

P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research



R.I.G.O.'s Story-56 years' experience in thermoforming machines and process

PROMO 16 BIS- rev del 26 Luglio 2017-

A chi di competenza:

Durante **gli anni** della nostra **attività**, nel campo della termoformatura, il nostro interesse primario è sempre stato quello di **progettare, disegnare e costruire**, macchine che esaudissero le precise richieste di produzione dei nostri **clienti**, ma anche di prestare una elevata **attenzione al risparmio energetico**, anche in termini di **danaro**. Intendesi, quanto **danaro** sia possibile prevedere di **risparmiare**, nei **20 anni successivi** alla consegna ed installazione dell'impianto acquisito.

Come siamo arrivati a questa innovazione?

Contrariamente ai **sistemi di riscaldamento** del materiale plastico, dei macchinari dotati del concetto "**in camera chiusa**", per es.: **estrusori, macchine ad iniezione termoplastici, blow-molding and rotor-molding machines**, etc, il processo di **riscaldamento** della plastica nelle macchine per la **termoformatura**, è del tipo "**in camera aperta**". Ovvero, **due pannelli riscaldanti a raggi infrarossi**, che riscaldano la materia plastica sulle **facce superiore ed inferiore**. Ne consegue che, la dispersione di **energia elettrica**, è ed è sempre stata **enorme e costosa**. Se prestate attenzione alla **bolletta elettrica**, e volete approfondirne i **costi**, Vi accorgete che, nel caso di **macchine per termoformatura**, i maggiori consumi sono concentrati nelle **applicazioni pneumatiche**, ed ancora, nelle **centraline idrauliche**, ma, in modo prevalente, nei **pannelli riscaldanti**. Pertanto, la nostra **filosofia** è stata e continua ad essere quella di **eliminare**, ove possibile, le **centraline idrauliche**, e gli **azionamenti pneumatici e, concentrare la massima attenzione nel consumo elettrico dei pannelli riscaldanti**.

Le nostre riflessioni sono le seguenti:

- A) **L'aria compressa** ha una **dispersione di energia** di circa il **50%**.
- B) La **centralina idraulica**, ha una dispersione di energia del **30%**. Anche dovuto al fatto che, comunque, i **motori elettrici**, fanno ruotare sempre le **pompe**, anche mentre **non vi è alcun movimento attivo**.
- C) **Pannelli riscaldanti**: Il **metodo** fino ad oggi utilizzato per la progettazione degli stessi è, purtroppo, ancora molto primitivo, infatti risale a **60-70 anni addietro**. Ne consegue che e' da considerare **Obsoleto**.

Rigo si è sempre impegnata a far **progredire** questi sistemi obsoleti, che, oggi, sono delle vere e proprie **zavorre economiche**, Sostituendoli con **progettazioni moderne ed efficaci**.

- A1) **L'aria compressa**, nei macchinari medio pesanti, da **Rigo**, non viene più utilizzata da anni, salvo che per gli **azionamenti**.
- B1) Le **centrali idrauliche**, sono state **eliminate per i movimenti rapidi**. Vengono ancora utilizzate solo in casi specifici ove le presse sono ancora **insostituibili**. Per **presse veloci**, i movimenti, avvengono **esclusivamente con sistemi a ginocchiere o a camme, ma sempre utilizzando attuatori elettrici**.
- C1) **I pannelli di riscaldamento**, sono stati completamente ridisegnati, già **25 anni addietro**. Infatti, **Rigo**, ha studiato e brevettato, sistemi ben più moderni, che hanno consentito di ridurre, nel corso degli anni, del **50%** l'energia elettrica installata e consumata. Rispetto, alla maggior parte dei concorrenti, che ovviamente, **non posseggono questo know-how**.

P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research



Come siamo arrivati all'applicazione dei brevetti?

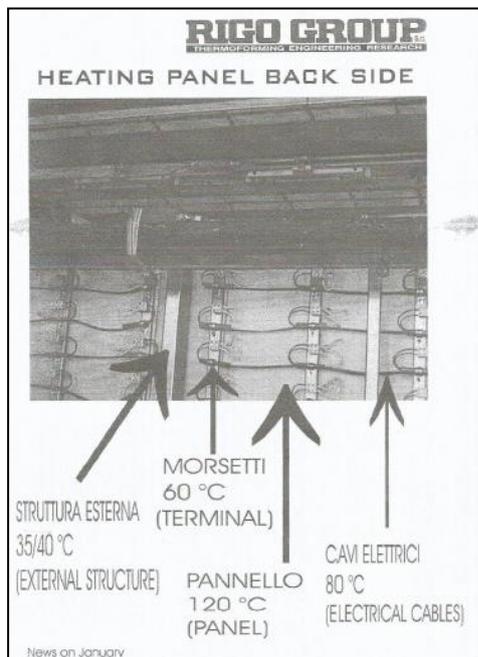


FOTO A: RILEVAMENTO TEMPERATURA SUL RETRO DEL PANNELLO SUPERIORE - ANNO 2000-

Come già accennato, la stazione di riscaldamento è stata completamente ridisegnata, con l'applicazione di due brevetti Rigo:

1. **Primo brevetto: Pannelli di riscaldamento a struttura perfezionata.** La struttura era in acciaio inox, quindi con la caratteristica di **non sviluppare ossidazione**. La struttura stessa era disegnata per **limitare le dispersioni di energia elettrica**, per cui, si era ottenuto un risparmio iniziale del **25%**.

Con i successivi miglioramenti (**up-grades**), quindi **evoluzione del sistema**, si sono ottenuti risparmi fino al **50%**. Infatti, i rilevamenti della temperatura sul retro ed interno dei pannelli riscaldanti superiori, come vedesi nelle foto dell'anno **2000 (A)**, era già molto evidente la **caduta della dispersione**, quindi l'**abbattimento dei consumi**.

Unitamente a questo **vantaggio economico** importante, si è ottenuta anche la possibilità di **sostituire gli antichi cavi**, per la alimentazione delle

resistenze all'interno del pannello stesso, con **protezioni esterne in fibra di vetro**, molto rigidi e costosi, e capaci di resistere fino a **360°C**, con **cavi flessibili con copertura esterna in gomma-silicone**, resistenti fino a **180°C**, ben meno costosi e più facili da reperire ed applicare. Con l'avvento delle nuove progettazioni, ovvero il **cambio da acciaio inox a strutture in alluminio**, profilato standard ufficiale, il risparmio ottenuto si è elevato al **50%**. Vogliate confrontare la **foto A** con la **foto B**, ove è visibile la ulteriore **caduta della temperatura media**, da **25 a 50%**. Conseguentemente, i **cavi elettrici** applicati, sono sempre del tipo **flessibile**, ma con la protezione esterna in **gomma-silicone**, ridotta ad una resistenza di **120°C**. Ciò significa una ulteriore **riduzione dei costi**.

Con la nuova e **terza riprogettazione**, quella per il futuro, con tecnica disponibile già da **oggi**, il **risparmio energetico** salirà al **70%**. Quindi **obiettivo finale quasi raggiunto**.

Ovviamente, ciò ha sempre un **costo di sviluppo e progetto** ma estremamente minimale rispetto al **ritorno economico**, che qui di seguito vi diamo quale **esempio tipico**. E' naturale e pensare che la **durata in vita delle strutture e dei cavi elettrici**, divenga pressochè **infinita**. Risolvendo un **problema di manutenzione enorme**, esistente su tutti i macchinari non dotati degli sviluppi Rigo.

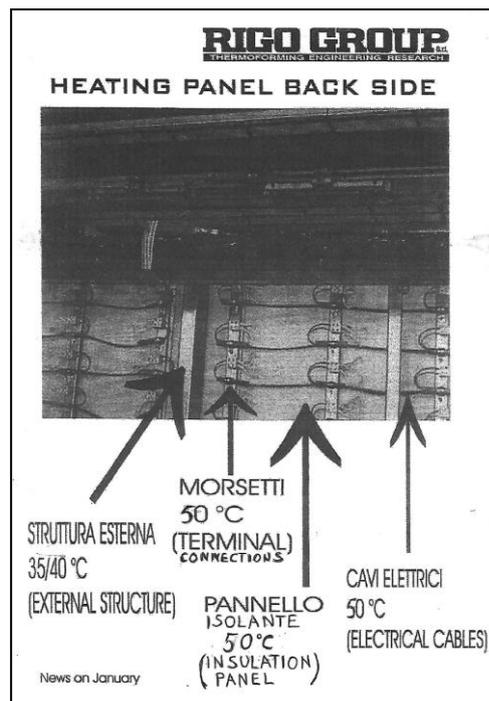


FOTO B: RILEVAMENTO TEMPERATURA SUL RETRO DEL PANNELLO SUPERIORE - ANNO 2016-

"Il Giovane corre veloce; Il Saggio sa dove andare!!!"
"The Young man runs fast; The Expert man knows where to go!!!"

P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research



2. Il secondo brevetto (forni di riscaldamento), apparentemente, è marginale rispetto al primo, infatti è argomento ben diverso, sullo stesso gruppo. L'apertura dei pannelli a semi-libro vengono utilizzati per ridurre l'ingombro della macchina. Infatti, viene a mancare la fuoriuscita dei pannelli stessi dall'ingombro esterno. Conseguentemente, i trasporti dei macchinari sono facilitati e, praticamente mai, si debbono smontare parti per essere trasportate. Le macchine Rigo sono monoblocco.



I pannelli con apertura a semi-libro, hanno una funzione di sicurezza, enorme rispetto ai tradizionali, poiché si aprono partendo dalla linea centrale. Quasi mai la plastica cola sopra i semi-pannelli inferiori.

Tutti questi vantaggi, in dettaglio, sono specificati nelle descrizioni dei brevetti stessi.

Anche qui c'è un tema di costi iniziali, assolutamente minimali rispetto ai vantaggi, in termini di sicurezza, dello spazio occupato, anche nello stabilimento del cliente. Non solo. Essendo la macchina in versione destra equivalente a quella sinistra, concentrando l'attenzione sulla linea centrale longitudinale, il cliente può decidere facilmente quale versione vuole, la destra o la sinistra, anche più avanti nel corso della costruzione. Infatti, non vi è alcuna

differenza meccanica tra destra e sinistra, ma solo applicativa.

La conclusione del ragionamento sopra esposto è che, ciò che produce Rigo e propone ai suoi clienti, ha una sua logica, non limitata alla semplice meccanica interna alla macchina, bensì estesa alla limitazione degli spazi occupati, sia per il trasporto che per l'installazione definitiva. Sia per le sicurezze antincendio. Sia per il risparmio energetico. Quest'ultimo ha una prevalenza economica dovuta alla necessità di, non solo ridurre la bolletta elettrica, che già sarebbe un successo, ma anche a rendersi maggiormente indipendenti dai fornitori di energia elettrica, nonché dai signori del petrolio, ed ancora, rendere possibile questa indipendenza con installazioni di pannelli solari per la produzione propria, con minor superficie, quindi minor costi.

La conclusione è che Rigo non vende solamente una macchina, vende una serie di tecnologie, purtroppo dimenticate dalla concorrenza.

Come qui sotto vedrete nei conti economici semplificati, le cifre relative ai costi dei consumi di energia elettrica, si riducono drasticamente al punto da rendere possibile l'ammortamento economico dell'intero impianto in pochi anni. Chi non si rende conto di questa realtà, perde una opportunità clamorosa, e, acquistando i vecchi sistemi, di fatto, acquista un debito perenne. Quando si vorrà rivendere l'impianto vecchio tipo, purtroppo non avrà valore sul mercato, poiché con costo di gestione troppo elevato.

Tutte queste tecnologie sono applicabili e già applicate su macchine termoformatrici di qualunque modello, purché Rigo, in quanto coperte da numerosi brevetti.



P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research



Esempi di risparmio di energia elettrica sui riscaldamenti

Prendiamo quale primo esempio una **macchina corposa**, come una **macchina per frigorifero domestico**, con **due o tre stazioni di riscaldamento**, oppure una **Single Station industriale**, da lastra, di **grandi dimensioni**, quindi con area di **riscaldamento** abbastanza potente, ossia **400 kW** installati. In questo caso, **l'energia realmente utilizzata** sarà approssimativamente **300 kW**.

Cada turno/anno di **2000 ore**, si consumano **600.000 kW**. In caso si utilizzi l'impianto per **due turni**, i consumi saranno **1.200.000 kW** per una sola macchina. Moltiplicando per un costo da noi stimato di **€ 0.35 per kW**, il prezzo della **bolletta energetica** sarebbe di ben **€ 420.000** su **due turni**, **cada anno**. In Brasile, il costo per kW è di 0.35 Reais, quindi i valori non cambiano.

Prendendo un altro esempio di una **macchina media per l'imballaggio** con **200 kW** installati, se ne consumeranno effettivamente **150**, e, se questa macchina lavorasse per **due turni/anno** di **2000 ore** ciascuno, ovvero **4000 ore**, come sopra, il **costo della bolletta** sarebbe la metà dell'esempio sopra esposto, ma comunque paurosa: **210.000 Euro /anno**.

Questi due semplici esempi già vi danno un'idea **concreta del ritorno economico**, utilizzando i **macchinari Rigo** che sono **sempre dotati** di queste **caratteristiche**, già da **molti anni**.

Gli esempi possono essere applicati a tutte le tipologie di termoformatrici, con potenza applicata diversa, come da tabella sottostante:

POTENZA IMPEGNATA KW	400	300	200	150	100
CONSUMO EFFETTIVO KW	300	225	150	75	50
CONSUMO REALE CADA TURNO/ANNO (2.000 ORE)- KW	600.000	450.000	300.000	150.000	100.000
CONSUMO REALE PER 2 TURNI/ANNO (4.000 ORE)- KW	1.200.000	900.000	600.000	300.000	200.000
COSTO MEDIO ANNUO STIMATO PER E.E LAVORANDO 2 TURNI (CONSIDERATO UN COSTO DI: € 0.35/KW - R\$ 0.35/KW)	420.000 €	315.000	210.000	105.000	70.000
RISPARMIO STIMATO CADA ANNO - LAVORANDO DUE TURNI-	210.000 €	157.500	105.000	52.500	35.000

Ormai si sono iniziate anche **applicazioni** con un **Contact Heating** preliminare, ovvero applicato al riscaldamento di una **lastra per contatto**, prima che il **materiale plastico** entri all'interno del trasportatore della termoformatrice. Il **Contact Heating** ha un **risparmio energetico** ancor più elevato, conseguentemente fa **accrescere** il **risparmio energetico totale**. Trattandosi di **progetti dedicati**, è bene discuterne le **relative applicazioni** macchina per macchina.

Il futuro è già arrivato. Sta a voi conoscerlo ed aprirgli le porte di casa Vostra.
Il vecchio è solo vecchio. Non porta utili.

"Il Giovane corre veloce; Il Saggio sa dove andare!!!"
"The Young man runs fast; The Expert man knows where to go!!!"

P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research



PRIMO BREVETTO: PANNELLI DI RISCALDO A STRUTTURA PERFEZIONATA

R.I.G.O. GROUP	VIA S.G.B. DE LA SALLE,4/A - 20132 - MILANO - ITALY TEL. ++39/2/26300534 - FAX. 26300722 www.rigogroup.com / info@rigogroup.com
<p>BREVETTI INDUSTRIALI DEPOSITATI DA RIGO GROUP</p> <p>"PANNELLO DI RISCALDO A STRUTTURA PERFEZIONATA" IN PARTICOLARE PER REALIZZAZIONE DEI FORNI IMPIEGATI NELLE STAZIONI DI RISCALDO DI MACCHINE DI TERMOFORMATURA</p>	
FILE: S/GD/97000-001	

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO **MODULO A**

UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI - ROMA
COMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

A. RICHIEDENTE (I) **DE NICHILIO GIORGIO** nel fascio
1) Denominazione **MELZO (Milano)** codice **0NCGRC42P11E205E**
2) Denominazione _____ codice _____
3) Denominazione _____ codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'UFFICIO
ragione nome **CICOGNA DE FRANCO** nel fascio _____
denominazione esatta di rappresentanza **UFFICIO BREVETTI DR.FRANCO CICOGNA**
via **Visconti di Modrone** n. **14A** città **MILANO** cap. **20122** (prov. **MI**)

C. DOMICILIO ELETTIVO del richiedente _____ via _____ cap. _____ (prov. _____)

D. TITOLO (denominazione brevettata) **"Pannello di riscaldamento a struttura perfezionata, in particolare per la realizzazione dei forni impiegati nelle stazioni di riscaldamento di macchine di termoformatura"**

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SÌ NO SE STANDA: DATA _____ N° PROTICOLA _____

E. INVENTORI DESIGNATI ragione nome _____
1) **DE NICHILIO GIORGIO** _____
2) _____ _____

F. PRIORITÀ ragione e organizzazione _____ tipo di priorità _____ numero di domande _____ data di deposito _____ allegato _____ SODDISFATTO RISERVE _____
1) _____ _____ _____ _____
2) _____ _____ _____ _____

G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICROORGANISMI: denominazione _____

H. ANNOTAZIONI SPECIALI _____

DOCUMENTAZIONI ALLEGATE
Doc. 1) _____ a pag. **11** riassunto con disegno paleografico, descrizione e rivendicazione (obbligatorio) 1 esemplare
Doc. 2) _____ a pag. **07** disegno dell'invenzione su carta in decimimetri 1 esemplare
Doc. 3) _____ a pag. _____ lettera d'incarico, procura e riferimento procura generale
Doc. 4) _____ a pag. _____ designazione inventore
Doc. 5) _____ a pag. _____ documento di priorità con traduzione in italiano
Doc. 6) _____ a pag. _____ autorizzazione e atto di cessione
Doc. 7) _____ a pag. _____

PREZZO PER IL RICEVIMENTO **TRECENTOSSESSANTACINQUEMILA=** per anni 3 obbligatorio
Ri: allegato di _____ COMPILATO IL **27.05.1996** FORMA DEL RICHIEDENTE (I) _____
CONTINUA SU _____ DEL PRESENTE ATTO SI RICHIEDE COPIA AUTENTICA SENZO _____

UFFICIO PROVINCIALE INV. COMM. ART. DI **MI** VERBALE DI DEPOSITO **NI 56/A 000608** N° della _____
L'atto di deposito **DOVRETTA** a giorni **ventisei** del mese di **GIUGNO**
L'atto di deposito **DOVRETTA** presentato a un sottosegretario la presenza domanda, corredata di _____ agli allegati per la concessione del brevetto appartiene
L'ANOTAZIONE TARIFFARIA DELLA SPICIALE DOGANTE _____
IL DEPOSITANTE _____

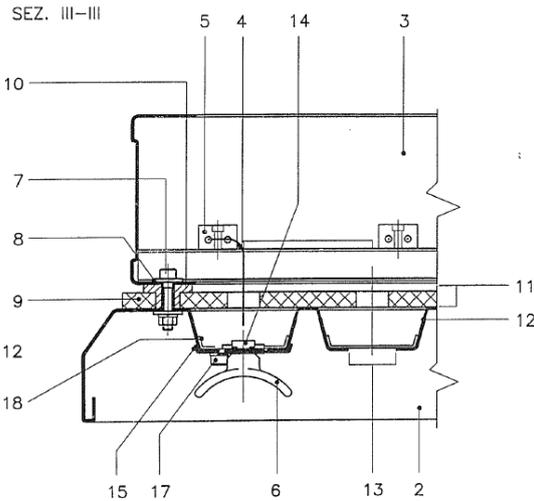


FIGURA 3

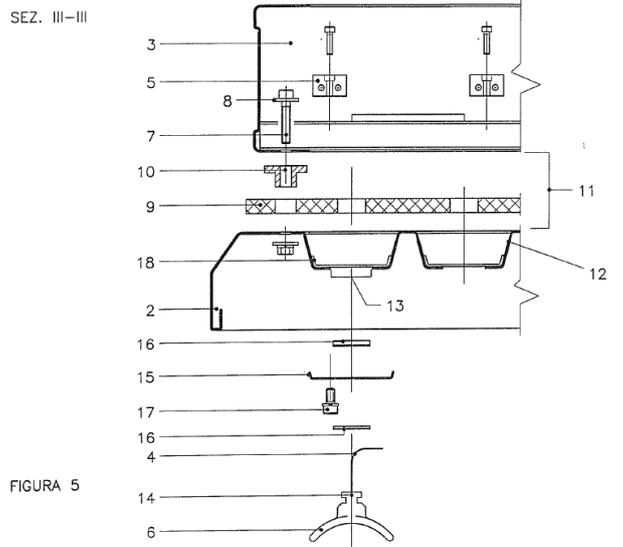


FIGURA 5

P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research



SECONDO BREVETTO: FORNI DI RISCALDO CON APERTURA PANNELLI A SEMI-LIBRO

R.I.G.O. GROUP VIA S.G.B. DE LA SALLE, 4/A - 20152 - MILANO - ITALY
TEL. +39/02/26309524 - FAX. 26300722
www.rigogroup.com / info@rigogroup.com

**BREVETTI INDUSTRIALI
DEPOSITATI DA
RIGO GROUP**

**"FORNO" IN PARTICOLARE PER
LE STAZIONI DI RISCALDO NELLE
MACCHINE DI TERMOFORMATURA
E STAZIONE DI RISCALDO
PROVVISTA DI QUESTO FORNO**

FILE: G/07/19H-SM

AL MINISTERO DELL'INDUSTRIA DEL COMMERCIO E DELL'ARTIGIANATO MODULO A
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHE - ROMA
DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE, DEPOSITO RISERVE, ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO

A. RICHIEDENTE (I) **DE NICHILIO GIORGIO** R.E. (PRE)
1) Denominazione **MELZO (Milano)** codice **DNCGRG42P11E205E**
2) Denominazione _____ codice _____

B. RAPPRESENTANTE DEL RICHIEDENTE PRESSO L'U.I.B.M. **CICOGNA DR. FRANCO**
cognome nome **CICOGNA DR. FRANCO** tit. fiscale _____
denominazione studio di appartenenza **UFFICIO BREVETTI DR. FRANCO CICOGNA**
via **Vesconti di Modrone** n. **14A** città **MILANO** cap. **20122** (prov) **MI**

C. DOMICILIO ELETTIVO destinatario _____ città _____ cap. _____ (prov) _____

D. TITOLO **"Forno, in particolare per le stazioni di riscaldamento nelle macchine di termoformatura, e stazione di riscaldamento provvista di questo forno"**

ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO: SÌ NO SE ISTANZA: DATA _____ IN PROTOCOLLO _____

E. INVENTORI DESIGNATI cognome nome
1) **DE NICHILIO GIORGIO** 3)
2) _____ 4)

F. PRIORITÀ SODDISFIMENTO RISERVE
nazionalità e organizzazione _____ tipo di priorità _____ numero di domanda _____ data di deposito _____ Data _____ N° Protocollo _____
1) _____ Data _____ N° Protocollo _____
2) _____ Data _____ N° Protocollo _____

G. CENTRO ABITATO DI RACCOLTA CULTURE DI MICROORGANISMI, denominazione _____

H. ANNOTAZIONI SPECIALI _____

DOCUMENTAZIONE ALLEGATA SODDISFIMENTO RISERVE
Doc. 1) **18** _____ Data _____ N° Protocollo _____
Doc. 2) **07** _____ Data _____ N° Protocollo _____
Doc. 3) _____ Data _____ N° Protocollo _____
Doc. 4) _____ Data _____ N° Protocollo _____
Doc. 5) _____ Data _____ N° Protocollo _____
Doc. 6) _____ Data _____ N° Protocollo _____
Doc. 7) _____ Data _____ N° Protocollo _____

I) **27 03 1996** FIRMA DEL(I) RICHIEDENTE (I) _____
COMPIUTO IL _____ per anni **3**
CONTINUA SU/NO **NO**

DEL PRESENTE ATTO DI RICHIESTA COPIA AUTENTICA SINO **SÌ**

UFFICIO PROVINCIALE IND. COMM. ART. DI **Milano** codice **15**
VERBALE DI DEPOSITO NUMERO DI DOMANDA **MI 967A 000607** Reg. A _____
L'anno all'esclusione **novantesimo** il giorno **ventisette** del mese di **marzo**

NOTA: (richiedente) (appropziatari) (inventori) presentato e nei sottoscritti la presente domanda, corredata di n. _____ fogli allegati per la concessione del brevetto separatamente.
ANNOTAZIONI KARSE DELL'UFFICIALE RICADANTE _____

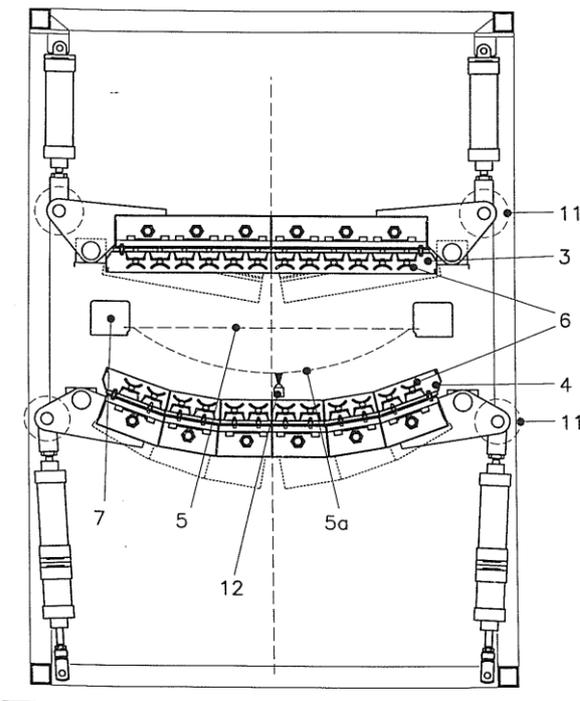


FIGURA 2

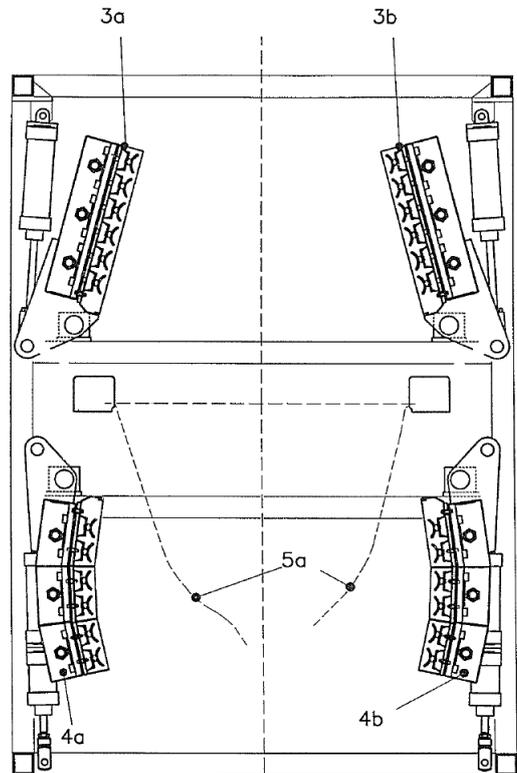


FIGURA 5

"Il Giovane corre veloce; Il Saggio sa dove andare!!!"
"The Young man runs fast; The Expert man knows where to go!!!"

P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA ARTIGIANATO E AGRICOLTURA DI MILANO

Spett.le
RIGO GROUP SRL
VIA DELLE INDUSTRIE, 17
20080 ALBAIRATE

Milano
N° 050542/PRINT

risposta al N°
del

Oggetto : Bando di concorso
"Premio all'innovazione tecnologica nelle PMI e nelle imprese artigiane" ed. 1997/98.

Si e' lieti di comunicare che questa Camera di Commercio, esaminata la documentazione presentata, ha deciso di assegnare a codesta Azienda un contributo di Lire 48.452.493 =, come previsto dal bando stesso.

Il suddetto contributo sara' soggetto a ritenuta d'acconto del 4% ai sensi dell'art. 28 del D.P.R. n. 600/73.

Complimentandosi con codesta azienda, si porgono i migliori saluti.

p. Il Segretario Generale
Il Capo Servizio Promozione
(Giancarlo Forti)

20123 Milano - via Meravigli 9/B - tel. 02/8515-1 (sel. pass.) - fax 02/8515-4232
teleg.: COMCAMERA Milano - c/c Postale n° 982207 - telex 312482 - Cod. Fisc. 80073490155 - Partita IVA 04917150155
Sedi Decentrate Polifunzionali: 20090 Assago - World Trade Center - Pal. dei Congressi - strada 1 - Tel. (02) 8515.4518-4519 - Fax (02) 8515.4919 / 20031 Cesano Maderno - Via Donghi ang. C.so Europa - Tel. (0362) 540975-7 - Fax (02) 85158839 / 20033 Desio - Via Mors. Cattaneo, 7 ang. Via Matteotti - Tel. (0362) 303666 - Fax (0362) 303657 / 20025 Legnano - Via Podgora (c/o INPS) - Tel. (0331) 541162 - Fax (0331) 597521 / 20013 Magenta - Via Volta ang. Via Pusterla - Tel. (02) 97291143 - Fax (02) 97291143 / 20017 Mazza di Rho - Gall. Ghandi, 21 - Tel. (02) 93505037 - Fax (02) 93504957 / 20026 Melzo - Piazza Risorgimento, 3 - Tel. (02) 95711456 - Fax (02) 95711464 / 20052 Monza - Largo Esterle, 1 - Tel. (039) 320982 - 2301924 - 2301757 - Fax (039) 320310 / 20099 Sesto S.G. - Viale Marelli - Tel. (02) 8515.4560-1 - Fax (02) 8515.4562
Sportelli Poli-Istituzionali: 20122 Milano - Via Freguglia, 1 (Palazzo di Giustizia) - Tel. (02) 8515.4145-4597 / 20124 Milano - Via M. Gioia, 22 (INPS) - Tel. (02) 6776277 / 20149 Milano - Via G. Silva, 38 (INPS) - Tel. (02) 48087338 / 20121 Milano - C.so Porta Nuova, 19 (c/o INAIL) - Tel. 8515.4913 / 20139 Milano - Via Boncompagni, 41 (INAIL) - Tel. (02) 8515.4249

P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research




Regione Lombardia

20 NOV. 1996

Giunta Regionale
Settore Attività Produttive
Servizio Industria
Via Sasseti, 32
20124 Milano
Tel. 67651

Spettabile
RIGO PMM Srl
Via dell'Industria 19
20080 Albairate MI

Prot. n. 1662
AL/lb

OGGETTO: Decreto n. 067033 del 19 NOV. 1996
Art.5 legge regionale 22 febbraio 1993, n.7.

Nel trasmettere in allegato copia del decreto relativo all'oggetto, si precisa che la Ragioneria Generale provvederà all'emissione dell'ordinativo di pagamento in vostro favore. I competenti uffici regionali sono a disposizione per eventuali chiarimenti.
Distinti saluti.

Il Dirigente del Servizio
(Angelo Lassini)



DECRETO N. 067033 DEL 19 NOV. 1996

NUMERO SETTORE 1662

OGGETTO: Legge regionale 23 aprile 1985 n.34 modificata ed integrata dall'art.5 della legge regionale 22 febbraio 1993 n.7 - Primi interventi regionali per la promozione delle innovazioni nel sistema delle imprese minori. Liquidazione del contributo concesso all'impresa RIGO PMM Srl - Albairate (MI).

IL PRESIDENTE DELLA REGIONE LOMBARDIA

VISTA la legge regionale 23 aprile 1985 n.34 "Primi interventi regionali per la promozione delle innovazioni nel sistema delle imprese minori" così come modificata ed integrata dall'art.5 della legge regionale 22 febbraio 1993 n.7;

VISTA la deliberazione della Giunta Regionale n.V/39657 del 2 agosto 1993 e successive modificazioni ed integrazioni che definisce le modalità attuative degli interventi previsti dall'art.5 della L.R.7/93;

VISTA la deliberazione della Giunta Regionale n.VI/14486 del 14 giugno 1996 con la quale veniva concesso all'impresa RIGO PMM Srl un contributo di lire 118.500.000.= per la realizzazione di un progetto di innovazione comportante spese ritenute ammissibili per lire 395.000.000.=;

VISTA la regolarità della documentazione trasmessa in data 11 ottobre 1996 dalla medesima impresa comprendente in particolare:

- la relazione tecnica conclusiva del progetto illustrante le attività svolte, i tempi di realizzazione, i costi sostenuti ed i risultati conseguiti;
- la documentazione resa a supporto delle spese sostenute, le quali risultano coerenti con il progetto ammesso a contributo;
- la validità della documentazione prevista ai sensi del Decreto Legislativo n.490 dell'8 agosto 1994 in materia di comunicazioni e certificazioni previste della normativa antimafia;

RITENUTO in base agli atti sopra citati ed a fronte delle spese sostenute e ritenute ammissibili pari a lire 394.220.000.= di poter dar luogo alla liquidazione del contributo regionale per lire 118.266.000.=;

VISTO l'impegno di spesa assunto con la sopra citata deliberazione della Giunta Regionale;

ACCERTATO che il contributo è soggetto alla ritenuta di cui all'art.28 del D.P.R. 29 settembre 1973 n.600;

VISTO il decreto del Presidente della Regione Lombardia del 4 luglio 1995 n.62671 concernente la delega di firma di atti di competenza del Presidente della Giunta Regionale al dirigente del Servizio Industria del Settore Attività Produttive signor Angelmaria Lassini;

D E C R E T A

1. di liquidare, a favore dell'impresa RIGO PMM Srl domiciliata in Via dell'Industria 19 - 20080 Albairate (MI), un contributo di lire 118.266.000.= pari al 30% delle spese sostenute e ritenute ammissibili per la realizzazione del progetto indicato in premessa a valere sull'impegno n. 96/004329/0005, capitolo 3.4.7.2. 3678 del bilancio 1996, con deliberazione della Giunta Regionale n.VI/14486 del 14 giugno 1996, non soggetta al controllo ai sensi dell'art.1 del Decreto Legislativo n.40 del 13.02.93 come modificato dall'art.1 del Decreto Legislativo n.479/93;
2. di imputare le spese da pagarsi al capitolo 3.4.7.2. 3678 del bilancio di cassa per l'esercizio in corso, che presenta la necessaria disponibilità;
3. di accertare una minore spesa di lire 234.000. =.

Il presente decreto non è soggetto al controllo ai sensi dell'art.1 del Decreto Legislativo n.40 del 13.02.93 come modificato dall'art.1 del Decreto Legislativo n.479/93.

Per il Presidente
Il Dirigente del Servizio Industria
(Angelmaria Lassini)

FP/lb

P.o.box: Giorgio De Nichilo- Suisse Post-6830 - Chiasso 1-
Ch: +41 (0)79 35 91 451 - Ita: +39 349 23 56 586-
gdn.rigosas@hispeed.ch; gdn.rigosas@gmail.com-

Thermoforming
Engineering
Research

