

Speciale INDUSTRIA DELLA GOMMA - Aziende Eccellenti**Federazione Gomma Plastica**

Quella della gomma-plastica è tra le industrie che meglio ha saputo interpretare la necessità di non sprecare risorse "performando" sempre più e sempre meglio.

È sufficiente pensare alla quantità in peso di beni che si possono introdurre in un qualunque contenitore, rigido o flessibile e alla capacità di questi involucri di restituire intatto quanto in essi conservato anche dopo settimane di tempo, dopo lunghi viaggi e spostamenti. Che si tratti di prodotti alimentari, di piccoli oggetti d'uso quotidiano, di grandi elettrodomestici o di prodotti farmaceutici possiamo sentirci sicuri.

Ma per guardare oltre pensiamo anche al contributo che i polimeri hanno dato al comparto automotive o all'edilizia in termini di innovazione, di sicurezza e di risparmio energetico. La crescita dei consumi e l'affermarsi delle grandi aree metropolitane sta producendo forti concentrazioni di fenomeni inquinanti per il suolo, l'aria e l'acqua.

Questi fenomeni devono trovare soluzioni tecnologiche nei sistemi di trasporto intelligente, nell'illuminazione e nella domotica, nella logistica a servizio della città, rifiuti compresi. Occorrono modelli urbani orientati alla creazione di sistemi, luoghi e processi altamente performanti quindi anche la gestione dei rifiuti non può sottrarsi alla logica della performance.

Mixer SpA, mescole di gomma per il settore dei cavi elettrici

Tecnologia e innovazione: la ricetta di Mixer SpA per i mercati che scelgono la qualità



Flessibilità, tecnologia e attenzione alle esigenze del cliente: è la filosofia che ispira Mixer SpA, produttore italiano di mescole per il settore dei cavi da oltre vent'anni. L'impresa, che ha sede a Villa Prati di Bagnacavallo (RA), è specializzata in mescole di gomma reticolabili a perossido o a radiazioni per l'isolamento, il rivestimento e il riempimento di cavi elettrici, con una tecnologia progettata e sviluppata all'interno dell'azienda. Grazie alle competenze e alla sua consolidata esperienza, Mixer SpA ha, infatti, studiato e realizzato tutte le formule, gli hardware e i software dedicati: un valore aggiunto riconosciuto dal mercato che sceglie di avvalersi di prodotti migliori piuttosto

che di prodotti economici. Oggi Mixer SpA serve trenta Paesi nel mondo, con particolare cura verso il miglioramento dei processi produttivi dei clienti e delle loro necessità. Attraverso un team di supporto attento alle loro esigenze, Mixer SpA assiste i produttori anche nell'aggiornamento tecnologico, con test di compatibilità, installazione e ottimizzazione per un continuo miglioramento e per un completo controllo delle prestazioni. Mixer SpA opera nel mercato con il brand EKOPREN®, proposta affidabile e flessibile di prodotti che rispetta le normative delle molteplici applicazioni a cui si rivolge: automotive, costruzioni e trasporto di energia sono solo alcuni esempi. Per questo,

Mixer SpA ha ideato riempitivi per cavi perfettamente fedeli alle disposizioni del regolamento CPR - Construction Products Regulation -, la normativa europea che regola e definisce le proprietà dei prodotti utilizzati in edilizia. Sono state studiate, testate e prodotte mescole di gomma resistenti al fuoco che riducono al minimo la modifica del progetto del cavo. Test sulla propagazione delle fiamme e sull'emissione dei fumi tossici hanno confermato queste proprietà, garantendo ai cavi prestazioni eccellenti, in completa sintonia con le disposizioni del CPR. www.mixercompounds.com

**Falga srl**

Soluzioni in gomma e termoplastico - Armeno (NO)

Falga, fondata nel 1974 dalle famiglie Brigatti e Zaretti, è una delle aziende leader nella produzione di ricambi in gomma e termoplastico per il settore automotive, apprezzata e conosciuta in tutto il mondo con un moderno stabilimento di 7000 mq. (su un'area totale di oltre 25000 mq.) dotato di impianti ad alta tecnologia per lo stampaggio ad iniezione e compressione della gomma e per il soffiaggio di materiali termoplastici. Oltre l'80% della produzione viene esportata in Europa ed acquistata da grandi e prestigiose aziende che da anni apprezzano il prodotto per la qualità, la precisione nelle consegne e la collaborazione che viene sistematicamente fornita alla clientela. La filosofia si basa sull'attenzione riposta in ogni singolo dettaglio: questa è la strada intrapresa dall'azienda per perfezionare la qualità dei propri prodotti, dei servizi offerti così come l'attenzione per le necessità dei propri clienti. La Qualità rappresenta un obiettivo prioritario ed un riferimento costante per tutte le funzioni aziendali: dalla scelta delle materie prime, all'affidabilità dei macchinari e dell'intero processo produttivo, ai rigorosi controlli in ogni fase di lavorazione che consentono di dare una risposta positiva in termini di qualità del prodotto. La soddisfazione del cliente è un altro dei fondamentali obiettivi aziendali e anche questo ha

consentito di ottenere nel 1995 (prima Azienda italiana del settore) la certificazione del proprio Sistema Qualità alla norma UNI EN ISO 9002 e successivamente l'aggiornamento alla UNI EN ISO 9001:2015. Da sempre attenta al rispetto ed alle problematiche dell'ambiente, ha ottenuto nel Dicembre 2003 la certificazione ambientale secondo la norma UNI EN ISO 14001:2004, poi diventata nel mese di Febbraio 2018 UNI EN ISO 14001:2015. Ogni attività dell'Azienda è improntata a un codice di Responsabilità Etica e Sociale: viene considerata la responsabilità sociale innanzitutto come capacità di relazionarsi con il territorio che ci circonda e in cui si è insediati. Una coscienza di sicurezza radicata spinge l'azienda a conseguire nel Marzo 2016 la certificazione BS OHSAS 18001:2007, norma internazionale che riguarda la Salute e la Sicurezza sul lavoro. Gli obiettivi sono il controllo, la consapevolezza e la diminuzione dei rischi sia nelle situazioni di operatività normale sia in quelle di operatività straordinaria.

Con questa certificazione Falga ha ottenuto anche il Riconoscimento di Eccellenza dall'ente Certiquality. L'azienda è specializzata da oltre 40 anni nella produzione di cuffie per semiasse e soffietti per scatole guida che vengono forniti a seconda delle richieste del cliente in nitrile, neoprene, materiale termoplastico e silicone. La gamma copre la quasi totalità del parco auto circolante. Il catalogo comprende più di 900 diversi modelli per le principali applicazioni nel settore automotive per case europee, giapponesi, coreane ed americane, forniti oltre che sciolti anche in kit di riparazione completi di grasso, fascette, seegers, dadi ed altri accessori, il tutto confezionato in sacchetto di plastica o scatola di cartone con possibilità di personalizzazione di marchio e riferimenti del cliente. Per la produzione vengono utilizzate solo mescole italiane di ottima qualità, appositamente studiate dall'ufficio tecnico affinché le caratteristiche ne ottimizzino la resistenza ai grassi, all'usura, alle alte e basse temperature, nonché all'ozono. Falga ha inoltre progettato e brevettato una cuffia universale denominata Click che può essere impiegata sulla quasi totalità degli autoveicoli circolanti con una forte riduzione dei tempi di installazione. Parallelamente Falga è in grado di progettare e realizzare articoli in gomma a protezione di organi meccanici che operano in condizioni rigorose, oltre ad articoli tecnici per svariati settori realizzati su disegno del cliente o co-progettati insieme a lui. La progettazione di questi non si limita al solo prodotto, ma anche alla tecnologia necessaria alla sua realizzazione ed industrializzazione.

**Soprema: soluzioni a 360° per l'impermeabilizzazione e l'isolamento termico e acustico**

Sicurezza e affidabilità nelle soluzioni tecniche proposte dalla società francese



Sede Soprema Strasbourg

SOPREMA nasce a Strasburgo nel 1908 ed è attiva direttamente in Italia dal 2007. Oggi è presente nel nostro Paese con cinque stabilimenti produttivi specializzati in diverse tipologie di materiali e con quattro brand in grado di rispondere a ogni richiesta tecnica proveniente dal settore edilizio, con l'unico comune denominatore di proteggere totalmente il costruito in termini di impermeabilizzazione e

isolamento termico e acustico. Con il marchio Flag, SOPREMA produce e distribuisce manti sintetici impermeabili in PVC o TPO, adatti a ogni tipo di impermeabilizzazione civile e industriale. Accanto a queste è possibile trovare una serie di prodotti Energy Plus in grado di trasformare il tetto in una soluzione "cool roof" capace di offrire alta riflettanza solare, contribuendo così in modo

efficace al raffrescamento passivo dell'edificio. Con il marchio Novaglass è presente nel settore dell'impermeabilizzazione professionale con membrane bitumiche polimeriche di tipo plastomerico ed elastomerico. Alle tradizionali membrane applicabili a fiamma affianca,

inoltre, le membrane autoadesive ad alta efficienza. A queste si aggiunge una gamma completa di prodotti impermeabilizzanti liquidi e resine speciali utilizzati con successo in tutte le situazioni in cui è difficile l'impermeabilizzazione con membrane tradizionali. La gamma di prodotti isolanti termici e acustici Elyos permette un elevato livello di isolamento per ogni partizione della costruzione, dalla fondazione alle coperture a falde o al tetto piano. Alsan rappresenta la proposta SOPREMA delle soluzioni impermeabilizzanti liquide: dalla innovativa terza generazione di resine in polimetilmetacrilato, con tecnologia a rapida presa e garanzia di venti anni, alle soluzioni più economiche e facili da utilizzare. Queste resine sono state create per l'utilizzo su tutti i tipi di supporti e sono idonee sia per le parti piane sia per impermeabilizzare particolari e dettagli complessi. info@soprema.it - www.soprema.it

Alfagomma, leader mondiale nella produzione di tubi

Storia di successo di un'azienda italiana che ha conquistato il Mondo

Era il 1956 quando Felice Gennasio diede vita ad Alfagomma, oggi top player mondiale nella produzione e distribuzione di tubi industriali, idraulico, rigido e raccordato. Infatti, affiancando ai tubi la propria gamma di raccordi, adattatori e innesti rapidi, Alfagomma fornisce il sistema completo, pronto alla messa in opera, per il trasferimento di fluidi idraulici e industriali. Un'azienda oggi presente in cinque continenti, che dà lavoro a quasi quattro mila persone in tutto il Mondo, con un fatturato pari a 405 milioni di Euro. Azienda tra le più importanti operanti nell'industria della gomma, è cresciuta anno dopo anno, conquistando quote di mercato sempre più ampie anche quando tante altre realtà, invece, soccombavano sotto il peso delle crisi politiche ed economiche. Il merito va a coloro che oggi sono a capo del Gruppo: Enrico e Guido Gennasio,

figli di Felice, due uomini diversi accomunati dalla stessa intelligenza. A causa della morte prematura del padre, i due fratelli presero in mano le redini dell'azienda appena trentenni e, grazie alle doti imprenditoriali e alla loro lungimiranza, hanno portato il Gruppo ai massimi livelli. Il primo punto di svolta è stato il passaggio dalla produzione di articoli generici in gomma alla specializzazione verso i tubi: acquisendo il know-how e la fiducia dei clienti, l'azienda si è garantita il segmento di mercato fino a diventare uno dei più importanti fornitori al Mondo per questo prodotto. A Enrico Gennasio, oggi Presidente del Gruppo, e Guido Gennasio, attualmente Amministratore Delegato, il merito, nonostante il consolidamento sui mercati mondiali, di aver mantenuto i siti di produzione anche in Italia. La crisi partita nel 2009, infatti, non ha intimorito i vertici che, anzi,

ché delocalizzare, hanno potenziato i poli produttivi ad Sud con interventi di rinnovamento. Gli stabilimenti in Abruzzo e Calabria sono oggi un fiore all'occhiello della manifattura Made in Italy, vanto di un Paese la cui ricchezza è data anche da coloro i quali ivi continuano a produrre, senza trascurare ulteriori investimenti all'estero nell'ambito del progetto aziendale di internazionalizzazione.

■ FORNITORE DI UN SISTEMA COMPLETO PER APPLICAZIONI IDRAULICHE E INDUSTRIALI
Un range di prodotti che copre qualsiasi settore di applicazione

La strategia di Alfagomma è quella di coprire ogni necessità del cliente e instaurare una piena collaborazione. La costruzione di partnership a lungo termine è dimostrato dal rapporto con importanti OEM globali come John Deere, Caterpillar, Fiat Industrial, Doosan Bobcat e AGCO. Già dagli anni 90, infatti, il Gruppo ha capito che gli OEM sono alla ricerca di un partner che sia fornitore di un sistema completo. Da qui, l'azienda si è mossa per raggiungere tale risultato: dapprima la creazione di una rete commerciale in Francia e a Singapore, poi in Australia, Inghilterra, Germania, Grecia, Canada, Sud Africa e Corea. Parallelamente, la decisione di diventare produttore di sistema, cominciando a progettare e produrre anche raccordi, adattatori e innesti rapidi per sviluppare il business del primo equipaggiamento. Nel 2006 arriva il consolidamento

di questa strategia con l'acquisizione della rete distributiva Dunlop Hiflex in Nord Europa e Germania. L'unione di due grandi brand ha potenziato ulteriormente la presenza sui mercati, portando anche il marchio ARGUS a essere parte del Gruppo. Con ARGUS, il range dei prodotti vanta oggi una serie di raccordi a innesto rapido, conformi agli standard internazionali. Gli anni 2000 risultano particolarmente significativi anche per l'ulteriore espansione in Brasile, Indonesia, Canada, Stati Uniti e Corea. Nello stesso periodo viene inaugurata in Cina una nuova filiale e poco più tardi vengono acquisite TMF, produttore di raccordi ed EKO, assemblatore di tubo idraulico e produttore di tubo metallico saggomato. Proprio in questo ambito, un forte investimento è stato dedicato al tubo rigido saggomato, con il primo stabilimento a Teramo e la successiva estensione a tutte le filiali con vocazione OEM: Brasile, USA, Cina, Germania, Inghilterra, Finlandia e Svezia. Nella stessa direzione si colloca anche l'acquisizione di HIFLEX Europe, con le basi produttive in Germania e Inghilterra dedicate al tubo rigido e assemblato per il segmento degli OEM internazionali. A completamento della gamma, l'acquisizione di SITEF, azienda italiana specializzata nella progettazione e produzione di tubi metallici flessibili, sia agganciati che idrofornati, per applicazioni motoristiche, giunti di espansione e sistemi di scarico. Dall'agricoltura alle costruzioni, dall'industria dei macchinari al passaggio di materiali,



In alto: stabilimento Alfagomma Hydraulic a Teramo

A lato: la gamma completa dei prodotti Alfagomma

dall'applicazione mineraria a quella forestale, dalla costruzione navale all'industria marina, dal settore dell'Oil&Gas a quello delle energie rinnovabili, non c'è campo in cui un prodotto Alfagomma non possa essere la soluzione adatta alle esigenze. Grandi OEM, MRO ma anche END USERS scelgono Alfagomma per l'eccellenza dei prodotti e per la presenza capillare del Gruppo sullo scenario internazionale, aspetto che assicura velocità di risposta e soluzioni efficaci ai problemi tecnici, in qualsiasi parte del Globo.

■ L'ECCELLENZA NELLA QUALITÀ
Dal 1993 la garanzia dei più alti livelli qualitativi

Alfagomma è da sempre orientata alla ricerca e sviluppo, con l'obiettivo di ottenere un miglioramento continuo dei livelli qualitativi e prestazionali delle soluzioni fornite. La mission è quella di realizzare prodotti conformi, se non addirittura su-

periori, ai migliori standard e regolamenti internazionali, destinati a eccellere nel mercato e in grado di rispettare i requisiti specifici di ogni cliente. A dimostrazione di ciò, l'ottenimento della prima certificazione in ambito qualità già nel 1993, secondo la prima edizione della norma ISO 9001. Grazie a una forte leadership, coinvolta nei processi decisionali e operativi, il sistema di gestione per la qualità si è continuamente evoluto, andando di pari passo con la crescita internazionale del Gruppo. Un altro traguardo è stato raggiunto nel 2017, quando in anticipo rispetto ai termini previsti, Alfagomma ha ottenuto la certificazione ISO 9001:2015 in ventidue differenti sedi, fra siti di produzione e centri di assemblaggio, dislocati in tutti e cinque i continenti. L'alto grado di integrazione e standardizzazione dei sistemi viene considerato elemento chiave per il raggiungimento del successo. Per questo, la strategia del Gruppo è quella di realizzare in

ogni sede prodotti con i medesimi standard qualitativi, garantendo ai clienti lo stesso livello di prestazioni, indipendentemente dalla localizzazione geografica. Alfagomma crede che il metodo per raggiungere tutto ciò sia proprio quello di mantenere un sistema di gestione per la qualità integrato e multi-sito, che dimostri la capacità di adottare processi, procedure e metodi di lavoro uniformi e strutturati, centrati sulla soddisfazione del cliente e sul miglioramento continuo. Tutto ciò si traduce in una struttura organizzativa nella quale le best practices, esportate in tutte le sedi del Mondo, sono sempre sviluppate e messe a punto nei siti di eccellenza del gruppo, localizzati sul territorio nazionale. I numerosi certificati di prodotto ottenuti, i Type Approval, han permesso di eccellere anche in settori dagli elevati requisiti qualitativi come il navale e l'off-shore. Un altro traguardo è stato ottenuto nel 2016, quando lo stabilimento di produzione di tubi idraulici a Teramo ha ottenuto dall'American Petroleum Institute la licenza API-Q1/7K per prodotti destinati ad applicazioni Oil& Gas. Grazie all'impegno continuo delle sue persone a tutti i livelli e all'applicazione di un sistema decisionale basato sulle evidenze e coerente con la politica della qualità, Alfagomma è sempre in grado di superare le sfide ed essere Best in Class.

ALFAGOMMA GROUP

21 MANUFACTURING PLANTS IN 8 COUNTRIES	82 SUBSIDIARIES AND ASSEMBLY PLANTS IN 21 COUNTRIES	ISO QUALITY CERTIFICATION ISO 9001 since 1993 ISO 14001 since 2003	3550 EMPLOYEES AROUND THE WORLD
---	--	--	--

ALFAGOMMA | DUNLOPHIFLEX | HIFLEX | ARGUS

Packaging polimerico e sostenibilità: un'eccellenza dell'Università di Salerno

Percorsi di innovazione per un futuro sostenibile

Il Dipartimento di Ingegneria Industriale (DII) dell'Università di Salerno è un punto di riferimento nazionale per la ricerca nel campo dei materiali polimerici. In particolare, il binomio "packaging polimerico - sostenibilità" è sempre stato al centro delle attività di ricerca e formazione sviluppate dai ricercatori del gruppo di Scienza e Tecnologia dei Materiali, coordinato dalla prof. Loredana Incarnato. Il gruppo ha sviluppato competenze di altissimo livello sui polimeri, sulle loro tecnologie di trasformazione e riciclo e su nuovi sistemi polimerici biodegradabili, raggiungendo risultati di eccellenza nel panorama scientifico internazionale, come testimoniato dai numerosi lavori pubblicati su riviste internazionali. Le attività di ricerca sono realizzate con un approccio globale, dalla caratterizzazione chimico-fisica-reologica delle materie prime fino all'analisi delle prestazioni dei manufatti, che vengono studiati per verificarne le funzioni a cui sono destinati. Ciò è reso possibile dalla disponibilità, nelle strutture di ricerca del Campus di Fisciano, di impianti pilota che consentono di riprodurre in laboratorio i processi industriali di trasformazione delle materie plastiche (estrusione, compounding, produzione di film coestrusi in bolla e cast, stampa 3D) e progettare lo scale-up industriale, rendendo decisamente peculiari le competenze

del gruppo di ricerca. Tra i principali interessi di ricerca applicata del gruppo vi è lo studio di nuovi materiali e tecnologie sostenibili per l'industria del packaging flessibile, un settore in forte espansione che vede l'Italia co-leader mondiale, assieme ai tedeschi, con una produzione fortemente specializzata. In particolare, in tale ambito la ricerca mira alla messa a punto di imballaggi biodegradabili e imballaggi attivi ad alta efficienza e riciclabilità, realizzati impiegando agenti attivi di origine naturale. Gli studi sono realizzati anche in partnership con enti e istituti di ricerca di rilievo nazionale e internazionale, tra cui l'Istituto Superiore di Sanità, il Fraunhofer Institute for Process Engineering and Packaging di Freising in Germania, il Conai, il Corepla.

L'eccellenza nella ricerca ha un'importante ricaduta anche nella formazione, "perché i nostri laureati, quando entrano nel mondo del lavoro, emergono sempre, a testimonianza della qualità dei nostri corsi di studio" dice la prof. Incarnato, docente di "Food Packaging" per il corso di Laurea Magistrale Internazionale in Food Engineering. Il corso di laurea in Food Engineering, attivato nel 2011, è stato il primo percorso universitario specialistico internazionale dedicato alle tematiche dell'ingegneria alimentare. Il corso di studi, erogato presso il DII completamente in lingua inglese, è concepito per formare ingegneri specializzati nella progettazione, ottimizzazione e innovazione di impianti e prodotti dell'industria alimentare, ed è caratterizzato da una forte impronta internazionale, visto che circa il 40% degli studenti sono stranieri. Le iniziative di formazione si concretizzeranno ulteriormente con l'inizio, dal prossimo anno accademico, di un nuovo progetto



Uno degli impianti di coestruzione per la produzione di film in bolla multistrato, in dotazione al gruppo di Scienza e Tecnologia dei Materiali presso il DII

formativo, il master universitario di I livello in "Materiali e Tecnologie Sostenibili per Packaging Polimerici e Cellulosici" (MATESPAK, www.diin.unisa.it/home/eventi), diretto dalla prof. Incarnato e progettato col sostegno di Atif (Associazione Tecnica Italiana per la Flessografia) e di diverse aziende di rilievo nazionale operanti nel settore del packaging. Il master MATESPAK si propone di immettere nel mercato del lavoro figure professionali destinate ad inserirsi in diverse tipologie di aziende ed enti, pubblici o privati, che operano nel settore della trasformazione di materie plastiche e carte e in quello dell'imballaggio (ad es. produttori di packaging, stampatori, certificatori di qualità), specie per applicazioni in ambito agro-alimentare, con un approccio orientato alla sostenibilità ed agli obiettivi dell'economia circolare.



Nuova General Plast

Leader italiana nello stampaggio di tappi per tubi e bobine



NUOVA GENERAL PLAST

La Nuova General Plast è nata nel 1975 e grazie alla dedizione dei suoi fondatori è potuta crescere nel tempo ed affermarsi come una solida realtà artigiana nel settore dello stampaggio di materiali termoplastici conto terzi. Negli anni è stata sviluppata grande competenza grazie alla collaborazione con aziende leader in settori come quello del giocattolo, della meccanica, della comunicazione visiva, dell'automotive, del design di interni e della profumeria. Grazie alla tecnologia e all'esperienza l'azienda è in grado di offrire prodotti con inserti o bi-materiale, è specializzata nello stampaggio di resine trasparenti quali il polimetilmetacrilato e il policarbonato anche ad alto spessore, inoltre, ha deciso di investire sul futuro entrando nell'era 4.0.

A partire dai primi anni 2000, Nuova General Plast ha avviato la realizzazione di tappi per bobine a marchio proprio, dedicati a tutti i produttori di pellicole plastiche o carta. Il tappo per bobine rappresenta la soluzione ottimale sia per proteggere il proprio articolo durante le fasi di movimentazione, sia per ottimizzare lo stoccaggio dello stesso. La vasta gamma di tappi di cui l'azienda dispone permette di soddisfa-

re qualunque tipo di esigenza, inoltre, la possibilità di personalizzarli con scritte, logo e scelta del colore permette la differenziazione del prodotto rendendolo unico oltre che funzionale. Nel corso degli anni grazie ad impegno, serietà, puntualità e qualità questa realtà artigiana è riuscita ad imporsi all'interno del mercato italiano diventando leader nella produzione di tappi per bobine ed implementando al contempo la collaborazione con partner di prestigio a livello mondiale. Spicca infatti, tra le ultime partnership realizzate la fornitura di profumatori per ambienti e candele per un'azienda di design ovunque riconosciuta come un'icona del Made in Italy, il tutto a conferma di quanto passione, dedizione e conoscenza siano la base per il conseguimento dell'eccellenza.

CO.N.I.P. pioniere dell'economia circolare

Il riciclo delle casse in plastica - una storia di vita



Il CO.N.I.P. Consorzio Nazionale Imballaggi in Plastica è il primo Consorzio autonomo costituitosi nel 1998 ai sensi dell'art. 38, comma 3, lettera a) D.lgs 22/97 e s.m.i. con sede in GUBBIO (PG) riconosciuto dal Ministero dell'Ambiente per la gestione dei rifiuti di casse in plastica. Il primo sistema ad aver utilizzato il modello di gestione circolare. Il passaggio dall'economia lineare a quella circolare ha permesso di avere sin dal 1998 benefici immediati come quello di ridurre notevolmente il peso del contributo ambientale, di accelerare l'adeguamento delle aziende verso processi sostenibili, di aumentare la crescita quantitativa e qualitativa di casse green, di incrementare la raccolta ed avvio al riciclo e il maggior utilizzo di materiale riciclato nella produzione di nuove casse con ricadute positive sul mondo del lavoro. Il nostro circuito fornisce casse in plastica prodotte con materiale riciclato e riciclabile al 100% a contatto diretto con ortofrutta e tutte impilabili tra di loro; applica il contributo ambientale più basso; investe su processi sostenibili e produzione di casse green; si occupa della raccolta ed avvio al riciclo delle casse in plastica prodotte dal proprio circuito senza costi di logistica per gli utilizzatori in quanto il Consorzio ha realizzato il

progetto "usa e recupera"; ha superato sempre gli obiettivi di riciclo; massimizza l'efficacia e l'efficienza dei trasporti grazie alla fitta rete di piattaforme esistenti sul territorio italiano; occupa un consistente numero di operatori in tutta la filiera, ha sottoscritto l'accordo con ANCI, ha elaborato un progetto di comunicazione per le scuole "a scuola di riciclo" in collaborazione con "amico dell'ambiente" e patrocinato dal Ministero dell'Ambiente. Il Consorzio è al servizio di produttori di prodotti ortofruttili, dei mercati generali, della grande distribuzione e dei cittadini.

Quando la plastica diventa green

Caldara Plast: la seconda vita delle cose. Nel cuore della Brianza da 55 anni un'azienda in prima linea per il recupero e la rigenerazione delle materie plastiche

Caldara Plast è un'impresa familiare che deve la sua nascita alla precoce intuizione di Innocente Caldara, capostipite della famiglia che oggi amministra l'azienda. Era il 1963, nel pieno del boom economico, quando il camion del signor Innocente girava in lungo e in largo per le strade del Belpaese per recuperare gli scarti di produzione industriale che all'epoca erano considerati da tutti come rottami da eliminare. Vedeva già in quei residui una risorsa da riutilizzare e riportare a nuova vita, ciò che conosciamo attualmente come economia circolare. Oggi, nel 2018, Caldara Plast è stata inclusa da Enel e Fondazione Symbola tra le 100 aziende campioni dell'economia circolare in Italia nella pubblicazione "100 Circular Economy Stories" perché capace di integrare innovazione e sostenibilità come scelta strategica di competitività. Caldara Plast ha due sedi, circa 40 dipendenti tra operai, autisti e impiegati ed un fatturato di quasi 13 milioni di euro (bilancio 2017). Una crescita esponenziale per un settore che 55 anni fa era agli albori e che solo una serie di intelligenti intuizioni unite ad una capacità imprenditoriale innata hanno reso possibile. I figli Massimiliano, Innocente, Alessandro e Attilio, che nel corso degli anni hanno acquisito una profonda conoscenza del settore delle materie plastiche, portano avanti con successo l'azienda insieme ai loro collaboratori. È la normalità incontrarli nei reparti produzione oppure alla guida di uno dei mezzi aziendali fianco a fianco ai dipendenti, sempre in prima persona per vedere e toccare con mano il loro prodotto, senza perdere nemmeno un passaggio del processo produttivo. Conosciamo meglio questa realtà industriale di successo della provincia di Como. Ci racconta Attilio Caldara, Socio e Responsabile della Sede Recupero di Erba (CO), quali sono le principali attività di Caldara Plast: "Il nostro business storico è sempre stato il recupero degli scar-



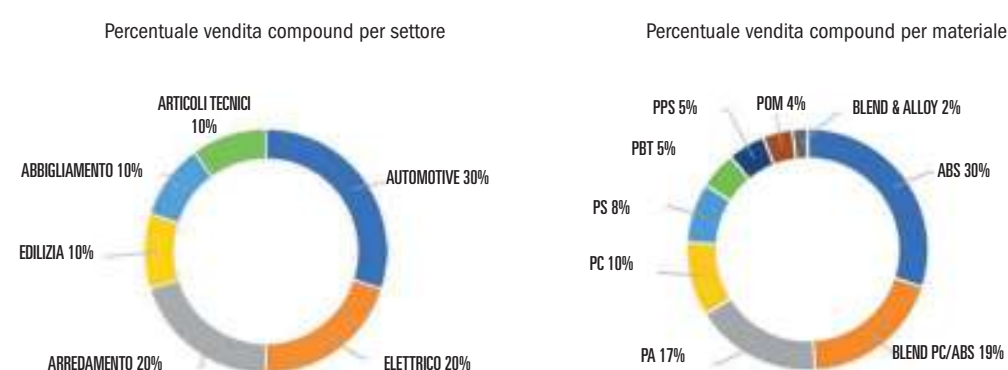
Nella foto Massimiliano, Innocente, Alessandro ed Attilio Caldara



Reparto Produzione Caldara Plast - Sede Compound, Alzate Brianza (CO)

ti di lavorazione industriale, principalmente da stampaggio, termoformatura, estrusione e soffiaggio di diversi tipi di materie plastiche tra le quali l'ABS, il metacrilato, il nylon, il policarbonato, il polistirene, ecc. Questi materiali vengono successivamente macinati con dei mulini nella nostra sede di Erba che è autorizzata al recupero e alla messa in riserva di quello che la legge considera rifiuto. Organizziamo direttamente il trasporto degli scarti con il nostro parco mezzi mettendo a disposizione dei nostri fornitori apposite vasche, cassoni scarrabili o presse per la raccolta del ma-

teriale destinato al recupero. Il materiale macinato che stocchiamo nei nostri magazzini può essere venduto oppure inviato nell'altra nostra sede specializzata nella rigranulazione. "Questa lavorazione avviene ad Alzate Brianza (CO)" spiega Alessandro Caldara, Socio e Responsabile della Sede Compound: "Nel 2011 abbiamo investito nella produzione di granuli o compound a cui abbiamo dedicato l'intera area produttiva. Il materiale macinato viene lavorato, additivato e/o pigmentato e successivamente estruso con delle apposite trafilare monovite o bivate. Abbiamo 10 linee di estrusione nonché miscelatori necessari per ottimizzare i lotti di produzione. Lavoriamo a ciclo continuo e riusciamo ad estrarre a pieno regime oltre 70 tonnellate al giorno di compound per circa 15.000 tonnellate all'anno. Creiamo un prodotto tailor made analizzando di volta in volta necessità e richieste dei clienti. Cerchiamo di partire quasi sempre dalla materia prima secondaria, gli scarti che abbiamo recuperato nell'impianto di Erba. Nel nostro laboratorio tecnici specializzati verificano costantemente e direttamente in sede la qualità del nostro prodotto sia in ingresso sia in uscita per garantire standard di qualità elevati e costanti nel tempo, soddisfare le specifiche richieste del cliente e rispondere alle normative vigenti." È Massimiliano Caldara, Socio e Responsabile dell'Area Commerciale, a spiegarci perché recuperare e rigenerare la plastica è importante: "Ormai tutti sappiamo che le risorse della Terra non sono infinite e la plastica - che deriva dal petrolio - è una di queste. Un punto a favore della plastica è che si può recuperare e riutilizzare come se



fosse nuova numerose volte e alcuni studi stanno addirittura cercando di recuperare quello che ad oggi è considerato perso. Le moderne tecnologie ci permettono di ottenere un prodotto che si avvicina alla materia di prima scelta ma con un impatto ambientale molto più limitato, sia in termini di emissioni di CO2 nell'atmosfera, che vengono notevolmente abbattute, sia per quanto riguarda la riduzione di risorse utilizzate. È un'economia che si rigenera, un'economia circolare. Grazie alla nostra pluridecennale esperienza oggi scegliere un materiale riciclato da Caldara Plast garantisce performance qualitative ed estetiche elevatissime, consente il risparmio di risorse naturali avendo un duplice impatto positivo sull'ambiente. Da un lato la nostra attività di recupero garantisce un importante risparmio energetico e di emissioni CO2 legato al mancato processo di produzione del polimero, dall'altro siamo in grado di valorizzare uno scarto di produzione che altrimenti sarebbe stato gestito come un mero rifiuto, con tutti i danni ambientali che ne deriverebbero. Come Caldara Plast ci rivolgiamo ai principali distributori di materie plastiche, che a loro volta rivendono il nostro prodotto ad aziende che operano principalmente nei settori automotive, elettrico, arredamento, edilizia, nonché nei settori dell'abbigliamento e degli articoli tec-

nici. Garantiamo alla nostra clientela un costante ed elevato livello qualitativo. "Caldara Plast è un'azienda in continua evoluzione", sottolinea Massimiliano Caldara: "A breve installeremo nuovi silos accanto a quelli esistenti che saranno collegati al nuovo sistema gestionale in fase di implementazione, nell'ottica di un'industria 4.0 che integra le tecnologie produttive migliorando la gestione ed il controllo della produzione. È in programma per il 2019 il potenziamento delle linee di estrusione. Ci stiamo impegnando anche sul fronte della rendicontazione dei nostri standard qualitativi nonché sulla creazione di report capaci di far emergere in modo integrato l'impatto economico, ambientale e sociale della nostra impresa sul territorio. Tra gli obiettivi a breve termine l'espansione della nostra rete commerciale, in Italia e all'Estero, sempre alla ricerca di nuove opportunità da cogliere e l'impegno nella ricerca e sviluppo di nuovi prodotti ed applicazioni, tramite partnership come quelle già attive con alcune realtà di ricerca universitaria." Dare una seconda vita alla plastica porta benefici economici, ambientali e sociali per la collettività, il territorio e tutti gli stakeholders. La mission di Caldara Plast è quella di ridurre il rifiuto plastico non recuperabile ai minimi termini e promuovere la cultura dell'utilizzo di materiale rigenerato, riducendo notevolmente l'utilizzo delle materie prime vergini. Una bella sfida, questa, che si può vincere solo attraverso la ricerca, la tecnologia e il coinvolgimento dell'intera filiera della plastica. Un passo alla volta e, come dicono in Caldara "renderemo insieme la plastica green." info@caldara.it www.caldara.it

Caldara Plast in numeri

- 1963 nasce a Casinò d'Erba (CO)
- 2001 trasferimento della produzione ad Erba - 9.000 mq di superficie di cui 2.500 coperti
- 2002 inserimento delle prime trafilare per la rigranulazione
- 2011 inaugurazione della Sede Compound di Alzate Brianza - 33.000 mq di superficie, di cui 10.000 coperti
- 2017 fatturato di quasi 13 milioni di euro
- 2018 installazione di silos da 130mc per lo stoccaggio
- 2019 messa a punto di nuove materie plastiche eco-compatibili e potenziamento delle linee di estrusione

