“Tengono i ricavi Margini in calo”

La Provincia del 10 maggio 2024, inserto Faber, speciale sulla nostra associata Ita Spa di Calolziocorte.

Il profilo

Fanno parte della holding due imprese venete

Ita è nata negli anni del boom economico e oggi, con la holding fondata nel 2021, è un Gruppo industriale di 270 persone, di cui quasi la metà (130) nella fabbrica di Calolziocorte (sede centrale) e il resto fra le due aziende Cb (in provincia di Vicenza) e Far (nel Bellunese). Tuttavia le origini dell'attività risalgono a oltre un secolo ad opera del nonno dell'attuale titolare, Andrea Beri.
Le tre fabbriche producono acciai trafilati per l'automotive (Belluno), per le grandi opere (Vicenza) e fili per funi, per cavi sottomarini e per la meccanica generale (Calolziocorte).
In quanto fabbriche energivore beneficiano degli investimenti decisi dieci anni fa attraverso un piano di investimenti che oggi assicura un'elevata autonomia energetica, con un impatto considerevole su un Gruppo che consuma circa 65 gigawatt l'anno di elettricità, di cui 25 autoprodotti.
Sul triennio l'azienda ha stanziato un budget di circa 25 milioni di euro fra immobili, macchinari e interventi di adeguamento energetico. M.DEL.

«TENGONO I RICAVI MARGINI IN CALO»

Andrea Beri guida la Ita di Calolzio, trafileria speciale con 130 dipendenti «La Germania non dà segnali di ripresa, guardiamo a sbocchi extra europei»

MARIA G. DELLA VECCHIA

Per Ita, trafileria speciale con sede principale a Calolziocorte che occupa 130 dipendenti, i risultati di questa prima parte del 2024 si discostano poco da quelli di un anno fa, un 2023 che era stato decisamente positivo. Il 2023 (anch'esso in linea col 2022) ha visto i fatturati muoversi sulla scia dell'aumento delle materie prime. A contare sono i volumi venduti che negli ultimi tre anni, analizzando i rispettivi primi quadrimestri «sono assolutamente stabili – afferma Andrea Beri, alla guida dell'azienda di famiglia -, per noi una buona notizia che dimostra una chiara tenuta di mercato. È cambiata la fatica che si fa per raggiungere lo stesso risultato».

Andrea Beri è alla guida della Ita di Calolziocorte

Come si è chiuso il primo trimestre di quest'anno?
Il primo trimestre, nonostante le difficoltà su alcuni mercati, si è chiuso bene, sebbene le energie profuse quotidianamente alla ricerca di ordini sia senz'altro aumentata. Ci sono mercati più in sofferenza di altri, com'è il caso della Germania che al momento non dà segnali di ripresa. Tuttavia ultimamente, durante la recente fiera Wire di Dusseldorf ho verificato che gli operatori sembrano più rasserenati su quello che sarà l'andamento dei costi delle materie prime. Nei giorni scorsi il rottame ha fatto registrare un aumento di 10 euro, siamo quindi davanti a una ipotetica possibile svolta positiva. Ritengo che la domanda reale basata sul ripristino dei magazzini vedrà, da qui all'estate, se non una ripresa comunque un mantenimento della situazione attuale.

Quindi da settembre si attende una ripresa degli ordini?
Ritengo di sì, è nelle attese di tutti che a giugno la Bce tagli i tassi dando di conseguenza ulteriore spazio nelle ipotetiche decisioni di nuovi progetti da parte delle imprese, cose che ridarà slancio a una ripresa generalizzata in diversi settori.

La Germania è cliente di Ita?
Sì. Su alcuni prodotti risentiamo della flessione della Germania in modo rilevante. È il caso, ad esempio, del settore delle funi per sollevamento, per trasporto persone e altro. Abbiamo reagito andando a cercare nuovi mercati fuori dall'Europa, in America Latina e nel Bacino del Mediterraneo. Ci stiamo posizionando su quelli che da tempo erano mercati conosciuti ma a cui abbiamo preferito mercati più vicini, come appunto quello tedesco, anche perché più ci si allontana e più aumentano gli oneri di trasporto e di gestione. Ora si fa di necessità virtù e si dà più spazio a quei clienti che per ragioni prevalentemente logistiche prima non venivano preferiti al più vicino al mercato tedesco.

Anche Ita registra difficoltà nel trovare personale?
Registriamo in tal senso la stessa sofferenza di tutte le altre imprese. Non c'è un bacino sufficiente in cui attingere nuove risorse da inserire in azienda. È un problema molto grande e che appartiene a tutta la manifattura metalmeccanica dell'arco prealpino. Il problema è che non arrivano giovani per le selezioni. Oggi le agenzie ex interinali sono diventate vere e proprie società di scouting, sono di fatto loro a fare le preselezioni: i nomi che ci arrivano sfortunatamente sono sempre gli stessi. E sono gli stessi che per varie ragioni sono sempre scartati da tutte le aziende: significa che siamo arrivati allo zoccolo duro della disoccupazione, come se le persone in questione non cambiando mai la loro situazione hanno scelto la disoccupazione come professione.

C'è un'autocritica da parte delle imprese in termini di scarsa qualità dei contratti, bassi stipendi e condizioni di lavoro?
Per quanto riguarda il Nord Italia a mio avviso non c'è un problema di contratti nel settore industriale metalmeccanico. I contratti e i loro contenuti sono del tutto visionati dalle partisociali sindacali, l'industria dei nostri territori non ha un problema di contratti sottopagati o sottostimati. Circa la qualità dei contratti, il tempo determinato o il part time non appartengono tanto alla metalmeccanica, che in realtà ha bisogno di stabilità dei lavoratori. Se acquisisco un nuovo cliente e, per soddisfarlo, devo comprare una nuova macchina, su quella macchina un dipendente ce lo devo mettere. Quando un'azienda metalmeccanica assume una persona ha tutto l'interesse a contrattualizzarla a tempo indeterminato.

Quindi perché a Lecco si fa tanta fatica a trovare candidati?
Resta il fatto che una certa parte del Nord Italia è comunque poco attrattiva per chi con una percorrenza di circa venti chilometri può andare a lavorare nella più vantaggiosa Svizzera. Premesso che ciò non riguarda tanto la parte degli operai di produzione, quanto quella che va dal back office a salire in altre

I prezzi alla produzione

	Variazione mensile a marzo 2024	Variazione annuale a marzo 2024
Variazioni generali dei prezzi alla produzione	**+0,2%**	**-9,6%** (rispetto a -10,8% a febbraio 2024)
Variazioni su mercato interno	**-0,4%**	**-12,7%** (rispetto a -14,2% a febbraio 2024)
Variazioni su mercato estero	**Invariata** **+0,1%** area euro **-0,2%** area non euro	**-1,2%** **-2,0%** area euro **-0,5%** area non euro

Settori specifici

Prodotti chimici	**-7,5%** mercato interno **-8,0%** area euro **-4,1%** area non euro
Metallurgia e fabbricazione di prodotti in metallo	**-5,7%** mercato interno **-6,7%** area euro **-5,1%** area non euro
Articoli in gomma e materie plastiche	**-3,3%** mercato interno **-1,9%** area euro **-3,3%** area non euro
Industria del legno, della carta e stampa	**-2,8%** mercato interno **-8,1%** area euro **-4,9%** area non euro

«Il taglio dei tassi atteso a giugno darà linfa ai nuovi progetti»

«Resta il problema della manodopera Pochi i giovani disponibili»

Investimenti per 25 milioni Lo stabilimento sarà ampliato

I programmi
L'impresa di Calolzio punta alla crescita dei volumi produttivi Attenzione all'ambiente

Per Ita-Industria trafilati acciai si è aperta una nuova stagione di investimenti destinati al sito produttivo principale di Calolziocorte.

Sul nuovo triennio l'azienda guidata da Andrea Beri ha stanziato un budget di circa 25 milioni di euro fra immobili, macchinari e interventi di adeguamento energetico, settore, quest'ultimo, su cui Ita è impegnata da un decennio.

«Ora siamo in fase di progettazione. Sul totale dei nuovi investimenti – afferma Beri - circa 6 milioni saranno destinati al rinnovo della parte di preparazione degli acciai allo scopo sia di assecondare un fabbisogno di produzione sia, soprattutto, per migliorare l'impatto ambientale in termini di diminuzione di emissioni e costi energetici. A parte tutto ciò – aggiunge Beri - per noi l'innovazione è continua con un occhio di riguardo per energia e ambiente».

Per Ita nel campo degli investimenti, negli ultimi dieci anni per Ita sono stati determinanti quelli in campo energetico. Nel 2014 la decisione era stata quella di investire sull'autoproduzione di energia con l'installazione di impianti di cogenerazione che non solo garantivano una maggiore competitività con l'asset generale del costo di kwt medio rispetto ai concorrenti in Europa, «ma fin dal 2014 ci hanno anche consentito – afferma Beri - di ridurre le emissioni di C02 e quindi di avere un miglior rating dal punto di vista di quelle imprese clienti, soprattutto dell'automotive, che già guardavano a un'idea di green economy. E tale investimento ci ha permesso di superare la crisi energetica del 2021-2022, essendo trascorso un decennio ora siamo in fase di verifica per un rinnovo o sostituzione dell'impianto».

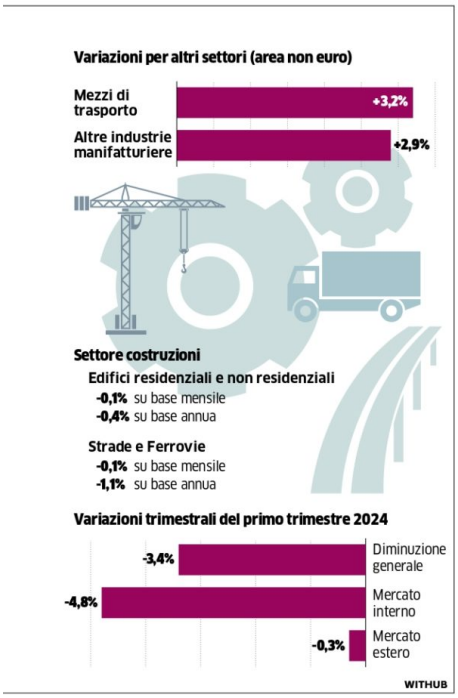
Ad oggi Ita è al 65% di autonomia energetica. Sugli investimenti nei plant di produzione, nel dicembre 2019, proprio alla vigilia del Covid, l'azienda ha realizzato un ampliamento di area produttiva che ha incluso l'area ex Zincofuoco e ex Manzoni Presse, «un intervento grazie al quale abbiamo raggiunto oltre 75mila metri quadri di coperto, con l'inserimento di nuovi macchinari e incremento delle assunzioni. Ciò ci ha permesso di dar corso a un aumento di volumi e a un ampliamento della nostra capacità produttiva. Ora – conclude Beri - stiamo realizzando un nuovo ampliamento, con la costruzione di un nuovo reparto produttivo di 4mila metri quadri con inserimento di nuovi impianti destinato al trattamento termico dell'acciaio».
M. Del.

L'insegna della fabbrica

Download

4.000

Il progetto di ampliamento
Con l'ampliamento deciso da Andrea Beri nel 2019 oggi Ita opera su una superficie produttiva coperta di 75mila metri quadrati nella sede di Calolziocorte. Oggi è in via di realizzazione un nuovo ampliamento di 4mila metri quadri per la costruzione di un reparto di trattamento termico dell'acciaio



«I formatori scelti con cura Molti corsi personalizzati»

Preparazione. Ita punta sull'aggiornamento continuo dei dipendenti
Si lavora molto su argomenti e piani da adottare contro gli infortuni

LECCO

«La formazione sia interna che esterna per noi è una costante irrinunciabile, a partire da quella sulla sicurezza che organizziamo con estrema cura nella scelta della qualità dei formatori», afferma il titolare di Ita, Andrea Beri.

La formazione interna per Ita è routine da parecchi anni fino ad integrarla anche con una struttura dedicata nel 2019, quando in occasione dell'ampliamento della sede produttiva è stato dedicato uno spazio di circa 400 mq per una nuova sala corsi, dove i dipendenti fanno formazione.

Attraverso i percorsi formativi di Confapi Lecco e Sondrio, a cui Ita è iscritta, Beri spiega di poter avere a disposizione a possibilità di scegliere i formatori più adatti in relazione agli obiettivi dei corsi, andando alla ricerca di persone qualificate.

L'unità produttiva della Ita a Calolziocorte

Privilegio

«È un grande privilegio – afferma Beri - quello di poter evitare di prendere un pacchetto formativo chiuso, che non dà possibilità di scelta. Questo dato fa la differenza per noi, perché ci permette non solo di individuare un docente con adeguate capacità ma anche di studiare a fondo l'aderenza fra docente e bisogno specifico dei corsi che, per quanto ci riguarda, spesso sono molto specifici. Non ultimo – aggiunge - ritengo che a condizionare la qualità dei formatori più giovani ci sia qualche volta una certa ritrosia, anche un po' per gelosia, da parte dei docenti anziani nel trasmettere pienamente il loro sapere e, se vogliamo, anche un certo pathos nella modalità di insegnamento. Seppure a volte ci siano formatori anziani con conoscenze addirittura più aggiornate rispetto a quelli giovani, accade anche che il formatore anziano per stanchezza fisica risulti meno attivo, ma ha magari quelle capacità di attrarre e coinvolgere gli allievi. E questo fa la differenza su quello che si trasmette agli allievi. A parte ciò, è necessario che a sua volta il formatore sia interessato a coltivare la propria formazione continua e questo avviene in un solo modo: andando nelle aziende, ma nei reparti, non solo nelle aule di corso».

Così come si fa soprattutto in reparto la miglior formazione sulla sicurezza, visto che «quasi sempre sulla carta in tal senso le aziende sono sempre in ordine».

Beri ricorda che quando nel 2017 ha instaurato nei reparti la valutazione sul quadro infortuni ciò era visto come una cosa fuori da ogni logica in quanto per eseguirla si doveva fermare la produzione e coinvolgere i lavoratori che in quel momento erano in reparto. «Fermare le macchine anche solo per qualche minuto, ma valutare insieme l'errore nel preciso momento in cui si verifica, spiegarne tutte le conseguenze che potrebbe generare dando istruzioni per evitarlo è una formazione impareggiabile. La possiamo fare io, i miei dirigenti, i preposti che devono essere formati da me e ai quali trasmettere la delicatezza di certi momenti. Questa cosa ogni azienda può fare senza ricorrere ai formatori».

Ripresa

Se gli ricordiamo che di recente un esperto di formazione, Gianni Clocchiatti, ha ricordato in un'intervista a Faber che spesso i preposti non intervengono per non essere a loro volta ripresi per aver fermato una macchina: «Non saprei neanche che aggettivo utilizzare per un datore di lavoro che richiama un preposto davanti a una situazione simile, perché non solo non comprende il lavoro del suo preposto ma non capisce nemmeno che in quel momento il preposto lo sta tutelando dal punto di vista penale, oltre che magari salvare la vita a un ragazzo che potrebbe farsi male».

Beri ci dice che in alcuni reparti di Ita il lavoro è particolarmente faticoso, «ma se vedo un lavoratore un po' stanco sono il primo a dirgli di fermarsi. Tuttavia il 99,9% degli infortuni nella mia azienda è dato da disattenzione, non dalla mancanza di informazione. C'è un lavoro psicologico e culturale da fare nella formazione. Ho avuto un lavoratore che per due volte consecutive al rientro dalle ferie invernali si è schiacciato la stessa mano con la stessa metodologia, per la ripetizione dello stesso errore come risultato da tutte le indagini del caso». **M. Del.**

©RIPRODUZIONERISERVATA

posizioni, comunque in questo modo se ne va circa il 35% della forza lavoro necessaria a imprese come le nostre. E molti mi dicono che lo fanno anche da Lecco, dove andando in Svizzera dipendo lari ritrovano vantaggi di stipendio, tassazione e comodità di fare il frontaliere prendendo uno stipendio svizzero da spendere nella più economica Italia. E' evidente il vantaggio.

Le imprese locali dovrebbero presentare meglio la propria immagine a ragazzi e famiglie?

Forse abbiamo sbagliato in un passato anche recente nel non andare a legare le persone al territorio, spiegando che le aziende non sono dipinte come nel film "Tempi moderni". L'industria dal punto di vista sia di fatica del lavoro che di tecnologia applicata ha fatto passi da gigante: in tal senso siamo davanti rispetto a tutto il resto d'Europa. Così abbiamo fatto disamorare persone che hanno deciso di andarsene all'estero, in particolare giovani che sono magari andati in Germania e Spagna anche per fare lo stesso lavoro che avrebbero fatto qui e che invece sono stati spinti a obiettivi di vita diversi. Ciò in sostanza accade perché non si conoscono le aspettative reali che senz'altro ci sono sul nostro territorio. Ma ora stiamo recuperando.

©RIPRODUZIONE RISERVATA

Produzioni certificate Attenzione all'ambiente

Il processo
L'azienda di Calolzio opera secondo i dettami della qualità totale e della sostenibilità

Ita nasce a Calolziocorte nel 1966 ad opera di Giovanni Battista Beri e di sua moglie Maria Grazia.

Da quegli anni di boom economico l'azienda oggi guidata da Andrea Beri non ha mai smesso di crescere. Oggi Ita è fra le realtà internazionalizzate più dinamiche nel mondo dell'acciaio e produce trafilati di alta qualità esportati al 70%. Una produzione di circa 66mila tonnellate annue per un fatturato intorno ai 66 milioni di euro, per prodotti quali fili d'acciaio trafilati lucidi e zincati per armatura di cavi energia e telecomunicazioni, funi di sollevamento, funi per trasporto persone, funi pesca, applicazioni off-shore, armatura di rinforzo tubi, trasmissioni e produzione di molle per il settore automobilistico e per la meccanica in generale.

L'azienda opera all'insegna di una "qualità totale" che è risultato, spiega una nota, di un insieme di processi operativi che guidano ogni fase dell'organizzazione aziendale, del processo produttivo e del rapporto con i clienti.

La certificazione Uni En Iso 9001 che regola il modo in cui un'azienda si deve strutturare per assicurare qualità di prodotto viene costantemente monitorata ed aggiornata. Ciò rappresenta «una garanzia fondamentale che tutto lo staff Ita SpA considera, oltre che fattore di serietà imprenditoriale, elemento strategico di competitività nello specifico settore dei trafilati. La qualità di sistema è dunque un perfetto meccanismo per proporsi in modo affidabile» alle aziende clienti.

Fra gli investimenti strategici di Ita ci sono quelli sulla sostenibilità, a partire da quella dedicata al rispetto per l'ambiente.

Una sostenibilità da raggiungere centrando diversi obiettivi, a partire dal rispetto delle normative internazionali e nazionali a cui si aggiungono anche il miglioramento nella gestione degli aspetti ambientali e nella prevenzione dell'inquinamento, l'ottimizzazione delle produzioni con una riduzione dei costi, cercando così di «ottenere sia un aumento di soddisfazione dei clienti sia un'eventuale aumento di margini operativi. Ci sono inoltre il consolidamento del rapporto con i dipendenti e i collaboratori, basato su responsabilizzazione reciproca, coinvolgimento e su una continua formazione a tutti i livelli». **M. Del.**

Uno degli ingressi della Ita

Download