoposto uno pneumatico durante la fase di utilizzo. Il simulatore è stato progettato e realizzato per sostituire la prova di

collaudo in pista, procurando così non solo un notevole risparmio sulla produzione degli pneumatici destinati ai tests, ma anche un risparmio economico aziendale inerente i collaudi in circuito.

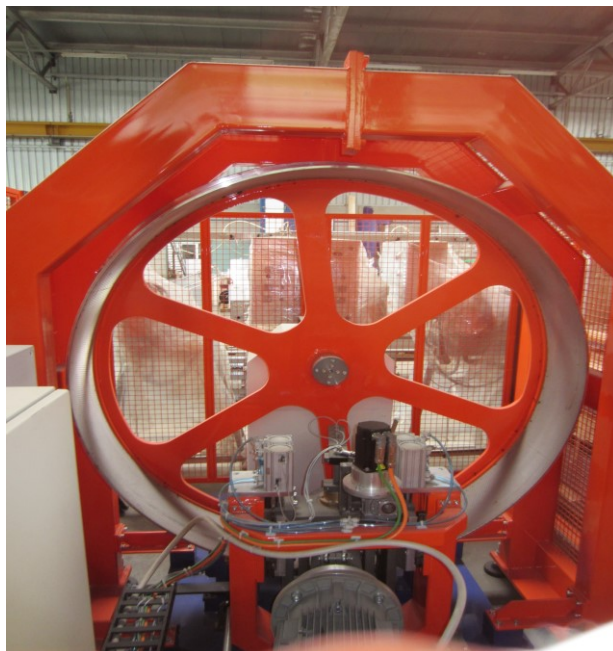


Fig. 1.2. – Simulatore ruota-strada.

1.2.2. – Tecnologia RFID

In questi ultimi anni, l'azienda ha sviluppato molti prodotti che soddisfano le esigenze non solo nel campo racing kartistico, ma anche in quello automobilistico continuando a riscuotere successo sia nella qualità del prodotto che nella sua commerciabilità.

LeCont è stata la prima azienda al mondo ad applicare la tecnologia RFID (Identificazione tramite un segnale a radio frequenza) agli pneumatici nel settore della competizione motoristica.

Si tratta di un sistema che prevede la presenza di un microchip annegato all'interno della carcassa dello pneumatico che, passando sotto un portale di rilevamento, permette l'immediata identificazione dello pneumatico e del conducente cui è assegnato.

Grazie al sistema messo a punto dalla LeCont che consente oltre 200 letture al secondo di ogni singolo RFID, è infatti possibile procedere alle verifiche dell'identità di ogni

pneumatico mentre il kart è in azione. In futuro, questo sistema costituirà un'evoluzione radicale nel sistema di controllo degli pneumatici. Sono molte altre le novità allo studio in materia. Tanto che, in avvenire, il sistema potrà avere ulteriori sviluppi e permettere, ad esempio, di comunicare immediatamente il numero di chilometri percorsi da ciascun pneumatico.

1.3. – L'ATTIVITA' AZIENDALE SVOLTA ANTE-COVID19

1.3.1. – Lavorazione della gomma e produzione degli pneumatici

Lo stabilimento della società LeCont S.r.l. è ubicato in Rovereto (TN), in una zona industriale di recente costruzione. Esso copre una superficie di circa 3340 m², 2200 dei quali sono coperti.

Il settore di appartenenza dell'azienda è tipicamente quello della lavorazione della gomma, al quale si aggiunge poi la produzione di pneumatici. Per quanto riguarda la lavorazione della gomma, il ciclo prevede, inizialmente, la preparazione delle cosiddette "mescole", al cui fine vengono utilizzati particolari macchinari (mescolatori chiusi), denominati "Banbury".

La preparazione di una mescola avviene in due fasi distinte: produzione di mescola-base e aggiunta dei cosiddetti "additivi di vulcanizzazione". Quest'ultimo processo viene attuato secondo la chimica dello zolfo. Il procedimento risulta quindi di tipo discontinuo e prevede l'approntamento di "batch" di mescola.

Una volta ottenuta la mescola è possibile passare quindi alla produzione dello pneumatico. Il processo è assai laborioso e complesso e consta di diverse fasi, rappresentate dalla preparazione della carcassa (tela poli-ammidica impregnata di gomma) e dall'aggiunta di quello che poi diventerà il battistrada realizzato con le mescole. Si tratta di preparare dei "cilindri" (denominati "fustini") costituiti dalla tela poli-ammidica e di rivestirli con la mescola. Il cilindro che ne risulta viene poi "deformato" a pneumatico attraverso un sistema ad espansione. Lo pneumatico viene posto in un apposito stampo riscaldato per il processo finale di vulcanizzazione.

Per ciascuno pneumatico si procede al controllo della tenuta in presenza di un determinato valore di pressione e a quello delle dimensioni principali. Gli pneumatici vengono in seguito imballati in cartoni, pronti per la spedizione.

I processi di preparazione di una mescola prima e di uno pneumatico poi, sono piuttosto articolati e caratterizzati da alcuni fattori critici, quali la qualità della mescolazione, la precisione delle quantità delle sostanze aggiunte e la costanza dei parametri di processo. Mediante l'introduzione di nuovi sistemi di miscelazione (estrusione bi-vite co-rotante) e sistemi di dosaggio gravimetrico, in sostituzione del dosaggio manuale, si ottengono vantaggi relativi ad una più intima mescolazione dei componenti con conseguente miglioramento delle prestazioni a parità di formulazione. Il processo è di tipo continuo, controllato periodicamente, miscelato secondo le medesime modalità, meno soggetto quindi a variazioni o a incostanza dovuta alla capability di processo e a sempre possibili errori umani nella pesatura degli additivi.

Il codice ISTAT dell'attività è **22.11.1, produzione, costruzione, ricostruzione, ricopertura, ricerca e sviluppo, sperimentazione, confezionatura di pneumatici in gomma in genere, per go-kart e mezzi da competizione. Pezzi speciali in gomma per cantieri navali e case automobilistiche.**



Fig. 1.3 Immagine di una delle presse utilizzate per la vulcanizzazione degli pneumatici.

CAPITOLO 2

PROGRAMMAZIONE DELLA RICONVERSIONE INDUSTRIALE E ORDINANZA N°04/2020 DEL COMMISSARIO STRAORDINARIO PER L'ATTUAZIONE E IL COORDINAMENTO DELLE MISURE OCCORRENTI PER IL CONTENIMENTO E IL CONTRASTO DELL'EMERGENZA EPIDEMIOLOGICA COVID-19 EX ART.5 D.L. 17 MARZO 2020

2.1. –RICONVERSIONE INDUSTRIALE DI LECONT S.R.L. IN CONSIDERAZIONE DELL'AMBITO DI APPLICAZIONE DELL'ORDINANZA E FINALITA' DELL'INTERVENTO.



ORDINANZA n. 4/2020

IL COMMISSARIO STRAORDINARIO
PER L'ATTUAZIONE E IL COORDINAMENTO DELLE MISURE DI
CONTENIMENTO E CONTRASTO DELL'EMERGENZA EPIDEMIOLOGICA
COVID-19

VISTO il decreto-legge 17 marzo 2020, n. 18, pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana n. 70 del 17 marzo 2020, recante "Misure di potenziamento del servizio sanitario nazionale e di sostegno economico per famiglie, lavoratori e imprese connesse all'emergenza epidemiologica da COVID-19";

VISTO l'articolo 112 del predetto decreto-legge che prevede che con decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri è nominato un Commissario straordinario per l'attuazione e il coordinamento delle misure occorrenti per il contenimento e il contrasto dell'emergenza epidemiologica COVID-19, e che ne definisce funzioni e poteri, anche in deroga alle disposizioni vigenti;

VISTO, altresì, l'articolo 5 del medesimo decreto, che istituisce una specifica misura di incentivo alla produzione e alla fornitura di dispositivi medici e di dispositivi di protezione individuale, operante secondo modalità compatibili con la normativa europea, autorizzando a tal fine la spesa complessiva di 50 milioni di euro per l'anno 2020, stabilendo tra l'altro che:

a) per assicurare la produzione e la fornitura di dispositivi medici e dispositivi di protezione individuale, ai valori di mercato correnti al 31 dicembre 2019, in relazione alla inadeguata disponibilità degli stessi nel periodo di emergenza COVID-19, il Commissario straordinario di cui al citato articolo 122 è autorizzato a erogare finanziamenti mediante contributi a fondo perduto e in conto gestione, nonché finanziamenti agevolati;

— u

Fig. 2.1. – Ordinanza n.04/2020

L'articolo 2 comma 1 dell'ordinanza n.04/2020 del Commissario straordinario che richiama gli ambiti di applicazione e le finalità dell'intervento dichiara: "La presente

ordinanza, considerata la necessità di contrastare più efficacemente il progredire dell'epidemia COVID-19, nonché la situazione attuale di carenza di liquidità di cui soffrono le imprese italiane del comparto, fornisce, ai sensi dell'articolo 5 del decreto-legge, le disposizioni volte a consentire l'attuazione e la gestione ad opera dell'Agenzia della misura di incentivazione alla produzione e alla fornitura di dispositivi medici e di dispositivi di protezione individuale prevista dal medesimo articolo 5.”

L'azienda LeCont s.r.l., durante l'emergenza del coronavirus ha ridotto notevolmente la sua attività principale che riguarda la produzione di pneumatici racing di go-kart, inoltre con la sospensione di tutte le manifestazioni sportive, tra le quali anche quelle motoristiche, l'azienda ha previsto un notevole calo di fatturato per il 2020. Il futuro di LeCont si prospettava incerto, non solo ai fini della produttività ma anche del mantenimento del personale attualmente in capo all'azienda.

Vista l'ordinanza suddetta, valutate le competenze e le capacità aziendali delle quali potevano disporre, i fratelli Cont hanno deciso di riconvertire parte della produzione sfruttando il know how aziendale supportato anche dal lavoro di diversi consulenti esperti nel settore medicale.

2.2. – INVITALIA - #CURAITALIA INCENTIVI

#CuraItalia Incentivi è la misura che sostiene la produzione e la fornitura di dispositivi medici e di dispositivi di protezione individuale (DPI) per il contenimento e il contrasto dell'emergenza epidemiologica Covid-19. Questa misura è gestita da Invitalia che è l'Agenzia nazionale per lo sviluppo, di proprietà del Ministero dell'Economia. Invitalia è quindi il soggetto richiamato all'art.2 dell'Ordinanza sopra descritta. Per l'ottenimento degli incentivi messi a disposizione dall'Ordinanza n. 04/2020, Invitalia verifica i requisiti delle aziende che vogliono ottenere i contributi.

L'azienda Le Cont s.r.l., vista l'imminente riconversione produttiva, ha deciso di provare ad accedere agli incentivi del #CuraItalia.

2.3. – # CURAITALIA INCENTIVI-PROCEDURA DI AMMISSIONE-PIANO DEGLI INVESTIMENTI

2.3.1. – Credibilità del soggetto proponente

Compagine Sociale

Elenco soci (persona fisica/persona giuridica)	Quota di partecipazione %
CONT VALTER	50%
CONT SERGIO	50%

Vertice e management aziendale

Il Sig. Valter Cont è Presidente del Consiglio di Amministrazione della Le Cont s.r.l., mentre il sig. Sergio Cont è Consigliere di amministrazione.

L'esperienza quasi trentennale dei fratelli Cont nel settore industriale è stata valutata di notevole importanza per portare a termine la riconversione della produzione aziendale. Entrambi hanno sempre partecipato sia alla progettazione che alla costruzione di tutti i loro macchinari poi utilizzati nella linea di produzione degli pneumatici.

Puntualmente ricercano innovazione e sviluppo in tutto ciò che riguarda la produzione di mescole e prodotti finiti.

Il marchio LeCont è diventato sinonimo di prestigio nel settore racing e l'obiettivo dell'azienda è quello di sviluppare attraverso tecnologie sofisticate anche la produzione dei sistemi di protezione individuale quali mascherine chirurgiche e nell'immediato futuro anche di semi maschere facciali di tipo FFP, nonché di iniziare la produzione di liquido igienizzante. Insomma realizzare un intero reparto di produzione medicale.

Analisi del fatturato:

2016	1.277.074,00
2017	3.302.279,00
2018	2.895.006,00

Analisi degli investimenti:

2016	68.412,00
2017	165.374,00
2018	731.938,00

2.3.2. – Fattibilità tecnica del programma, intesa come capacità del programma proposto di determinare un incremento della produzione, a seguito del completamento del piano degli investimenti e credibilità del cronoprogramma degli investimenti

Tipologia del programma

Il presente programma degli investimenti è finalizzato all'incremento della disponibilità nel territorio nazionale di dispositivi medici e di dispositivi di protezione individuale attraverso la riconversione di una unità produttiva esistente finalizzata alla produzione di dispositivi medici e/o di dispositivi di protezione individuale.

Descrizione del progetto degli investimenti ed indicazione del Codice ATECO 2007 dell'attività economica cui è finalizzato

32.99.11 – Fabbricazione di vestiario ignifugo, protettivi

LeCont s.r.l. intende avviare la produzione di mascherine di tipo chirurgico e dispositivi di protezione individuale di tipo FFP attraverso l'acquisto di macchinari specifici per la produzione di tali prodotti, la descrizione del ciclo produttivo e della capacità produttiva verranno trattati nel prossimo capitolo riguardante le informazioni tecniche della riconversione.

L'azienda si presenta già predisposta per il conseguente avvio della produzione suddetta avendo tutti i requisiti inerenti all'attività economica e dimostrata dal Codice ATECO. Inoltre l'azienda intende soddisfare quanto richiesto dalla norma UNI EN 14683:2019 e dalla norma UNI EN 149:2001+A1:2009 e i requisiti essenziali relativi alla direttiva 93/92/CEE.

Piano degli investimenti

Si riporta di seguito il prospetto di sintesi relativo al programma degli investimenti.

Piano degli Investimenti	Totale €
- Opere murarie e assimilate	0,00
- Macchinari, impianti ed attrezzature varie	260.000,00
- Programmi informatici	0,00
Totale Investimenti	260.000,00

Costi per esigenze di Capitale Circolante

Si riportano di seguito i costi, richiesti alle agevolazioni, relativi alle esigenze di Capitale Circolante.

Tipologia costi	Totale €
Materie prime, sussidiarie, di consumo e merci	10.861,40
Canoni di locazione dell'immobile adibito alla produzione (se previsti)	
Costi del personale	
Utenze	
Altro (specificare)	
Totale costi	10.861,40

Motivazione alla base della richiesta delle spese per Capitale Circolante

L'azienda al momento della presentazione della domanda aveva già acquistato diverso materiale, ad esempio tessuti di tipo meltblown e spunbond per l'avvio della produzione delle mascherine di tipo chirurgico.

Sintesi Piano dei Costi totale (Investimenti e Capitale Circolante)

Piano dei Costi complessivo	Totale €
- Opere murarie e assimilate	0,00
- Macchinari, impianti ed attrezzature varie	260.000,00
- Programmi informatici	0,00
Totale investimento	260.000,00
- Costi per il Capitale Circolante	10.861,40
Totale programma	270.861,40

2.3.3. – Solidità economica-finanziaria-patrimoniale del soggetto proponente

Solidità economico – finanziaria - patrimoniale

Ai fini della valutazione della solidità economico – finanziaria – patrimoniale si riportano i seguenti dati desumibili dagli ultimi due bilanci approvati:

Margine Operativo Lordo/Fatturato

Margine Operativo Lordo/Fatturato		
	Anno n-1 2017	Anno n 2018
MOL (a)	304.954,00	339.655,00
Fatturato (b)	3.302.279,00	2.895.006,00
MOL / Fatturato (a/b)	9 %	11 %

Indipendenza Finanziaria

Indipendenza finanziaria		
	Anno n-1 2017	Anno n 2018
Patrimonio Netto (a)	1.294.164,00	1.324.580,00
Totale Passivo (b)	4.081.917,00	3.722.584,00
PN/Tot. Passivo (a/b)	31 %	35 %

Copertura del Programma

Si riporta il prospetto fonti/impieghi relativo all'iniziativa proposta alle agevolazioni.

Impieghi €	
Totale investimento da agevolare	260.000,00
Totale circolante da agevolare (nella misura massima del 20% dell'investimento da agevolare)	10.861,40
Totale IVA (si acquista non imponibile IVA per requisito plafond lett. C art. 8 DPR 633/1972)	0,00
Totale Impieghi	270.861,40
Fonti €	
Agevolazioni richieste	
Importo agevolazione complessivamente richiesta	203.146,05
Apporto Mezzi Propri	
Capitale proprio (specificare forma tecnica)	
Finanziamento soci	67.715,35
Finanziamenti bancari	
Altre disponibilità (specificare forma tecnica anche per copertura IVA)	
Totale Fonti	270.861,4

Copertura del programma	
(a) Risorse apportate dal beneficiario	67.715,35
(b) Finanziamento agevolato	203.146,05
(c) Fabbisogni finanziari - comprensivi di IVA	270.861,40
Copertura finanziaria (a + b)/c	1

CAPITOLO 3

CICLO PRODUTTIVO E CAPACITA' PRODUTTIVA

3.1. – DISPONIBILITÀ E CONFORMITÀ DELL'UNITÀ LOCALE E PERMESSI

Il fabbricato in cui è insediata l'unità locale oggetto del programma di investimenti sopra descritto risulta censito al Catasto del Comune di LIZZANA al foglio 4, particella edificiale 1607, subalterno 1, cat. catastale D/7. L'azienda disporrà di circa 900 metri quadrati per insediare il reparto medicale all'interno del proprio stabilimento.

La disponibilità in capo alla società LeCont s.r.l. dell'unità locale in questione è garantita dalla seguente documentazione

- Contratto di compravendita del 19/06/2003 registrato a Trento il 30/06/2003 al n. 3497, vol. 69, S. IIV;
- Decreto Tavolare del 03/11/2003 G.N. 3457/2003.

L'attuale configurazione del fabbricato risulta conforme ai seguenti titoli autorizzativi:

- Concessione edilizia nr. 5500/04 del 10/03/2004
- Variante nr. 25100/04 del 27/01/2005
- Variante nr. 4666/06 del 24/07/2006
- D.I.A. n. 3619/09 del 28/01/2009
- D.I.A. n. 41888/10 del 30/09/2010
- Agibilità prot. n. 0043989 del 14/10/2011
- CILA nr. 8256/18 del 06/02/2018
- il fabbricato dispone della seguente Attestazione di Agibilità prot. nr. 0043989 del 14/10/2011 a cui risulta conforme.

Sulla scorta delle verifiche tecniche operate il medesimo fabbricato è conforme ai vigenti vincoli urbanistici, edilizi e di destinazione d'uso, per rispetto all'attività

produttiva insediata, e per esso non risultano istanze di condono edilizio/titoli autorizzativi in sanatoria tuttora pendenti.

All'interno dell'azienda è previsto uno spazio dedicato per insediare l'attività di produzione di materiale di tipo medicale, il locale è già predisposto di adeguato e certificato impianto elettrico e di aria compressa dove verrà posizionato il macchinario per la produzione dei dispositivi di protezione individuale.

3.2. – CERTIFICAZIONI ED AUTORIZZAZIONI RELATIVI AL PROCESSO PRODUTTIVO

Per l'esercizio dell'attività produttiva, a valle della realizzazione del programma di investimenti è stato incluso il codice Ateco di riferimento **32.99.11 Fabbricazione di articoli di vestiario ignifughi e protettivi di sicurezza.**

L'azienda ha preventivamente effettuato una valutazione dei fornitori di materiali considerando la Certificazione degli stessi in termini di ISO ed ha già ottenuto campioni di materiali da essi forniti di materiale di tipo TNT Spunbond e TNT Meltblown.

Sulla base delle indicazioni di carattere generale fornite dal Politecnico di Milano nella Nota Tecnica v 4.1 del 06/04/2020 che fornisce chiarimenti relativamente all'idoneità del contenuto di materiale meltblown in quanto lo stesso deve essere superiore a 20 g/mq, il materiale acquistato dall'azienda per la propria produzione è pari a 22 g/mq e pertanto idoneo.

Per quanto riguarda le certificazioni di prodotto, l'azienda intende soddisfare quanto richiesto dalla norma UNI EN 14683:2019 e la norma UNI EN 149:2001+A1:2009 e i requisiti essenziali relativi alla direttiva 93/92/CEE.

Inizialmente sono stati inviati alla società Italcert di Milano i campioni di DPI prodotti per i test di laboratorio come da norma UNI EN 149:2001+A1:2009 in particolare mascherine tipo FFP non riutilizzabili.

L'azienda LeCont ha ulteriormente inviato anche dei campioni di mascherine di tipo chirurgico uso medicale presso la società ABICH al fine di poter ottenere la

certificazione del prodotto conforme alla norma UNI EN ISO 14683:2019 e che i campioni sono stati allestiti secondo le linee guida relativamente a tipologie e stratificazione suggeriti dal Politecnico di Milano secondo accordo stipulato dallo stesso con la regione Lombardia.

Quando l'azienda avrà la certezza che i prodotti saranno validi per la certificazione, così come previsto dall'Articolo 15 del D.L. 17 marzo 2020 "Disposizioni straordinarie per la produzione di mascherine chirurgiche e Dispositivi di Protezione Individuale", l'azienda provvederà all'invio presso l'ISS (competente per le mascherine di tipo chirurgico uso medicale) delle autocertificazioni dei prodotti con relativa documentazione redatta rispettivamente dalla società Abich così come stabilito.

Si sottolinea, altresì che LeCont è in fase avanzata in termini di Certificazione di Sistema di Gestione Integrato (Qualità, Sicurezza, Ambiente) come da norme ISO in vigore:

- UNI EN ISO 9001 "Sistemi di gestione per la qualità – Requisiti";
- UNI EN ISO 14001 "Sistemi di gestione ambientale – Requisiti e guida per l'uso";
- UNI ISO 45001 "Sistemi di gestione per la salute e sicurezza dei lavoratori – Requisiti e guida per l'uso".

A tal proposito LeCont ha già elaborato:

- il Manuale di Sistema di Gestione della Qualità;
- il Manuale relativo alla Linea di produzione delle mascherine;
- la procedura per la corretta produzione delle mascherine.

L'intero processo di certificazione sarà validato non appena terminerà l'emergenza sanitaria in corso COVID-19 dalla società Det Norske Veritas.

L'azienda si è attivata inoltre per l'iter autorizzativo sia secondo la norma UNI EN ISO 149:2001+A1:2009 per quanto riguarda i DPI, sia secondo la norma UNI EN ISO 14683:2019 relativamente alle mascherine di tipo chirurgico uso medicale.

A tal proposito, LeCont ha già incaricato appositi laboratori di consulenza in questo settore:

ABICH relativamente alla norma UNI EN ISO 14683:2019 e ITALCERT relativamente alla norma UNI EN ISO 149:2001+A1:2009.

Entrambi gli enti, su incarico dell'azienda, hanno manifestato disponibilità nella realizzazione degli elaborati tecnici necessari quali la predisposizione della scheda tecnica di prodotto e realizzazione della relazione tecnica riassuntiva.

Per quanto riguarda l'iter di messa in commercio delle mascherine di tipo chirurgico avverrà attraverso autocertificazione dell'azienda: il laboratorio ABICH, analizzerà i campioni prodotti e provvederà ad emettere un report entro 7 giorni; non appena ricevuto il report l'azienda trasmetterà tutta la documentazione all'ISS con la richiesta di messa in commercio di prodotti in deroga così come previsto dall'art. 15, comma 2 del D.L. 17 marzo 2020. Nel contempo il laboratorio ultimerà il processo certificativo il quale richiederà circa 60 giorni.

Stesso procedimento avverrà anche per la messa in commercio dei dispositivi di protezione individuale di tipo FFP, esso avverrà tramite autocertificazione dell'azienda. Il laboratorio Italcert analizzerà i campioni prodotti e provvederà ad emettere un report entro 60 giorni; non appena ricevuto il report l'azienda trasmetterà tutta la documentazione all'INAIL con la richiesta di messa in commercio di prodotti in deroga così come previsto dall'art. 15, comma 2 del D.L. 17 marzo 2020.

LeCont, inizierà la commercializzazione dei prodotti realizzati attraverso la procedura di valutazione in deroga così come previsto dall'art. 15, comma 2 del D.L. 17 marzo 2020.

3.3. – CICLO PRODUTTIVO E CAPACITA' PRODUTTIVA INERENTE LE MASCHERINE DI TIPO CHIRURGICO

3.3.1. – Descrizione delle Mascherine di tipo chirurgico

Le mascherine di tipo CHIRURGICO (vedi allegato 3 – Nota Tecnica V 4.1 del 06/04/2020 del Politecnico di Milano) sono tipicamente costituite dalla sovrapposizione di 3 strati di tessuto-non-tessuto (TNT) con diverse funzionalità:

1) STRATO ESTERNO (LATO MONDO): tessuto-non-tessuto (TNT) prodotto con tecnologia *SPUNBOND* con trattamento idrofobo (opzionale); questo strato ha la funzione di conferire resistenza meccanica alla mascherina e proprietà idrofoba (opzionale).

2) STRATO INTERMEDIO (STRATO FILTRANTE): tessuto-non-tessuto (TNT) prodotto con tecnologia *MELTBLOWN* e costituito da microfibre di diametro 1-3 micron; questo strato svolge la funzione filtrante.

3) STRATO INTERNO (LATO VOLTO): tessuto-non-tessuto (TNT) prodotto con tecnologia *SPUNBOND*; questo strato ha funzione protettiva per il volto evitando il contatto diretto della cute con lo strato filtrante intermedio.

3.3.2. – Indicazioni di massima

Le prove effettuate presso i laboratori del Politecnico di Milano hanno evidenziato che, per soddisfare i requisiti sull'efficacia della capacità filtrante (PFE) e sulla traspirabilità della mascherina, lo stratificato di cui è costituita la mascherina deve avere un contenuto di *meltblown* adeguato (in generale superiore a 20 g/mq) in singolo strato oppure come somma di più strati.

3.3.3. – Materiali e stratificazioni per mascherine chirurgiche

Le prove effettuate sui materiali pervenuti presso i laboratori del Politecnico di Milano hanno confermato che il materiale più adatto per la realizzazione dei 3 strati della mascherina è il tessuto non tessuto (tessuto-non-tessuto) in polipropilene o (come seconda opzione) in poliestere.

Si è evidenziato inoltre che NON sono risultati funzionalmente adatti e pertanto non si ritengono funzionalmente adatti i materiali che:

- non siano idrofobici/idrorepellenti
- non abbiano una trama fitta, priva di visibili interstizi anche sotto trazione
- non siano dotati di sufficiente traspirabilità

- anche nel caso di tessuti-non-tessuti (TNT), siano realizzati con fibre di diametro superiore a 3 micron.

La scarsa disponibilità sul mercato italiano di TNT prodotto con tecnologia *meltblown* (da utilizzarsi per lo strato filtrante della mascherina) ha indotto a considerare l'impiego di più strati di un TNT accoppiato denominato SMS in cui è presente un ridotto strato di *meltblown* frapposto a due strati di *spunbond*.

La sovrapposizione di 2 o più strati di tale accoppiato (in dipendenza della quantità di *meltblown* presente in un singolo SMS, che è tipicamente compresa tra i 7-10 gr/mq) ha consentito di raggiungere un contenuto di *meltblown* adatto a garantire una sufficiente capacità filtrante (>20 gr/mq).

Inoltre, è stato osservato che i veli esterni di *spunbond* presenti nell'accoppiato SMS possono svolgere le funzioni degli strati esterni e interni delle mascherine permettendo in tal modo di costruire lo stratificato della mascherina dalla semplice sovrapposizione di 2 o più strati di SMS.

Il produttore di mascherine, al momento della richiesta di autorizzazione all'ISS dovrà fornire anche i risultati delle prove di:

- biocompatibilità
- bioburden

Per i materiali certificati ad uso mascherine chirurgiche le normative prescrivono una caduta di pressione < 40 Pa/cm² o < 60 Pa/cm² a seconda della classe di appartenenza. L'efficienza di filtrazione (PFE) delle mascherine chirurgiche certificate si colloca nella fascia 50 – 70 %.

3.3.4. – Geometria e dimensioni della mascherina

La forma della mascherina CHIRURGICA deve essere tale da poter coprire la bocca e il naso e deve garantire un minimo di “struttura” alla stessa (conferita anche dalla presenza di una plissettatura) che eviti eccessiva adesione al volto durante l'inspirazione.

La tipica mascherina ha forma rettangolare e presenta delle plissettature sul lato corto. Le plissettature devono essere orientate verso il basso per evitare l'accumulo di polvere o goccioline nelle valli delle stesse.

La mascherina è poi dotata di laccetti e di nasello (opzionale).

Può essere presente una bordatura realizzata applicando sui bordi della mascherina una striscia di materiale aggiuntivo che facilita la cucitura e contribuisce a dare struttura.

3.3.5. – Materiali necessari

STRATIFICAZIONE: come sopra definita;

LACCETTI: gros-grain elastico o gros-grain di cotone non elastico;

NASELLO: metallo o plastica (opzionale);

BORDATURA: opzionale. Polipropilene (se bordatura termosaldata).

3.3.6. – Ciclo produttivo delle mascherine di tipo chirurgico e confezionamento

Inizialmente l'azienda prevede di acquistare un macchinario idoneo per la produzione di mascherine di tipo chirurgico, il ciclo produttivo prescelto è quello indicato e pubblicato dal Politecnico di Milano (vedi allegato 3 – Nota Tecnica V 4.1 del 06/04/2020) che descrive i materiali e conseguente ciclo di produzione.

Le mascherine di tipo CHIRURGICO sono tipicamente costituite dalla sovrapposizione di almeno 3 strati di tessuto-non-tessuto con diverse funzionalità. La stratificazione dovrà, complessivamente, avere un contenuto di *meltblown* adeguato (in generale superiore a 20 g/mq) in singolo strato oppure come somma di più strati. È possibile l'utilizzo di tessuti-non-tessuti accoppiati di tipo SMS.

Ove sia necessario utilizzare un multistrato costituito da numerosi strati, questi possono essere solidarizzati con punti di incollaggio, purché l'adesivo sia approvato per uso alimentare o biomedico. Viceversa, non sono accettabili altri metodi di solidarizzazione (ad esempio: agugliatura, imbastitura o qualsiasi altro metodo che comporti la foratura del tessuto).

E' consentita la cucitura lungo il perimetro.

Il ciclo di produzione delle mascherine può essere suddiviso in 6 fasi:

Fase 1 – Taglio degli strati

Fase 2 – Sovrapposizione degli strati

Fase 3 – Plissettatura e bordatura

Fase 4 – Applicazione laccetti

Fase 5 – Imbustatura (opzionale)

Fase 6 – Sterilizzazione (opzionale)

Fase 1 – Taglio degli strati: il taglio degli strati può essere effettuato con tutte le tecnologie di taglio e contornatura dei tessuti normalmente utilizzate nell'industria tessile e dei materiali tecnici avanzati: plotter da taglio laser, idrotaglio, fustelle, cesoie a ghigliottina, forbici.

Fase 2 – Sovrapposizione degli strati: la sovrapposizione può essere fatta manualmente o essere automatizzata. Attenzione che un'eccessiva pressione di calandratura può compromettere la traspirabilità.

Fase 3 – Plissettatura e bordatura: mediante termosaldatura, saldatura a ultrasuoni o cucitura.

Fase 4 – Applicazione laccetti: mediante termosaldatura, saldatura a ultrasuoni o cucitura.

Fase 5 – Imbustatura.

Fase 6 – Sterilizzazione (opzionale): raggi gamma, raggi UV, ossido di etilene, autoclave.

3.3.7. – Capacità Produttiva

ANTE INTERVENTO		
PRODOTTO	UNITA' DI MISURA	PRODUZIONE ATTUALE/GIORNALIERA
PNEUMATICI GO-KART	PZ.	500,00
MESCOLE	KG.	1.000,00
MASCHERINE CHIRURGICHE	PZ.	0,00
SEMIMASCHERA FACCIALE DI TIPO FFP	PZ.	0,00

POST INTERVENTO		
PRODOTTO	UNITA' DI MISURA	PRODUZIONE ATTESA/GIORNALIERA
PNEUMATICI GO-KART	PZ.	375,00
MESCOLE	KG.	750,00
MASCHERINE CHIRURGICHE	PZ.	57.000,00
SEMIMASCHERA FACCIALE DI TIPO FFP	PZ.	45.000,00

3.4. – FABBISOGNO OCCUPAZIONALE

A seguito dell'attuazione del Programma, al fine di raggiungere gli obiettivi produttivi indicati, è previsto un fabbisogno occupazionale pari a 5 addetti.

I dipendenti della Le Cont s.r.l., addetti al funzionamento del macchinario di produzione delle mascherine chirurgiche, seguiranno una formazione specifica riguardante appunto l'utilizzo in totale sicurezza del macchinario suddetto. La formazione verrà gestita da Go Energy s.r.l., azienda costruttrice del macchinario stesso, il percorso formativo avrà una durata di 4 ore e verterà i seguenti temi: corretto utilizzo e funzionamento in sicurezza del macchinario, manutenzioni ordinarie del macchinario, gestione in sicurezza dei materiali.

Inoltre, l'azienda Cogesil s.r.l., che si occupa dal 1999 della formazione dei dipendenti di Le Cont s.r.l. inerente i temi di sicurezza e salute sul lavoro previsti dal D.Lgs. n.81/08, fornirà una formazione specifica riguardante la valutazione dei rischi dovuti al Covid 19.

3.5. – SPESE

CATEGORIA DI SPESA	TOTALE (€)	DI CUI AGEVOLABILE (€)
MACCHINARI		
Macchinario per la produzione di mascherine chirurgiche con capacità 65-85pz/min	260.000,00 €	195.000,00 €
TOTALE MACCHINARI	260.000,00 €	195.000,00 €

Il macchinario che si intende acquistare rispetta la Direttiva Macchine 2006/42/CE e le norme EN60204-1:2006+A1:2009+AC:2010 e EN ISO 12100:2010. Esso comprende una linea automatica idonea sia per la produzione che per il confezionamento/imballaggio del prodotto.

3.6. – DATA DI AVVIO E TEMPISTICA DI REALIZZAZIONE

In data 30 marzo 2020 si è avviato il programma di investimento e si concluderà il giorno lunedì 13 aprile 2020. A Partire dalla suddetta data, 13 aprile 2020, l'azienda sarà pertanto in grado di avviare la produzione di mascherine con il macchinario fornito dalla società GO ENERGY SRL. Successivamente, la società provvederà, così come previsto dalla norma, alla messa in commercio di mascherine di tipo chirurgico uso medicale attraverso la procedura in deroga prevista dall'ISS. Il programma degli investimenti risulta avviato successivamente alla data di pubblicazione del decreto-legge 17 marzo 2020, n. 18, "Misure di potenziamento del servizio sanitario nazionale e

di sostegno economico per famiglie, lavoratori e imprese connesse all'emergenza epidemiologica da COVID-19".

CAPITOLO 4

LA RICONVERSIONE INDUSTRIALE DI LE CONT

4.1. – FASI PRINCIPALI DELLA RICONVERSIONE INDUSTRIALE

Il mese di marzo 2020 è stato dedicato interamente allo studio e alla programmazione della riconversione produttiva di LeCont s.r.l.

Il 30 marzo anche la domanda per accedere all'incentivo messo a disposizione da Invitalia e descritto nei capitoli precedenti è stata inviata all'Agenzia stessa.

Il 24 aprile è stata inviata la Domanda di Valutazione in Deroga delle Maschere Facciali ad uso medico ai sensi dell'art.15 Decreto Legge del 17/03/2020 n.18; attraverso un'autocertificazione, l'azienda LeCont si impegnava a produrre mascherine chirurgiche LCM2 di tipo II rispettando le norme UNI EN 14683:2019 e la UNI EN ISO 10993-1:2010, nonché la gestione della produzione attraverso un Sistema di Qualità.

Il 25 aprile l'Istituto Superiore di Sanità rispondeva con parere favorevole alla produzione del prodotto indicato.

Il 29 aprile l'Agenzia Invitalia ammette LeCont all'accesso alle agevolazioni.

Nel mese di maggio viene costituita "LE CONT MEDICAL" e il giorno 6 maggio vengono messe in commercio le mascherine ad uso collettivo, non dispositivo medico, così come previsto dall'art. 16 del D.L. n.18 del 17 marzo 2020.

Il giorno 15 maggio LeCont inizia la commercializzazione della mascherina di Tipo II certificata dall'ISS ai sensi dell'art.15 del D.L.n.18 del 17 marzo 2020.

4.2. – IL MACCHINARIO

LeCont ha acquistato un macchinario che rispetta la Direttiva Macchine 2006/42/Ce e le norme EN60204-1:2006+A1:2009+AC:2010 e EN ISO 12100:2010, costruito dall'azienda Go Energy s.r.l. di Rovereto; quest'ultima ha costruito il macchinario seguendo le indicazioni trasmesse da LeCont che attraverso uno studio accurato sia dei materiali che del prodotto finito ha acquisito una notevole competenza in materia. Il macchinario comprende una linea automatica idonea sia per la produzione che per il confezionamento/imballaggio del prodotto. La capacità di produzione è di circa 65/85 pz/min, utilizza corrente a 220 V con una frequenza di 50/60 Hz e ha una potenza di 18 kW. Inizialmente il macchinario ha sviluppato una produzione giornaliera di 10.000 pz, oggi ne produce circa 35.000 pz e nei prossimi mesi si raggiungerà una produzione pari a circa 65.000 pz.



Fig. 4.2.1 – Immagine del macchinario appena ultimato.

4.3. – AMMISSIONE ALL’INCENTIVO DI INVITALIA

Il 29 aprile l’azienda LeCont ha ricevuto da parte dell’Agenzia il provvedimento di ammissione alle agevolazioni riportate nell’Ordinanza n. 04/2020 che è stata trattata nei precedenti capitoli. Al momento della sua ammissione erano state presentate 719 domande in tutta Italia, di cui solo 123 approvate e di queste solo la LeCont s.r.l. per il Trentino Alto Adige.

L’incentivo prevedeva tra le spese ammissibili:

- le opere murarie strettamente necessarie alla installazione o al funzionamento dei macchinari o impianti ad uso produttivo;
- macchinari, impianti ed attrezzature varie commisurate alle esigenze del ciclo produttivo
- programmi informatici commisurati alle esigenze produttive e gestionali dell’impresa.

La LeCont s.r.l. aveva deciso come descritto nel piano di investimento nel capitolo 2 di chiedere l’agevolazione sull’acquisto del macchinario usato per la produzione delle mascherine chirurgiche.

L’art.7 dell’Ordinanza riporta al comma 1: “le agevolazioni sono concesse nel limite del massimale di aiuto di cui al successivo comma 5, nella forma del finanziamento agevolato sulla base di una percentuale massima del 75% delle spese ammissibili”.

Al comma 4 sempre dell’art.7 si legge “ nel caso in cui l’entrata in produzione, in ogni caso successiva alla conclusione del programma di investimenti come definito al precedente art.5, comma 2, lettera b, avvenga entro 15 giorni dalla data di notifica del provvedimento di ammissione alle agevolazioni, è riconosciuto uno sconto, nei limiti di cui al successivo comma 5, in linea capitale pari al 100% dell’importo del finanziamento che la beneficiaria è tenuta a restituire”.

LeCont s.r.l. è riuscita nel termine dei 15 giorni dalla notifica del provvedimento (29/04/2020) ad entrare in produzione e addirittura a commercializzare i suoi prodotti, impresa non facile se si pensano le difficoltà nel reperire il materiale, nelle verifiche svolte sul materiale stesso nei vari laboratori per avere la certezza che le mascherine sarebbero poi state certificate secondo la normativa in vigore. Una piccola azienda

trentina comunque capace di identificare un obiettivo e raggiungerlo con le proprie forze grazie al metodo, alle competenze e al lavoro duro e costante per terminare un progetto che nei futuri anni sarà di forte sviluppo per l'azienda.



Fig. 4.3.1 – Immagine tratta dal sito di Invitalia riguardante la distribuzione geografica delle domande ammesse a contributo.



Fig. 4.3.2 – Immagine tratta dal sito di Invitalia riguardante le cifre degli investimenti ammessi.

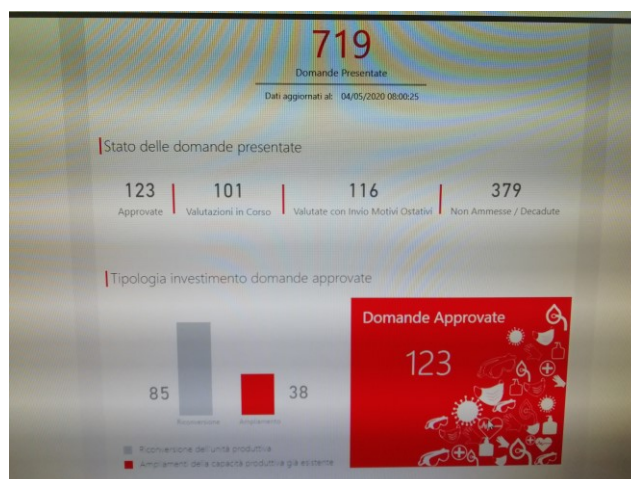


Fig. 4.3.3 – Immagine tratta dal sito di Invitalia riguardante le domande presentate.

4.4. – LECONT MEDICAL

L'azienda ha creduto molto sulla riconversione industriale della sua realtà tanto da creare un reparto interamente medicale. I suoi prodotti vengono commercializzati con il brand Sanifina.



Fig. 4.4.1 – Il nuovo marchio del reparto medicale di LeCont

Recentemente l'azienda ha attivato anche un servizio di consegne a domicilio giornaliere.



Fig. 4.4.2 – Veicolo utilizzato per le consegne giornaliere a domicilio.

CAPITOLO 5

IL FUTURO DI LECONT MEDICAL

5.1. – MESCOLATORE PER LIQUIDO IGIENIZZANTE

LeCont ha deciso di ampliare il comparto medicale con altri macchinari destinati ad altre lavorazioni, l'azienda sta producendo del liquido igienizzante attraverso un mescolatore della capacità di 700 litri che mescola a velocità ridotta alcool, glicerina, acqua ossigenata e acqua distillata. Nel breve periodo anche questo prodotto verrà commercializzato.



Fig. 5.1. – Immagine del mescolatore del liquido igienizzante.

5.2. – SEMIMASCHERE FILTRANTI ANTIPOLVERE DI TIPO FFP

La volontà dell'azienda è quella di avviare anche la produzione dei DPI FFP. Insieme all'azienda Go Energy s.r.l. stanno analizzando le ipotesi per la realizzazione di un macchinario idoneo alla produzione di tali mascherine che dovranno essere conformi

alla norma UNI EN 149:2001+A1:2009. Sotto viene riportato il ciclo di produzione che verrà realizzato

1. Fase di taglio del materiale;
2. Fase di termoformatura delle semimaschere;
3. Fase di separazione del materiale di risulta;
4. Fase di applicazione del nasello e stampaggio dell'etichetta;
5. Fase di foratura del materiale per inserimento della valvola;
6. Fase di applicazione della valvola;
7. Fase di applicazione dei laccetti;
8. Fase di espulsione del prodotto finito.

CONCLUSIONI

Il fenomeno della riconversione industriale verso il settore sanitario/medicale è un fenomeno globale che sta coinvolgendo molte piccole e medie imprese di tutti i settori.

In Italia per aiutare le aziende ad avviare la produzione di presidi sanitari si sono messe a disposizione diverse università e molti professionisti stanno sviluppando le proprie competenze in questo settore.

Lavorare con l'azienda LeCont s.r.l. per realizzare questo importante progetto è stato per la scrivente un'importante crescita professionale. Il mio impegno verso l'azienda è stato quello di fornire la mia competenza in campo tecnico per quanto riguardava la riuscita del progetto nei termini stabiliti per ottenere l'agevolazione dall'Agenzia: la verifica dei prodotti idonei alle normative di legge, la verifica di fattibilità del ciclo di produzione, il controllo del macchinario ai fini della sicurezza inerente la Direttiva Machine, l'aspetto burocratico della presentazione della domanda di ammissione al contributo e la sua ultimazione. Partecipare alla realizzazione di questo ambito progetto è stato per me un simbolo di speranza in un momento dove, causa il coronavirus, tutto si era fermato.

LeCont ha donato alla Provincia Autonoma di Trento uno stock di circa 3000 mascherine all'inizio della commercializzazione dei propri prodotti.



Fig. 6. – Il Presidente della Provincia Autonoma di Trento, Maurizio Fugatti, in visita all'azienda LeCont

BIBLIOGRAFIA

- [1] Commissario Straordinario per l'attuazione e il coordinamento delle misure di contenimento e contrasto dell'emergenza epidemiologica Covid-19, Ordinanza n.04/2020, Roma
- [2] Politecnico di Milano, Nota tecnica v 4.2 del 07/04/2020, Milano.
- [3] Direttiva Macchine 2006/42/Ce.
- [4] UNI EN 14683:2019, "Maschere facciali ad uso medico".
- [5] UNI EN ISO 10993-1:2010, " Valutazione biologica dei dispositivi medici".
- [6] UNI EN 149:2001+A1:2009, "Dispositivi di protezione delle vie respiratorie Semimaschere filtranti antipolvere".
- [7] D.L. n.18 del 17 marzo 2020, art.15 e 16, Roma