

# La grande industria entra nel biomedicale

## GUERRA AL COVID-19

I grandi gruppi dell'auto in gara contro il tempo per produrre respiratori

Le maschere da snorkeling della Decathlon modificate già operative in ospedale

Antonio Larizza

Industrie di tutto il mondo, convertitevi. Lo spettro - che questa volta non si aggira solo per l'Europa - è quello del Covid-19. La sua capacità di causare crisi respiratorie acute richiede all'industria uno sforzo eccezionale per produrre respiratori elettroventilati: dispositivi medici complessi, capaci di emulare l'azione del polmone umano. E di fare la differenza tra la vita e la morte nei pazienti più gravi.

Con il dilagare dell'epidemia, la domanda mondiale di respiratori è cresciuta fino a superare di dieci volte l'offerta. La stima è della Shenzhen Mindray Bio-Medical Electronics, il più grande produttore di respiratori cinese.

Oggi, una manciata di società serve l'80% del mercato mondiale: l'elenco include la tedesca Draegerwerk, l'olandese Philips, l'irlandese Medtronic, la svedese Getinge, la svizzera Hamilton Medical, l'americana Vyair e l'italiana Siare Engineering. Il mercato è molto concentrato, e questo rende difficile aumentare la produzione in tempi stretti.

Eppure bisogna provarci. Solo negli Stati Uniti, la Society of Critical Care Medicine stima che i pazienti che avranno bisogno di un respiratore saranno 960 mila. Oggi negli Usa ve ne sono in funzione 200 mila. Un scenario comune a quasi tutti i sistemi sanitari nazionali. Da qui l'appello dei capi di Stato - da Donald Trump a Boris Johnson - all'industria mondiale: riconvertitevi in fretta per produrre il maggior

numero di respiratori possibile.

La prima ondata di riconversioni è in corso nel settore automotive. Negli Stati Uniti, General Motors e la società produttrice di dispositivi sanitari Ventec Life Systems hanno avviato il "Progetto V", per costruire respiratori nella fabbrica Gm di Kokomo, nell'Indiana. L'obiettivo è produrre fino a 200 mila respiratori.

Quasi in contemporanea, gli ingegneri Ford hanno annunciato di aver utilizzato una mini-turbina del sistema di raffreddamento dei sedili del pick-up F150 per realizzare, insieme ai colleghi di 3M e GE Healthcare, un ventilatore autonomo a batterie ricaricabili con 8 ore di autonomia. Ford e GE Healthcare

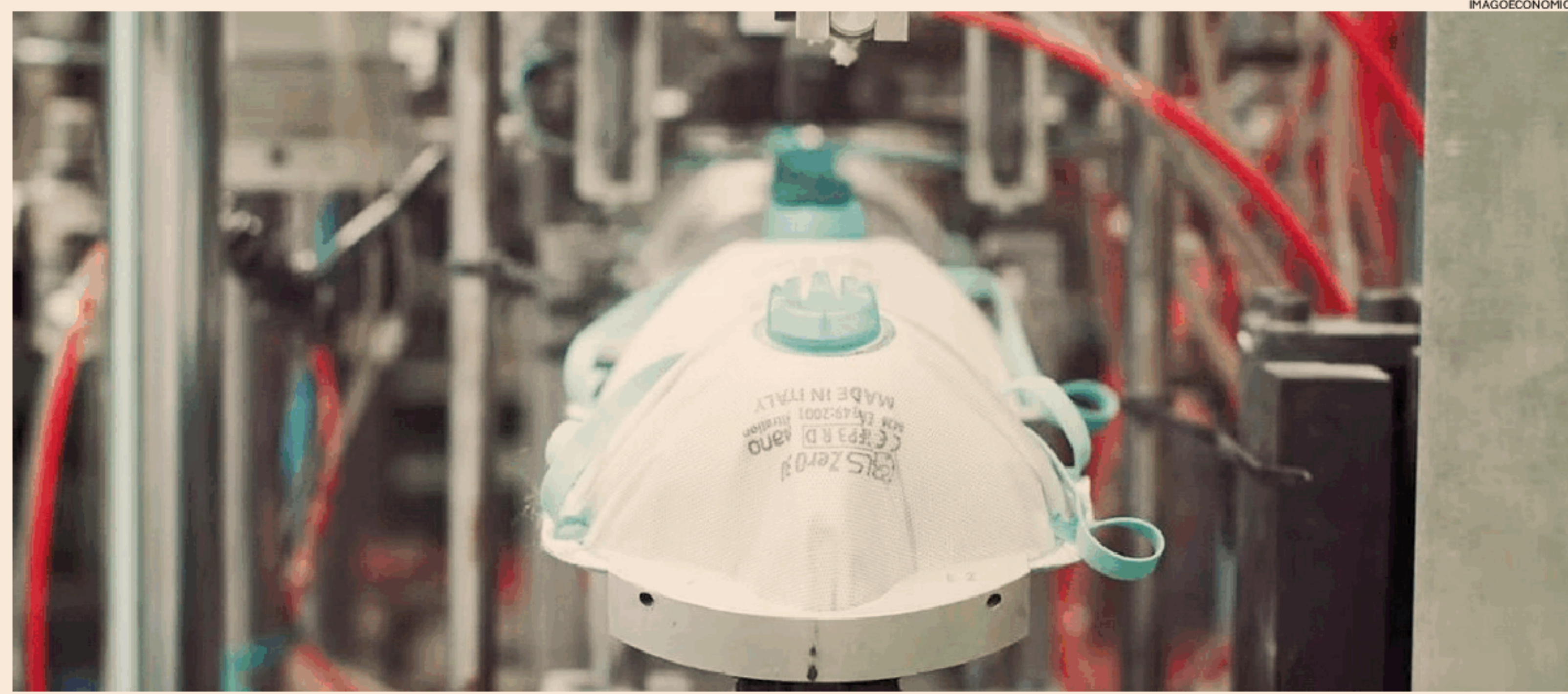
stanno inoltre collaborando per espandere la produzione di una versione semplificata di un modello di respiratore della GE Healthcare: presto un stabilimento Ford ne avvierà la produzione, affiancando le linee GE.

Anche Tesla è in campo. Domenica scorsa, via Twitter, il Ceo Elon Musk ha fatto sapere che la produzione è già avviata e che i primi 1.200 respiratori sarebbero stati distribuiti entro questa settimana.

Nel Regno Unito sono 60 i gruppi industriali che hanno risposto all'appello del primo ministro Boris Johnson per produrre i 30 mila respiratori urgentemente necessari, secondo le stime, al sistema sanitario nazionale (ad oggi, ne sono attivi circa 8 mila). Tra questi Rolls Royce, Airbus, Smiths, la divisione inglese di Ford. I gruppi saranno impegnati in ogni fase del processo produttivo: progettazione, ricerca della componentistica, assemblaggio, controllo qualità e logistica. Anche i team di F1 basati nel Regno Unito hanno risposto all'appello di Johnson, guidati da Mercedes e McLaren. Sarebbero sette, secondo indiscrezioni, le squadre della massima formula al lavoro per la prototipizzazione rapida di un nuovo modello di respiratore.

In Italia, gli ingegneri di Fca e quelli della Ferrari sono in contatto con il costruttore di respiratori Siare Engineering: obiettivo, individuare soluzioni valide per raddoppiare l'attuale capacità produttiva dell'azienda, anche mettendo a disposizione linee di assemblaggio di derivazione automotive. Intanto, nei nostri ospedali sono ormai centinaia le "maschere respiratorie d'emergenza" realizzate modificando comuni maschere da snorkeling prodotte da Decathlon, sfruttando un'idea ingegnerizzata dalla società Isinnova. Per realizzare le valvole necessarie alla modifica, molte società hanno messo a disposizione le loro stampanti 3D: tra queste la bresciana Beretta Armi e la pugliese Roboze.

© RIPRODUZIONE RISERVATA



Corsa al biomedicale. La produzione di maschere protettive in Italia

## LE PRIME ANALISI

# Test su mascherine: molte non a norma

I tecnici di Bologna e di Mirandola al lavoro per certificare le conformità

Ilaria Vesentini

«Le mascherine e i dispositivi di protezione individuale di produzione cinese, certificati per i mercati europeo e Usa, sono di buona qualità. I laboratori federali cinesi per testare i prodotti hanno una grande esperienza, che ho verificato di persona in loco, e non dimentichiamo che anche le materie prime e l'ITNT (tessuto non tessuto) per fabbricare in Italia mascherine e camici arrivano dall'Asia. Poi ci sono ovunque aziende che lavorano male e contraffanno». Giuliana Gavioli, coordinatrice del gruppo di lavoro di Confindustria Emilia-Romagna per le Scienze della vita e riferimento tecnico presso il Tecnopolo di Mirandola, cerca di fare chiarezza nel marasma di notizie sulla qualità delle mascherine low cost in circolazione.

Anche alla luce del lavoro che sta svolgendo assieme al nuovo team creato nel polo biomedicale modenese per testare e validare le nuove mascherine o quelle importate in deroga agli standard, ovvero senza il marchio CE. I laboratori del Tecnopolo biomedicale di Mirandola e quelli dell'Ateneo di Bologna (primo in assoluto in Italia ad attrezzarsi) sono i due centri in Emilia-Romagna per certificare la conformità delle nuove mascherine facciali, così come previsto dal decreto "Cura Italia": per spingere l'offerta di maschere facciali il Governo ha infatti permesso la produzione e l'importazione in deroga dei presidi, anche senza "bollino" europeo, previa un'autocertificazione all'Istituto Superiore di Sanità (Iss) per dichiarare il rispetto dei requisiti con successivo invio della documentazione per la validazione. «Noi interveniamo facendo i test di conformità delle mascherine prodotte in Italia destinate al personale medico-sanitario, che devono rispondere alle norme EN 14683 (performance e sicurezza) e UNI 10993

(biocompatibilità). Al momento abbiamo una decina di produttori in fase di test - precisa Gavioli -. Ma ci capita spesso che associazioni o enti ci chiedano di valutare mascherine arrivate dall'estero (perlopiù donazioni), che hanno altre certificazioni internazionali. Noi verificiamo la documentazione di performance e di sicurezza ed effettuiamo se necessario, anche i test: ne avremo controllate almeno una trentina e le produzioni cinesi certificate hanno standard elevati, superiori sicuramente ai manufatti di Brasile e India». A Bologna, invece, la squadra dell'Università di Bologna, guidata dal professor Francesco Saverio Violante, direttore dell'Unità operativa di Medicina del lavoro del Policlinico Sant'Orsola, ha in portafoglio 21 richieste di neoproduttori italiani di mascherine che chiedono la certificazione. «Servono otto giorni per un test, tempo minimo stabilito dalla normativa, tra prove meccaniche e batteriologiche», spiega Violante, assicurando che la filtrazione batterica delle mascherine testate finora

supera il 98% per quelle chirurgiche e il 95% per i dispositivi d'uso comune. «Ho avuto pessime esperienze con i prodotti cinesi, invece, come responsabile di medicina del lavoro per tre aziende sanitarie che ne stavano valutando l'importazione: non rispondevo ai requisiti minimi di qualità, seppure certificate. Gira di tutto oggi sul mercato, ma sono solo quattro i laboratori in Europa che rilasciano certificazioni per questo genere di presidi medici secondo gli standard Ue, non è difficile identificare i prodotti non conformi». La confusione però è tanta e i tecnici sia di Bologna sia di Mirandola sono subissati di domande di chiarimento, nell'ordine delle centinaia di richieste in pochi giorni. Non solo sui presidi medici ma anche sulle maschere d'uso comune, quelle definite dispositivi di protezione individuali con i codici FFP1, FFP2 e FFP3 (in ordine crescente di capacità filtrante, le FFP3 sono le migliori) che devono essere conformi alla norma EN 149.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

## RICONVERSIONI AL BIOMEDICALE

# È corsa agli incentivi Invitalia

Aperto da ieri lo sportello per le agevolazioni. Cento domande già presentate

Marzio Bartoloni

In un solo giorno sono state presentate oltre un centinaio di domande e altre 345 sono in lavorazione sulla piattaforma di Invitalia per accedere agli incentivi per le aziende che vogliono produrre mascherine, ventilatori e altri dispositivi medici o di protezione individuale. Ieri è stato ufficialmente aperto lo sportello per le agevolazioni messe in campo dal decreto Cura Italia che ha stanziato 50 milioni in tutto.

Al momento quasi la metà delle domande presentate (47,8%) arriva da Sud e isole, seguono poi il Nord (33,6%) e il Centro (18,4%). Oltre il 68% delle aziende che hanno presentato un progetto prevede una ri-

conversione della propria attività, mentre il 32% punta all'ampliamento di quella esistente. Il 25% delle domande arriva da imprese del settore moda, il 22% da quello delle apparecchiature mediche, il 10% dal comparto plastica e gomma e un altro 10% dal commercio e il resto da settori vari. Gli investimenti previsti dai progetti presentati cubano circa 43 milioni (mentre le agevolazioni richieste sono pari a 36,3 milioni).

L'iter di valutazione è rapido e dura non più di cinque giorni. Possono accedere agli incentivi le imprese di tutte le dimensioni, costituite in forma societaria, che dovranno realizzare un programma di investimenti, di valore compreso tra 200 mila e 2 milioni di euro, che sarà agevolato fino al 75% con un prestito senza interessi (tasso zero). Previsto un sistema di premialità legato alla velocità di intervento, che trasforma il mutuo in fondo perduto al 100% se si conclude l'in-

vestimento in 15 giorni; al 50% se si conclude in 30 giorni; al 25% se si conclude in 60 giorni. All'ammissione del progetto è previsto inoltre un anticipo immediato del 60% delle agevolazioni, concesse senza garanzie. Sono agevolabili anche le spese sostenute prima della presentazione della domanda, ma dopo la pubblicazione del decreto n Gazzetta lo scorso 17 marzo.

Nel frattempo Confindustria Dispositivi medici sta fornendo assistenza alle imprese (associate e non) per l'immissione sul mercato di mascherine prive di marcatura CE e sta collaborando con l'Istituto superiore di Sanità per assicurare un percorso fluido e accelerato. E sul fronte certificazione si sta coordinando con gli organismi notificati per il mantenimento delle attività, in particolare per lo svolgimento degli audit da remoto attualmente non previsti dalla normativa europea.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

## IN BREVE

### AMBIENTE ED ENERGIA

A2A ridurrà del 46% le emissioni di CO2

A2A ridurrà del 46% entro il 2030 le emissioni di anidride carbonica. Il piano ha ottenuto la validazione internazionale secondo lo standard Sbti. Nel dettaglio, il progetto dell'A2A prevede di tendere che entro 10 anni per ogni chilowattora prodotto vengano emessi 230 grammi di CO2, pari al -46% rispetto alle emissioni del 2017. Per conseguire questo risultato, A2A svilupperà nuove centrali rinnovabili (per una stima complessiva di 1.600 megawatt in più) e renderà più efficienti gli impianti. In Italia altre due società hanno ottenuto la validazione, e A2A è la prima multiutility.

### RICONVERSIONI

Adler group produrrà dispositivi sanitari

Adler Group, attraverso le controllate Mectex di Erba (Como) e Tecnofibre di Morra De Sanctis (Avellino), specializzati nel settore tessile convertirà parte della propria attività nella produzione di mascherine e altri dispositivi di protezione individuale per fare fronte all'emergenza Coronavirus. Il gruppo multinazionale Adler Pelzer Group, presieduto da Paolo Scudieri è leader nella componentistica per automotive. Un sostegno è stato anche offerto dalla Fondazione Scudieri alla Regione Campania per la raccolta fondi e per il reperimento di prodotti e tecnologie per la prevenzione.

### POLIZZE ANTI COVID-19

Enel copre 68mila dipendenti

Enel ha stipulato una polizza assicurativa a copertura degli oltre 68.000 dipendenti in tutto il mondo in caso di ricovero da virus Covid-19. Il prodotto, sviluppato con Aon Spa, è stato strutturato specificamente per le esigenze del gruppo Enel, e rappresenta il primo intervento al mondo volto a garantire assistenza a livello globale. Enel, tramite la polizza, garantirà a tutti i dipendenti che dovessero essere ricoverati a causa della contrazione del virus o sottoposti a terapia intensiva, una indennità in denaro. Lo strumento garantirà un'indennità aggiuntiva rispetto a tutte le altre polizze e forme di assistenza sanitaria già disponibili.

## INFORMAZIONE PROMOZIONALE

# DropPOS®: il nuovo ecosistema di terminali Smart POS Android più evoluto di sempre progettato da A-Tono per Banche, Acquirer e Value Added Reseller

Dalla combinazione di soluzioni di pagamento, terminali POS innovativi e un approccio rivoluzionario al mondo payment nasce DropPOS®, il middleware più innovativo del mercato progettato da A-Tono - gruppo indipendente guidato da Orazio Granato e presente da 20 anni sul mercato digitale - e ora disponibile per terminali Smart POS Android certificati PCI e approvati EMVCO per accettare tutti i tipi di pagamenti con carta.

DropPOS® è una soluzione completa e conveniente con cui gestire i pagamenti elettronici che si aggiunge all'ecosistema dei servizi payment già offerti dal Gruppo con DropPay, un conto di pagamento indipendente, DropTicket, servizio di ticketing digitale e DropPoint, piattaforma che permette agli esercenti di erogare servizi di pagamento e servizi a valore.

"Più che un semplice terminale per i pagamenti, DropPOS® è un ecosistema in grado di soddisfare le esigenze di un mercato sempre di più digital poiché conveniente, flessibile e aperto in quanto basato su Android, quindi capace di integrare anche servizi di terzi. - afferma Orazio Granato Chairman & CEO del Gruppo A-Tono - Un business rivoluzionario che abbiamo reso fattivo e che permette, attraverso un terminale smart POS Android, di accettare tutti i pagamenti con carta e di erogare servizi di pagamento e servizi a valore. DropPOS® nasce abbandonando i principi di legacy system tipici dei vecchi terminali POS ed ereditando con successo quello che avviene sul Web: si propone in mash-up con un modello tecnologico ad OpenAPI per permettere a chiunque di dare il proprio contributo in pieno principio Web 2.0. e di contribuire a creare valore aggiunto sul terminale stesso."

### CIRCUITI E MODALITÀ DI PAGAMENTO

DropPOS® è progettato per accettare carte di credito e debito dei maggiori circuiti internazionali (Visa, MasterCard, American Express, Diners, JCB, UnionPay) nel rispetto dei massimi livelli di sicurezza dettati da ognuno e, grazie all'omologazione CB2 ottenuta da Bancomat, anche le carte di pagamento del circuito nazionale PagoBANCOMAT (Chip e Contactless con PIN on Glass). Un ecosistema le cui possibilità non finiscono qui poiché DropPOS® permette di offrire anche metodi di pagamento alternativi come DropPay, Alipay e WeChat Pay.

Riguardo alle modalità di pagamento, DropPOS® è capace di adattarsi alle diverse esigenze di conformità autorizzativa di ogni

Maggiori informazioni su [www.drop-pos.shop](http://www.drop-pos.shop) e [info@drop-pos.shop](mailto:info@drop-pos.shop)  
[www.a-tono.com](http://www.a-tono.com)



I terminali DropPOS® e DropPOS® Lite

tipologia, che si tratti di Chip e Contactless con PIN On Glass, Tokenizzazione ApplePay/GooglePay/SamsungPay o QR Code, per garantire la miglior user experience possibile.

### SERVIZI DI PAGAMENTO

Con DropPOS® i pagamenti di ordinaria amministrazione sono semplici: grazie alla sua completa e rapida integrabilità, può garantire il pagamento di bollettini utilizzati per regolare transazioni a distanza mediante avviso (MAV) e riscossioni di somme iscritte a ruolo (RAV), bollettini di tasse, multe e ticket sanitari verso la Pubblica Amministrazione e gli Enti Locali, bollo auto e molti altri servizi.

### SERVIZI A VALORE

Il mercato è sempre più digitalizzato e il comportamento degli acquirenti è cambiato: non desiderano solo un pagamento comodo e sicuro, ma un approccio personalizzato che spazi da offerte speciali a servizi di loyalty o couponing. Con DropPOS® è possibile gestire su un unico terminale una vasta gamma di servizi a valore aggiunto integrabili tra loro con soluzioni differenziate e personalizzate per qualunque esigenza di business.

Lo stack DropPOS® oggi è omologato con i terminali Smart Payment di Sunmi Technology di cui A-Tono è Strategic Partner e Distributore ufficiale per il mercato italiano.

