

# ANASTA

ASSOCIAZIONE NAZIONALE AZIENDE  
SALDATURA TAGLIO E TECNICHE AFFINI

## **ASSEMBLEA GENERALE 2015** **PARTE PUBBLICA** **ATTIVITÀ 2014 - 2015**

RELAZIONE DEL PRESIDENTE  
LUIGI FRASSON

FEDERATA



**ANIMA**<sup>®</sup>

FEDERAZIONE DELLE ASSOCIAZIONI NAZIONALI  
DELL'INDUSTRIA MECCANICA VARIA ED AFFINE



CONFINDUSTRIA

ASSOCIATA

**EWA**

European Welding Association

# ASSEMBLEA GENERALE 2015

Attività 2014-2015

Relazione del Presidente Luigi Frasson

## INDICE

Gli organismi ANASTA .....	3
Relazione del Presidente sull'attività, sulla gestione e sui programmi.....	4
Il Mercato Saldatura e taglio dei metalli.....	8
1° Gruppo Professionale - Apparecchi per la saldatura e taglio ossigas manuale	14
2° Gruppo Professionale - Materiale Arco e Resistenza .....	18
3° Gruppo Professionale - Prodotti di Consumo.....	21
4° Gruppo Professionale - Automazione di saldatura .....	25
5° Gruppo Professionale - Automazione di taglio.....	27
Relazione del Presidente sui bilanci dell'esercizio 2014 e del preventivo 2015 ...	29
Elenco aziende associate al 17 aprile 2015.....	30

Tabella 1. **Gli organismi ANASTA al 17 aprile 2015**

Consiglio Direttivo		
Presidente	Luigi FRASSON	INE
Consigliere	Fabio ANNETTONI	CEA
Consigliere	Raffaele ANSALONI	CEBORA
Consigliere	Andrea BAROCCO	STEL
Consigliere	Adele GENONI	ITW
Consigliere	Massimo IMPAVIDI	ESAB
Consigliere	Alberto PEZZONI	SOL
Consigliere	Giuseppe SALA	MESSER
Consigliere	Alessandro SANTAMARIA	ROBOTECO
Consigliere	Antonio SPILLERE	TELWIN
Consigliere	Fabio TARGA	FRO ALW
Comitato di Presidenza		
Presidente ANASTA	Luigi FRASSON	INE
Presidente 1° Gruppo	Alberto PEZZONI	SOL
Presidente 2° Gruppo	Andrea BAROCCO	STEL
Presidente 3° Gruppo	Luigi FRASSON	INE SPA
Presidente 4° Gruppo	Alessandro SANTAMARIA	ROBOTECO
Presidente 5° Gruppo	Giuseppe SALA	MESSER
Segretario ANASTA	Luca MANZINI	ANIMA
Tesoriere	Augusta APOLLONI	SALTECO
Probiviri		
	Pierangelo ANDREINI	POLITECNICO di MILANO
	Enrico Adriano RAFFAELLI	STUDIO RUCELLAI & RAFFAELLI
	Luciano Teli	CONSORZIO ECORIT

## RELAZIONE DEL PRESIDENTE SULL'ATTIVITÀ, SULLA GESTIONE E SUI PROGRAMMI DELL'ASSOCIAZIONE E DEI GRUPPI PROFESSIONALI 2014 - 2015

Milano, 17 aprile 2015

Cari Colleghi,

desidero anzitutto ringraziare ed esprimere il mio riconoscimento e ringraziamento a tutte le Aziende che generosamente ed in modo totalmente disinteressato collaborano alle attività ed iniziative della Associazione

E' l'elemento più importante ed indispensabile, non mi stancherò mai di ribadirlo.

Luigi Frasson

## LE AZIENDE ANASTA

Alla data odierna le aziende associate sono 36 ripartite nei nostri 5 settori merceologici  
Tabella 2

Tabella 2.

**Aziende Associate al  
17/04/2015**  
**36**

**\*Alcune aziende sono inserite in  
più Gruppi Professionali**

**1° Gruppo**  
**Apparecchi saldatura e taglio  
ossigas**

**7**

**2° Gruppo**  
**Materiale arco e resistenza**

**24**

**3° Gruppo**  
**Prodotti di consumo**

**10**

**4° Gruppo**  
**Automazione di Saldatura**

**12**

**5° Gruppo**  
**Automazione di taglio**

**4**

Dall'ultima Assemblea Generale del 6 giugno 2014 abbiamo avuto una azienda che ha rassegnato le dimissioni dalla associazione, due aziende che sono state incorporate dalle proprie case madri ed una nuova adesione diminuendo così di due unità il numero complessivo rispetto al precedente

Anasta però continua a rappresentare mediamente il 70% del mercato nazionale con punte anche più elevate all'interno dei specifici gruppi professionali.

Nel 2015 auspichiamo di potere annoverare nuove aziende associate.

## LE ATTIVITA' DELLA ASSOCIAZIONE

Oltre alle normali attività istituzionali, le statistiche di mercato e l'attività tecnico normativa nazionale ed internazionale, vi segnalo alcune evidenze.

### Eco design Directive

Nel marzo 2014 abbiamo partecipato direttamente al Consultation Forum a Bruxelles sottoponendo il nostro punto di vista, collaborando direttamente ed in sinergia con EWA presso il Consulente della Commissione per la tematica e direttamente con i funzionari EU della DG Industry.

Il processo che porterà alla stesura delle regole per il "Welding" in materia di risparmio energetico non è ancora concluso. Purtroppo tutte le nostre richieste sono state inserite e sono confluite nel Final Report del Consulente della Commissione Europea.

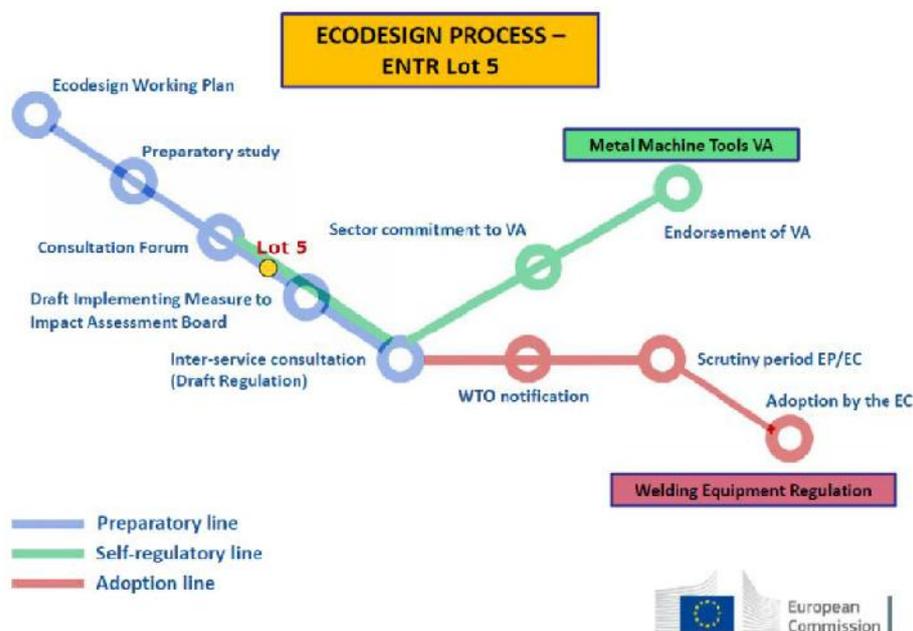
Le riepilogo brevemente: .

- La stesura di un Regolamento in sede comunitaria quale strumento legislativo preferibile all'accordo volontario,
- Maggior tempo a disposizione per consentire alle nostre aziende di far fronte in maniera graduale ed adeguata ai cambiamenti.
- L'esclusione dalla regolamentazione delle saldatrici DIY.
- L'esclusione della Resistenza.

Va sottolineato che comunque la decisione finale in capo agli stati membri resterà una decisione squisitamente politica in quanto si stima che il potenziale risparmio raggiungibile, ancorché posto in normativa cogente non superi potenzialmente il 6% all'interno del ben più ampio lotto Machine tools. I tempi di termine del processo legislativo sono proiettabili alla fine del 2016 con un inizio di effettiva implementazione non prima del 2020.

Il prossimo step nell'iter della Commissione sarà il Draft Implementing Measure to Impact Assessment Board come indicato nella tabella seguente.

Tabella 3 Ecodesign process



### Borati per saldatura e saldobrasatura

L'altra azione che voglio qui riportare è quella della posizione ANASTA dell'ottobre 2014 allargatasi poi e condivisa da e con EWA.

Brevemente ricordo che:

La brasatura e la saldobrasatura sono processi di giunzione di metalli ferrosi e non ferrosi (acciai, leghe di rame, nichel, titanio, eccetera) che si realizzano senza la fusione del metallo di base, ma solo del metallo d'apporto. Essa si basa sul principio della bagnatura, la quale avviene esclusivamente su metalli esenti da ossidi in quanto adeguatamente disossidati da prodotti che contengono borati (disossidanti).

Nella brasatura e saldobrasatura, per quanto a nostra conoscenza, non esistono sostanze alternative ai borati per la produzione di disossidanti

Moltissimi sono i settori industriali dove i processi di brasatura e saldobrasatura e l'implicito utilizzo dei disossidanti sono tecnologicamente insostituibili.

Abbiamo quindi in ottobre 2014 inviato a ECHA European Chemical Agency la nostra richiesta di non includere i borati nell'allegato XIV del REACH –“Sostanze soggette ad autorizzazione” o di esentare l'utilizzo dei borati per brasatura e saldobrasatura dal regime di autorizzazione segnalando l'azione a Federchimica che in seno a Confindustria segue da tempo la tematica.

## IL MERCATO DELLA SALDATURA E TAGLIO DEI METALLI

Nel 2014 il nostro settore, pur registrando un miglioramento rispetto al 2013, è stato senza dubbio influenzato dal contesto generale macroeconomico.

Rimangono, infatti, ancora molte fragilità e dureranno finché non ripartirà in Italia e in Europa la domanda aggregata. Tra queste ricordiamo il livello molto elevato del debito pubblico rapportato al basso tasso di crescita, la disoccupazione che rimane ai massimi storici e la domanda interna che resta debole.

Da sottolineare, inoltre, che a causa della lenta crescita della produttività, il costo del lavoro per unità di prodotto è aumentato rispetto ai nostri partner commerciali. La competitività delle aziende italiane è per di più ostacolata dalla specializzazione merceologica del paese e dall'elevata percentuale di piccole imprese con una posizione concorrenziale debole sui mercati internazionali.

I crediti bancari alle PMI continuano a ridursi causa la debolezza della domanda e le rigide condizioni di offerta dei prestiti.

L'onere fiscale sul lavoro è stato sì ridotto in misura considerevole nel corso dell'ultimo anno, ma rimane ancora elevato, così come l'adempimento e il costo degli obblighi fiscali, che ostacolano l'efficienza economica.

Il primo semestre del 2015 sarà però, a detta di molti esperti, quello della svolta. Dopo molti mesi di decrescita del Pil, i prossimi dovrebbero segnare un dato positivo, grazie alla concomitanza di una congiuntura astrale favorevole per l'Europa.

L'indebolimento dell'euro, in particolare nei confronti del dollaro, rende più competitivi i prodotti italiani all'estero, aumentando la capacità di esportare. I tassi d'interesse non sono mai stati così bassi dal dopoguerra.

L'intervento della BCE che, comprando fino a settembre 2016 sia titoli di stato dei Paesi membri che altri titoli detenuti dalle banche, inietterà liquidità nel sistema con conseguente riduzione del costo di rifinanziamento del debito di nuova emissione. Solo per l'Italia si prevede un risparmio di 4-6 miliardi nel 2015, che potranno essere usati per investimenti nelle infrastrutture.

Non da ultimo, il basso costo del prezzo del petrolio, che inciderà positivamente sui costi dell'energia e dei trasporti, portando a una riduzione generalizzata delle spese e, di conseguenza, un aumento del potere di acquisto su molti prodotti e servizi scambiati sui mercati.

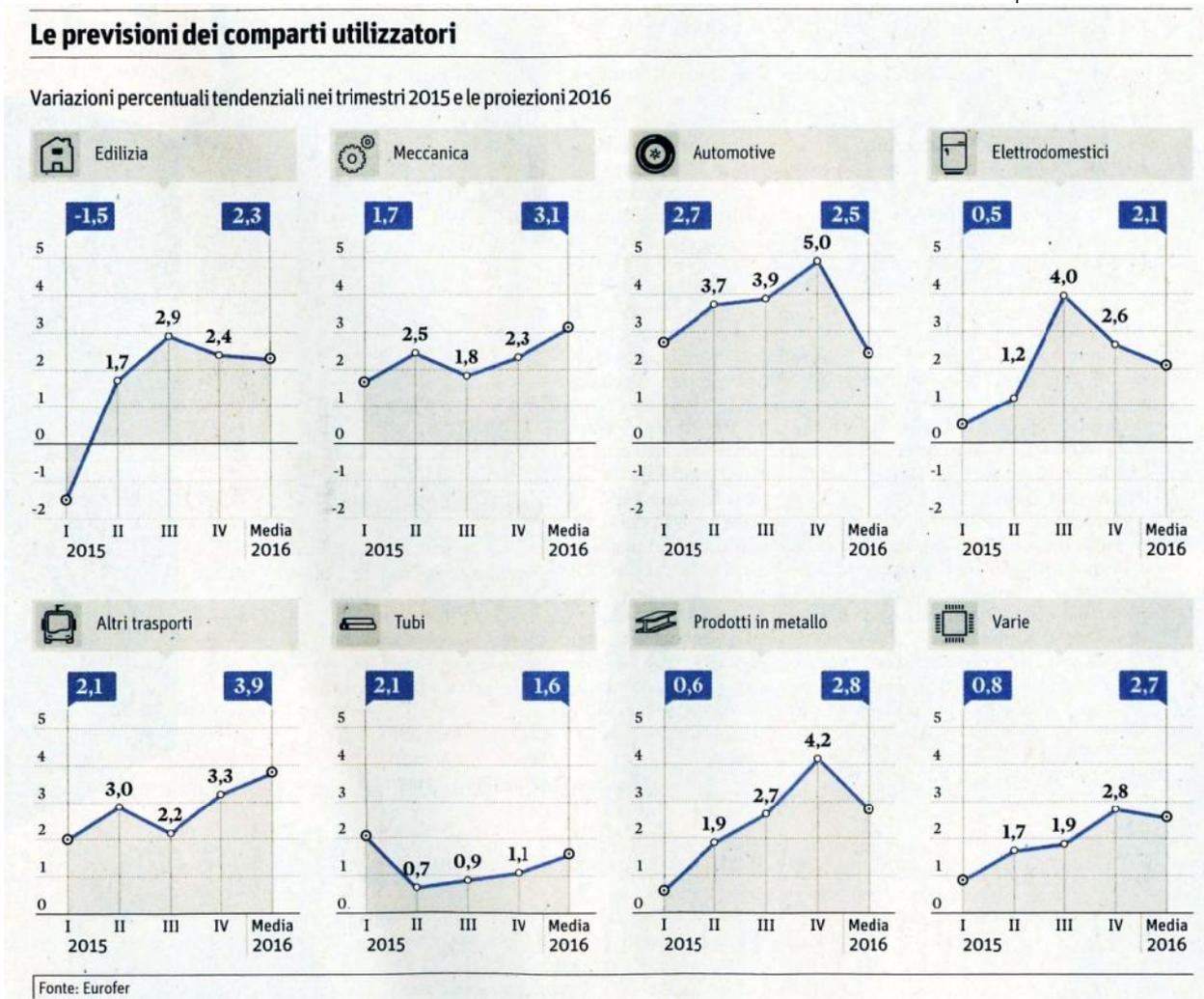
Tutti questi fattori fanno sperare ad un'uscita dalla crisi in cui la nostra economia si è trovata ancorata negli ultimi anni.

Nel 2014 la produzione del settore siderurgico si è contratta ulteriormente e tale dato è confermato anche dall'andamento dei premi due mesi del 2015 in negativo del -11,3% sul corrispondente periodo dell'anno precedente, con i piani in calo dell'8% e i lunghi del 22,6%.

La congiuntura, però, dovrebbe migliorare grazie all'export e alle previsioni positive dei comparti utilizzatori degli stessi prodotti.

Ciò si evince chiaramente dal grafico seguente:

Tabella 4 Previsioni comparti utilizzatori



Fonte Eurofer

Si consoliderà l'auto, che dopo aver messo a segno una crescita del 5% nel 2014, aumenterà di un ulteriore 3,8% quest'anno e segnerà ancora un + 2,5% nel 2016. Bene anche gli elettrodomestici, che nel 2015 tornano positivi così come la meccanica strumentale.

Anche i dati elaborati da ANIMA vanno nella stessa direzione.

Tabella 5 Trend dei settori ANIMA

### Trend dei settori

(Elaborazione Ufficio Studi ANIMA - Ottobre 2014)

		2013	2014	2015*	14/13 %	15/14 %
Produzione	milioni euro	39.877	39.905	40.231	0,1	0,8
<b>Variazione in termini reali</b>					<b>-0,3</b>	<b>0,7</b>
Export	milioni euro	23.051	23.315	23.562	1,1	1,1
Investimenti	milioni euro	970	963	973	-0,7	1,0
Occupazione	numero addetti	194.790	193.906	193.792	-0,5	-0,1

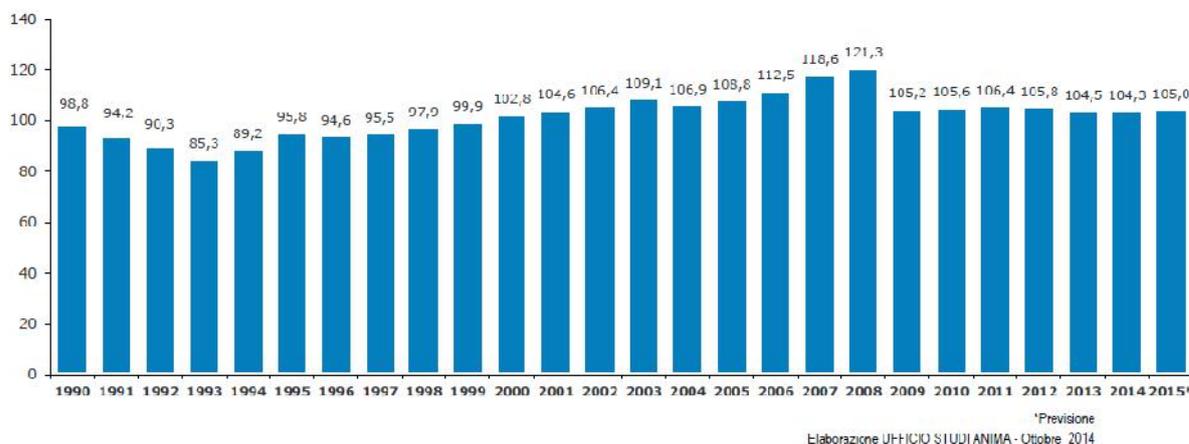
\*Stime

Elaborazione UFFICIO STUDI ANIMA - Ottobre 2014

### Indice della produzione dell'industria meccanica varia

(Elaborazione Ufficio Studi ANIMA - Marzo 2014)

Il 2014 conferma un andamento di lieve contrazione rispetto al 2013. Per il 2015 è prevista una leggera ripresa.



Il settore della "Saldatura, taglio e tecniche affini" ha concluso l'anno 2014 con una leggera crescita del valore della produzione (+1,2%). Le previsioni per il 2015 sono di un'ulteriore crescita.

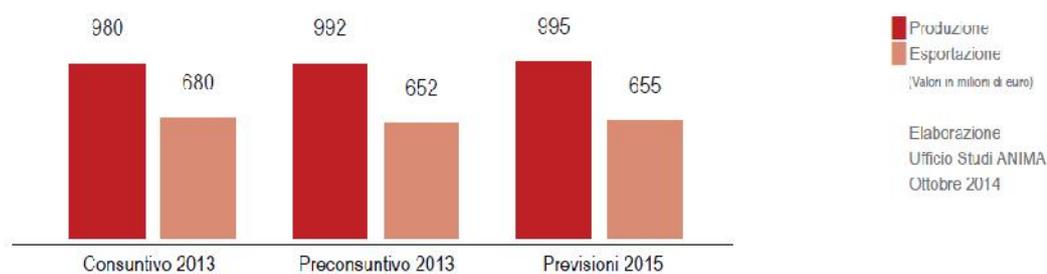
Le esportazioni nel corso del 2014 sono diminuite (-4,1%). Esse sono rivolte in larga parte verso i paesi europei. Nel corso del 2015 si prevede un recupero.

L'occupazione risulta in calo (-3,9%) nel corso del 2014 e si prevede resterà stabile nel corso del 2015.

Gli investimenti sono rimasti invariati e si prevede resteranno tali anche nel 2015.

Tabella 6 Saldatura Taglio e Tecniche Affini – Variabili e previsioni

## Saldatura taglio e tecniche affini



Variabili		Consuntivo 2013	Preconsuntivo 2014	Previsioni 2015	% 14/13	% 15/14
Produzione	mln euro	980,00	992,00	995,00	1,2	0,3
Esportazione	mln euro	680,00	652,00	655,00	-4,1	0,5
Export/produzione	%	69	68	68	-	-
Ocupazione	unità	3.300	3.650	3.650	-3,9	0,0
Investimenti	mln euro	20,00	20,00	20,00	0,0	0,0
Utilizzo impianti	%	70	67	67	-	-
Prezzi	%	0	0	0	-	-

## Il mercato saldatura e taglio dei metalli rilevato da ANASTA

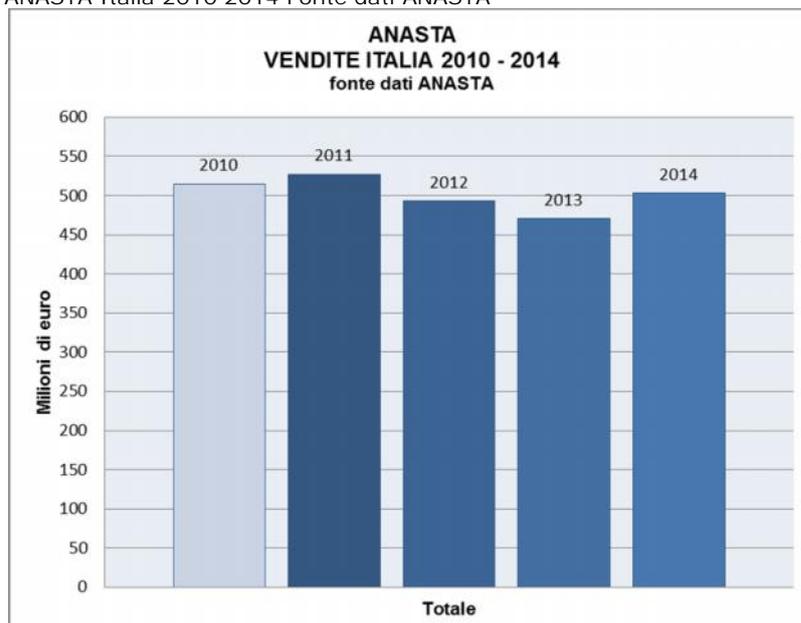
Analizziamo ora l'andamento delle vendite sul mercato nazionale per l'anno 2014. Il dato si riferisce alle vendite effettuate in Italia e registra un incremento rispetto al 2013 del 6,95% nella sua totalità.

Tabella 7 Variazione percentuale a valore delle vendite in Italia 2014/2013 dei 5 Gruppi ANASTA



Il 2014 ha quindi registrato un andamento positivo per tutti i settori tranne che per la Fiamma gas che registra un dato negativo.

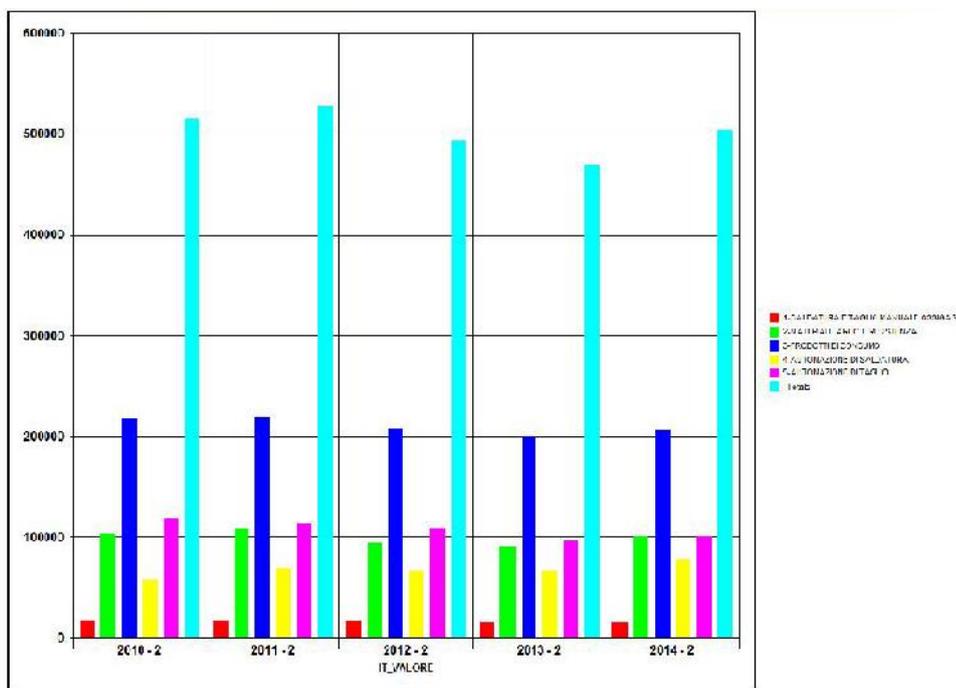
Tabella 8 Vendite ANASTA Italia 2010-2014 Fonte dati ANASTA



La ripartizione per Gruppo professionale del totale delle vendite sul mercato interno visualizza nel complesso la variazione totale .

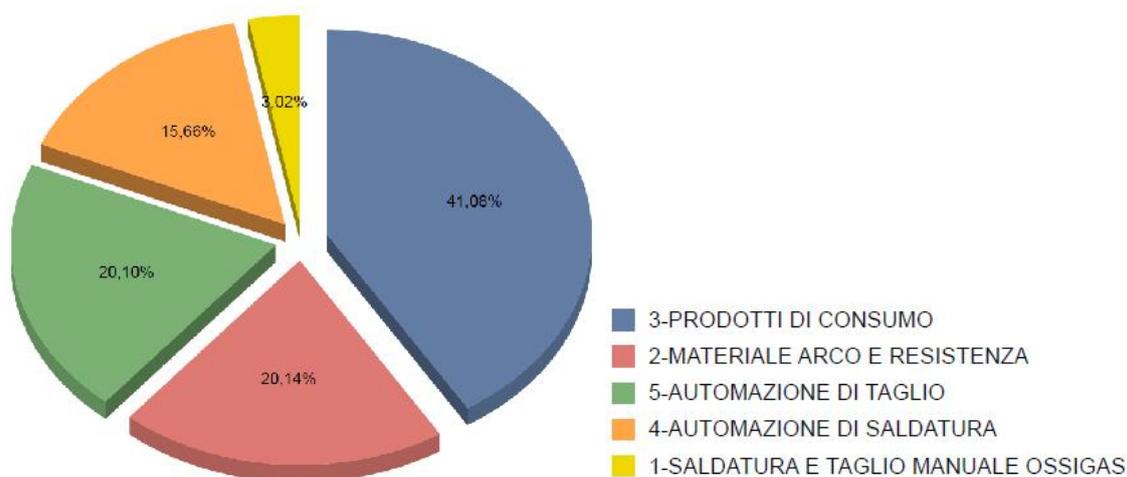
Tabella 9 Ripartizione Vendite Italia 2010 2014 a valore per Gruppo Professionale ANASTA e complessiva  
Fonte dati ANASTA Valori in k€; Anno-2 = 1+2 semestre  
1 = Saldatura e Taglio manuale ossigas 2 = Materiale Arco e resistenzai3 = Prodotti di consumo  
4 = Automazione di saldatura 5 = Automazione di taglio

Tabella 9 Ripartizione Vendite Italia 2014 a valore per Gruppo Professionale ANASTA Fonte dati ANASTA



L'incidenza dei 5 comparti della Saldatura e Taglio risulta essere per l'anno 2014 il seguente.

Tabella 10 Ripartizione Vendite Italia 2014 a valore dei Gruppi ANASTA  
Fonte dati ANASTA

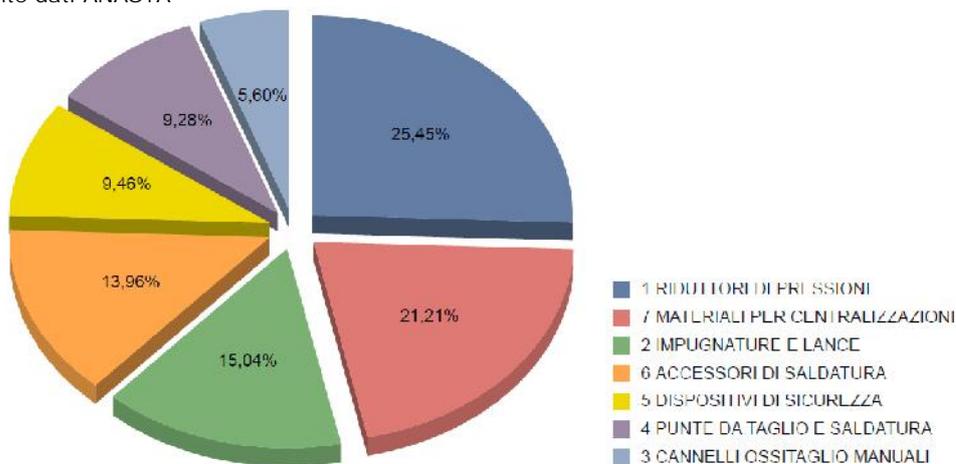


Passiamo ora, ad analizzare i singoli Gruppi

## 1° Gruppo Professionale Apparecchi per la saldatura e taglio ossigas manuale

Presidente Alberto Pezzoni di SOL SPA

Tabella 11 Ripartizione Vendite Italia 2014 a valore del 1° Gruppo ANASTA  
Fonte dati ANASTA



Il 1° Gruppo ANASTA rappresenta i fabbricanti di apparecchiature per la saldatura e il taglio fiamma (ossi-gas) e di impianti centralizzati di distribuzione gas.

Tabella 12 Andamento Vendite Italia 2010 - 2014 a valore. 1° Gruppo ANASTA Fonte dati ANASTA



Come potete vedere dalla tabella 13, nel 2014 il fatturato delle vendite in Italia ha segnato un calo del 1,44% rispetto al 2013 con qualche segnale di ripresa per alcune famiglie di prodotto.

Tabella 13 Variazione percentuale a valore delle vendite in Italia 2014/2013 del 1° Gruppo ANASTA  
Fonte dati ANASTA

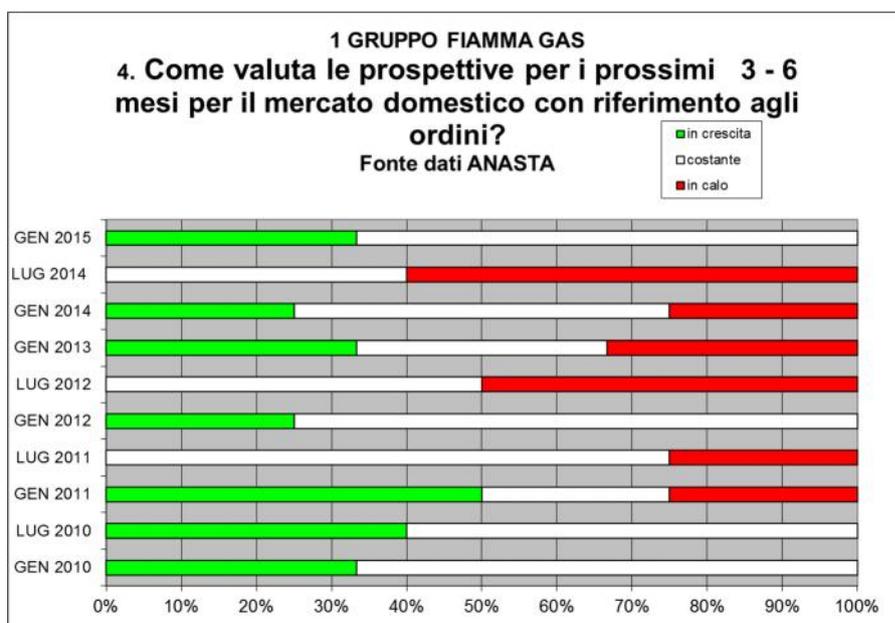


In particolare: Riduttori di pressione +1,6 %; Impugnature e lance -5,9%; Cannelli Ossitaglio Manuali +9,4%; Punte da Taglio e Saldatura +0,6% ; Dispositivi di sicurezza -0,5%; Accessori -6,8%; apparecchiature per impianti centralizzati di distribuzione dei gas +2,4%.

Tra le principali cause del calo delle vendite evidenziamo: la riduzione generale dei consumi, la riduzione degli stock di magazzino da parte della rete distributiva.

Gli operatori del settore (tabella 14) prevedono per il 2015 un sostanziale mantenimento del fatturato 2014 con qualche possibilità di incremento.

Tabella 14 Previsioni nel breve periodo 1° Gruppo ANASTA Fonte dati ANASTA



L'obiettivo principale delle Aziende del 1° Gruppo ANASTA è mettere in atto tutte le azioni necessarie per prevenire e garantire la massima sicurezza degli operatori e più in generale di tutto l'ambiente di lavoro.

### Attività del 1° Gruppo Professionale

Un importante obiettivo è stato raggiunto nel corso del 2014: in ambito European Welding Association (EWA): abbiamo promosso e ottenuto la costituzione del Gruppo Fiamma EWA TC FLAME ; trattasi di un risultato molto importante proprio nell'ottica di amplificare e diffondere la cultura della sicurezza.

La Commissione Tecnica Operativa (CTO) del 1° Gruppo è impegnata a ricercare gli strumenti in ambito tecnico normativo utili a promuovere il corretto uso delle apparecchiature e soprattutto a sensibilizzare il mercato ad effettuare una puntuale e costante verifica di tutte le apparecchiature utilizzate per tali applicazioni.

Come annunciato lo scorso anno, la CTO ha elaborato una proposta di Norma per la manutenzione ordinaria e straordinaria delle apparecchiature fiamma in uso che la Commissione Saldature dell'UNI ha approvato e sta portando a positiva

conclusione. Oltre a ciò riportiamo qui in seguito le maggiori evidenze relative alle attività normative seguite dalla CTO nei comitati ISO tc44sc8 e CEN TC121sc

Nel corso del 2014.

Le decisioni sulle norme più rilevanti in inchiesta per eventuale revisione periodica nel 2014 e che sono state confermate sono state le seguenti :

ISO 2503 (EN ISO 2503) (Riduttori di pressione per bombole).

ISO 5175 (EN ISO 5175) (Cannelli)

Per alcune altre norme in corso di inchiesta nel 2014 , si sono invece decise le revisioni; questo comporterà le attività normative nel 2015 di seguito accennate :

2015. Attività Tecnico normativa prevista per il 2015

Come da decisioni nell'ultima riunione del gruppo ISO TC44SC8 le principali norme delle quali si è decisa la revisione sono di seguito elencate:

ISO 5171 (EN ISO 5171) ; Manometri per saldatura

ISO 14114 (Centrali acetilene)

ISO 3821 (Tubi flessibili in gomma)

Richiesta nuova norma sui riduttori per posti presa: questi prodotti non sono coperti da norme ISO, su richiesta Italiana e Sud Africana inizieranno i lavori per una norma specifica .

Proposta di revisione della norma ISO 5175 (Dispositivi di sicurezza) al fine di renderla uguale alle corrispondenti norme EN 730-1 e 730-2.

Sono inoltre in programma per il 2015 le revisioni periodiche sulle norme:

ISO 7289:2002 (Ed. 3), Gas welding equipment -- Quick-action couplings with shut-off valves for welding, cutting and allied processes

ISO 7291:2010 (Ed. 3), Gas welding equipment -- Pressure regulators for manifold systems used in welding, cutting and allied processes up to 30 MPa (300 bar)

ISO 9090:1989 (Ed. 1), Gas tightness of equipment for gas welding and allied processes

ISO 9539:2010 (Ed. 2), Gas welding equipment -- Materials for equipment used in gas welding, cutting and allied processes

## 2° Gruppo Professionale Materiale Arco e Resistenza

Presidente Andrea Barocco di STEL srl

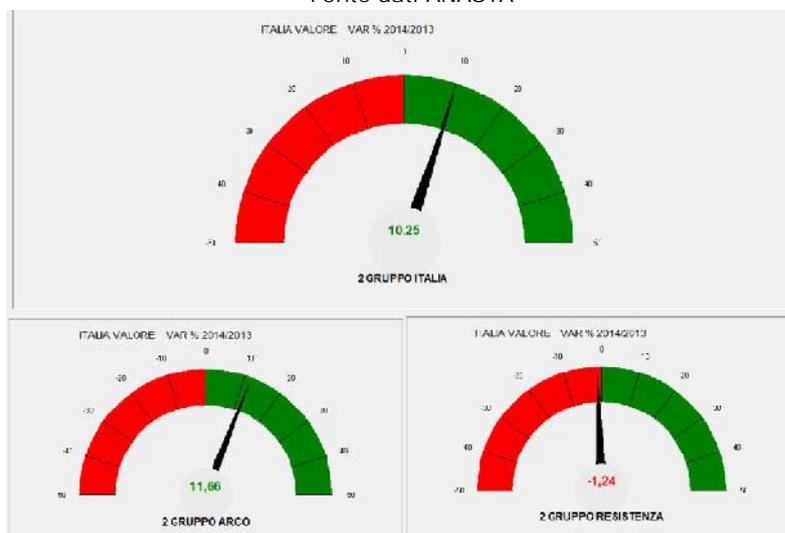
Nel 2014 le vendite del 2° gruppo professionale sul mercato nazionale sono state di 91,431 milioni e hanno fatto segnare un risultato positivo +11,7% rispetto al 2013

Tabella 15 Andamento Vendite Italia 2010 -2014 a valore. 2° Gruppo ANASTA Fonte dati ANASTA



L'analisi deve essere fatta separando i risultati delle saldatrici arco da quella delle macchine a resistenza, sempre per applicazione manuale. Per le prime vediamo finalmente dei segnali positivi che fanno ben sperare in una ripresa, mentre le seconde, resistenza manuale, si mantengono ai livelli mediamente costanti nel lungo periodo con variazioni non significative e paragonabili a quelle degli investimenti produttivi.

Tabella 16 Variazione percentuale a valore delle vendite in Italia 2014/2013 del 2° Gruppo ANASTA  
Fonte dati ANASTA



Riprendendo l'analisi del materiale arco per applicazione manuale e semiautomatica dobbiamo tener presente che la produzione nazionale è la prima in Europa e l'export rappresenta il 66% del totale fatturato.

Il risultato positivo delle vendite del materiale arco sul mercato nazionale del +11,66 % si ripartisce in modo abbastanza uniforme per i vari procedimenti di saldatura in particolare in modo più marcato nei procedimenti TIG e MIG INVERTER (pulsati e non) a discapito dei procedimenti MIG tradizionale ed elettrodo. Questo a testimonianza che le produzioni italiane sono sempre più specializzate e ad alto valore aggiunto.

Il risultato negativo anche sul fronte dell'export con un -2,4% rispetto al 2013 è stato l'unico dato sorprendentemente negativo.

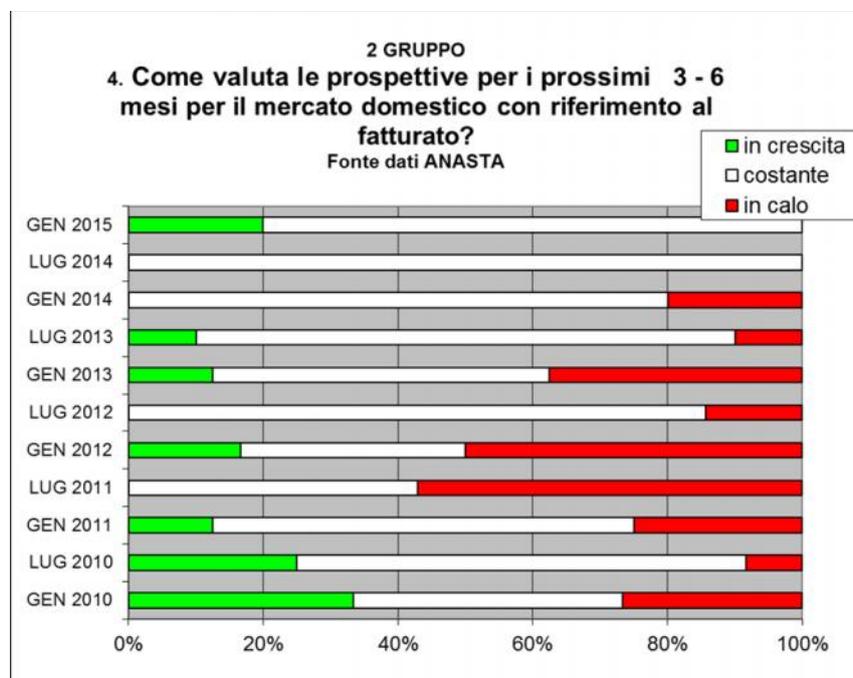
Testimonianza che anche il mercato estero, pur mantenendo la sua importanza, non è sempre trainante. Sintomo di difficoltà delle nostre aziende votate all'export di competere in un'economia europea e globale così difficile.

Costrette a compiere sforzi elevatissimi per mantenersi finanziariamente ed innovare il prodotto continuamente affrontando mercati sempre più esigenti.

Una decisa ripresa del mercato domestico ed una rinnovata competitività del sistema paese potrà rilanciare il nostro settore ed alimentare i primi segnali di ripresa.

Le prospettive per il futuro sono costanti e in crescita per i prossimi mesi.

Tabella 17 Previsioni nel breve periodo 2° Gruppo ANASTA. Fonte dati ANASTA



### Attività del 2° Gruppo Professionale

L'attività del 2° Gruppo Professionale continua in prevalenza nell'ambito tecnico normativo mediante la partecipazione ai comitati nazionali, europei e mondiali.

In particolare:

Prosegue il lavoro di preparazione EN60974-1 ed.5, oggi giunta alla fase 2CD (doc.26/550/CD), data prevista di pubblicazione il 06-2017.

La nuova edizione include procedura per misura dell'efficienza energetica delle saldatrici.

Prosegue l'attività di preparazione della corrigenda EN60974 – 10 oggi giunta alla fase CDV (doc. 26/549/CDV) con data di pubblicazione prevista per 10-2015.

Questa corrigenda viene introdotta su richiesta del consulente Commissione EU e riguarda la valutazione campi magneti nel range 150kHz – 30 MHz emessi per prodotti in Classe B

Nel frattempo la EN60974-10 ed.3 è stata inserita nella lista delle norme armonizzate per la conformità di prodotto alla direttiva EMC.

E' in fase di preparazione la nuova edizione EN60974- 6 in accordo con il ciclo di aggiornamento oggi giunto alla fase di CDV (26/544/CDV) con data di pubblicazione prevista per il 10-2015

E' in fase di preparazione la nuova edizione EN62135- 1 (resistenza) ad oggi allo stato FDIS (26/558/FDIS) con pubblicazione entro il 2015.

Analisi delle Direttive LVD (Low Voltage Device) e EMC (Elettromagnetic Compatibility) data ultima di recepimento a livello nazionale 06/2016

Analisi della Direttiva EMF – 2013/35/EU concernente il posto di lavoro. Data ultima recepimento: 1/07/2016

Redazione norme per la misura in condizione definite delle emissioni elettromagnetiche dei prodotti in rapporto ai limiti fissati dalla Direttiva:

IEC 62822-1 Ed. 1: Product family standard for the assessment of equipment for resistance welding, arc welding processes related to human exposure restrictions for electromagnetic fields (0Hz - 300 GHz), giunto alla fase CDV (26/551/CDV)

IEC 62822-2 Ed. 1: Assessment of electric welding equipment related to restrictions of human exposure to electromagnetic fields (0 Hz – 300 GHz) - Part 2: Basic Standard for Arc welding Equipment, giunto alla fase CDV (26/552/CDV)

IEC62822 -3 – Ed.1: Resistance welding equipment - Part 3: Basic standard for the evaluation of human exposure to electromagnetic fields from equipment for resistance welding, giunto alla fase CD in ritardo rispetto al gruppo per la difficoltà di individuare risorse disponibili a prendere in carico l'attività.

Obiettivo è arrivare alla pubblicazione delle normative del gruppo EMF entro Gen-2016 in modo da averle disponibili prima dell'entrata in vigore della direttiva EMF 2013/35/EU.

Partecipazione alla stesura delle linee guida per la verifica delle emissioni elettromagnetiche sui posti di lavoro (TC106X WG19)

Il CTO 2 partecipa anche alle riunioni del TCEE EWA

## 3° Gruppo Professionale Prodotti Consumabili

Per quanto riguarda i dati rilevati da ANASTA per il 3° Gruppo Professionale,

Tabella 18 Andamento Vendite Italia 2010-2014 a valore. 3° Gruppo ANASTA. Fonte dati ANASTA



Il 2014, rispetto al 2013, segna un incremento sia della quantità venduta 3,92%, sia del volume d'affari 2,99%.

Tabella 19 Variazione percentuale a quantità delle vendite in Italia 2014/2013 del 3° Gruppo ANASTA fonte dati ANASTA

Tabella 20 Variazione percentuale a valore delle vendite in Italia 2014/2013 del 3° Gruppo ANASTA fonte dati ANASTA



Dei sei sottogruppi che compongono la famiglia dei consumabili, registriamo un andamento negativo per gli elettrodi, -2,4 % in valore e il -2,5% in quantità, per i fili animati -7,7 % in valore -4,6% in quantità, per le bacchette tig, -3,9 % in valore -2,1% in quantità.

E risultato invece positivo l'andamento per i fili mig mag + 6,9% in valore e + 5,4% in quantità, per i fili Arco sommerso +13,0% in valore +10,0% in quantità e per i Flussi Arco sommerso +5,8 % in valore e + 4,7 % in quantità

La ripartizione del mercato è sostanzialmente sempre la stessa, come si evince dalla tabella di seguito riportata, con i fili mig-mag sempre preponderanti rispetto agli altri prodotti.

Tabella 21 Ripartizione vendite Italia 2014  
a Quantità del 3° Gruppo ANASTA  
Fonte dati ANASTA

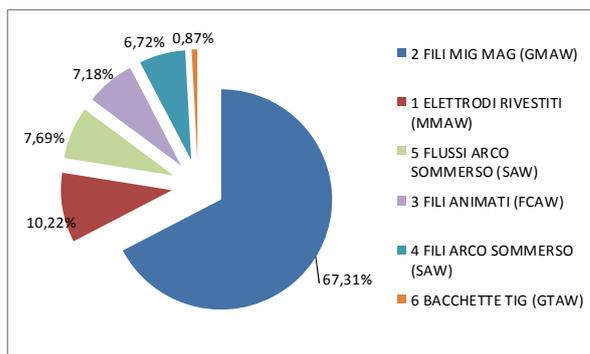
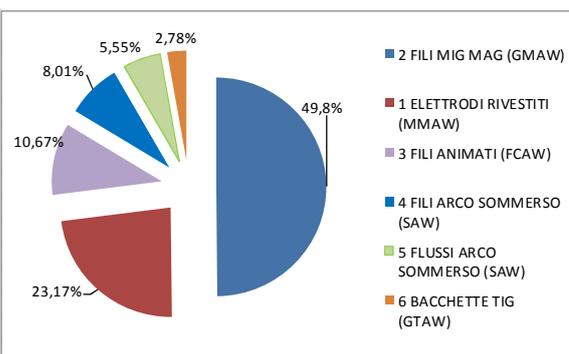


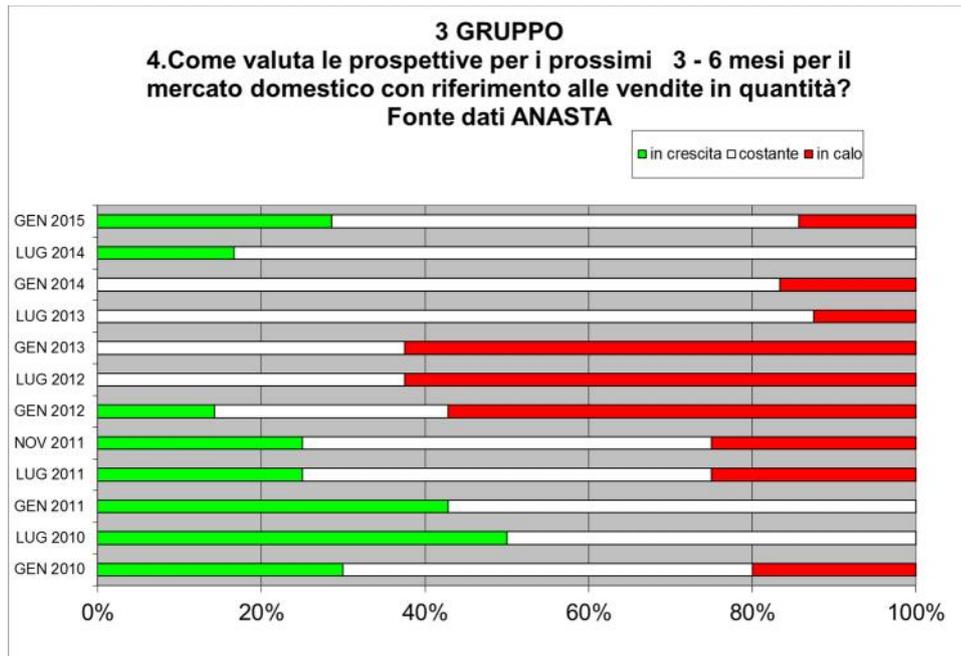
Tabella 22 Ripartizione vendite Italia 2014  
a valore del 3° Gruppo ANASTA  
Fonte dati ANASTA



Per cui, per i fili mig-mag a una quantità venduta pari al 67,31% del totale corrisponde un giro d'affari del 49,83%, per gli elettrodi al 10,22% in quantità corrisponde un 23,17% in valore, per i fili animati al 7,18% in quantità corrisponde il 10,67% in valore, per il filo Arco sommerso al 6,72% in quantità corrisponde il 8,01% in valore, per i flussi Arco sommerso a un 7,69% in quantità corrisponde il 5,55% in valore e per ultimo le bacchette Tig a un 0,87% in quantità corrisponde il 2,78% in valore.

Nell'incontro tenutosi a gennaio, sono state valutate le prospettive per l'anno in corso e rispecchiano le previsioni formulate precedentemente

Tabella 23 Previsioni nel breve periodo 3° Gruppo ANASTA Fonte dati ANASTA



## Attività del 3° Gruppo Professionale

### LA NORMATIVA EN 13479.

Con l'entrata in vigore del Regolamento Europeo CPR (Regolamento Prodotti da Costruzione), che ha sostituito la vecchia Direttiva Europea CPD (Direttiva Prodotti da Costruzione), si rende necessaria la revisione della normativa armonizzata EN 13479:2004.

Ad oggi quest'ultima risulta armonizzata ai sensi della vecchia Direttiva CPD, la quale non è più in vigore.

Nell'anno 2013 la commissione CEN TC 121 WG3 ha cominciato i lavori di revisione di tale normativa per sua armonizzazione ai sensi del Regolamento CPR. Il termine ipotizzato per la sua pubblicazione finale è previsto non prima del 2016.

Cosa cambia per i produttori dei consumabili di saldatura con l'entrata in vigore del Regolamento CPR?

Sostanzialmente essi devono redigere la cosiddetta "DoP", ovvero la "Dichiarazione di Prestazione". Essa andrà a sostituire la vecchia Dichiarazione di Conformità. Cambia anche il modello di Marchio CE.

I lavori riguardanti la bozza della normativa e la relativa Dichiarazione di Prestazione si stanno sviluppando sulla base dell'unica caratteristica essenziale da dichiarare: la composizione chimica.

Sia il Marchio CE sia il modello della DoP, però, devono essere ancora definiti in modo chiaro. Solamente quando la nuova revisione della normativa sarà ultimata essi potranno essere presi come esempio.

A causa di questa situazione ad oggi vige molta confusione, sia fra i produttori di consumabili che fra gli enti certificatori che effettuano il cosiddetto FPC (controllo di produzione in fabbrica).

Il 3° gruppo partecipa ai lavori di sviluppo e di revisione delle normative di classificazione dei consumabili (ISO ed EN) all'interno delle commissioni ISO TC 44 SC 3 e CEN TC 121 WG 3.

## 4° Gruppo Professionale Automazione di Saldatura

Presidente Alessandro Santamaria di ROBOTECO SpA,

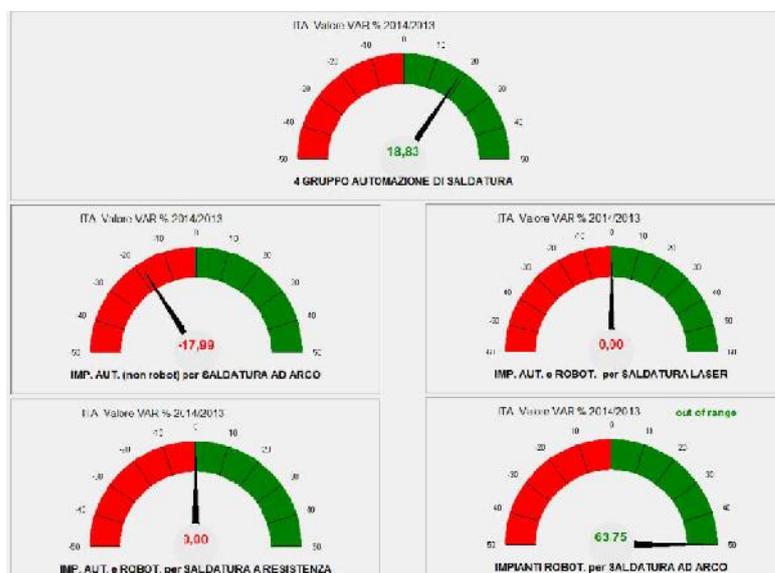
L'andamento del mercato del 4° Gruppo Professionale nel 2014 è stato brillante con un significativo incremento rispetto all'anno precedente (+19%).

In particolare il comparto degli impianti robotizzati per saldatura ad arco ha realizzato una crescita di oltre il 60% rispetto al 2013, oltrepassando in valore il 50% del volume d'affari dell'intero 4° Gruppo Professionale.

Tabella 24 Andamento Vendite Italia 2010 - 2014 a valore. 4° Gruppo ANASTA Fonte dati ANASTA

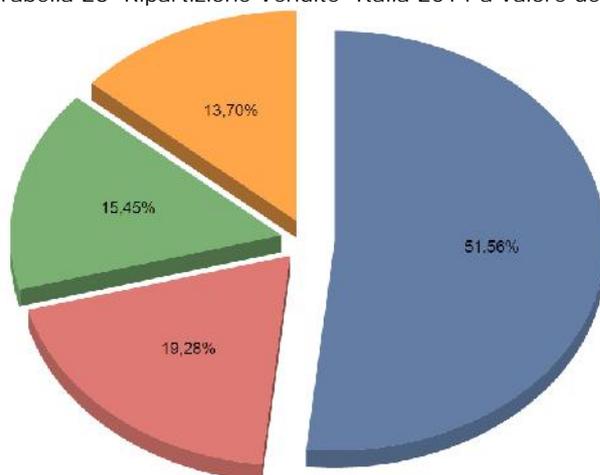


Tabella 25 Variazione percentuale a valore delle vendite in Italia 2014/2013 del 4° Gruppo ANASTA  
Fonte dati ANASTA



Il comparto degli impianti automatici (non robotizzati) per saldatura ad arco ha invece realizzando una diminuzione del 18% rispetto al 2013.

Tabella 26 Ripartizione Vendite Italia 2014 a valore del 4° Gruppo ANASTA

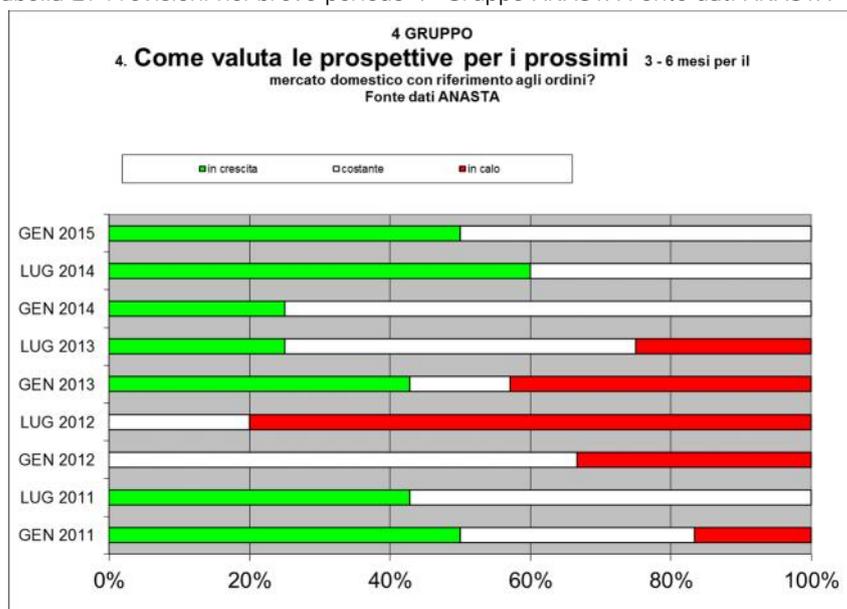


Fonte dati ANASTA

- IMPIANTI ROBOTIZZATI per SALDATURA AD ARCO
- IMPIANTI AUTOMATICI (non robotizzati) per SALDATURA AD ARCO
- IMPIANTI AUTOMATICI E ROBOTIZZATI per SALDATURA A RESISTENZA
- IMPIANTI AUTOMATICI E ROBOTIZZATI per SALDATURA LASER

La consueta indagine semestrale sulle aspettative dei costruttori ha confermato sia a luglio 2014 che a gennaio 2015 le ottime prospettive sugli investimenti per l'anno in corso. Rimane critica la situazione circa le restrizioni nell'accesso al credito.

Tabella 27 Previsioni nel breve periodo 4° Gruppo ANASTA Fonte dati ANASTA

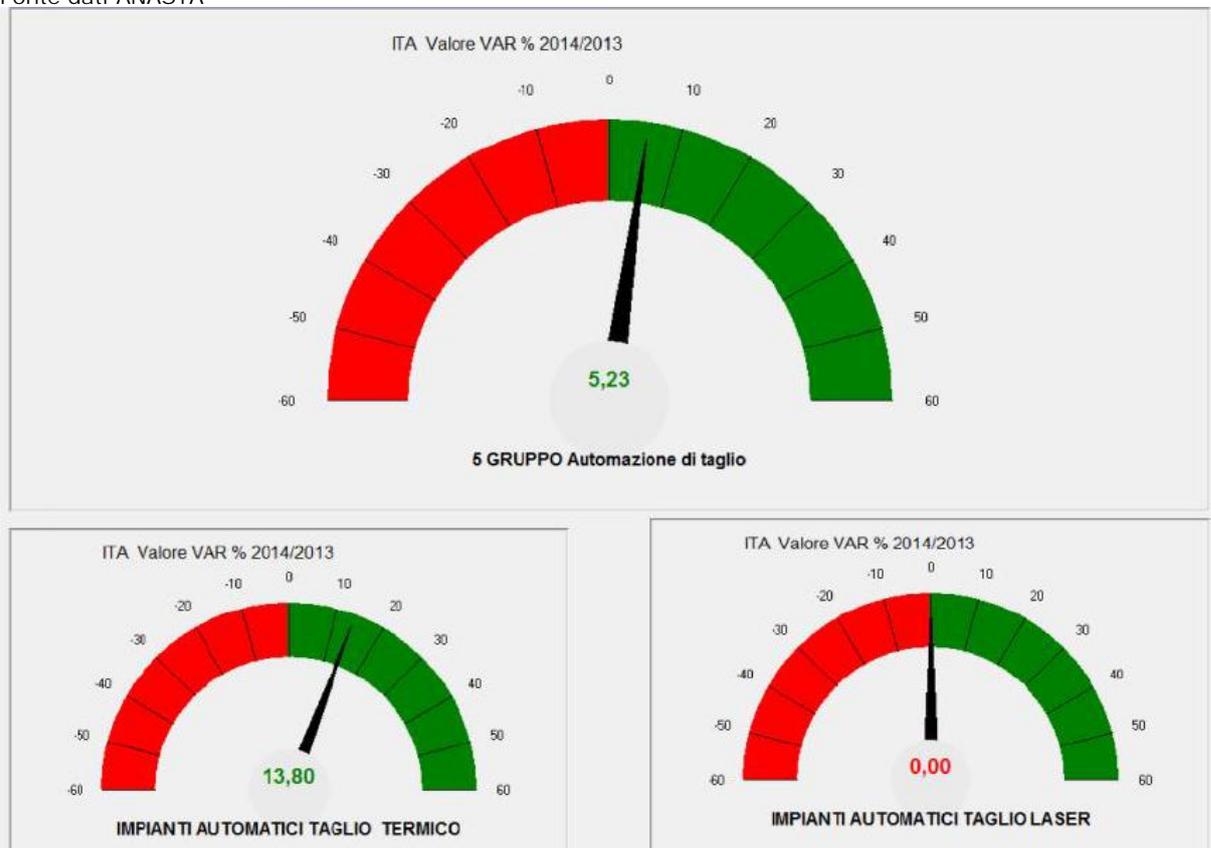


## 5° Gruppo Professionale Automazione di taglio

Presidente Giuseppe Sala, di MESSER GRIESHEIM SALDATURA Srl,

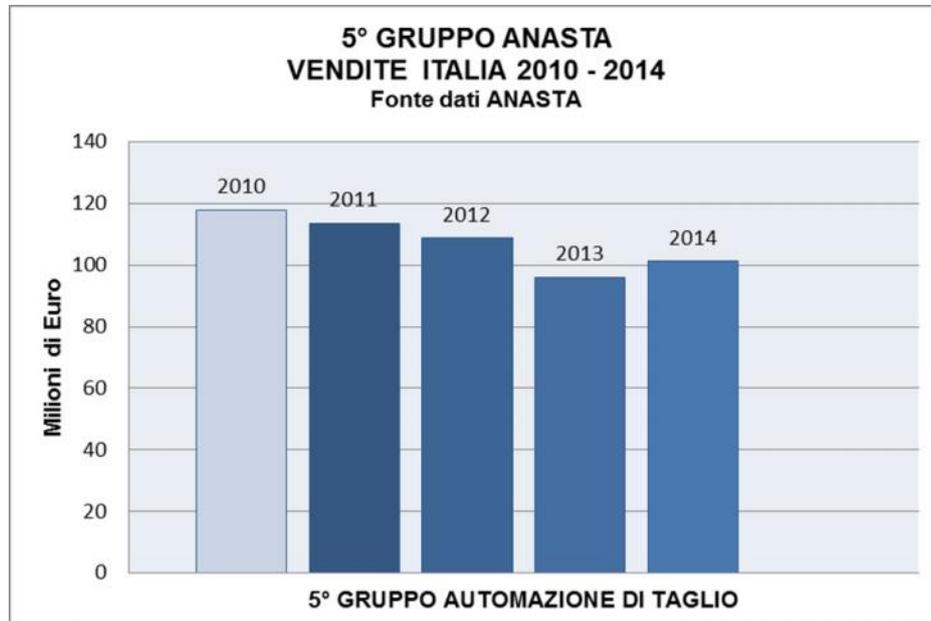
Dopo un 2013 in calo del -11,54 rispetto al 2012, si è invertito il trend negativo delle vendite del 5° Gruppo nel 2014, che ha fatto segnare un incremento del 5,23% rispetto all'anno precedente.

Tabella 28 Variazione percentuale a valore delle vendite in Italia 2014/2013 del 5° Gruppo ANASTA  
Fonte dati ANASTA



Con questo risultato positivo, le vendite 2014 (101M€) vanno a posizionarsi ed assestarsi circa alla pari con i valori registrati nel 2009.

Tabella 29 Andamento Vendite Italia 2010- 2014 a valore. 5° Gruppo ANASTA Fonte dati ANASTA



L'impatto più significativo sul risultato 2014 è dovuto alla situazione vendite delle macchine da taglio termico, che da sole registrano un incremento pari al 13,80% in termini di fatturato.

In una situazione di mercato in leggera ripresa è migliorato leggermente l'accesso al credito seppur in maniera non ancora sufficiente a sostenere le imprese. La capacità finanziaria delle imprese, causa le sofferenze dovute a mancati incassi o rimborsi, è debole, con la conseguenza che gli investimenti per i nuovi sistemi per il settore taglio non hanno raggiunto i valori desiderati.

Il dato riguardante i consumi dei ricambi e servizi è stabile. Non si vedono ancora segnali di ripresa significativi dovuti alle esigenze produttive che non sono in crescita.

Il fatturato dei generatori plasma venduti singolarmente evidenzia un calo del 10% nel 2014 annullando la ripresa del 2013 (+7,3)

Le previsioni dei delegati del 5° Gruppo riguardo le prospettive di mercato per i prossimi mesi sono con un Outlook stabile o positivo se si sbloccheranno le forme di agevolazione e finanziamento promesse. Per il 2015 ci attendiamo una fase stabile o leggermente positiva.

# ANASTA

Associazione Nazionale Aziende  
Saldatura Taglio e Tecniche Affini

Federata



## ANIMA®

FEDERAZIONE DELLE ASSOCIAZIONI NAZIONALI  
DELL'INDUSTRIA MECCANICA VARIA ED AFFINE



CONFINDUSTRIA

Luigi FRASSON  
Presidente ANASTA

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Luigi Frasson".

Milano, 17 aprile 2015

## Aziende Associate ad ANASTA

al 17 aprile 2015

		*
ABB SPA DISCRETE AUTOMATION AND MOTION DIVISION	<a href="http://www.abb.com/robot">www.abb.com/robot</a>	4
ARROWELD ITALIA SPA	<a href="http://www.arroweld.com">www.arroweld.com</a>	2
AWELCO Inc. PRODUCTION	<a href="http://www.awelco.com">www.awelco.com</a>	2
CEA Costruzioni Elettromeccaniche Annettoni Spa	<a href="http://www.ceaweld.com">www.ceaweld.com</a>	2
CEBORA SPA	<a href="http://www.cebora.it">www.cebora.it</a>	2-5
COMMERSALD SPA	<a href="http://www.commersald.com">www.commersald.com</a>	3-4
DECA S.A.	<a href="http://www.decaweld.com">www.decaweld.com</a>	2
ELETTRO C.F. Srl	<a href="http://www.elettrocf.com">www.elettrocf.com</a>	2
ESAB SALDATURA SPA	<a href="http://www.esab.it">www.esab.it</a>	2-3-4-5
FRO AIR LIQUIDE Welding Italia S.p.A.	<a href="http://www.fro.it">www.fro.it</a>	1-2-3-4-5
GCE MUJELLI SPA	<a href="http://www.gcegroupp.com">www.gcegroupp.com</a>	1
HARRIS CALORIFIC Srl	<a href="http://www.harriscal.it">www.harriscal.it</a>	1
HELVI SPA	<a href="http://www.helvi.com">www.helvi.com</a>	2
INE Industria Nazionale Elettrodi SPA	<a href="http://www.ine.it">www.ine.it</a>	2-3
ITW WELDING ITALY Srl	<a href="mailto:ltw@itw-welding.it">ltw@itw-welding.it</a>	2-3-4
KUKA ROBOTER ITALIA SPA Srl	<a href="http://www.kuka.it">www.kuka.it</a>	4
LINCOLN ELECTRIC ITALIA Srl	<a href="http://www.lincolnelectric.eu">www.lincolnelectric.eu</a>	2-3-4
MESSER GRIESHEIM SALDATURA Srl	<a href="http://www.messer.it">www.messer.it</a>	1-5
MIGATRONIC Srl	<a href="http://www.migatronik.it">www.migatronik.it</a>	2
ROBOTECO SPA	<a href="http://www.roboteco.it">www.roboteco.it</a>	4
SAFEMA Srl	<a href="http://www.govoni.com">www.govoni.com</a>	2
SALTECO SPA	<a href="http://www.salteco.it">www.salteco.it</a>	1-2-3
SELCO Srl	<a href="http://www.selcoweld.com">www.selcoweld.com</a>	2
SIAD Macchine Impianti S.p.A. Italgorgon Division	<a href="http://www.siadmi.com">www.siadmi.com</a>	4
SIDERARCO SPA	<a href="http://www.siderarco.com">www.siderarco.com</a>	3
SOL SPA	<a href="http://www.sol.it">www.sol.it</a>	1-2-4
STEEL MEC sald SRL	<a href="http://www.steelmeccsald.it">www.steelmeccsald.it</a>	4
STEL Srl	<a href="http://www.stelgroup.it">www.stelgroup.it</a>	2
TE.CLA Srl	<a href="http://www.teclaitalia.com">www.teclaitalia.com</a>	2
TECNA SPA	<a href="http://www.tecna.net">www.tecna.net</a>	2
TECNOELETTRA SPA	<a href="http://www.tecnosa.it">www.tecnosa.it</a>	2
TELWIN SPA	<a href="http://www.telwin.com">www.telwin.com</a>	2
TIESSE ROBOT SPA	<a href="http://www.tiesserobot.it">www.tiesserobot.it</a>	4
TRAFIMET SPA	<a href="http://www.trafimet.com">www.trafimet.com</a>	1-2
VOESTALPINE BÖHLER WELDING ITALIA SPA	<a href="http://www.voestalpine.com/welding">www.voestalpine.com/welding</a>	3
WECO Srl	<a href="http://www.weco.it">www.weco.it</a>	2

### \*Merceologia

- 1 saldatura, taglio e riscaldamento manuale ossigass
- 2 saldatura e taglio ad arco e resistenza manuale e semiautomatica
- 3 prodotti consumabili
- 4 automazione di saldatura
- 5 automazione di taglio

# ANASTA

ASSOCIAZIONE NAZIONALE AZIENDE  
SALDATURA TAGLIO E TECNICHE AFFINI

c/o Federazione Anima  
via A. Scarsellini 13 - 20161 Milano  
tel. +39 0245418.410/598 - fax +39 0245418.545  
info@anasta.it - www.anasta.it

FEDERATA



**ANIMA**<sup>®</sup>

FEDERAZIONE DELLE ASSOCIAZIONI NAZIONALI  
DELL'INDUSTRIA MECCANICA VARIA ED AFFINE



CONFINDUSTRIA

ASSOCIATA

**EWA**

European Welding Association