

# GREEN COMMUNITY ABRUZZO

Le buone prassi  
per l'innovazione  
e la sostenibilità  
ambientale

A cura di  
FABIO SPINOSA PINGUE  
ANNA MORGANTE  
ROBERTO DI VINCENZO  
SIMONE D'ALESSANDRO



Premio  
CONFINDUSTRIA  
ABRUZZO  
Green

I EDIZIONE • ANNO 2012

**Ideazione**

Fabio Spinosa Pingue (Confindustria L'Aquila)

**Coordinamento scientifico ed editoriale**

Simone D'Alessandro (Carsa The Thinking Company)

Giuseppe D'Amico (Confindustria Abruzzo)

Angelo Di Matteo (Legambiente Abruzzo)

Roberto Di Vincenzo (Carsa The Thinking Company)

Walter Mazzitti (Dipartimento Affari Giuridici e Legislativi, Presidenza Consiglio dei Ministri)

Anna Morgante (Università d'Annunzio Chieti-Pescara)

**Ufficio stampa e Relazioni esterne**

Monica Carugno (Carsa The Thinking Company)

**Segreteria operativa**

Chiara Aloisio (Confindustria Abruzzo)

Martina Delfino (Carsa The Thinking Company)

Andrea Galeota (Confindustria Abruzzo)

**Progetto grafico e impaginazione**

Carlo Gagliostri (Carsa Edizioni)

**CARSA**  
EDIZIONI

© Copyright 2012 CARSA Edizioni, Pescara  
Tutti i diritti sono riservati.

ISBN 978-88-501-0293-8

# GREEN COMMUNITY ABRUZZO

Le buone prassi  
per l'innovazione  
e la sostenibilità  
ambientale

A cura di  
FABIO SPINOSA PINGUE  
ANNA MORGANTE  
ROBERTO DI VINCENZO  
SIMONE D'ALESSANDRO



I EDIZIONE • ANNO 2012



# SOMMARIO

---

## PRESENTAZIONI

Fabio Spinosa Pingue / CONFINDUSTRIA L'Aquila .....	7
Mario Amicone / ARTA Abruzzo .....	8
Bruno D'Antonio / Car.Da Energia .....	9
Antonio Nidoli / MA&D .....	10

## INTRODUZIONE

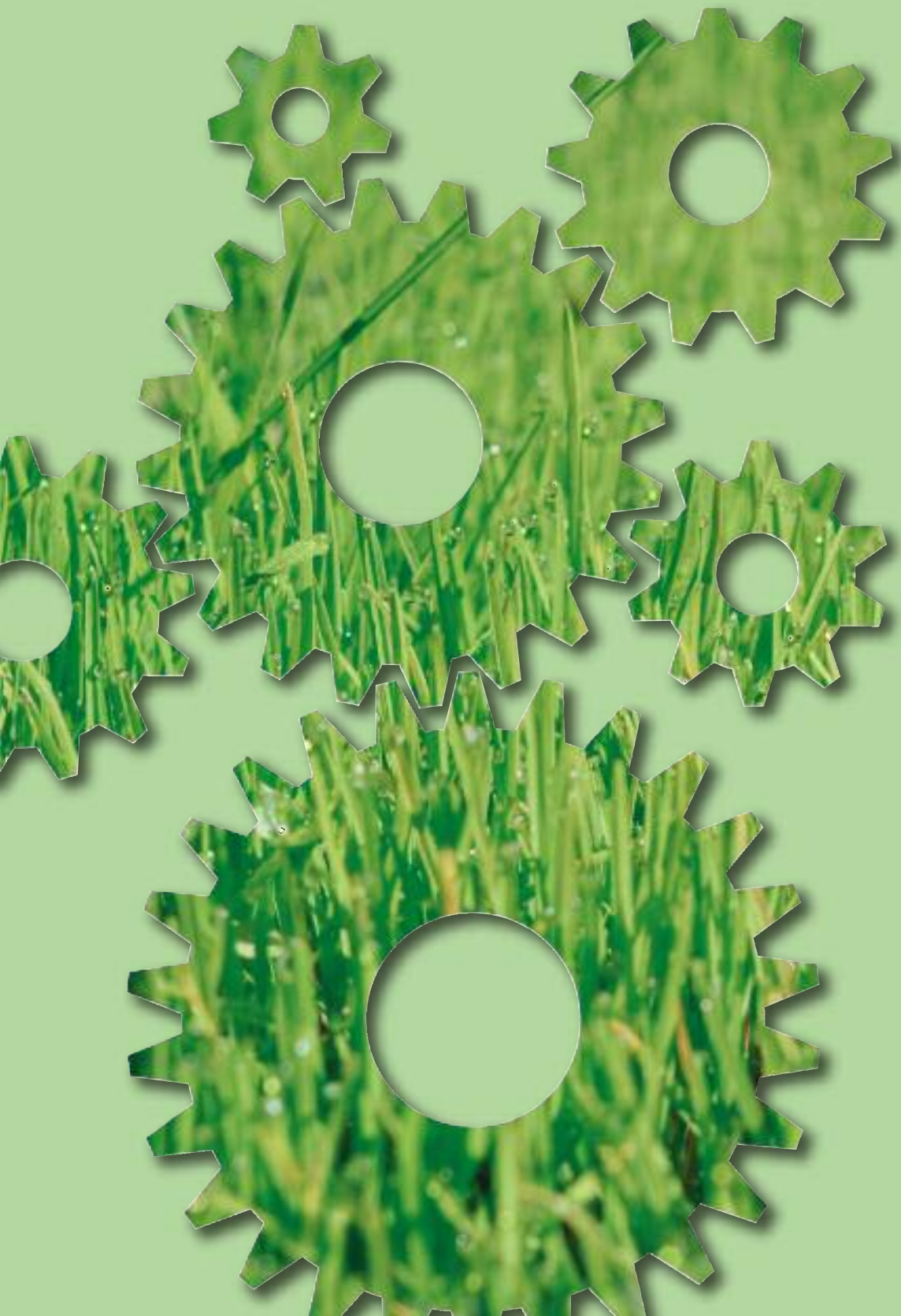
<b>Verso la creazione di una green community</b> di Simone D'Alessandro .....	11
La Giuria .....	17

## LE IMPRESE PARTECIPANTI

1. A.M. LEGNO .....	21
2. BRANMEDIA .....	23
3. CESARINI COSTRUZIONI IMMOBILIARI .....	26
4. CHIUSA GRANDE .....	30
5. CLEA .....	32
6. COMUNICO .....	34
7. DI MUZIO LATERIZI .....	35
8. DOMPÉ .....	41
9. ECO REPAIR .....	43
10. FILMET .....	46
11. FIMATEX .....	48
12. GREEN BUSINESS .....	50
13. GRUPPO GALENO .....	52
14. HOTEL SANTACROCE .....	55
15. ICC .....	56
16. ICO .....	58
17. LA CASA ATTIVA .....	62
18. LISCIANIGIOCHI .....	65
19. LTE .....	68
20. MADE IN BIO .....	70
21. MICRON .....	72
22. MODULSÍ .....	76
23. MONTAGNE TERAMANE E AMBIENTE .....	78
24. PASCUCCI PACKAGING .....	79
25. PINGUE GROUP .....	83
26. PLANET .....	84
27. PREGYMIX .....	86
28. ROLLI INDUSTRIE ALIMENTARI .....	90
29. SOFFARREDO .....	93
30. VALAGRO .....	97
31. WASH AGENCY .....	101

## POSTFAZIONE

di Anna Morgante .....	105
------------------------	-----



# PRESENTAZIONI

---

## VINCERE LA SCOMMESSA DEL FUTURO A PARTIRE DALLA GREEN ECONOMY

*Un'impresa **green** non considera l'ambiente un'esternalità, ma un fattore interno di riduzione dei costi e di migliore competitività esterna.*

Il **Premio Confindustria Abruzzo Green** si inserisce all'interno delle attività previste nell'ambito del progetto **Green**, elaborato da **Confindustria Abruzzo**. Come tale offre un riconoscimento alle imprese abruzzesi orientate alla *green economy*.

La logica della *green economy* non implica semplicemente l'impiego di materie meno inquinanti, ma anche e soprattutto l'applicazione, nei processi produttivi, di un sistema integrato di recupero, riutilizzo e riduzione di materiali, di energia e acqua impiegati nei processi produttivi.

*In Abruzzo ci sono imprese che hanno già compreso il valore della green economy, altre che sono pienamente entrate in questa logica, altre ancora, infine, che non sono ancora consapevoli di quanto siano già "green".*

È, allora, opportuno costruire un momento significativo di confronto tra soggetti che inventano o adottano soluzioni innovative e sostenibili.

Il Premio, in questo senso, non vuole essere un momento di celebrazione rituale delle imprese virtuose, ma porsi come *luogo dove idee, soluzioni e modelli organizzativi permettano di costruire una mentalità green condivisa e un'integrazione multisettoriale tra i soggetti che creano sviluppo senza trascurare i principi della sostenibilità*.

Il Premio Confindustria Green è, allora, più di un concorso. È una piramide di opportunità:

*è un momento di riflessione strategica;*

*è un modo per condividere soluzioni e stringere alleanze;*

*è un luogo di confronto imprenditoriale, politico e intellettuale;*

*è la rete dell'imprenditorialità eccellente e ambientalmente sensibile;*

*è l'inizio di un percorso in cui ciò che è green diventa conveniente per le imprese;*

*è il simbolo della riaffermazione della centralità delle persone e del territorio in cui vivono.*

I concetti precedenti costituiscono l'identità dell'iniziativa e lanciano una sfida:

*inaugurare una **green community d'Abruzzo**.*

La forza e la concretezza di questa sfida dipenderanno dal reale coinvolgimento e dal convinto contributo di imprese, mondo della ricerca e istituzioni.

Personalmente, da rappresentante di Confindustria e da imprenditore che opera nel settore dei prodotti agroalimentari tipici e di alta qualità, credo che il futuro appartenga a coloro che hanno il coraggio di coniugare produzione e ambiente.

Leggendo la pubblicazione conoscerete 31 realtà che rappresentano degnamente i valori dello sviluppo sostenibile. Speriamo che in futuro si aggiungano tutte le imprese abruzzesi d'eccellenza.

**FABIO SPINOSA PINGUE**

Presidente di Confindustria L'Aquila

# PRESENTAZIONI

---

## DALLA CULTURA DEL CONTROLLO A QUELLA DELLA PREVENZIONE

Come Direttore Generale dell'ARTA Abruzzo ho aderito con entusiasmo e convinzione a questa iniziativa che ritengo virtuosa e lungimirante, sicuramente modello e stimolo di future sinergie proficue per il nostro territorio.

Nella nostra regione, da sempre conosciuta come terra dei Parchi e proprio per questo teatro di cronici scontri anche piuttosto accesi tra il sistema produttivo e il variegato mondo ambientalista, con le istituzioni non sempre capaci di trovare soluzioni adeguate ed equilibrate, è tempo di andare oltre sterili fazioni e pregiudizi immobilizzanti, per creare piuttosto fattive collaborazioni che tengano nella giusta considerazione i diritti dell'ambiente e al contempo le esigenze delle aziende, alle prese con difficoltà vecchie e nuove sfide.

L'Agenzia regionale per la tutela dell'ambiente, in questo nuovo dialogo diretto e interattivo con il tessuto produttivo locale, vuole porsi non più esclusivamente come "controllore", bensì come alleato disponibile e affidabile, in grado di fornire il supporto tecnico-scientifico di cui gli imprenditori necessitano per muoversi più agevolmente tra gli adempimenti normativi in materia ambientale e sviluppare progetti quanto più possibile *green* ed ecosostenibili.

A tale scopo nel mese di settembre 2012, su mio impulso, una ventina di associazioni di categoria regionali ha sottoscritto con ARTA un Protocollo d'intesa denominato "Alleanza per lo sviluppo sostenibile", che prevede l'istituzione presso l'Agenzia di uno sportello informativo per le aziende, la convocazione di tavoli tecnici mensili di monitoraggio e concertazione sulle criticità suggerite dagli imprenditori stessi e una collana di pubblicazioni monotematiche, cartacee e on-line, contenenti le principali norme ambientali e suggerimenti pratici che aiutino le attività produttive a muoversi più agevolmente nei meandri della burocrazia.

Comunicazione, trasparenza e condivisione sono i punti di forza del neonato sodalizio che, se da un lato punta ad alleggerire le imprese nell'impegno di tenersi o mettersi in regola con le leggi ambientali, dall'altro sarà senza dubbio utile all'ARTA per crescere e migliorarsi.

**MARIO AMICONE**

Direttore Generale ARTA Abruzzo



# PRESENTAZIONI

---

## NESSUNO DI NOI È PIÙ FORTE DI NOI TUTTI INSIEME

Car.Da Energia S.r.l. è una medio-piccola impresa nata nel 2007 per sviluppare il servizio di vendita di impianti fotovoltaici con il sistema "chiavi in mano". Si è subito distinta sul mercato delle energie rinnovabili per la tempestività e la professionalità con le quali ha affrontato i problemi connessi al settore: un ambito sempre in fermento, le cui dinamiche legislativo-burocratiche hanno ingessato, con il passare degli anni, tutto il comparto fotovoltaico.

Basti pensare alla documentazione che veniva richiesta nel 2007 e confrontarla con quella attuale, per constatare come le aziende del settore siano ostaggio di una burocrazia che obbliga a fornire una serie di documenti, peraltro già in possesso della P.A., che produce costi insostenibili.

Un altro esempio paradigmatico di "insostenibilità" è rappresentato dalle dinamiche del "Conto Energia". Il 5° Conto Energia, che con ragionevole certezza durerà fino a gennaio/febbraio 2013, è entrato in vigore il 28 agosto 2012, mentre il 4° Conto era entrato in vigore il primo giugno 2011. Ogni nuovo decreto ha la peculiarità di abbassare gli incentivi e di modificare la normativa. Lavorare in questo modo risulta oltremodo difficile: ai preventivi che vengono formulati alla clientela quale validità temporale dobbiamo applicare?

Quando abbiamo, entusiasticamente, aderito alla proposta di sponsorizzazione del Premio Confindustria Abruzzo Green, il panorama normativo sembrava stabile in ogni suo aspetto. Il mercato delle rinnovabili dava delle prospettive sul medio-lungo termine molto incoraggianti, gli obiettivi del Protocollo di Kyoto, al quale l'Italia ha aderito, erano (come del resto continuano a essere) ancora lontani dal raggiungimento, motivo per cui gli analisti del settore e gli stessi operatori puntavano decisamente in reali incrementi di fatturato.

L'entusiasmo per l'iniziativa rimane, ma c'è anche il desiderio di essere sostenuti con più forza da un'intera comunità imprenditoriale sensibile alle tematiche ambientali. Il mercato sta evolvendo in un certo modo nel settore del risparmio energetico e Car.Da sta percorrendo una nuova strada che prevede l'utilizzo della co-generazione. Soprattutto attraverso la micro-co-generazione anche le piccole-medie imprese e il settore del terziario possono trarre grandi vantaggi. Questo premio, allora, diventa strategico anche per diffondere i nuovi e alternativi sentieri della sostenibilità e del risparmio energetico, con la speranza che "insieme" si possa incidere sullo snellimento burocratico.

Il mondo, molto complesso, delle energie rinnovabili e dell'utilizzo intelligente delle risorse energetiche sta cambiando le nostre abitudini. Le aziende hanno iniziato a comprendere che l'evoluzione verso il mondo green non rappresenta più un costo, ma un investimento che, oltre a procurare dei ritorni certi, soddisfa il nostro bisogno di lasciare ai figli un mondo più pulito e luminoso. Ma dobbiamo collaborare per trovare nuove soluzioni velocemente, eliminando gli ostacoli inutili.

**BRUNO D'ANTONIO**  
Presidente Car.Da Energia s.r.l.

# PRESENTAZIONI

---

## NON C'È SOSTENIBILITÀ SENZA DIALOGO CON IL TERRITORIO

Ho accolto con entusiasmo la possibilità che mi è stata offerta da Confindustria L'Aquila di partecipare alla sponsorizzazione del Premio Confindustria Abruzzo Green.

Un entusiasmo che è progressivamente aumentato con la descrizione dei contenuti e delle caratteristiche del progetto, delle significative motivazioni che hanno spinto il Presidente Fabio Spinosa Pingue a ideare questo premio. Per tale motivo ringrazio tutti coloro che, sotto i differenti ruoli, hanno contribuito alla riuscita dell'iniziativa.

La volontà di promuovere in maniera reale e concreta le iniziative di aziende abruzzesi che, con coraggio e creatività, fanno la scelta di investire in innovazione e sostenibilità, ha trovato in Confindustria Green una magnifica occasione di promozione.

Investire in innovazione nel rispetto dei principi di sostenibilità ambientale è l'elemento che può determinare il rilancio della competitività delle nostre piccole e medie imprese.

Il mio tentativo, nella conduzione di MA&D Power Engineering SpA, è quello di trasmettere sempre una visione fondata sulla scelta di investire in progetti innovativi, che si possano distinguere per una reale sostenibilità.

Ho sperimentato, nel portare avanti le nostre iniziative, che al concetto di *sostenibilità* è necessario dare un significato che includa non soltanto il rispetto dei parametri di un corretto inserimento ambientale, ma anche un costante dialogo con il territorio.

Gli impianti che sviluppiamo per la produzione di energia da fonte rinnovabile, con una particolare attenzione agli impianti alimentati da biomasse di origine agricola e forestale e dai sottoprodotti agroindustriali, devono necessariamente interagire con le realtà territoriali in cui si inseriscono. Un'attenzione che va posta sia sotto il profilo dell'accettazione dell'infrastruttura sia, soprattutto, sotto il profilo del sistema di approvvigionamento da cui si determina il reale dimensionamento dell'impianto (la dimensione territorialmente sostenibile). È proprio il sistema di approvvigionamento che determina la significativa ricaduta sulle economie locali, in termini di incremento del reddito nel caso di filiere fondate sulla gestione agro forestale, in termini di risparmi nel caso di filiere basate su sottoprodotti di origine agroalimentare. Da qui la necessità di sviluppare anche attività di ingegneria ambientale e di gestione del territorio e la volontà di individuare sempre i fornitori capaci di accrescere l'efficienza dei nostri progetti e degli impianti che realizziamo.

Un saluto e un augurio particolare desidero indirizzarli alle aziende che hanno partecipato al Premio. La speranza è che la comune sensibilità a sviluppare processi e politiche industriali all'interno della *green economy* ci consenta di promuovere un network imprenditoriale capace di attivare efficaci sinergie e proficue collaborazioni. Grazie

**ANTONIO NIDOLI**

Presidente MA&D Power Engineering SpA

# INTRODUZIONE

## VERSO LA CREAZIONE DI UNA GREEN COMMUNITY ABRUZZESE

### PREMIO CONFINDUSTRIA GREEN: PERCHÉ, PER CHI

Il Premio Confindustria Abruzzo Green assegna un riconoscimento alle imprese del territorio che sono entrate nella logica della **green economy**.

Un'impresa green considera l'ambiente un fattore interno all'organizzazione, fondamentale per la riduzione dei costi e la competitività, e applica con ingegno, nei propri processi produttivi, un sistema di recupero, riutilizzo e riduzione di materiali, energia e acqua.

Ogni giorno, in numerosi comparti industriali, si investe in ricerca e sviluppo per progettare e realizzare prodotti che impattino il meno possibile sull'ambiente o per ripensare i processi organizzativi, ovvero per rinnovare tipologie sostenibili di servizio e assistenza post-vendita.

In questo importante processo, alcune realtà inventano mentre altre migliaia di piccole e medie imprese, pur non intervenendo nella fase ideativa, costituiscono il tramite applicativo. In altri termini è grazie alla presenza del tessuto industriale nel suo complesso che numerose innovazioni "sostenibili" possono essere introdotte e migliorate in corso d'opera.

L'innovazione, infatti, non dipende semplicemente da coloro che inventano qualcosa di nuovo, ma anche da coloro che decidono di implementarla, dando suggerimenti di tipo operativo, in alcuni casi declinando l'innovazione in altri settori.

Questi ambiti di applicazione e miglioramento vengono spesso ignorati perché sono sommersi. Bisogna cercare di portarli alla luce, valorizzando tutto il tessuto industriale – piccolo, medio e grande – che è in grado di costruire periodicamente, per tentativi ed errori, l'innovazione sostenibile italiana.

Ma per fare questo ci vogliono iniziative che creino le condizioni necessarie perché le imprese green emergano e si conoscano fra loro: il Premio Confindustria Abruzzo Green nasce con tale intento. Da quando è stato lanciato il concorso (il 17 febbraio 2012 in occasione della V Convention Confindustria Abruzzo) al giorno in cui si sono chiusi i termini per la candidatura (il 1 ottobre 2012, data di scadenza per la presentazione delle domande), sono pervenute 31 schede da parte delle seguenti realtà:

A.M. LEGNO; BRANMEDIA; CESARINI COSTRUZIONI IMMOBILIARI; CHIUSA GRANDE; CLEA; COMUNICO; DI MUZIO LATERIZI; DOMPÉ; ECO REPAIR; FILMET; FIMATEX; GREEN BUSINESS; GRUPPO GALENO; HOTEL SANTACROCE; ICC; ICO; LA CASA ATTIVA; LISCIANIGIOCHI; LTE; MADE IN BIO; MICRON; MODULSÍ; MO.TE. AMBIENTE; PASCUCCI PACKAGING; PINGUE GROUP; PLANET; PREGYMIX; ROLLI INDUSTRIE ALIMENTARI; SOFFARREDO; VALAGRO; WASH AGENCY.

Grandi imprese, Pmi, società consortili e *start-up* operanti in diversi settori hanno deciso di entrare a far parte di questa comunità eccellente, perché Confindustria Abruzzo Green è più di un concorso; rappresenta un momento di riflessione strategica, un luogo di confronto imprenditoriale, meglio ancora: una **green community**.

Le imprese che hanno deciso di partecipare, hanno presentato schede-progetto in cui dimostrano di saper coniugare innovazione e sostenibilità in termini di servizio, prodotto e processo. Ve ne sono alcune che hanno introdotto un sistema integrato processo/prodotto/servizio nel settore degli imballaggi; altre che hanno anticipato i tempi rispetto al settore, migliorando prodotti classici come i laterizi o introducendo tecniche che hanno cambiato il modo di invecchiare un tessuto evitando di utilizzare prodotti tossici per l'uomo; ve ne sono altre ancora che hanno costruito un percorso di riduzione dell'impatto ambientale, estendendo il loro processo di gestione alla catena dei fornitori e dei clienti; altre, infine, che hanno raggiunto primati ineguagliati costruendo, nel tempo e a livello internazionale, una cultura d'impresa orientata alla sostenibilità totale. Queste 31 imprese sono abruzzesi oppure operanti in Abruzzo in modo stabile da decenni.

Il Premio, alla sua prima edizione, ha già raggiunto obiettivi ambiziosi:

- tranne poche eccezioni le aziende che hanno aderito si pongono come pionieri del loro settore specifico, perché hanno inventato o introdotto, per prime, nuove soluzioni produttive accanto a originali iniziative di sensibilizzazione *green oriented* nei confronti del proprio territorio e dei propri dipendenti, attuando modelli virtuosi di responsabilità sociale e d'impresa;

- hanno partecipato realtà di tutti i settori e di tutte le dimensioni;
- una serie di imprese abruzzesi “insolite ed eccellenti” trova un risalto inconsueto grazie a un percorso relazionale e di informazione mirata che ha consentito di rilevare ciò che le normali indagini di carattere quali-quantitativo non sempre riescono a far emergere.

Ciò, nei fatti, significa che il Premio promosso da Confindustria Abruzzo e supportato da altre realtà istituzionali, associative e private – Legambiente Abruzzo, ARTA Abruzzo, Car.Da Energia, MA&D Power Engineering, Carsa The Thinking Company – offre un servizio concreto che tocca l'intero comparto produttivo. Questo dovrebbe rappresentare motivo di orgoglio e spingere gli *stakeholders* coinvolti nel processo a creare un luogo permanente di osservazione e riflessione sulla **green economy abruzzese**. Un particolare ringraziamento lo vorrei fare, personalmente, a Fabio Spinosa Pingue, da sempre attento ai temi dell'ecologia industriale e dei prodotti tipici biologici: senza di lui questo Premio sarebbe rimasto un progetto chiuso in un cassetto.

## I VALORI DELLA GREEN-COMMUNITY? COSTRUIAMOLI ASSIEME!

La presente pubblicazione, consultabile sia su carta riciclata che su pdf sfogliabile on-line sul sito di Confindustria Abruzzo ([www.confindustria.abruzzo.it](http://www.confindustria.abruzzo.it)), riporta in dettaglio le descrizioni delle innovazioni sostenibili delle 31 imprese abruzzesi che d'ora in poi si percepiranno all'interno di una comunità “green” che dovrebbe condividere valori comuni. Tra questi valori ne elenco alcuni che sono il frutto di riflessioni emerse anche grazie al supporto delle imprese e che intendono porre la base di un manifesto condiviso d'intenti:

**Informalità.** Il futuro delle nostre relazioni deve essere meno ingessato, capace di entrare nel vivo delle esigenze dell'altro, sintonizzandosi non soltanto sulle necessità oggettive di profitto, ma anche su altre e più strategiche affinità (identità culturali, sogni, aspirazioni, stili di vita). Bisogna, allora, arrivare al dunque senza tanti fronzoli, saltare intermediazioni inutili, darsi subito del “tu”, costruire alleanze basandole su un valore aggiunto misurabile e di sostanza.

**Incrocio dei saperi.** Ricercatori, *startupper*, imprenditori-pionieri, *manager* – più in generale *top-brainworker* – sono consapevoli del fatto che le scoperte e le invenzioni arrivano

quando le discipline si intrecciano, rinunciando alla classifiche a priori. Gli orizzonti da avvistare sono sempre al confine dei saperi consolidati. Chi si rinchiude all'interno di un metodo senza “meticcarsi” con altri sguardi, non inventerà, né scoprirà: girerà solamente su se stesso. Bisogna sviluppare un'identità *border-line*, aperta al confronto con ciò che è diverso, capace in alcuni casi di “tradire” le proprie radici se ciò serve a comprendere qualcosa di precedentemente impensato.

**Orientamento all'impatto zero.** È ovviamente una sfida paradossale, per certi versi irraggiungibile. Il vero impatto zero corrisponde all'inazione. Tutto ciò che si realizza “impatta” inevitabilmente sull'ambiente. Tuttavia, è necessario tendere all'impossibile per raggiungere il possibile.

**Spirito partecipativo.** Numerosi economisti, sociologi e matematici ritengono che, in alcuni casi, sia più vantaggioso collaborare che competere. La *green economy* è sicuramente uno di questi casi. Un esempio tra tanti risiede nelle simbiosi industriali dove il rifiuto di un'impresa può diventare energia per un'altra. Ma una cosa è parlare di alleanze, per costruire un'immagine ineccepibile e *politically correct*, un'altra è crederci. Lo spirito partecipativo si costruisce, giorno dopo giorno, mettendo al centro la relazione. Bisogna avere tempo e volontà, rovesciando i luoghi comuni dell'efficienza di vecchia maniera. Dobbiamo essere “lenti e veloci”, capire quando è opportuno fermarsi, quando è necessario correre, quando è strategico ritornare sui propri passi.

**Propensione al cambiamento.** Alcuni concetti rischiano di diventare slogan vuoti, perché abusati e non opportunamente metabolizzati. Parole come creatività e innovazione sono sulla bocca di tutti, passano di convegno in convegno. Ma solo in pochi sanno tradurre termini generici in opere che portano sviluppo, profitto e benessere. Bisogna, allora, comprendere che la vera propensione al cambiamento consiste nel saper accogliere l'errore e la contraddizione come “oro”. In alcuni casi innovare significa “fare”, in altri vuol dire “rinunciare”, in altri ancora significa “far fare” o “ripensare il fare”. Le combinazioni, soprattutto nella *green economy*, sono innumerevoli.

## UNA SINTESI DELLE 31 SCHEDE D'IMPRESA

Prima di lasciarvi alla lettura delle schede, elenco brevemente alcune caratteristiche di ciascuna azienda aderente, ai fini di un orientamento esemplificativo.

Ovviamente, nel tratteggiare in poche righe realtà eccellenti

del nostro territorio, sarò costretto a effettuare una notevole riduzione di complessità, forse tralasciando concetti importanti per coloro che hanno aderito.

Spero che gli imprenditori di tali aziende mi concedano questa necessaria "licenza":

- **A.M. LEGNO**, Pianella (Pe). Presente nel mercato delle costruzioni in legno con una produzione ampia che utilizza materie prime ecologiche e di alta qualità lavorate con macchinari e software all'avanguardia.
- **BRANMEDIA**, San Demetrio nei Vestini (Aq). Specializzata nella produzione e duplicazione di CD/DVD, chiavette USB, gadget tecnologici e progetti multimediali completi. Negli ultimi anni ha lanciato il prodotto Green Digital®, una nuova linea eco-friendly di confezioni in cartotecnica classica e altri prodotti realizzati con materiali da fonti rinnovabili, allo scopo di ridurre l'impatto ambientale del *packaging* per i dischi e le *pen-drive* disponibili anche in versione bio-degradabile.
- **CESARINI COSTRUZIONI IMMOBILIARI**, Pescara. È una *start-up* nata a Pescara nel 2010 da una costola della storica impresa della famiglia Cesarini, costruttori da generazioni. Con il Borgo Sant'Andrea lancia un progetto edilizio innovativo che offre una soluzione abitativa che non ha eguali in Abruzzo: un complesso residenziale interamente realizzato in X-LAM, materiale innovativo ed eco-compatibile.
- **CHIUSA GRANDE**, Nocciano (Pe). Azienda vitivinicola tra le più certificate d'Europa nel settore dei vini biologici, una delle prime in Italia ad aver lanciato i vini senza solfiti e ad aver creato un percorso culturale e filosofico coerente con l'impostazione produttiva, denominato Vinosophia.
- **CLEA**, Sulmona (Aq). Azienda all'avanguardia specializzata nella realizzazione di impianti di produzione di energia da fonti rinnovabili (fotovoltaico, solare termico, eolico, idroelettrico). Impianti chiavi in mano su misura, in grado di rispondere a tutte le richieste del mercato. Opera sia come EPC contractor sia come investitore, affrontando esclusivamente in house ogni processo di lavorazione. È leader nell'attività di O&M per l'esercizio e la manutenzione di impianti fotovoltaici.
- **COMUNICO**, L'Aquila. Dinamica agenzia di comunicazione, coinvolta in numerose iniziative orientate alla green economy. Ha una sede interamente in legno provvista di un impianto fotovoltaico. Nei suoi abituali processi lavorativi ha introdotto un modello di gestione ragionata che prevede la riduzione

e il riutilizzo di carta e l'uso di inchiostri a basso impatto ambientale.

- **DI MUZIO LATERIZI**, Alanno (Pe). Presente sin dal 1935 in Abruzzo. Accanto alle innumerevoli certificazioni, vanta notevoli innovazioni di prodotto. Particolare attenzione meritano gli eco-laterizi prodotti in esclusiva nazionale. Aderisce ai protocolli volontari sull'ambiente di Confindustria e di AN-DIL-Legambiente.
- **DOMPÉ**, L'Aquila. Grande realtà del settore farmaceutico. Ha introdotto numerose innovazioni di prodotto; è attualmente impegnata nella razionalizzazione del packaging secondario e terziario di Oki granulato per soluzione orale. Tale soluzione prevede la riduzione delle dimensioni dell'astuccio, con conseguente riduzione del numero di cartoni e razionalizzazione del pallet, un incremento del numero di confezioni per pallet con conseguente riduzione del numero di viaggi per la distribuzione che si traduce in diminuzione dell'impatto ambientale nel suo complesso.
- **ECO REPAIR**, Pescara. Si occupa della riparazione di materie plastiche. Ha brevettato un sistema altamente innovativo in grado di effettuare la saldatura, l'assemblaggio, la riparazione e il riempimento a caldo di materiali plastici.
- **FILMET**, L'Aquila. Importante realtà aquilana specializzata nella metallizzazione di film plastici. È stata capace negli anni, in controtendenza rispetto al settore, di rinnovare anche i propri impianti per produrre di più inquinando meno e risparmiando energia.
- **FIMATEX**, Teramo. Ha inventato una tecnica, denominata *eco-aging* che permette di invecchiare i tessuti senza provocare danni ambientali, né rischi per la salute dell'uomo. La tecnica prevede l'utilizzo, al posto della sabbia, di un mix vegetale composto da scarti del ciclo alimentare che produce l'effetto *used* sul tessuto e sostituisce il tradizionale *sandblasting* che provocava la silicosi ai lavoratori del tessuto. Le più grandi e prestigiose firme dell'abbigliamento si rivolgono a Fimatex per invecchiare i loro capi.
- **GREEN BUSINESS**, Vasto (Ch). Realizza impianti fotovoltaici chiavi in mano, micro e mini-eolico. Commercializza, inoltre, oli vegetali e si occupa di co-generazione.
- **GRUPPO GALENO**, Ortona (Ch). Il Gruppo è strutturato in tre Società: Galeno RP per le analisi chimiche, fisiche e microbiologiche rivolte all'industria e alla ricerca applicata; Galeno Engineering specializzata in ingegneria ambientale (pro-

gettazione impianti di depurazione e disinquinamento di acqua e aria) e in consulenza direzionale in materia di ambiente, sicurezza, qualità; Galeno Sas operante nel settore sanitario per la diagnostica umana.

- **HOTEL SANTACROCE MEETING GESTIONE INCONTRO**, Sulmona (Aq). Un'impresa familiare che gestisce due strutture ricettive: l'Hotel Santacroce Meeting e l'Hotel Ovidius. Da sempre impegnata in iniziative di sensibilizzazione sulle regole della sostenibilità: dal risparmio nell'utilizzo di materie prime, alla gestione oculata di energia, acqua e prodotti.
- **ICC**, Ripateatina (Ch). Realizza pannelli, listelli e pallets a nido d'ape con carte riciclate e riciclabili a loro volta. Utilizza colle viniliche su base acquosa prive di ftalati in modo da avere anche compatibilità alimentari. L'azienda si è dotata di due impianti fotovoltaici, uno da 50 kwp e uno da 100 kwp. A fronte di 100.000 kwh/anno consumati riesce a produrre circa 200.000 kwh/anno: una quantità di energia doppia rispetto al fabbisogno.
- **ICO**, Pianella (Pe). Specializzata nella produzione di imballaggi in cartone ondulato. Ha introdotto numerose innovazioni sostenibili tra cui la pressa a coclea con filtro per ridurre i processi di smaltimento. Reimpiega le acque di lavaggio. Recupera rifiuti prodotti da altre imprese. Recupera scarti di produzione e non conformità. Vanta numerose certificazioni tra cui la Sa 8000.
- **LA CASA ATTIVA**, Teramo. *Start up in corso di costituzione*, vincitrice della Business Plan Competition promossa dall'Università degli Studi di L'Aquila (II edizione 2011/2012). Ha realizzato e depositato il brevetto comunitario della CASA ATTIVA Triplo Zero per edifici, residenziali e non, sia nuovi che riqualificati. Il modello assicura: ZERO fabbisogno di energia primaria da fonte fossile; ZERO emissioni di sostanze inquinanti e gas climalteranti; ZERO spese energetiche nella gestione del sistema "edificio-impianto" delle costruzioni residenziali e non.
- **LISCIANIGIOCHI**, Teramo. Una casa editrice che, da più di quarant'anni, si occupa di ricerca e sperimentazione sulle strategie di apprendimento dei bambini, sviluppando giochi e altri strumenti educativi innovativi. Oltre ad avere una serie di certificazioni che testimoniano l'impegno nella riduzione di impatto ambientale, l'azienda sta sperimentando un nuovo approccio al microcosmo che si cela dietro l'acquisto del gioco: l'intento è di proporre e promuovere l'idea di un *world*

*in progress*, un mondo in cambiamento centrato sul dialogo tra cultura della sostenibilità e creatività.

- **LTE**, Avezzano (Aq). Progetta e realizza impianti elettrici civili e industriali, sviluppa e realizza impianti tecnologici dell'informazione e della comunicazione; offre un servizio di manutenzione e assistenza totale.
- **MADE IN BIO**, Nocciano (Pe). Progetta e commercializza prodotti biologici, ecologici e ipoallergenici. Nell'ultimo anno ha messo a punto EcoLindo, progetto altamente innovativo nel mercato dei detersivi ecologici e ipoallergenici. EcoLindo ha la forma di una pallina da tennis; grazie a due brevetti italiani, sfrutta le capacità fisiche delle Tormaline che sono minerali naturali. Lava come un detersivo ma senza il detersivo.
- **MICRON**, Avezzano (Aq). Leader mondiale per la produzione di sensori di immagine CMOS, dispositivi in grado di catturare immagini e di convertirle in fotografie o video. Micron Italia è anche uno dei centri di progettazione delle memorie Flash NAND della Società. Vanta un sistema integrato che consente di recuperare scarti, alluminio, rame, acqua e solventi. Possiede tutte le certificazioni che le permettono di accreditarsi come impresa green. Ha lanciato il progetto europeo Silver che mira a ridurre il consumo energetico dell'industria dei semiconduttori del 10%.
- **MODULSÍ**, Montesilvano (Pe). Tipografia ed etichettificio. Specializzata in progettazione, grafica, pre-stampa, stampa litografica (off-set), flessografica, digitale e confezionamento. Primo etichettificio in Abruzzo certificato FSC, ISO 14001 ed EMAS. Nessuna apparecchiatura e nessun impianto contengono PCB/PCT. L'impresa utilizza, per tutti i processi di stampa, sostanze chimiche costituite da attivanti a base acquosa. Tutti i rifiuti sono raccolti in appositi raccoglitori e conferiti ad aziende autorizzate. Nel 2012, la MODULSÍ ha inserito nel suo processo di produzione la stampa digitale per piccole e grandi tirature; risultato:
  - niente emissioni
  - meno inchiostro
  - meno spreco di carta.L'intera produzione viene realizzata con prodotti certificati FSC.
- **MONTAGNE TERAMANE E AMBIENTE**, Teramo. Consorzio di 21 comuni della provincia di Teramo. Dal 2009 la discarica dismessa di Colledara, di proprietà della società, immette

energia nella rete elettrica nazionale attraverso un impianto fotovoltaico di circa 20KW. La stessa energia viene utilizzata nell'adiacente eco-stazione per la movimentazione dei rifiuti differenziati. Questa realtà introduce le migliori tecniche ambientali per la valorizzazione di aree compromesse altrimenti non riutilizzabili.

- **PASCUCCI PACKAGING**, San Vito Chietino (Ch). Specializzata nella produzione di scatole, imballaggi e accessori in cartone ondulato per l'industria. Vanta numerose innovazioni sostenibili e riutilizza le acque reflue per il cambio colore. Ha inventato un progetto per la gestione eco-sostenibile dell'imballaggio che coinvolge anche la catena dei clienti e dei fornitori. Dispone di un impianto di depurazione interna.
- **PINGUE GROUP**, Sulmona (Aq). Gruppo impegnato in produzione di salumi e carni fresche, attività di catering e buffet a domicilio, che affiancano le aziende agricole/zootecniche e i supermercati. Le aziende agricole zootecniche del gruppo Pingue sono certificate biologiche dal 1996 dall'organismo ICEA; l'energia elettrica per il laboratorio di produzione salumi e lavorazione carni è fornita da impianto fotovoltaico; nei supermercati Pingue Conad vige una forte politica al rispetto della sostenibilità ambientale che prevede raccolta differenziata e particolare attenzione all'individuazione di contenitori e packaging a minor impatto ambientale per il confezionamento dei prodotti.
- **PLANET**, L'Aquila. Progetta, realizza e gestisce la manutenzione di impianti tecnologici, cabine di trasformazione MT/BT, reti per fonia e trasmissione dati. L'azienda ha installato un impianto fotovoltaico di potenza pari a 6,5 Kwp che copre circa il 40% del proprio fabbisogno energetico; ha, inoltre, installato un impianto solare termico con accumulo per il riscaldamento dell'acqua calda sanitaria. L'impianto copre il 100% del fabbisogno. Ha recentemente sostituito i propri automezzi a gasolio con furgoni bipower alimentati a metano.
- **PREGYMIX**, Sulmona (Aq). Progetta, produce e commercializza prodotti innovativi, brevettati per l'edilizia stradale e ferroviaria. Una realtà "green" che coniuga il pvc riciclato con il calcestruzzo: un connubio mai esistito in precedenza. L'idea vincente del mix di prodotto risiede nell'utilizzo di profili in gomma, risultato di un processo di riciclaggio del pvc. L'azienda vanta tra i suoi brevetti industriali il cordolo stradale di sicurezza, il gradino ergonomico prefabbricato, il

cordolo di sicurezza per rotatorie, il cordolo di banchina per marciapiedi, i passaggi pedonali delle linee ferroviarie e gli attraversamenti carrabili delle stesse con i relativi accessori.

- **ROLLI INDUSTRIE ALIMENTARI**, Roseto (Te). Nasce a Parma nel 1950 e arriva a Roseto nel 1978. Lavora e trasforma materie prime di origine vegetale per la produzione di vegetali surgelati e primi piatti surgelati. Rappresenta il 20% della produzione nazionale di vegetali surgelati. È il secondo produttore italiano di vegetali surgelati dopo CSI (ex Unilever). È un'azienda certificata ISO 50001:2011; è la prima azienda italiana operante nel settore alimentare ad aver realizzato le condizioni per ottenere questo riconoscimento. Vanta una gestione ambientale integrata e accurata per quanto riguarda parassiti, nitrati, scarti, risparmio di energia e acqua.
- **SOFFARREDO**, Fossa (Aq). Progetta e produce poltrone e sedie per ufficio e comunità. Commercializza e installa tipologie di arredo *conference*, *contract*, salotti, materassi, accessori per l'arredamento. Vanta un sistema di gestione ambientale orientato al continuo miglioramento delle *performance* ambientali. Tra i numerosi obiettivi green raggiunti si segnalano la prevenzione della contaminazione del suolo per mezzo di contenitori di raccolta in caso di sversamento di sostanze inquinanti (olio e colla); la minimizzazione di emissioni in atmosfera attraverso la modifica dell'impianto a GPL in impianto a metano.
- **VALAGRO**, Atessa (Ch). Leader internazionale nella produzione di concimi naturali, fertilizzanti e biostimolanti per l'agricoltura e la nutrizione delle piante. Ha ottimizzato la gestione delle acque reflue di stabilimento e il sistema di abbattimento del vecchio essiccatore chelati; ha fatto installare 4000 m2 di moduli fotovoltaici, con relativo smaltimento di 4000 m2 di tettoie in eternit, e ha fatto realizzare due nuovi sistemi di scarico delle acque meteoriche.
- **WASH AGENCY**, L'Aquila. Specializzata in pulizia e sanificazione ambientale su qualsiasi tipo di superficie e ambiente (dall'industriale al farmaceutico o sanitario). Recentemente ha generato uno *spin-off*: la EVENTSPACE, società di servizi specializzata in convention, cerimonie, workshop, gala, dinner, presentazioni di prodotto, segreteria organizzativa. Vanta una serie di certificazioni: 9001, 14001, Sa 8000, Ohsas 18001.

## CONCLUSIONI:

### I PREMIATI, LA PUBBLICAZIONE, LA COMUNITÀ GREEN

A questo manipolo di 31 imprese green si debbono aggiungere migliaia di altre realtà che non hanno potuto o voluto aderire all'iniziativa perché impegnati nel fronteggiare una crisi economica pesante o perché diffidenti nei confronti di iniziative del genere.

Il nostro intento è quello di coinvolgerle negli anni a venire, per creare un esercito di imprenditori, inventori e ricercatori "green-oriented", e costruire un Abruzzo sostenibile, competitivo, aperto al futuro.

Far questo significa, però, oltrepassare le appartenenze di categoria per far crescere un'iniziativa che accolga tutti coloro che hanno una *weltanschauung green*.

Le categorie per le quali le aziende hanno presentato, spontaneamente e gratuitamente, la propria candidatura sono state:  
1. PROCESSO 2. PRODOTTO 3. SERVIZIO.

Le prime classificate per ogni categoria sono:

#### PROCESSO

**Fimatex** • Per l'introduzione esclusiva dell'innovativa tecnica denominata *eco-aging*, che sostituisce il *sandblasting*, evitando il rischio silicosi ai lavoratori del tessuto e per la messa a punto di un sistema che permette un notevole risparmio di acqua.

**Eco-Repair** • Per aver introdotto un processo che permette la termosaldatura della plastica, consentendo di allungare la vita dei manufatti con conseguente riduzione dei rifiuti in plastica.

#### PRODOTTO

**Di Muzio Laterizi** • Per l'esclusiva innovazione dell'eco-laterizio frutto del recupero ragionato di materiali, energia e acqua.

**Pregymix** • Per la numerosità dei brevetti che rappresentano un punto di riferimento nel settore della sicurezza stradale e ferroviaria, unita al perseguimento della compatibilità ambientale.

#### SERVIZIO

**Wash Agency** • Per aver introdotto un servizio di sanificazione ambientale che riduce al minimo gli impatti e per aver messo a punto un sistema per la pulizia dei pannelli fotovoltaici.

MENZIONE SPECIALE "Ciclo integrato processo/prodotto/servizio"

**Ico** • Per aver introdotto un sistema integrato processo/prodotto/servizio nell'ambito del settore degli imballaggi, basato sul principio di prossimità che agevola lo sviluppo eco-compatibile di un territorio.

MENZIONE "Start-up Green"

**La Casa Attiva** • È un premio assegnato per incoraggiare l'avvio di una start-up green che prevede un sistema brevettato capace di integrare le fasi di progettazione, realizzazione e gestione di un abitato a zero fabbisogno di energia da fonte fossile.

La valutazione è stata effettuata tenendo conto di una serie di requisiti che permettono di considerare l'ambiente una variabile interna del processo aziendale.

Ciò significa andare al di là del semplice possesso di certificazioni ambientali e/o di brevetti capaci di ridurre/eliminare gli impatti ambientali.

Per questo la scelta è ricaduta su imprese che hanno introdotto soluzioni capaci di aumentare il ciclo di vita del prodotto oppure di creare le condizioni per la nascita di una nuova filiera produttiva sostenibile ovvero migliorare la filiera esistente. Perché essere "green" significa agire sul sistema impresa/territorio/innovazione/sostenibilità e sulle relazioni integrate tra processo, prodotto e servizio.

Il Premio dà diritto, ai vincitori, all'uso del logo Premio Confindustria Abruzzo Green 2012 per un anno: un modo per promuovere l'immagine di azienda virtuosa.

La pubblicazione che avete tra le mani premia tutte le imprese che hanno partecipato, rendendole visibili.

Speriamo che il Premio Confindustria Abruzzo Green diventi un appuntamento periodico e che possa costruire le premesse per la nascita di una forte e radicata **green community abruzzese**.

**SIMONE D'ALESSANDRO**



## LA GIURIA

---

Ha valutato collegialmente le domande presentate dalle imprese partecipanti e ha deciso l'assegnazione del Premio in base ai criteri definiti (*da regolamento*).

Il giudizio della Giuria è insindacabile.

La Giuria è composta da:

### **Angelo Di Matteo**

presidente di Legambiente Abruzzo. Legambiente è impegnata quotidianamente su tanti fronti, a livello nazionale e locale: dalla tutela dell'ambiente alla difesa della salute dei cittadini, alla salvaguardia del patrimonio artistico italiano. Alle grandi battaglie si affianca la quotidiana attività degli oltre 110.000 soci e degli oltre 2.000 tra circoli e Bande del Cigno sparsi sul territorio nazionale: numeri che fanno di Legambiente la più diffusa associazione ambientalista italiana. È presente da oltre vent'anni in Abruzzo con un Comitato Regionale, 20 Circoli, 60 Bande del Cigno, 5 Centri di educazione ambientale nelle aree protette, 3 riserve naturali gestite da Legambiente e oltre 3000 soci in tutta la regione.

### **Walter Mazzitti**

avvocato esperto internazionale per la politica dell'acqua, opera in tale veste, su nomina del Governo italiano, in seno all'Unione per il Mediterraneo. È consigliere giuridico presso il Dipartimento Affari Giuridici e Legislativi della Presidenza del Consiglio dei Ministri. È consigliere del Ministro dell'Ambiente, della Tutela del Territorio e del Mare per la politica internazionale dell'acqua e Presidente del SEMIDE (Sistema Euro-Mediterraneo per l'Informazione nel settore dell'Acqua) con sede in Sophie Antipolis (Francia). È componente del Comitato ministeriale di esperti per la redazione del Codice del Turismo e membro della COVIS - Commissione di Valutazione degli Investimenti e di Supporto alla programmazione e gestione degli interventi ambientali presso il Ministero dell'Ambiente.

### **Anna Morgante**

preside della Facoltà di Economia dell'Università "G. d'Annunzio" di Chieti-Pescara, è professore ordinario di Tecnologia dei cicli produttivi presso il Corso di Laurea di Economia aziendale e di Tecnologie di recupero e riciclo dei materiali presso il Corso di Laurea specialistica in Ecologia Industriale. Dal 2007 è Presidente del CRAISI-Consortio di Ricerca Applicata per l'Innovazione e lo Sviluppo delle Imprese. È componente del Comitato tecnico-scientifico della Fondazione Sviluppo e competenza e di quello della Fondazione Mirror e dell'Osservatorio della Chimica della Provincia di Pescara.

### **Fabio Spinosa Pingue**

socio accomandante con funzioni direzionali della Pingue S.a.s., società che opera con un affermato marchio nel settore agro-alimentare, nella distribuzione di prodotti di largo e generale consumo. Già Presidente del Gruppo Giovani Imprenditori di Confindustria della Provincia dell'Aquila dal febbraio del 2004, è Presidente di Confindustria L'Aquila. È componente di giunta della CCIAA di L'Aquila. È il referente del progetto Confindustria Abruzzo Green.



# **GREEN COMMUNITY ABRUZZO**

Le imprese partecipanti

---



## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** A.M. LEGNO di Angela Marrone

**Indirizzo sede:** C.da Nardangelo, 13/A - 65019 Pianella (Pe)

**Settore di attività:** Costruzioni in legno

**Descrizione attività:** A.M. LEGNO è presente sul mercato delle costruzioni in legno con una produzione ampia e varia grazie all'utilizzo di macchinari e software all'avanguardia. I materiali sono naturali, ecologici, salutarissimi e di prima qualità.

Il nostro ufficio tecnico garantisce progetti completamente personalizzati.

Ci occupiamo della progettazione e della realizzazione di strutture in legno lamellare, case, tetti e tutto ciò che riguarda l'edilizia.

**Fatturato annuo:** € 1.000.000,00

**Numero di dipendenti:** 9

**Contatti:** amlegno.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 2007

**Fondatori:** Massimiliano Angelini e Angela Marrone

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** l'azienda è nata nel 1996 con pochi attrezzi ma tanta passione e voglia di lavorare. Attualmente A.M. LEGNO progetta e realizza case, coperture e strutture pubbliche seguendo tutto il processo produttivo, dalla progettazione alla fornitura, lavorando con macchine a controllo numerico e utilizzando i migliori materiali presenti sul mercato di riferimento.

## PERSONE

---

**Presidente:** Angela Marrone

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

A.M. LEGNO non produce scarti inquinanti: le vernici utilizzate, ad esempio, sono a base d'acqua. Inoltre, con l'acquisto di una bricchettatrice, lo scarto del legno lamellare viene impiegato nella produzione di tronchetti combustibili, evitando inutili sprechi di segatura.

La nostra missione: realizzare case che migliorano la qualità della vita delle persone. Nondimeno, nella realizzazione delle nostre costruzioni siamo in grado di rispettare l'ambiente e garantire l'edificazione di case con un elevato risparmio energetico (e basse emissioni di CO<sub>2</sub> e di gas serra). Infatti, la coibentazione delle case viene eseguita attraverso l'uso di materie prime naturali, rinnovabili e/o minerali e quindi quasi inesauribili. Questo significa che, invece dei materiali derivati dal petrolio, preferiamo usare, per esempio, la fibra di legno e la lana di roccia.

Poiché prendiamo seriamente l'impegno di rispettare l'ambiente siamo attenti all'eliminazione e/o alla riduzione degli sprechi di risorse naturali e, allo scopo di ottimizzare l'uso delle materie prime, disponiamo di una macchina che esegue il taglio a controllo numerico.

Per evitare gli scarti inquinanti usiamo solo vernici a base d'acqua. Inoltre, grazie all'uso della bricchettatrice, evitiamo gli sprechi di segatura. In questo modo lo scarto del legno lamellare viene impiegato nella produzione di tronchetti combustibili. Inoltre, a differenza dell'edilizia tradizionale, tutti i processi costruttivi e le fasi di lavorazione del legno richiedono un basso contenuto di energia.

Una delle buone prassi che supportano la sostenibilità ambientale è quella di selezionare legnami che aderiscano al programma per il riconoscimento di schemi nazionali di certificazione forestale. Questo significa che i legnami utilizzati per le nostre costruzioni provengono da foreste che seguono un programma costante di rimboschimento. Dunque, nella realizzazione di ville, case e villini scegliamo solo legnami certificati.

Per quanto riguarda, invece, l'uso di alberi destinati alla produzione di legno da carpenteria viene rispettata una rigida selezione degli alberi più vecchi in modo che quelli più giovani possano trasformare la maggior quantità di CO<sub>2</sub> in ossigeno

Le travi in legno lamellare vengono incollate garantendo l'esclusione di materiali inquinanti. Infatti, tutte le materie prime che selezioniamo sono biodegradabili.

## CERTIFICAZIONI

---

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
Direttore Tecnico della Produzione	2012	2012	Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici

## PROSPETTIVE FUTURE

---

Nel pieno rispetto dell'ambiente siamo già pronti a varare le case di nuova generazione. Presto sarà on line il nostro nuovo portale [www.latuasmarthouse.com](http://www.latuasmarthouse.com), che catalizzerà le più recenti innovazioni del settore. Grazie al nuovo portale saremo in grado di condividere con tutti la "smart house", ovvero la nuova generazione di case fatte con il cuore.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione Sociale:** BRANMEDIA srl

**Indirizzo sede:** via U. Postiglione, 23 - 67028 San Demetrio nei Vestini (Aq)

**Settore di attività:**

- Attività connesse all'informatica
- Produzione e duplicazione di CD/DVD, chiavette USB, gadget tecnologici e progetti multimediali completi.

**Descrizione attività:**

- Tirature CD/DVD standard, prodotte da (*glass master*) *stamper* e personalizzazione in offset o serigrafia;
- Masterizzazione e stampa della label in trasferimento termico;
- Pen drive classiche;
- Personalizzazione di pen drive in silicone morbido con forma sagomata;
- Confezioni per dischi in cartotecnica;
- Packaging in cartotecnica prodotti con fustelle non standard;
- Spot istituzionali, video interattivi, filmati in 3d o in grafica animata, partendo anche dalla rielaborazione di testi, immagini e video esistenti;
- **GreenDigital®**, una nuova linea eco-friendly di confezioni in cartotecnica classica e altri prodotti realizzati con materiali da fonti rinnovabili, allo scopo di ridurre l'impatto ambientale del packaging per i dischi e delle stesse pen drive ora disponibili in diversi modelli anche in versione biodegradabile.

**Fatturato annuo:** € 450.000,00

**Numero di dipendenti:** 2 dipendenti di cui una risorsa a tempo parziale (4 ore), 1 amministratore, 1 agente monomandatario, 3 accordi commerciali per agenzia di zona.

**Contatti:** branmedia.it



## STORIA

**Anno di Fondazione:** 2006

**Fondatore:** Ing. Antonio Bruno, amministratore unico della società.

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** Branmedia nasce nel 2006 con forma giuridica di ditta individuale poi trasformata nel gennaio del 2009, al crescere del fatturato e del personale, in SRL con l'ingresso di un socio. L'azienda è il risultato dell'esperienza ventennale dell'attuale amministratore ing. Antonio Bruno e di quella decennale del socio dott.ssa Maria Elena Napodano, nel settore della produzione e duplicazione di dischi ottici.

L'ing. Bruno vanta esperienze lavorative e direzionali in aziende importanti del settore (Polygram, OPTI.ME.S, Serinodata, LASERTEC etc.) in cui ha ricoperto incarichi da responsabile qualità e ingegneria di ricerca e sviluppo, fino a passare, nella fase di lancio del CDROM e DVD, al settore commerciale con incarichi di Direttore Commerciale Estero, Direttore Commerciale Italia e infine Direttore Generale.

La dott.ssa Napodano integra le esperienze del fondatore occupandosi delle attività commerciali, della comunicazione aziendale e del marketing.

Branmedia nasce inserendosi negli spazi che le grandi aziende del settore in crisi lasciano aperti dal 2005, nel momento in cui i suoi fondatori prevedono, in anticipo sui tempi, la trasformazione del settore che non cresce sui grandi volumi, ma attraverso medie e piccole duplicazioni.

Sin dall'inizio Branmedia spinge la propria attività sulla qualità delle produzioni e del servizio al cliente fino a integrare, con accordi di partecipazione, le attività di progettazione grafica e realizzazione video.

Al fine di caratterizzare ulteriormente l'azienda nel 2008, anticipando le tendenze del settore,

Branmedia ha registrato il primo marchio italiano nel settore di produzione dischi, inerente l'utilizzo di materiali ecologici e/o ottenuti da fonti rinnovabili: è **GreenDigital** (www.green.digital.it) e si compone essenzialmente di:

- Cartotecnica ecologica per la produzione di confezioni per CD e DVD. Le carte utilizzate provengono direttamente dalle aziende Fedrigoni o Favini, certificate FSC.
- Pen drive in materiale biodegradabile (mais polimerizzato) o da fonti rinnovabili (es. bambù).

Il marchio **GreenDigital** ha rivoluzionato le politiche aziendali per ridurre in maniera determinante gli imballaggi inutili e complessi. Ecco allora l'utilizzo di materiali riciclabili per la cellophanatura e la sostituzione delle confezioni più semplici, come le bustine in plastica trasparente, con prodotti realizzati in polipropilene senza aggiunta di altre sostanze contenenti metalli pesanti (piombo, cadmio, mercurio e cromo) il cui contenuto, nella composizione complessiva del prodotto, è inferiore a 100 ppm, in conformità alle norme sulla riciclabilità disposte dalla Direttiva Europea 94/62 recepita con D. Lgs. N. 22 del 9.2.1997.

I nostri principali clienti hanno dimostrato di apprezzare il valore sociale della nuova divisione Green Digital, consentendoci di arrivare a produrre, nel 2012, packaging cartonato e gadget a basso impatto ambientale nella misura di circa il 25% del totale dei prodotti.

Grande riscontro hanno ottenuto le nostre **confezioni GreenDigital**.

Alcuni nomi importanti hanno scelto la nostra offerta:

- BEPPE BARRA
- REGIONE EMILIA ROMAGNA per LEGACOOP (Progetto *Passeggiando nei Parchi*)
- Catalogo BENELLI su DVD
- Campagna EON nelle scuole con il DVD realizzato in confezione **GreenDigital**.

Nel 2011 Branmedia ha ulteriormente ampliato la gamma di attività di prodotti inserendosi nel settore della produzione e duplicazione delle USB, con una propria risorsa in Cina che seleziona i materiali e le lavorazioni proseguendo e perseguendo anche in questo settore l'impronta aziendale della qualità. Anche nella nuova divisione deno-

minata **Duplikate** (abbiamo acquisito nel 2011 un piccolo importatore) proponiamo USB con "case Biodegradabili" (gusci in materiale realizzato in mais polimerizzato, biodegradabili in condizioni microbiologicamente adatte all'attivazione del processo in 200 gg.).



## PERSONE

**Presidente e Amministratore Unico:** Ing. Antonio Bruno

**Responsabile Ambiente:** Ing. Antonio Bruno

**Responsabile Commerciale:** Dott.ssa Maria Elena Napodano

## AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO / SERVIZIO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Limitare gli imballaggi inutili e complessi: questa è la proposta di Branmedia per ridurre l'utilizzo di materiali sintetici, anche nel multimediale. Quanto è grande la mole di packaging che gettiamo





ogni giorno nella pattumiera? E con quali conseguenze per l'ambiente?

Il contenuto digitale è confezionato **green** perché l'imballo è parte del prodotto: ecco quale filosofia sta alla base di **GreenDigital** la nostra linea packaging eco-compatibile.

Attraverso una collaborazione di filiera, ottimizzando i processi per creare una nuova divisione di prodotti insieme ai nostri fornitori e a tanti consumatori, concordiamo sull'importanza dell'ecosostenibilità e della durevolezza come componenti chiave di un packaging innovativo, nella convinzione che "tecnologia" significhi anche "più pulito".

Molto efficace è, secondo noi, paragonare un prodotto disco in confezione cartotecnica che ha un peso medio di 150 grammi

pezzo con una confezione **GreenDigital**.

Nella confezione cartotecnica con logo **GreenDigital** il **disco**, con il suo peso di 15 grammi, **è l'unico materiale non riciclabile, essendo composto di policarbonato stampato, mentre i restanti 135 grammi che costituiscono la confezione sono in cartoncino certificato FSC che rientra nella proposta GreenDigital.**

## CERTIFICAZIONI

Non abbiamo al momento alcuna certificazione ma ci avvaliamo dei nostri fornitori acquisendo solo prodotti con **certificati FSC**.

Stiamo valutando se, con il crescere dei volumi, potremo sostenere la gestione di una **certificazione FSC**, acquisendo la carta e gli inchiostri e fornendoli ai nostri fornitori per le nostre specifiche produzioni. Ciò andrà valutato in funzione dell'evolversi del nostro mercato.

## PROSPETTIVE FUTURE

Il prossimo obiettivo green è sviluppare ancora l'attività commerciale **GreenDigital** ponendoci l'obiettivo di arrivare a quota 50% della produzione di gadget e cartotecnica ecologici, rispetto al totale delle produzioni cartotecniche, entro i prossimi 3 anni, compatibilmente con le politiche di prezzo dei produttori di carte e di case USB e degli incrementi dei prezzi delle materie prime a cui siamo continuamente sottoposti.



## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** CESARINI COSTRUZIONI IMMOBILIARI srl  
**Indirizzo sede:** Corso Vittorio Emanuele II, 10 - 65122 Pescara  
**Settore di attività:** Costruzioni edilizie  
**Descrizione attività:** Edilizia sostenibile a elevato risparmio energetico e antisismica  
**Fatturato annuo:** € 1.000.000,00  
**Numero di dipendenti:** 2  
**Contatti:** a.pingitore@cesarini-costruzioni.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 2010  
**Fondatore:** Alberto Pingitore  
**Passaggi significativi della sua evoluzione:** Borgo Sant'Andrea è l'innovativo progetto edilizio lanciato sul mercato da CESARINI COSTRUZIONI IMMOBILIARI srl, una start-up nata a Pescara nel 2010 da una costola della storica impresa della famiglia Cesarini, costruttori da generazioni, in passato alla guida di un'azienda leader del settore edile in Abruzzo. La mission è quella di assecondare le nuove esigenze abitative in linea con i protocolli di sostenibilità mondiali. Forte di un solido background economico e imprenditoriale, la società punta oggi a ritagliarsi uno spazio distintivo nel proprio mercato di riferimento, offrendo una **soluzione abitativa che non ha eguali nella regione Abruzzo**, ma che appartiene a una tipologia edilizia in grado di trovare ampio riconoscimento e diffusione a livello internazionale e che rappresenta con molta probabilità il **futuro dell'abitare**.

## PERSONE

---

**Amministratore Delegato e Responsabile Ambiente:** Alberto Pingitore

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PRODOTTO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

In linea con l'esigenza di soddisfare una crescente domanda di mercato legata a una nuova idea abitativa, a basso impatto ambientale e a elevato risparmio energetico, nasce il progetto **Borgo Sant'Andrea**, uno dei primi complessi residenziali d'Abruzzo interamente realizzato in **X-LAM**, materiale innovativo ed eco-compatibile.

Il progetto, che si compone di villette e appartamenti esclusivi in eleganti palazzine a uso residenziale, sarà certificato dall'agenzia KlimaHaus di Bolzano e sarà uno tra i primi complessi residenziali della zona a ricevere la prestigiosa targa di **CasaClima**, riconoscimento legale dell'appartenenza degli edifici alla **classe di consumo A+** che garantisce la miglior prestazione in termini di efficienza energetica.

Il progetto vanta, inoltre, il coinvolgimento dei partner più qualificati ed esperti del settore, come la Balken di Bressanone, azienda leader a livello europeo nella produzione e assemblaggio

di strutture in X-LAM, scelta per fornire abitazioni antisismiche alla città di L'Aquila e per ricostruire parte dell'arredo urbano colpito dal sisma.

### Edilizia sostenibile

Il progetto di Borgo Sant'Andrea, puntando sull'innovazione e sull'utilizzo di tecnologie costruttive all'avanguardia, è l'espressione di una nuova idea di edilizia, l'**edilizia sostenibile**, fondata sulla **qualità della vita**, nel rispetto di valori antichi e attualissimi come **naturalità del vivere, risparmio energetico, elevata antisismicità e rispetto dell'ambiente circostante**.

L'eco-compatibilità degli edifici di Borgo Sant'Andrea passa attraverso:

- l'uso di un materiale edilizio come il legno, la cui produzione e il cui smaltimento non hanno costi per l'ambiente;
- l'utilizzo di un'energia pulita come quella solare quale primaria fonte di riscaldamento (grazie all'installazione di impianti fotovoltaici);
- la sensibile riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub> nell'aria (23 kwh/mq annui a fronte degli 85 kwh/mq annui emessi da edifici appartenenti alla classe di consumo D, la media del prodotto a norma in Italia). Il risparmio, in termini economici, è di 1000 euro all'anno, destinato a crescere proporzionalmente all'aumento del costo dei combustibili fossili.

Ecologia ed eco-compatibilità sono valori che stanno incontrando in misura crescente il favore degli acquirenti, sempre più sensibili verso questi temi.

Aderire a un progetto nato con la vocazione al rispetto di questi valori vuol dire non solo contribuire al benessere ambientale, ma anche investire in modo intelligente e lungimirante, assecondando un trend di mercato in continua espansione.

### Tecnologia

Il legno ha una lunga tradizione applicativa nell'edilizia. Oltre a tutelare l'ambiente (grazie a facilità di lavorazione, elevata modularità e posa a secco) costruire in legno è rapido e conveniente. La tecnologia X-LAM è la più avanzata tra le soluzioni costruttive in legno strutturale per l'edilizia residenziale e, grazie alla sua straordinaria robustezza e resistenza, potenzia la rigidità e stabilità dei materiali in legno. Con la tecnologia X-LAM è possibile:

- REALIZZARE STRUTTURE PARTICOLARMENTE RIGIDE E RESISTENTI IN MODO SEMPLICE ED EFFICACE. A un sistema di travi e pilastri, si sostituisce una struttura di pannelli portanti di grandi dimensioni, formati da più strati di tavole, sovrapposti e incollati in modo rigido l'uno sull'altro, saldamente collegati alle fondazioni;
- VELOCIZZARE I TEMPI DI COSTRUZIONE, evitando lunghe attese per la consegna dei lotti residenziali. I pannelli vengono infatti prefabbricati in stabilimento, mediante il taglio computerizzato con macchine a controllo numerico, e arrivano in cantiere già dotati di tutte le aperture necessarie e pronti per il montaggio.

L'utilizzo della tecnologia X-LAM obbliga, inoltre, a una progettazione che prenda in considerazione tutti i dettagli critici relativi alla tecnica edile ed energetica, annullando i rischi di difetti o imperfezioni: in tal modo, un immobile con struttura in legno X-LAM, come quella utilizzata per le case di Borgo Sant'Andrea, è dotato di un'elevata qualità intrinseca e il suo valore patrimoniale non può che aumentare nel tempo. La possibilità di ottenere una certificazione di efficienza energetica permette, inoltre, di rivalutare l'immagine dell'immobile, aumentandone in tal modo il valore di mercato.

### Vantaggi competitivi

Gli edifici del complesso residenziale di Borgo Sant'Andrea assicurano alte prestazioni in termini di:

- RISPARMIO ENERGETICO. Il legno X-LAM assorbe il calore proveniente dall'energia solare, lo immagazzina e lo rilascia all'interno dell'ambiente domestico durante l'arco della giornata: in tal modo le temperature interne restano stabili, il ricorso ad altre fonti di calore per riscaldare gli ambienti diventa sporadico e occasionale e, anche qualora dovesse essere necessario, viene ottimizzato per ridurre al minimo gli sprechi;



- **COMFORT CLIMATICO E ACUSTICO.** Costruire in X-LAM favorisce l'isolamento termico dell'abitazione, sia d'inverno sia d'estate, proteggendo la casa dal freddo o dal caldo eccessivi, migliorando la qualità dell'aria e la salute degli abitanti, e limitando i costi di gestione termica. Grazie all'alto potere fonoassorbente del legno, le strutture in X-LAM delle case di Borgo Sant'Andrea consentono di proteggersi dal rumore, migliorando il benessere delle proprie giornate e delle ore notturne, dedicate al sonno;
- **RESISTENZA SISMICA.** Le strutture in legno sono quelle che hanno la migliore resistenza alle sollecitazioni sismiche.
- **RESISTENZA AL FUOCO.** Al contrario dell'opinione comunemente diffusa, il legno resiste molto bene al fuoco perché brucia molto lentamente, ritarda i tempi di propagazione dell'incendio e garantisce una maggior tenuta della struttura.

L'area scelta per il progetto a Sambuceto di San Giovanni Teatino è una zona di completamento urbanistico, fortemente orientata alla crescita e allo sviluppo. Quest'area è infatti dotata di tutti i servizi: i trasporti pubblici, le strutture sportive, i parchi, le scuole sono immediatamente accessibili.

### La casa antisismica

Le case antisismiche del Borgo, tra i primi complessi di case antisismiche d'Abruzzo, sono realizzate in X-LAM, un composto a base di legno. Per le case antisismiche si predilige il legno perché ha la migliore resistenza a questo tipo di sollecitazioni. Infatti:

- **le case antisismiche in legno sono flessibili e deformabili.** Le strutture in legno delle case antisismiche assecondano le ondulazioni dovute alla scossa d'urto del sisma senza subire lesioni interne. In questo modo le case antisismiche tornano ad assumere rapidamente il proprio assetto strutturale;
- **le case antisismiche in legno hanno masse ridotte.** Il legno delle case antisismiche subisce di meno la forza del sisma, che cresce proporzionalmente alla misura della massa sollecitata. Per questo le strutture in legno delle case antisismiche, con un opportuno sistema duttile di giunzioni, resistono benissimo anche a forti sollecitazioni. Caso emblematico: il violentissimo terremoto di Lisbona del 1755, in cui l'intero centro cittadino fu ricostruito con case antisismiche prendendo a modello le uniche strutture che avevano resistito alle scosse, quelle a base di legno. Il grande vantaggio del legno X-LAM è quello di essere il più robusto e resistente tra i materiali legnosi. Per questo è possibile costruire case antisismiche in X-LAM stabili e sicure anche in altezza. Inoltre, il legno X-LAM per le case antisismiche mantiene la stessa tipica leggerezza del legno, che si declina in alte capacità dissipative e di smorzamento delle vibrazioni. Ricerche adeguate dimostrano che le case antisismiche in X-LAM resistono a eventi sismici di eccezionale intensità.

### Resistenza al fuoco delle strutture in legno

Il legno ha una straordinaria resistenza al fuoco. Per costruire case con un alto grado di resistenza al fuoco, le strutture in legno sono addirittura preferibili a quelle in acciaio o in calcestruzzo armato. Al contrario dell'opinione comunemente diffusa il legno ha un'ottima resistenza al



fuoco perché:

- brucia molto lentamente;
- ritarda i tempi di propagazione dell'incendio;
- garantisce una maggior tenuta della struttura.

La resistenza al fuoco del legno e la sua elevata capacità di opporsi alla trasmissione del calore (provata dal suo impiego nella fabbricazione di utensili da utilizzare in situazioni di contatto quotidiano con fonti di calore) ne fanno un ottimo deterrente alla propagazione del fuoco in caso d'incendio. L'esperienza e la ricerca dimostrano che il legno X-LAM in particolare:

- ha un'ottima resistenza al fuoco perché brucia a un ritmo lentissimo (circa 0,7 mm al minuto) e altrettanto ridotto è l'aumento di temperatura che subisce la parte immediatamente circostante a quella in combustione. In questo modo, la carbonizzazione resta, nel breve periodo, molto circoscritta e occorre lungo tempo per far sì che il fuoco arrivi a interessare larghe superfici. Grazie a questa tempistica, si riducono notevolmente i danni e si allungano i tempi utili di intervento per domare l'incendio;
- ha un'ottima resistenza al fuoco perché il suo potere isolante impedisce al pannello di raggiungere prematuramente alte temperature (come avviene al contrario nel caso dell'acciaio). Non subendo dilatazioni o surriscaldamenti, le dimensioni del pannello di legno restano invariate, come la sua stabilità, e la capacità portante dell'intera struttura non è messa a rischio, senza causare serio pericolo ai propri occupanti.

### Durata nel tempo delle case ecologiche

Nonostante il legno usato per realizzare case ecologiche sia un materiale per natura biodegradabile, le strutture in legno, ben progettate e installate, hanno dimostrato nella storia una durabilità di vari secoli. Numerosi ne sono gli esempi:

- i templi giapponesi (3000 anni);
- le centenarie "Fachwerkhäuser", case tipiche nel nord della Germania;
- le chiese scandinave (oltre 1500 anni);
- l'intera città lagunare di Venezia, che poggia da circa 800 anni su palafitte in legno.

Per le strutture del Borgo, tra i primi complessi di case ecologiche in legno X-LAM d'Abruzzo, il rischio di degrado biologico diventa molto remoto.

Adeguati accorgimenti in fase di progettazione della casa ecologica e particolari finiture protettive sulla parte esterna delle pareti (ossia quella direttamente interessata dall'azione degli agenti atmosferici) prevengono le condizioni stesse che potrebbero dar luogo all'innescio del processo di degrado biologico.

## PROSPETTIVE FUTURE

Certificazione Emas o Iso 14000. Diffondere la cultura del green building.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** Az. Agr. CHIUSA GRANDE di Franco D'Eusanio

**Indirizzo sede:** C.da Casali snc - 65010 Nocciano (Pe)

**Settore di attività:** Viticoltura, enologia, commercializzazione.

**Descrizione attività:** Coltivazione della vite, produzione e commercializzazione di vini biologici.

**Fatturato annuo:** € 750.000,00

**Numero di dipendenti:** 7, più gli stagionali per la vendemmia

**Contatti:** chiusagrande.com • info@chiusagrande.com • sales@chiusagrande.com

## STORIA



**Anno di fondazione:** 1996

**Fondatore:** Franco D'Eusanio

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** Chiusa Grande è un progetto integrato di coltivazione della vite e di produzione di vini esclusivamente in ambito biologico, con l'obiettivo di raggiungere la massima qualità.

A cominciare dalla scelta di collocarsi nell'entroterra pescarese che, grazie a una posizione ottimale tra le alte montagne abruzesi e il mare Adriatico, permette quelle escursioni di temperatura tra giorno e notte assolutamente essenziali per la produzione della migliore qualità di uve. Passando per l'idea di sviluppare i prodotti con assoluta coerenza rispetto ad una

precisa visione filosofica del vino, che deve essere capace di generare emozioni ma nell'assoluto rispetto del benessere del consumatore. La scelta del biologico, con l'assenza di tante sostanze chimiche di sintesi e con la bassa presenza di solfiti, è dunque stata scelta obbligata e conseguente alla filosofia di Chiusa Grande. Fino ad arrivare all'estrema frontiera dei vini **Natura**, prodotti senza solfiti, che rappresentano al meglio la capacità di Chiusa Grande di coniugare la massima qualità, definita come soddisfazione + benessere del consumatore, con le più avanzate e complesse tecnologie di vinificazione.

## PERSONE

**Presidente:** Franco D'Eusanio

**Responsabile ambiente:** Ilaria D'Eusanio

## AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

I vini prodotti senza solfiti CHIUSA GRANDE **Natura Rosso** (Montepulciano d'Abruzzo DOC) e **Natura Bianco** (Colline Pescaresi IGT) sono il fiore all'occhiello della Cantina.

L'anidride solforosa da sempre viene utilizzata in enologia come disinfettante e conservante.



Dopo la sua ingestione la quantità ancora libera nel vino entra nella circolazione sanguigna "sequestrando" ossigeno. La presenza di "solforosa" nel vino ha quindi due effetti sui consumatori: a tutti può portare mal di testa, a chi soffre di allergia allo zolfo porta reazioni allergiche. La legge stabilisce i limiti massimi ammessi per i vini normali (210 parti per milione per i Bianchi e 180 p.p.m. per i Rossi). I vini biologici hanno limiti già molto inferiori (100 e 80). I vini Natura, grazie al fatto che non viene aggiunto alcun prodotto chimico a base di zolfo, hanno un contenuto pari a 0 p.p.m.! L'Azienda è, inoltre, dotata di impianti fotovoltaici che generano oltre il 75% del fabbisogno di energia.

## EVENTUALI CERTIFICAZIONI

Abbiamo ottenuto la certificazione Iso 14064 che attesta e misura la quantità di CO2 emessa per ogni bottiglia prodotta. Siamo tra le pochissime (ad oggi 3) cantine così certificate.

Tipologia	Conseguimento	Ultimo rilascio	Ente certificatore
ICEA	2006	2011	CSQA
ISO 9001 (Qualità)	2009	2011	CSQA
ISO 14001 (Impatto ambientale)	2009	2011	CSQA
ISO 14064 (Carbon Footprint)	2011	2011	CSQA

Chiusa Grande ha anche vini certificati "kosher", idonei al consumo da parte degli ebrei ortodossi.

## PROSPETTIVE FUTURE

Grazie alla certificazione Iso 14064 abbiamo adottato un processo in grado di limitare l'impatto ambientale della produzione: possiamo guidare la scelta delle materie prime e di processo grazie alla misurazione del loro impatto nel "Carbon Footprint". In tal senso stiamo valutando nuove bottiglie, nuove etichette e nuovi packaging che rendano più efficiente il processo.

*"Il mio vino non fa prigionieri... soltanto schiavi"*

Dove gli altri si fermano, io vorrei ricominciare,  
dove gli altri producono, io vorrei idratare.  
AlPioca ho dato un nome: PERLA NERA,  
è il frutto del tormento,  
è il nettare dell'irrequietudine,  
è il sogno di quell'amore assoluto  
che tutti vorrebbero  
ma pochi possono raggiungere.

Chiusa Grande

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** CLEA srl

**Indirizzo sede:** Zona Industriale km 95.500 - Sulmona (Aq)

**Settore di attività:** Servizi energetici integrati

**Descrizione attività:** Attività di realizzazione e manutenzione di impianti per la produzione di energia derivante da fonti rinnovabili e produzione di energia elettrica.

**Fatturato annuo:** € 5.500.000,00

**Numero di dipendenti:** 15

**Contatti:** cleasrl.it

## STORIA

**Anno di fondazione:** 2006

**Fondatore:** f.lli Claudio e Leandro Malvestuto

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** realizzazione e manutenzione di oltre 12 MWp di impianti fotovoltaici negli ultimi 3 anni, utilizzando manodopera locale e reperendo i materiali prevalentemente da imprese abruzzesi.

L'azienda è specializzata nell'offerta di soluzioni chiavi in mano a 360°, compresi servizi di sviluppo, ingegneria, project management, costruzione e O&M. Grazie a un team di esperti di supporto, si assicura la gestione e l'assistenza tecnica 24 ore al giorno, 7 giorni su 7 e 365 giorni all'anno, consentendo l'ottimizzazione delle prestazioni degli impianti e il raggiungimento dei massimi livelli di redditività energetica ed economica.

A destra: impianto di circa 2 MWp situato a Celano (Aq).

- Moduli in silicio monocristallino della Pramac.
- Inverter centralizzati SIEL da 250 kWp cadauno.
- Strutture in acciaio zincato a caldo prodotte nelle officine sulmo-nesi; non si utilizza cemento nelle strutture che sono a vibro infissione.
- Cabine elettriche prefabbricate prodotte dalla ditta Angeloni di Magliano dei Marsi.

Nella pagina a fianco, a sinistra: impianto fotovoltaico in Raiano (Aq), potenza 105 kWp.

- Moduli Canadian Solar da 190 Wp ed Enfinity da 190 Wp.
- Inverter GEFTRAN da 20 kWp cadauno.
- Strutture acciaio zincato.
- Locali tecnici in legno lamellare.

Nell'impianto insiste un progetto per la sperimentazione di colture dedicate all'ombra dei moduli fotovoltaici, attualmente sono in coltura cocomeri innestati e pomodori.

Il progetto è volto a verificare la produttività dei terreni agricoli in cui insistono impianti fotovoltaici. Per la gestione del verde non vengono utilizzati prodotti chimici o inquinanti (diserbanti ecc.) proprio per conservare la caratteristica incontaminata del terreno agricolo.







A sinistra: impianto sperimentale da 100 kW realizzato in silicio Micromorph, situato a Collarmele (Aq).

- La tecnologia multi-giunzione per i moduli fotovoltaici rappresenta oggi la frontiera della ricerca per aumentare l'efficienza dei dispositivi: le celle solari utilizzate sui satelliti e per le missioni spaziali sono passate negli ultimi anni da tipologie mono-giunzione a multi-giunzione.
- Inverter marca POWERONE da 12,5 kWp cadauno.
- Strutture in acciaio e alluminio posizionate a 18° di tilt, con sistema a vibroinfissione.
- Locale tecnico in legno lamellare.

## PERSONE

**Amministratore delegato:** Dott. Claudio Malvestuto

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Per la manutenzione del terreno delle centrali fotovoltaiche utilizziamo tecniche che non prevedono l'ausilio di componenti chimici o prodotti artificiali. In particolare l'aspetto green è focalizzato nella manutenzione dei siti di localizzazione delle centrali fotovoltaiche, con uso esclusivo e costante di manodopera qualificata per mantenere in perfetto stato i siti di produzione, abbinando la produzione agricola di colture dedicate.

## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
SOA OG9	2011	2012	Artigiansoa
ISO 9001	2012		Quality Italia

## PROSPETTIVE FUTURE

Sviluppo di una filiera agricola che possa coesistere con la produzione di energia fotovoltaica. Sono in corso di sperimentazione colture di angurie e pomodori per verificare la produttività all'ombra dei moduli fotovoltaici. Continua l'impegno nello sviluppo sostenibile e nella piena compatibilità delle attività con il territorio, puntando soprattutto sullo sfruttamento della forza del vento e dell'acqua.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** STUDIO COMUNICO sas

**Indirizzo sedi:** via Vetusti, 20 - 67100 L'Aquila • Via G. Marconi, 7/E 67100 L'Aquila

**Settore di attività:** Comunicazione

**Descrizione attività:** STUDIO COMUNICO si occupa di ideazione creativa e pianificazione di campagne di comunicazione per aziende private, istituzioni, P.A. e associazioni; realizzazione della *corporate identity* (studio del logo, dell'immagine coordinata, del progetto grafico e dell'impaginazione di cataloghi e brochure, nonché dell'elaborazione dei testi); pubbliche relazioni; realizzazione di siti web e campagne promozionali sui motori di ricerca; editoria con la direzione artistica per magazine e pubblicazioni e con il coordinamento dei contenuti; ufficio stampa e rapporti con i media; organizzazione eventi.

**Fatturato annuo:** € 180.000,00

**Numero di dipendenti:** 1

**Contatti:** comunico.aq.it



## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 2006

**Fondatori:** Stefano Panella e Laura Tinari

Nel 2010 la prima ditta individuale è conferita nella nuova società STUDIO COMUNICO Sas.

## PERSONE

---

**Presidente:** Stefano Panella

**Responsabile ambiente:** Stefano Panella

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PROCESSO / PRODOTTO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

A seguito della delocalizzazione nel post terremoto è stata scelta come sede dello Studio una struttura in legno ecocompatibile. Sul manufatto sono stati poi montati dei pannelli fotovoltaici per la produzione dell'energia elettrica per rendere completamente autonomo il fabbricato.

## PROSPETTIVE FUTURE

---

Oltre a implementare e potenziare le attrezzature e le procedure interne volte a favorire e migliorare l'ecocompatibilità della struttura e dei processi (utilizzo di carta riciclata per le stampe, riutilizzo del foglio stampato su una sola facciata, raccolta differenziata per carta e plastica) lo Studio si farà promotore presso i propri clienti di *best practice* indirizzate all'abbattimento della CO<sub>2</sub> e ideatore di progetti e azioni di comunicazione tesi a sensibilizzare l'opinione pubblica sui temi della green economy e della sostenibilità ambientale.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione Sociale:** DI MUZIO LATERIZI srl  
**Indirizzo sede:** via delle Nazioni Unite, 2 - Alanno (Pe)  
**Settore di attività:** Manifatturiero  
**Descrizione attività:** Produzione laterizi  
**Fatturato annuo:** € 6.000.000,00  
**Numero di dipendenti:** 15  
**Contatti:** dimuziolaterizi.it

## STORIA

**Anno di fondazione:** 1935  
**Fondatore:** Ettore Di Muzio  
**Amministratore delegato:** Silvino Di Muzio  
**Responsabile Ambiente:** Francesca Di Muzio

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO e PRODOTTO (quest'ultimo è l'ambito prevalente)

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ



Di Muzio Laterizi ha come obiettivo principe la QCE: Qualità Complessiva dell'Edificio.

In questo particolare momento di crisi economica, sono i settori legati alla *green economy*, orientati al perseguimento della qualità complessiva dei prodotti sia dal punto di vista prestazionale che ambientale, quelli che offrono maggiori prospettive.

I temi legati alla tutela ambientale, alla salubrità e al comfort abitativo, alla conservazione delle risorse, con particolare attenzione a quelle energetiche, sono pertanto contemplati anche nell'attuale politica aziendale della Di Muzio Laterizi, completamente orientata alla QCE-Qualità Complessiva dell'Edificio. Il nostro impegno è, infatti, per l'ideazione, la produzione e la commercializzazione di laterizi dedicati al raggiungimento dei moderni risultati di ottimizzazione del costruito, quali *il rapporto*

*con il contesto di intervento, il livello di comfort e la qualità della vita.*

Abbiamo, pertanto, individuato i punti cardine della nostra politica di sviluppo aziendale nei seguenti strumenti operativi:

- ottenimento e mantenimento della **Certificazione ISO 14001:2004** a coronamento dell'Autorizzazione Ambientale Integrata IPPC della Regione Abruzzo;
- tempestiva e continua implementazione del Regolamento del Consiglio Europeo 305/2011 del 09/03/2011 che prevede la "dichiarazione di prestazione" e la "marcatura CE";
- adesione e rispetto dei protocolli volontari sull'ambiente di Confindustria e di ANDIL-Legambiente.

Ciò che ci caratterizza, in particolare, è il nostro continuo orientare tali strumenti per conseguire la nostra mission aziendale: "costruiamo il presente per vivere il futuro".

## I pilastri della politica per la QCE

### ISO 14001:2004

Nel 2008 Di Muzio Laterizi è stata la prima e unica fornace di laterizi in Abruzzo a ottenere l'Autorizzazione Ambientale Integrata IPPC della Regione Abruzzo in relazione al nuovo impianto di produzione installato ad Alanno: macchinari all'avanguardia europea sia per quel che riguarda il ridotto profilo dei consumi nella produzione, sia per le potenzialità produttive di tipologie innovative di laterizi ad alte prestazioni finali.

A completamento di questo importante investimento economico, che ha consentito all'azienda di minimizzare ulteriormente il proprio impatto ambientale, nel 2009 è stato avviato un grande processo di formazione e informazione del personale per la sensibilizzazione sul peso delle tematiche ambientali all'interno delle proprie mansioni e sull'implementazione di procedure volte al controllo delle proprie performance ambientali. Questo percorso di introduzione della coscienza ambientale all'interno della filosofia aziendale ha trovato il suo massimo apice nel 2011, con l'ottenimento della certificazione ISO 14001:2004.

In particolare per la nostra azienda risultano fondamentali i seguenti comportamenti, disciplinati e gestiti attraverso il Sistema di Gestione Ambientale dettato dalla 14001:2004:

- minimizzazione dei consumi di energia e di materie prime;
- selezione merceologica di fonti energetiche e di materie prime e seconde utilizzate (fonti energetiche rinnovabili, sostituzione di prodotti tossici, utilizzo di materie seconde riciclate o a basso impatto ambientale, valutazione delle opzioni di riuso e riciclaggio, introduzione del ciclo chiuso per le acque di processo);
- miglioramento dell'efficienza dei processi e dei macchinari;
- adozione di tecnologie a basso impatto ambientale;
- recupero e riciclaggio dei residui di lavorazione e dei prodotti edili a elevata energia incorporata;
- minimizzazione del rilascio di sostanze inquinanti nell'atmosfera, nei corpi idrici e nel suolo.

Il primo frutto di questa nuova gestione è esemplificato nell'attenzione che poniamo a ogni singola fase dell'attuale processo produttivo dei blocchi ad alte prestazioni ambientali **Isol"A" Hp 35-21C** e **Isol"A" Hp 40-25C**, eco-laterizi prodotti in esclusiva nazionale dalla nostra azienda.

Le materie prime utilizzate sono esclusivamente naturali: pura argilla naturale di cava locale a chilometri zero, acqua di bonifica, farina di legno vergine priva di additivi chimici.

L'argilla, ridotta in polvere sottilissima, viene miscelata con acqua in forma di vapore per rendere l'impasto più semplice da lavorare: questa tecnologia fa sì che ci siano minor dispendio di energia e minor consumo di acqua per ottenere la necessaria fluidità dell'impasto. La riduzione di quantità di acqua iniziale si traduce, inoltre, in una minore quantità di acqua da estrarre dai semilavorati nelle successive fasi di essiccazione e cottura, con conseguente minore richiesta di energia termica ed elettrica e ridotto impatto ambientale complessivo della produzione rispetto a un impianto tradizionale.

All'argilla in polvere viene, inoltre, additivata farina di legno vergine per assicurare al prodotto finito tre notevoli vantaggi dal punto di vista della sostenibilità:

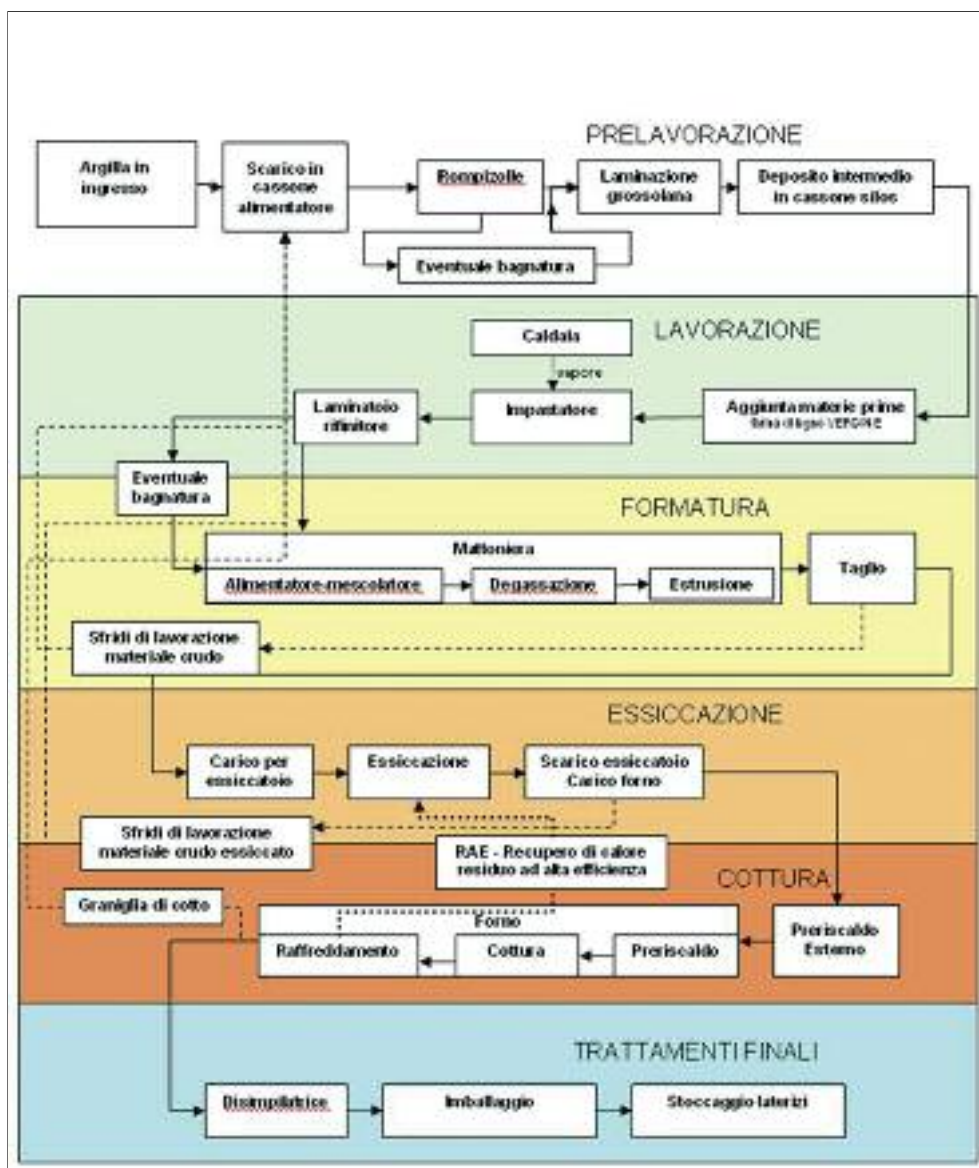
- il legno da cui si ricava la farina utilizzata dalla nostra azienda è "vergine", cioè assolutamente privo di impregnanti di natura chimica (sostanze, invece, presenti nelle più economiche farine ricavate da scarti ottenuti nelle varie fasi di filiera delle lavorazioni di prodotti in legno). L'assenza di tali componenti pericolosi garantisce che le emissioni in atmosfera generate dal processo produttivo non contengano sostanze nocive;
- il legno è una fonte energetica rinnovabile e la sua presenza sotto forma di farina all'interno della massa degli eco-laterizi della nostra azienda si traduce in un importante apporto calorico durante la fase di cottura del blocco, che si sostituisce a quello fornito dai combustibili minerali del processo generale, riducendone il fabbisogno complessivo;
- a seguito della combustione della farina presente nell'impasto degli eco-laterizi Di Muzio, si generano all'interno della massa dei blocchi delle piccole cavità che conferiscono all'argilla un minore peso specifico (alleggerimento del blocco) che si tradurrà in:

- miglioramento dell'impatto sulla salute dei lavoratori dell'edilizia, i quali possono sollevare un minor peso a parità di volume rispetto a laterizi non ecologici;
- riduzione della conducibilità termica (e dunque maggior grado di isolamento del costruito);
- miglioramento della permeabilità al vapore del costruito (comfort igrometrico);
- ottimizzazione della "massa" del costruito per conferire alla muratura l'ideale inerzia termica.

Gli scarti di processo (consistenti per la maggior parte in asportazione di materia ai bordi estremi per regolarizzazione del taglio di rifinitura) sono riutilizzati riportandoli nella zona miscelazione, insieme all'argilla grezza, per il reinserimento nel ciclo di produzione. Le acque di processo sono riutilizzate a ciclo chiuso e dunque non impattano sull'ambiente. La richiesta di energia complessivamente necessaria per produrre gli eco-laterizi ISOL "A" HP è costantemente gestita e monitorata da software e automazioni all'avanguardia europea per minimizzarne sempre il fabbisogno generale.

Il calore in esubero proveniente dal processo di cottura viene recuperato, tramite l'esclusivo procedimento RAE (Recupero ad alta efficienza) e riutilizzato per il processo di essiccazione. La cottura avviene in un forno a tunnel, alimentato da gas naturale; anche questa fase produttiva è gestita e regolata da un sistema IT automatizzato realizzato su misura per Di Muzio Laterizi, che ottimizza in ogni momento il fabbisogno di potere calorifico in funzione della necessità

termica richiesta dai laterizi in quel momento in cottura. Vengono, così, generate, gestite e calibrate delle perfette "curve di cottura" derivanti dall'interpolazione delle condizioni attive in ogni punto del tunnel del forno, per conseguire una quasi assenza di scarti di prodotto cotto e l'ottimizzazione dell'impiego di energia non rinnovabile. Gli eco-laterizi ISOL "A" HP sono perfettamente imballati utilizzando tre diverse tecnologie concomitanti (pallet riutilizzabili in legno rinforzato, doppie reggiature orizzontali di sicurezza e chiusura complessiva con film termoretraibile ad alto spessore) per incrementare il grado di sicurezza in fase di stoccaggio, movimentazione e utilizzo in cantiere del pacco finito. La distribuzione avviene presso utenze dislocate soprattutto in Abruzzo, al fine di ridurre l'impatto del trasporto preferendo prodotti a chilometri zero. L'attenzione dell'azienda verso il problema ambientale porta, inoltre, a programmare trasporti che prevedano anche



un ritorno a pieno carico in modo da ottimizzare le emissioni generate in fase di commercializzazione del prodotto. Tutte le operazioni e le scelte di processo sono descritte nel materiale tecnico divulgativo messo a disposizione in modo da creare e sostenere una nuova sensibilità della clientela dell'edilizia verso le problematiche ambientali.

Reg. Cons. Europeo  
305/2011 del 09/03/2011

#### DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE e MARCATURA CE

Nell'ottica di offrire eco-laterizi perfettamente inseriti in un contesto di QCE, la nostra azienda ha ritenuto fondamentale seguire quanto previsto nel Regolamento, che identifica i Requisiti Essenziali che devono essere soddisfatti dall'intera opera di costruzione, allorché i singoli componenti sono inseriti in essa:

1. resistenza meccanica e stabilità; 2. sicurezza in caso d'incendio; 3. igiene, salute e ambiente; 4. sicurezza nell'impiego; 5. protezione contro il rumore; 6. risparmio energetico e ritenzione di calore; 7. uso sostenibile delle risorse naturali.

Le proprietà dei blocchi della linea ISOL "A" HP MULTINCASTRO offrono, infatti, valori ottimali per la QCE grazie al rispetto dei Requisiti Essenziali previsti dal Regolamento Europeo in termini di:

- **resistenza meccanica e stabilità:** gli eco-laterizi ISOL "A" HP MULTINCASTRO sono studiati in modo da privilegiare tali caratteristiche grazie alla posa in opera a fori verticali che offre una maggiore opposizione all'espulsione della muratura in caso di sisma. Inoltre, il meccanismo del multinastro laterale offre ottime doti di unione tra blocco e blocco, risultante in una maggiore stabilità della parete. Le dimensioni dei blocchi, ancora, sono state sviluppate per creare le migliori condizioni di unione con gli altri componenti della costruzione, quali pilastro e trave;
- **stabilità chimico-fisica in caso di incendio:** gli eco-laterizi ISOL "A" HP MULTINCASTRO hanno la proprietà dell'incombustibilità, che si traduce in assoluta assenza di gas nocivi che possono svilupparsi in questa eventualità, oltre al fatto che non contribuiscono al propagarsi del fuoco ma, anzi, vi oppongono efficacemente resistenza consentendo a eventuali occupanti del costruito di poterlo abbandonare in sicurezza, in assenza ovviamente di altre condizioni aggravanti;
- **comfort termo-idrometrico:** gli eco-laterizi ISOL "A" HP MULTINCASTRO hanno una notevole capacità di ottimizzare la regolazione dell'umidità interna del costruito, indispensabile perché si realizzi e si mantenga un ambiente interno salubre e confortevole per chi lo occupa, con conseguente minor probabilità di formazione di muffe e condense, le quali, tra l'altro, accorciano la durata delle prestazioni offerte dagli altri componenti edili e dunque del manufatto finale;
- **sicurezza nell'impiego:** gli eco-laterizi ISOL "A" HP Di Muzio consentono all'edificio di rispettare i parametri prestazionali richiesti dalle leggi vigenti grazie anche al fatto che sono stati disegnati sviluppando la tecnologia del multinastro laterale. Di Muzio Laterizi risolve così egregiamente il problema del riempimento del giunto verticale con malta (che le maestranze sono riluttanti a eseguire) e migliora, allo stesso tempo, il comportamento termico del giunto stesso. Introduce innovativi cambiamenti nella forma tendenti a facilitare la posa in opera, e dunque l'intero processo di costruzione, eliminando rischi di errori costruttivi derivanti da disattenzioni delle maestranze o dall'impiego di molti componenti. Tali cambiamenti riducono, inoltre, i tempi di realizzazione;
- **isolamento acustico:** gli eco-laterizi ISOL "A" HP MULTINCASTRO hanno una grande capacità di attenuare i rumori interni ed esterni, richiedendo di conseguenza un minor ricorso all'accoppiamento con nocivi materiali chimici isolanti addizionali in fase costruttiva rispetto ad altri prodotti; consentono pertanto di realizzare costruiti con minor impatto ambientale e più lunga durata nel tempo, in quanto tali materiali addizionali offrono una durata delle prestazioni acustiche decisamente inferiore a quella del laterizio che è virtualmente illimitata (e comunque superiore ai 100 anni);
- **inerzia termica:** gli eco-laterizi ISOL "A" HP MULTINCASTRO danno all'edificio una migliore capacità di attenuazione e sfasamento dei valori termici dell'ambiente esterno, con conseguente ritardo nella necessità di utilizzo di sistemi di condizionamento e riscaldamento addizionali,

rispetto a edifici realizzati con altri materiali. Un edificio costruito con gli eco-laterizi ISOL "A" HP MULTINCASTRO ha, dunque, un minor impatto sull'ambiente; inoltre, le dimensioni dei blocchi da cm 35 e 40 di spessore, previa opportuna disposizione dei blocchi, consentono semplici condizioni per un efficace isolamento dei pilastri e delle travi (con conseguente eliminazione del ponte termico da essi creato);

- **uso sostenibile delle risorse naturali:** gli eco-laterizi ISOL "A" HP MULTINCASTRO sono il frutto di un processo produttivo certificato ISO 14001:2004 e AIA-IPPC, a testimonianza dell'avvenuta adozione di tutte le migliori tecnologie disponibili per la minimizzazione dell'impatto ambientale e l'uso sostenibile delle risorse naturali necessarie per la loro realizzazione.

Di Muzio Laterizi, dunque, presta una grande attenzione proprio al settimo requisito della sostenibilità, al punto da aver avviato le procedure per ottenere la Dichiarazione Ambientale di Prodotto (E.P.D.), il moderno strumento contemplato nel Regolamento quale modalità di valutazione dei prodotti.

### Caratteristiche tecniche riassuntive degli eco-laterizi MULTINCASTRO ISOL "A" HP

ECO-LATERIZI MULTINCASTRO ISOL "A" HP	35-21C	40-25C
Spessore Muratura (in cm)	35	40
Numero di file di camere	21	25
Conducibilità termica equivalente a secco del blocco, $\lambda_{10,dry}$ , (W/mK)	0,118	0,114
Trasmittanza termica della muratura a umido, U (W/m <sup>2</sup> K)	0,358	0,316
Classe di "Reazione al Fuoco" (Euroclasse)	A1	A1
Resistenza al passaggio vapore acqueo $\mu$	< 10	< 10
Isolamento acustico $R_w$	48,8	48,9
Calore Specifico, C (J/Kg K)	840	840

### I protocolli ambientali Confindustria e Andil-Legambiente

#### La Carta dei Principi per la Sostenibilità Ambientale

La Carta Confederale dei Principi per la Sostenibilità Ambientale rappresenta, per le imprese e le associazioni aderenti a Confindustria, la bussola dei valori di riferimento nel loro cammino per uno sviluppo sostenibile. La Carta dei Principi è accompagnata da una Guida Operativa che la Di Muzio Laterizi ha utilizzato come strumento per l'applicazione pratica dei principi riportati nella Carta, costituendo, infatti, sia un orientamento per le azioni da intraprendere, sia uno strumento di verifica del proprio stato attuale, ai fini di una valutazione di compatibilità con i criteri per lo sviluppo sostenibile. Alla Carta dei Principi e alla Guida Operativa aderiscono, su base volontaria, le imprese e le organizzazioni di imprese associate a Confindustria, e Di Muzio Laterizi ha sin dall'inizio provveduto a implementare nella propria filosofia e cultura anche i valori, i principi e i comportamenti previsti dalla Carta, iniziativa con cui Confindustria intende evidenziare la parte positiva e virtuosa del mondo industriale italiano in materia di sostenibilità ambientale.

#### Impegno per il rispetto del protocollo sull'Ambiente

La nostra forte volontà di stare al passo con le nuove tecnologie, per migliorare la qualità della vita delle persone che scelgono abitazioni realizzate con il nostro prodotto, l'elevata qualità delle materie prime dei nostri laterizi HP, la sicurezza del processo produttivo, la gestione dei rifiuti e delle emissioni: così ci impegniamo ogni giorno per rispettare il protocollo sull'Ambiente, siglato tra ANDIL, Ministero dell'Ambiente e Legambiente.

### CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 14001	2011	2012	ABICERT

## PROSPETTIVE FUTURE

Di Muzio Laterizi ha già iniziato il percorso che, con la collaborazione dell'Università di Pescara, porterà alla valutazione del "CICLO L.C.A." presupposto per la "E.P.D."

Le informazioni ambientali riportate nella EPD di un prodotto da costruzione coprono tutte le fasi del ciclo di vita ("dalla culla alla tomba") e sono suddivise in tre fasi principali:

- **fase prodotto:** fornitura del materiale allo stato naturale, trasporto alla produzione, fabbricazione;
- **fase costruzione e uso:** trasporto sul luogo della costruzione, installazione della costruzione, uso, manutenzione e riparazione/sostituzione;
- **fase di fine vita:** demolizione, trasporto, smaltimento/riciclaggio (in questa fase, per il cui raggiungimento si prevedono tempi – almeno 80 anni – molto più lunghi che per altri materiali, il blocco di laterizio può essere completamente recuperato e riutilizzato; in alternativa può essere utilizzato come materia per sottofondi o perintonaci).

Il tutto finalizzato alla Dichiarazione Ambientale di Prodotto (DAP) di tipo III in modo da dare ai clienti tutte le informazioni possibili per la valutazione ambientale del proprio prodotto, certificate da terzi.

Di Muzio Laterizi ha, inoltre, in corso un progetto di ricerca con L'Università dell'Aquila per il miglioramento ulteriore delle prestazioni dei blocchi di laterizio Isol"A" Hp 35-21C e Isol"A" Hp 40-25C attraverso le caratteristiche della forma del blocco e l'alleggerimento ulteriore dell'impasto in modo da evitare l'impiego, nelle costruzioni, di materiali sintetici di alto impatto ambientale.

Di Muzio Laterizi ha, poi, recentemente aderito al Polo per l'Edilizia Sostenibile della Regione Abruzzo, all'interno del quale ha già presentato un progetto di ricerca e sperimentazione nel campo della sostenibilità dell'edilizia in muratura portante, in corso di valutazione da parte della Regione Abruzzo. Sono, inoltre, in previsione ulteriori iniziative in sinergia con le altre aziende abruzzesi di filiera appartenenti al Polo.

Di Muzio Laterizi sta, infine, valutando l'opportunità di estendere la certificazione ISO 14001:2004 in EMAS.







## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** DOMPÉ spa

**Indirizzo sede:** via Campo di Pile, snc - L'Aquila

**Settore di attività:** farmaceutica

**Descrizione attività:** studio, ricerca, fabbricazione e commercio di farmaci etici, biotecnologici e affini di prodotti derivanti dall'impiego di alte tecnologie, ecc.

**Fatturato annuo:** € 38.000.000,00 di fatturato interbusiness

**Numero dipendenti:** 210

**Contatti:** dompe.com

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 1989

**Fondatore:** DOMPÉ farmaceutici spa

**Passaggi significativi della sua evoluzione fino a oggi:** Sergio Dompé, attuale Presidente della Dompé farmaceutici, negli anni '90 decide di rafforzare il proprio impegno industriale in Italia e nel 1993 fonda a L'Aquila la DOMPÉ spa, un polo che ancora oggi vanta al proprio interno un Centro Ricerche interamente dedicato all'individuazione di nuovi rimedi terapeutici per malattie rare e orfane di cura, nonché un Centro di Produzione che sviluppa farmaci nell'area del Primary Care. Il centro di produzione opera secondo i più elevati standard qualitativi e tecnologici del settore e sviluppa farmaci che sono commercializzati in più di 60 Paesi nel mondo. Nel 2011 DOMPÉ ha destinato alla R&S più del 10% del fatturato e, nel futuro, mira a essere riconosciuta a livello internazionale come realtà orientata all'innovazione e focalizzata sullo sviluppo di nuove molecole per malattie rare e orfane di cura.

## PERSONE

---

**Presidente:** Dott. Sergio Dompé

**Amministratore delegato:** Dott. Eugenio Aringhieri

**Responsabile ambiente:** Dott.ssa Stefania Scarsella



## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PRODOTTO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

Razionalizzazione del packaging secondario e terziario di Oki granulato per soluzione orale. Riduzione delle dimensioni dell'astuccio, con conseguente riduzione del numero di cartoni e razionalizzazione del pallet (incremento del numero di confezioni per pallet; contenuto da 60 astucci anziché 48, 1440 confezioni anziché 1152 per bancale). Riduzione di conseguenza del numero di viaggi per la distribuzione delle confezioni. Le nuove versioni sono in formato anonimo.

In conseguenza della riduzione delle dimensioni degli astucci si ha il seguente beneficio: minor consumo di carta pari a 453 quintali/anno equivalente a una riduzione del 17%.

In conseguenza del maggior numero di confezioni contenute in un pallet si ha il seguente beneficio: riduzione del numero di viaggi di distribuzione con un decremento del 25% della percorrenza attuale per avere lo stesso tipo di distribuzione passando da una percorrenza annua per i trasporti da 150.000 km/anno a 125.000 km/anno.

## CERTIFICAZIONI

---

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
UNI EN ISO 14001	2002	2012	Certiquality

## PROSPETTIVE FUTURE

---

Nella pagina precedente: la facciata esterna dello stabilimento.

In alto, a sinistra: il magazzino intensivo.

In alto, a destra: il reparto preparazione sciroppi.

Reindustrializzazione del prodotto **Fluifort steak** con eliminazione della fase di granulazione e miscelazione diretta dei componenti, con riduzione della presenza degli eccipienti.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione Sociale:** eco-repair SpA

**Indirizzo sede amministrativa:** via Tiburtina Valeria, 63 - 65129 Pescara

**Indirizzo sede operativa:** EcoCentro n. 9, via Capo Pescara, 1 - 65026 Popoli (Pe)

**Settore di attività:** Riparazione e recupero manufatti in materie plastiche

**Descrizione attività:** Riparazione e recupero di alcune tipologie di manufatti in plastica (contenitori per l'agricoltura, cassonetti RSU, serbatoi e a breve anche paraurti degli autoveicoli).

**Fatturato annuo (previsione 1° anno):** € 3.000.000,00

**Numero di dipendenti (previsione 1° anno):** 17

**Contatti:** eco-repair.it • info@eco-repair.it • comunicazione@eco-repair.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 2012

**Passaggi significativi della sua evoluzione** eco-repair SpA è una società costituita di recente, alla quale sono state affidate tutte le attività svolte precedentemente dalla ditta "Centro Riparazione Materie Plastiche" (C.R.M.P.) e che dispone di un brevetto a uso esclusivo ottenuto nel 2008. Grazie a tale brevetto, relativo all'apparecchiatura, al processo e alla composizione della materia per la saldatura a caldo di materie plastiche, la eco-repair SpA ha orientato la propria attività alla riparazione e quindi al recupero di alcune tipologie di manufatti in plastica: contenitori per l'agricoltura, cassonetti RSU, serbatoi e a breve anche paraurti degli autoveicoli.

## PERSONE

---

**Amministratore delegato:** Antonella Lyoi

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

### Descrizione dell'innovazione

L'innovazione proposta è finalizzata alla prevenzione della produzione di rifiuti plastici attraverso il completo recupero delle funzionalità di manufatti in plastica rotti e quindi inutilizzabili e, conseguentemente, alla riduzione delle materie prime, nonché dei consumi energetici necessari per la produzione del nuovo.

L'idea nasce e si sviluppa grazie al brevetto relativo all'apparecchiatura (macchinario), alla composizione della materia riferita alla miscela di polimeri e copolimeri (miscela saldante) utilizzati per la saldatura, nonché al processo di preparazione dei manufatti da saldare e al processo operativo, tramite il quale è possibile effettuare la saldatura e quindi l'assemblaggio, la riparazione e il riempimento a caldo di materiali plastici. Grazie a questa innovativa tecnologia, eco-repair SpA è oggi in grado di riparare quasi tutte le tipologie di manufatti in plastica, ma nonostante ciò ha deciso di concentrarsi su alcune categorie ritenute di particolare rilevanza dal punto di vista ambientale quali i contenitori per l'agricoltura (c.d. bins) e i cassonetti per i rifiuti solidi urbani. Si tratta, infatti, di manufatti che sino a oggi, non potendo essere riparati, una volta rotti



venivano abbandonati nei campi (bins) o macinati per la produzione di materia prima secondaria (bins e cassonetti), con un notevole impatto ambientale nel primo caso e un maggiore dispendio energetico nel secondo per la necessaria rigranulazione. A ciò si aggiunga che la tecnologia innovativa di riparazione di tali manufatti attraverso la saldatura consente un allungamento della vita operativa degli stessi, rendendo pertanto possibili più cicli di utilizzo e quindi una minor produzione di rifiuti speciali, nonché un minor apporto energetico dovuto alla produzione del nuovo. Un importante traguardo è da poco stato raggiunto anche nell'ordine dell'effetto visivo delle saldature. Infatti, studi perseveranti hanno portato la eco-repair SpA a realizzare blend saldanti colorati, attraverso i quali oggi sono possibili saldature

“colore su colore” rendendo gradevole anche l'impatto alla vista. Tale traguardo è di notevole importanza per abituare “l'occhio” delle popolazioni ad apprezzamenti sempre più concreti sugli oggetti riparati.

L'INNOVAZIONE PROPOSTA HA DIVERSI PUNTI DI FORZA:

1. **Un processo innovativo:** la saldatura della plastica è un processo altamente innovativo che permette la molecolarizzazione delle parti da unire, garantendo una saldatura perfetta, durevole nel tempo, resistente più del materiale stesso e a qualsiasi sbalzo di temperatura. Fino a oggi, infatti, l'unica soluzione esistente per la riparazione degli imballaggi in plastica era l'incollaggio a mezzo di colle fenoliche o a caldo o a mezzo ultrasuoni, che però non è resistente come la saldatura, in quanto alla minima applicazione di forze esterne le colle cedono, oltre a non garantire il ripristino della tenuta stagna laddove richiesto.
2. **Minimo impatto ambientale:** la procedura di saldatura produce scarti di materiale plastico quasi inesistenti; inoltre tramite la riparazione di imballaggi rotti, e quindi inutilizzabili, riduce l'acquisto di contenitori cartacei (OCTABIN) ad alto impatto ambientale;
3. **Riduzione dei costi:** la riparazione degli imballaggi in plastica consente una riduzione dei costi di investimento negli acquisti annuali per il rinnovo del parco contenitori di proprietà. Il processo non richiede particolari specificità a livello gestionale e organizzativo: è sufficiente disporre di un'officina ampia circa 700 mq dove poter posizionare le apparecchiature necessarie ed effettuare le lavorazioni preparatorie e la successiva saldatura, nonché di un deposito esterno (circa 2000 mq) per i manufatti da riparare e riparati; dal punto di vista tecnologico, la peculiarità ovviamente è la macchina saldatrice. Proprio queste limitate peculiarità facilitano la riproducibilità su qualsiasi territorio e, infatti, eco-repair intende esportare il modello di riparazione a livello nazionale prima ed europeo poi, attraverso l'omonimo progetto *eco-repair®*.

### Benefici ambientali

Il D.Lgs 152/2006 “Norme in materia ambientale” (art.178) dispone che i rifiuti siano recuperati o smaltiti senza pericolo per la salute dell'uomo e senza usare procedimenti o metodi che potrebbero recare pregiudizio all'ambiente. L'attività svolta da eco-repair SpA rispecchia a pieno titolo le previsioni di tale norma sotto tutti i punti di vista. Grazie all'innovativa tecnologia di saldatura di materiali plastici, infatti, eco-repair garantisce il riutilizzo di contenitori in plastica per l'agricoltura e l'industria, oltre ai cassonetti per l'RSU, in quanto la riparazione ne consente il totale reimpiego per gli stessi identici usi per i quali quei manufatti sono stati concepiti.

I benefici ambientali effettivamente riscontrati grazie all'innovazione introdotta sono riferiti al territorio della regione Abruzzo, dove eco-repair SpA ha aperto il primo centro di riparazione, prevalentemente per i contenitori in plastica per l'agricoltura (cassette e bins) e i cassonetti RSU delle aziende municipalizzate presenti sul territorio. Dall'avvio dell'attività da parte di C.R.M.P., nel mese di aprile 2008, a oggi sono stati infatti riparati e reimmessi nel ciclo produttivo circa 39.500 contenitori per l'agricoltura, pari a quasi l'80% dell'immesso al consumo nel territorio



regionale e ad oltre 1.185 ton di rifiuti in materiale plastico recuperati e riutilizzati. In tal modo vengono evitati costi di smaltimento in discarica ovvero costi di rigranulazione del materiale plastico per produrre materia prima e seconda, con il relativo risparmio di emissioni, nonché comportamenti scorretti nella fase di smaltimento degli imballaggi, quali abbandono degli stessi nei campi o lungo le strade, seppellimento o combustione abusiva sui fondi. Grazie al riutilizzo di tali contenitori riparati **si garantisce un allungamento del ciclo di vita** dei beni in accordo con un uso più sostenibile delle risorse, una diminuzione del flusso dei rifiuti destinati a smaltimento finale rimettendo sul mercato un bene già usato (che altrimenti finirebbe in discarica), nonché una riduzione del consumo di materie prime per la produzione del bene nuovo. L'attività di riparazione, inoltre, richiede un ridotto consumo energetico in quanto

l'innovativo macchinario ha un consumo energetico di solo 2 kw/ora durante la fase di riscaldamento e successive 0,600 kw/ora nel periodo operativo. Infine, le particolari tecniche di saldatura, basate sul processo di preparazione dei manufatti da saldare e sul processo operativo, tramite il quale è possibile effettuare la saldatura e quindi l'assemblaggio, la riparazione e il riempimento a caldo di materiali plastici, permettono di non produrre alcuna tipologia di scarto, in quanto l'unica materia prima utilizzata (la miscela saldante di polimeri e copolimeri) viene completamente utilizzata durante il processo di saldatura. Altri benefici ambientali sono sintetizzati nei seguenti punti: minor consumo di energie non rinnovabili, diminuzione di scarichi inquinanti, riduzione di rifiuti prodotti, minor consumo di materie prime, ricorso a risorse locali.

### Valutazione dell'impatto dell'innovazione sul sistema

Nell'ambito dei rifiuti, i contenitori in plastica per l'agricoltura rientrano nella più ampia categoria di imballaggi industriali in plastica e il loro rifiuto è classificato tra i rifiuti speciali non pericolosi (CER 150102), settore che, per la sua estensione, rappresenta un fattore di impatto ambientale considerevole; si presenta, inoltre, come un sistema complesso che attraversa diverse fasi: dalla produzione al trattamento, al recupero in diverse forme fino allo smaltimento finale con l'incenerimento e la discarica.

Tra gli obiettivi della prevenzione, oltre la riduzione dei rifiuti, vi è anche la riduzione di risorse naturali e del rilascio di sostanze nocive per l'ambiente. Secondo questo paradigma, uno dei principali vantaggi dell'impiego di materiali plastici deriva proprio dal risparmio di materie plastiche ed energia associate all'utilizzo nell'imballaggio rispetto ad altri materiali tradizionali a parità di servizio.

Lo smaltimento di imballaggi in plastica, così come la loro eventuale rigranulazione, richiede al contrario un notevole dispendio di energia, decisamente superiore rispetto agli altri materiali tradizionali (carta, cartone, legno...); lo stesso discorso vale per la produzione di nuovi imballaggi da immettere nel mercato a sostituzione degli imballaggi smaltiti. Tutto ciò è facilmente desumibile dal più alto costo di acquisto dell'imballaggio in plastica rispetto all'imballaggio in materiali tradizionali.

Per l'applicazione di idonee linee di prevenzione, relativamente alla riduzione di rifiuti plastici provenienti dai contenitori per l'agricoltura grazie alla loro riparazione e quindi al loro integrale recupero, risultano tuttavia sempre più rilevanti le scelte e le strategie degli operatori, dei grandi utilizzatori industriali, così come quelle della grande distribuzione e della logistica.

## PROSPETTIVE FUTURE

È in programma l'apertura di ulteriori 23 EcoCentri in tutta Italia e successivamente anche nel resto d'Europa. Ciò avverrà al fine di assicurare una distribuzione capillare volta a ridurre le spese per il trasporto degli oggetti da riparare e riconsegnare.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** FILMET srl  
**Indirizzo sede:** via dell'Industria, snc - Nucleo industriale di Bazzano - 67100 L'Aquila  
**Settore di attività:** Metalmeccanico  
**Descrizione attività:** Metallizzazione di film plastici  
**Fatturato annuo:** € 7.000.000,00  
**Numero di dipendenti:** 32  
**Contatti:** filmet.it • info@filmet.it • corrado.martignoni@filmet.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 1963  
**Fondatore:** Famiglia Martignoni  
**Passaggi significativi della sua evoluzione:** fondata a L'Aquila nel 1963, originariamente si occupava della fabbricazione di condensatori elettrici. Nel 1971 FILMET ha abbandonato tale attività produttiva per dedicarsi alla nuova attività di metallizzazione in alto vuoto di film tecnici. FILMET ha mantenuto una presenza puramente locale sul mercato italiano sino al 1988, anno in cui è iniziato il rinnovamento della struttura della società e della sua attività produttiva. Nel 1990 è stato realizzato l'investimento relativo al nuovo stabilimento di L'Aquila che ha reso possibile l'incremento e il miglioramento qualitativo della produzione dei film metallizzati. Nel 1999 è stato completato il raddoppio dello stabilimento, portando l'area coperta a 8500 m<sup>2</sup>.



## PERSONE

---

**Amministratore Unico:** Raimondo Martignoni  
**Direttore:** Corrado Martignoni  
**Responsabile ambiente:** Corrado Martignoni

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

**Produzione** È stata fatta la scelta di installare nuovi impianti di produzione, con caratteristiche di alta efficienza energetica: gli impianti sono dotati di motori ad alta efficienza e inverter, in modo da ridurre sensibilmente il consumo energetico, oltre a essere strutturati in modo da aumentare l'efficienza nell'evaporazione dei metalli, con un incremento del rendimento rispetto agli impianti tradizionali che passa dal 50% al 70%.

**Fotovoltaico** È stato installato un impianto fotovoltaico di potenza pari a 190 KWp in modo da ridurre sensibilmente le emissioni inquinanti e in particolare quelle di gas serra. La potenza installata può arrivare a coprire il 40% dei consumi elettrici della nostra azienda.

**Tetto** È stata sostituita la copertura, con bonifica e smaltimento delle lastre di cemento-amianto

(eternit), realizzando un efficace livello di coibenza al fine di assicurare al tetto il massimo risparmio energetico tramite l'impiego di doppi tappetini isolanti per limitare le dispersioni termiche.

**Imballaggi** Con i fornitori europei di materie prime è stato avviato un programma di riduzione degli imballaggi che ha portato all'eliminazione del cartone e del legname normalmente utilizzati; questi sono stati sostituiti da imballi in plastica che vengono restituiti e riusati (*recycle and reuse*). Sono stati rivisti anche gli imballi del prodotto finito, sostituendo il confezionamento del prodotto da singole scatole a un solo grande scatolone, pur mantenendo le caratteristiche di protezione e conservazione del materiale.

**Rifiuti** È in atto un sistema di gestione ambientale (SGA), per gestire gli impatti ambientali e assicurare il rispetto di tutti i requisiti normativi rilevanti per l'ambiente. È in programma, per il 2013, la certificazione secondo la norma ISO 14001.

**Centrale termica** Sono state sostituite le caldaie a bruciatore tradizionali, con caldaie a condensazione; sono state, altresì, sostituite le pompe di circolazione acqua con circolatori ad alta efficienza. Questo ha comportato un risparmio del 20% nei consumi di gas e del 50% dei consumi elettrici per la centrale termica, con conseguente riduzione delle emissioni di NOx e CO.

## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 9001:2008	1996	Luglio 2012	DNV

## PROSPETTIVE FUTURE

Conseguimento della certificazione ISO 14001.





## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** FIMATEX srl  
**Indirizzo sede:** via Trigno, 10 - 64013 Corropoli (Te)  
**Settore di attività:** Tessile  
**Descrizione attività:** Lavanderia e Tintoria industriale  
**Fatturato annuo:** € 12.000.000,00  
**Numero di dipendenti:** 100  
**Contatti:** fimatex.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 1993  
**Fondatore:** Dino Iachini; Serafino Di Giammatteo  
**Passaggi significativi della sua evoluzione:** l'azienda FIMATEX srl è attiva con successo dal 1993 nel vasto settore del lavaggio e del trattamento industriale su tessuti e capi di abbigliamento, ma è sul jeans che si sviluppa il *core business* aziendale. Le strategie adottate negli ultimi anni hanno fatto del Gruppo una realtà unica nel settore di riferimento, caratterizzata da un modello organizzativo che prevede un'azienda leader che alimenta le dinamiche di sinergia. Dopo aver consolidato la presenza e il presidio dell'intera catena del valore in Italia, la FIMATEX nel 2002 ha iniziato il processo di internazionalizzazione e oggi opera in 2 continenti e in 5 Paesi. L'azienda è presente, infatti, in Romania (Fimatex Romania), in Albania (Fimatex Albania), con una partnership in Israele e in Brasile con due strutture (Altapressao nella città di San Paolo e Fimatex Lavamatic nella città di Fortaleza). Questo complesso processo cela un incessante lavoro di ricerca sui tessuti, sui prodotti e sulle tecniche utilizzate che FIMATEX ha sviluppato in sinergia con altre aziende del Gruppo, per applicare una filosofia orientata alla qualità e alla soddisfazione del cliente. È il GRUPPO FIMATEX il perfetto connubio tra innovazione sul jeans e organizzazione industriale. Il cliente, attraverso i suoi designer, riesce a trasformare le sue idee in prodotto, avendo a disposizione tutto il necessario in una stessa location.

## PERSONE

---

**Presidente:** Dino Iachini  
**Amministratore delegato:** Serafino Di Giammatteo  
**Responsabile ambiente:** Tommaso Collini

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

### Innovazione di processo 1

#### IL SISTEMA ECO-AGING

**Problema.** Parte dal web una campagna di comunicazione "virale" contro i jeans scoloriti attraverso la pratica della sabbiatura dei pantaloni, che provoca la silicosi ai lavoratori. Si affianca una campagna di guerriglia marketing rivolta direttamente ai jeans sabbiati (ossia





quelli con scoloriture ad hoc): all'interno della tasca posteriore dei jeans, al posto delle etichette standard, in alcuni casi ci si imbatte nella scritta "nuoce gravemente alla salute". A questa iniziativa si aggancia una campagna internazionale per l'abolizione dei jeans sabbiati, sostenuta da Abiti Puliti e da Fair. Il *sandblasting* – così si chiama la tecnica usata per la sabbiatura del denim – può provocare la silicosi: una forma acuta, che colpisce nell'arco di 6-24 mesi di lavoro e che è, spesso, letale. Alcuni grandi Marchi (Levi-Strauss e Hennes & Mauritz) annunciano di voler smettere di vendere jeans sabbiati, mentre Gucci prepara una strategia per abolire il *sandblasting* dalle sue fabbriche.

**Soluzione.** FIMATEX introduce un'innovazione che dà ulteriore valore al *made in Italy* e diventa segno distintivo di un sistema di produzione ecologico e sicuro. Il sistema *eco-aging* offre ai colossi mondiali del settore del jeans l'opportunità di avvalersi della nuova procedura elaborata dal gruppo Fimatex Corporation, per dare ulteriore reputazione all'Italia come "polo" produttivo dei jeans che si rivolge al segmento alto del mercato, mettendo d'accordo moda e salute. FIMATEX, dopo anni di ricerca e investimento, ha introdotto un nuovo metodo di trattamento a impatto zero. Il metodo *eco-aging* usa, al posto della sabbia, un mix vegetale composto da scarti del ciclo alimentare che produce l'effetto *used* sul tessuto e sostituisce il tradizionale *sandblasting*, risolvendo il suo problema alla radice, non usando sabbia e garantendo lo stesso effetto moda. Il metodo rivoluziona la tecnica di abrasione del denim, garantendo le più elevate condizioni di sicurezza e salute per gli addetti. Il mix vegetale adottato è, infatti, ecologico e biodegradabile al 100%. Le nuove collezioni FIMATEX sono state realizzate seguendo questa tecnica. I capi FIMATEX saranno contrassegnati con un bollino di qualità *eco-aging*, perché la lavorazione protegge la salute e non inquina. In questo modo, la produzione di jeans *used* potrà riprendere regolarmente, dopo l'interruzione decisa da alcuni grandi gruppi internazionali a seguito delle polemiche sollevate da associazioni di consumatori che hanno denunciato i rischi per la salute degli operai.

## Innovazione di processo 2

### ZERO WATER JEANS (ZWJ)

**Problema.** Attualmente la produzione di abbigliamento, e di jeans principalmente, consuma un'enorme quantità di acqua. Infatti le lavanderie industriali che offrono lavaggi e finissaggi tessili sono organizzate per utilizzare e depurare enormi quantità di metri cubi di acqua.

**Soluzione.** FIMATEX ha messo a punto un innovativo processo di washing del jeans che, attraverso un trattamento meccanico, riesce a invecchiare il tessuto rendendolo "modaiolo", ma utilizzando il 95% di acqua in meno. Infatti, un normale processo tradizionale consuma dai 40 ai 50 litri di acqua per pezzo prodotto. Il sistema ZWJ ha bisogno di circa 4 litri per essere portato a compimento con un risparmio dal 90 al 95% di acqua. Il beneficio non è solo riferibile all'acqua in ingresso, ma anche all'acqua in uscita che non dovrà essere depurata e trattata.

## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 9001:2008	Giugno 2007	Dicembre 2011	SQS IQ NET
ISO 14001	Giugno 2007	Dicembre 2011	SQS IQ NET
OHSAS 18001:2007	Dicembre 2011	Dicembre 2011	SQS IQ NET

## PROSPETTIVE FUTURE

L'azienda sta lavorando alla messa a punto di un sistema che elimini al 100% l'uso di acqua, una rivoluzione copernicana nel settore, oltre a una serie di iniziative per ridurre i consumi elettrici e termici.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** GREEN BUSINESS srl

**Indirizzo sede legale:** via San Rocco, 117 - Vasto (Ch)

**Indirizzo sede operativa:** via M. Polo, 61/5 - Vasto (Ch)

**Settore di attività:** Energie Rinnovabili

**Descrizione attività:** Realizzazione impianti fotovoltaici chiavi in mano, micro e mini-eolico, vendita oli vegetali, impianti di cogenerazione

**Fatturato annuo:** € 250.000,00

**Contatti:** greenbusiness.it

## STORIA

**Anno di fondazione:** 2007

**Fondatore:** Pietro Di Foglio, Andrea Di Foglio

## PERSONE

**Responsabile ambiente:** Antonio Moretta

## AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ



Il **brevetto ALL-IN SYSTEM** per l'installazione dei moduli fotovoltaici su tetti piani apporta le seguenti novità:

- semplifica la posa dei pannelli, quindi i costi della manodopera e dei materiali, nonché l'approvvigionamento in termini di unico trasporto pannello/struttura con abbattimento dei costi di trasporto e delle emissioni relative di CO<sub>2</sub>;
- riduce gli scarti-rifiuti altrimenti prodotti con l'uso di strutture standard che vanno ritagliate sul posto.

Descrizione per punti fondamentali:

- abbattimento dei costi complessivi e miglioramento del *pricing* complessivo, grazie a un minor impiego di materiali di supporto;
- ottimizzazione dei tempi di posa in opera;
- possibilità di scelta dell'inclinazione (angolo tilt) da 0° a 45°, quindi universale e adatto a qualsiasi sito d'installazione;





**GREENBUSINESS** Srl



- semplificazione nella gestione degli ordinativi di moduli FV e strutture di supporto, poiché riconducibili a un unico acquisto;
- maggiore facilità anche nella fase di progettazione e nel calcolo dei materiali;
- abbattimento delle emissioni di CO<sub>2</sub>, derivante dall'accorpamento di moduli FV e strutture in un'unica spedizione;
- azzeramento degli scarti di cantiere;



- abbattimento dei carichi strutturali, derivanti da un minor peso complessivo, da distribuirsi sulle coperture oggetto delle installazioni;
- struttura già incorporata o meglio nascosta all'interno della cornice/telaio del modulo FV, quindi non viene modificata in nessun modo la sagoma dei moduli FV attualmente in commercio;
- estrema semplicità anche in fase di assemblaggio per le catene di produzione che dovrebbero esclusivamente aggiungere il sistema senza stravolgere e/o modificare le loro attuali linee di produzione;
- importante opportunità economica per le case madri produttrici di moduli FV, data dall'acquisizione e dall'implementazione di nuove quote di mercato, con apertura di propri sistemi di montaggio, che oggi giorno sono unicamente detenute dal settore della carpenteria metallica leggera.

## PROSPETTIVE FUTURE

Con l'introduzione del brevetto si presuppone:

- una progressiva riduzione del consumo delle risorse non rinnovabili (materiali ed energia per la produzione), oltre alla riduzione diretta dei rifiuti prodotti (azzeramento degli scarti, che non saranno più presenti);
- una riduzione dell'impatto ambientale e della CO<sub>2</sub> dovuti alla produzione di extra-strutture non necessarie e principalmente al trasporto di colli separati (pannello da una parte e struttura di supporto dall'altra);
- una valorizzazione delle aziende produttrici locali, che potranno autoprodurre la struttura proposta da inglobare nei propri moduli, sfruttando così materie prime e manodopera locali e riducendo l'approvvigionamento esterno, attivando possibili filiere corte e/o associazioni di imprese o cooperative che possano avere nel brevetto un possibile volano per l'economia e l'occupazione nel territorio.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** GRUPPO GALENO (composto dalle società GALENO ENGINEERING srl, GALENO RP srl, GALENO sas)

**Indirizzo sede legale:** Zona industriale C.da Tamarete - 66026 Ortona (Ch)

**Settore di attività:** Servizi nei settori ambiente, sicurezza, salute, qualità e formazione

**Descrizione attività:** Analisi chimiche, fisiche e microbiologiche per monitoraggi ambientali e di sicurezza rivolti all'industria; consulenza direzionale nei settori ambiente, sicurezza, qualità, formazione

**Fatturato annuo:** € 3.000.000,00 ca.

**Numero di dipendenti:** 40

## STORIA

**Anno di fondazione:** 1977

**Fondatore:** Dott. Francesco D'Alessandro

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** "Tutelare la salute e la sicurezza dell'uomo. Proteggere l'ambiente". Questa è la *mission* del GRUPPO GALENO di Ortona, un pool di società impegnate nel settore dell'ambiente, della salute e della sicurezza, che opera sul territorio abruzzese e nazionale.

L'idea imprenditoriale nasce dal sogno di un giovane universitario, con la passione per la scienza, Francesco D'Alessandro, che nel 1972, dopo aver letto "I limiti dello sviluppo" di Aurelio Peccei e Jay W. Forrester (co-autori del volume Donella e Dennis Meadows e Jorgen Randers; rapporto divenuto celebre sul futuro dell'umanità minacciata dalla crescita dell'inquinamento e dallo sfruttamento delle risorse) decide di dedicare i suoi studi e successivamente il suo lavoro alla tutela dell'ambiente e dell'uomo.

Così, nel 1977, attiva il primo laboratorio di analisi operante nel settore delle acque; successivamente, nel 1981, il laboratorio di analisi chimico-cliniche e microbiologiche per la diagnostica umana e, negli anni seguenti, avvia altri laboratori e società che offrono un'ampia gamma di servizi integrati per le imprese: analisi, consulenza e progettazione di impianti.

**Il Gruppo Galeno oggi.** Di fronte al continuo aumento delle richieste di professionalità qualificata, soprattutto nei servizi ambientali e della sicurezza, alla ricerca continua di soluzioni globali integrate e interlocutori unici, il GRUPPO GALENO ha saputo offrire risposte con un





modello innovativo di business fondato sulla concretezza e sulla scienza applicata ai servizi e alle imprese, in un percorso mirato alla crescita e alla fidelizzazione del Cliente. Per meglio diversificare i servizi e rispondere alle diverse esigenze, il Gruppo si è strutturato in tre Società, ognuna con un compito preciso. Per le analisi chimiche, fisiche e microbiologiche rivolte all'industria e alla ricerca applicata, operano i Laboratori di Analisi GALENO RP srl, ubicati nella zona industriale di Ortona, in un complesso dalla superficie utile superiore ai 2.000 m<sup>2</sup>, che impiegano oltre 40 addetti, in gran parte laureati nelle principali discipline scientifiche (Chimica, Biologia, Ingegneria, Scienze

Ambientali, ecc.). Oltre a disporre della più completa e moderna strumentazione ad alta tecnologia, GALENO RP srl dispone di squadre di tecnici campionatori e di varie unità e laboratori mobili per i prelievi e campionamenti in situ. Le attività di GALENO RP srl consistono in analisi chimiche, fisiche e microbiologiche volte al monitoraggio di:

- emissioni in atmosfera;
- scarichi idrici, acque potabili, di processo e di reflui;
- classificazione e gestione dei rifiuti;
- caratterizzazione della contaminazione del suolo e delle acque sotterranee;
- fonometrie e valutazione del rischio vibrazioni;
- igiene industriale;
- igiene alimentare.

L'efficienza dei servizi è assicurata da una profonda conoscenza dei metodi di analisi e delle loro applicazioni, ma anche degli aspetti tecnici e legali correlati alle suddette problematiche. Inoltre l'affidabilità dei Laboratori GALENO RP srl è garantita:

- da un Sistema di Gestione della Qualità in continua evoluzione;
- dall'accreditamento ACCREDIA secondo la norma UNI EN ISO 17025;
- dalla Certificazione UNI EN ISO 9001;
- dal riconoscimento del Ministero della Salute;
- dalla collaborazione con varie Università, Confindustria, Enti di Normazione e Servizio Sanitario Nazionale;
- dalla realizzazione di lavori di ricerca, oggetto anche di pubblicazione su riviste scientifiche internazionali, e ovviamente dall'esperienza maturata nel corso di 30 anni.

Il tutto per offrire un elevato standard di qualità dei servizi proposti.

Altra Società del Gruppo è GALENO ENGINEERING srl, anch'essa con sede nella zona industriale di Ortona. Questa si occupa di Ingegneria ambientale (progettazione impianti di depurazione e disinquinamento di acqua e aria), di Consulenza direzionale in materia di ambiente, sicurezza e per l'implementazione di Sistemi di Qualità conformi alle norme ISO 9001, ISO 14001, EMAS, OHSAS 18001, SA 8000, BRC, IFS.

Infine, GALENO sas è la terza Società del Gruppo che opera nel settore sanitario per la diagnostica umana. È ubicata nel centro di Ortona con un laboratorio di analisi chimico-cliniche e dispone di un Poliambulatorio con specialisti in Medicina del Lavoro, Cardiologia, Oculistica, ecc.

Il GRUPPO GALENO, infine, partecipa anche in aziende consociate operanti prevalentemente nel settore ambientale.

## PERSONE

**Presidente:** Dott. Francesco D'Alessandro (per le società GALENO RP srl e GALENO sas)

**Amministratore unico:** Dott. Riccardo D'Alessandro (GALENO ENGINEERING srl)

**Responsabile ambiente:** Dott. Francesco D'Alessandro / Dott. Riccardo D'Alessandro

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

### GESTIONI INNOVATIVE

- Impianto fotovoltaico finalizzato all'alimentazione dell'impianto di riscaldamento e raffreddamento a pompa di calore, delle varie utenze e di un'auto elettrica in corso di acquisizione.
- Accordo con un'azienda agricola per la piantumazione di alberi allo scopo di compensare la produzione di CO<sub>2</sub> del GRUPPO GALENO.
- Realizzazione di coibentazione e sistemi di ombreggiamento automatici dell'edificio allo scopo di contenere i consumi energetici.

### CONSUMO DI MATERIE PRIME

- Introduzione di software e stampanti multifunzione per consentire l'archiviazione elettronica della documentazione e quindi il contenimento dei consumi di carta.
- Utilizzo di carta ecologica a grammatura ridotta marcata Ecolabel e di carta riciclata.
- Differenziazione dei rifiuti prodotti e trasporto verso impianti di riciclaggio.
- Introduzione di Sistemi di Gestione della Qualità certificati (ISO 9001 e ISO 17025) e Sistemi di Gestione Ambientale non certificati.
- Selezione di fornitori operanti con Sistema di Gestione Ambientale.

## CERTIFICAZIONI

---

L'azienda ha conseguito la certificazione ISO 9001:2000 su tutte e 3 le società del gruppo (GALENO ENGINEERING possiede la certificazione ISO 9001 sul solo settore della formazione); iscrizione nel registro regionale dei laboratori che effettuano analisi ai fini dell'autocontrollo per le industrie alimentari (Deliberazione n. 335 e 06/04/2006); Ministero della salute - Analisi amianto; accreditamento ACCREDIA (n. 470) secondo la norma UNI EN ISO 17025 (per i laboratori di analisi).

### CERTIFICAZIONI GALENO RP SRL

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 9001	1999	2012	CERTIQUALITY
ISO 17025	2003	2012	ACCREDIA

## PROSPETTIVE FUTURE

---

L'azienda è entrata a far parte dei POLI AGIRE e CAPITANK.

Vuole continuare a svolgere un ruolo centrale nell'ambito del settore green sia in considerazione delle competenze specifiche nell'ambito, sia per il forte impegno e il forte credo nella tutela dell'ambiente.

L'azienda ha intenzione di promuovere in futuro eventi con l'intento di diffondere la cultura del risparmio/riciclo e della tutela delle risorse naturali.

Sarà sempre più protesa a privilegiare la nascita e lo sviluppo delle reti d'impresa con l'obiettivo di ottimizzare i processi di risparmio energetico e di approvvigionamento dei servizi e dei materiali di consumo.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** HOTEL SANTACROCE MEETING GESTIONE INCONTRO srl  
**Indirizzo sede:** s.s. 17 km 95+500 - 67039 Sulmona (Aq)  
**Settore di attività:** Alberghiero  
**Descrizione attività:** Gestione hotel con ristorante  
**Fatturato annuo:** € 900,000,00  
**Numero dipendenti:** 16  
**Contatti:** hotelsantacroce.com

## STORIA



**Anno di fondazione:** 1995

**Fondatore:** Domenico Santacroce

**Passaggi significativi della sua evoluzione:**

Dopo anni di esperienza all'estero, dagli anni 80 si inizia con la gestione di ristoranti nella zona, sino alla costruzione ultimata e inaugurata nel 1995 del complesso HOTEL SANTACROCE MEETING e della nuova struttura HOTEL OVIDIUS, nel cuore della città.

## PERSONE

**Presidente:** Mariadora Santacroce  
**Amministratore delegato:** Mariadora Santacroce  
**Responsabile ambiente:** Domenico Santacroce



## AMBITO DI CANDIDATURA

SERVIZIO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ



Dal 2011 utilizza pannelli fotovoltaici per il risparmio energetico. Da sempre organizza iniziative di sensibilizzazione nei confronti del personale sulle regole della sostenibilità: dal risparmio nell'utilizzo di materie prime alla gestione oculata di energia, acqua e prodotti. In particolare adotta i seguenti strumenti:

- uso di carta riciclata
- preferenza per prodotti a km zero
- esclusione delle monoporzioni
- sensibilizzazione dei clienti a un uso parsimonioso degli asciugamani
- scelta di detersivi ecolabel concentrati
- utilizzo di contenitori di vetro a perdere per l'acqua
- valorizzazione delle tradizioni enogastronomiche del territorio
- promozione dell'utilizzo del servizio navetta collettivo, per trasporti dall'Hotel a Sulmona e viceversa, nei periodi di alta stagione
- riciclo di plastica, carta e vetro.



## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione Sociale:** ICC sas di Di Lizio e Timperio  
**Indirizzo sede:** via Val di Foro, 142 - 66010 Ripateatina (Ch)  
**Settore di attività:** Cartone e cartotecnica  
**Descrizione Attività:** Produzione di imballi in cartone alveolare  
**Fatturato annuo:** € 3.500.000,00  
**Numero dipendenti:** 23

## STORIA



**Anno di fondazione:** 1968

**Fondatori:** Nicola Di Lizio e Giuseppe Timperio

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** ICC sas è nata nel 1968 ad opera di Nicola Di Lizio e Giuseppe Timperio. Nei primi anni di vita l'azienda ha orientato la sua produzione verso la realizzazione di cartone a nido d'ape per porte e mobili in tamburato. Ciò ha dato un primo assetto produttivo all'azienda consentendogli di costruire il suo successo, facendo del suo nome un segno indelebile, negli anni, di qualità e affidabilità. Successivamente, a causa delle forti contrazioni del mercato degli anni '80, l'azienda ha cominciato a produrre accessori d'imballo, sempre in cartone a nido d'ape. Da allora la crescita dell'azienda è stata costante fino a raggiungere l'attuale assetto che vede impegnati i nipoti dei fondatori.

Attualmente in ICC si realizzano pannelli, listelli e pallets a nido d'ape con carte riciclate e riciclabili a loro volta. Le colle usate sono viniliche su base acquosa, prive di ftalati in modo da avere anche compatibilità alimentari. I pannelli e i listelli hanno spesso sostituito il polistirolo negli imballi. I settori di riferimento sono: produzione di cartone ondulato, vetro per uso civile e automotive, packaging, cartotecnica, arredo e design.

Da sempre sensibili alle fonti di energia rinnovabili (l'azienda sorge sul sito di una vecchia centrale idroelettrica), i titolari hanno dotato l'azienda di due impianti fotovoltaici, uno da 50 kwp e uno da 100 kwp. A fronte di 100.000 kwh/anno consumati si riesce a produrre circa 200.000 kwh/anno: una quantità di energia doppia rispetto al fabbisogno.

## PERSONE

**Rappresentanti Legali:** Lucio Di Lizio e Settimio Timperio  
**Responsabile Ambiente e Tecnico:** Giuseppe Timperio  
**Responsabile Commerciale:** Antonio Di Lizio

## AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO



## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ



La produzione parte dalla realizzazione del nido d'ape in continuo. Per cercare di rendere efficiente il processo ed evitare sprechi, sono state standardizzate le dimensioni così da ottenere un pannello con una larghezza di cm 120. La scelta di tale formato, standard nei trasporti a livello mondiale, consente di ottenere prodotti che necessitano raramente di essere sezionati con sfridi.

Il pannello viene prodotto già con la lunghezza e lo spessore richiesti dal cliente; a questo punto non resta che sezionarli in base alla larghezza desiderata così da ottenere il prodotto finito. Con l'ausilio di un plotter viene realizzato anche il kit d'imballo riuscendo a ottenere sagome con linee curve così da riuscire a proteggere oggetti dalle forme più insolite.

Generalmente gli scarti di produzione vengono riutilizzati, per usi interni e nell'imballo dei nostri prodotti. Quando sono inutilizzabili vengono raccolti in una pressa che li compatta. I ballotti così ottenuti vengono ritirati dall'azienda LaPlaferCart, che si occupa della raccolta dei rifiuti riciclabili, in modo che anche i residui possano entrare nel circolo virtuoso della carta.

## PROSPETTIVE FUTURE



L'azienda si adopera, al massimo delle proprie forze, per creare imballi ecologici che vanno a sostituire quelli che risultano essere dannosi per l'ambiente, cercando di sensibilizzare il cliente e dimostrando che, al pari di altri prodotti, il cartone a nido d'ape è altrettanto flessibile e conveniente da usare. Da anni viene proposto ai clienti l'utilizzo del pallet a nido d'ape perché:

- è più leggero
- è in grado di sopportare pesi notevoli
- nelle spedizioni all'estero non necessita di fumigazione
- può essere usato a perdere e anche in Paesi esteri può tranquillamente entrare nel ciclo del riciclo.

Da circa un decennio ICC collabora con diversi studi di architettura che realizzano, mediante il nido d'ape, tavoli, sedie, scaffali e poltrone. Il crescente interesse per questo nuovo utilizzo del materiale ha portato alla realizzazione di temporary shop per Mandarin Duck e Tommy Hilfiger. ICC realizza anche allestimenti e stand fieristici. Di grande successo è stato l'allestimento curato per i Vignaioli in Abruzzo al Vinitaly 2011 e 2012: sedie, tavoli, desk e scaffali per il vino completamente in cartone a nido d'ape, che hanno permesso di coniugare economicità, funzionalità, design e rispetto per l'ambiente.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** I. C. O. Industria Cartone Ondulato srl  
**Indirizzo sede legale:** via Marisa Bellisario, snc - Pianella (Pe)  
**Indirizzo sedi operative:** via Amendola, 150 - S. Giovanni Teatino (Ch) • via Casermette, 2- Foggia  
**Settore di attività:** Cartai Industria  
**Descrizione attività:** Produzione di imballaggi in cartone ondulato  
**Fatturato annuo:** € 60.000.000,00 ca.  
**Numero di dipendenti:** 184  
**Contatti:** ico.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 1952  
**Fondatore:** Loreto Lancia  
**Passaggi significativi della sua evoluzione:** ICO nasce nel 1952 con la lavorazione del cartone ondulato, settore nel quale si afferma attraverso un percorso di crescita che l'ha portata oggi a rivestire un ruolo di primo piano tra gli scatolifici italiani e a distinguersi come l'unica azienda nazionale ad avere, in uno stesso stabilimento, l'intero ciclo produttivo di carta, cartone e scatole.

L'azienda ha la sede principale a Pianella, in provincia di Pescara, impiega 184 dipendenti e comprende altri due stabilimenti produttivi a S. Giovanni T. (Ch) e a Foggia. Per la produzione di carta, cartone e imballaggi ICO dispone di: 1 cartiera, 2 ondulatori, 3 scatolifici con 12 linee di produzione. La diversificazione delle linee, la flessibilità produttiva e la sinergia tra i vari stabilimenti di produzione consentono la realizzazione della gamma completa di prodotti in cartone ondulato.

Nel corso degli anni l'azienda ha ampliato in modo consistente il proprio mercato. I nostri prodotti oggi servono numerose aziende italiane e multinazionali, nei vari settori merceologici, con un fatturato di ca. 60.000.000,00 di euro. Nel corso degli anni ICO ha progettato e costruito un vero e proprio modello organizzativo che vede una fabbrica pensata per gestire tutte le situazioni e i clienti possibili, anche quelli che si approvvigionano in meno di 8 ore. ICO vanta un'organizzazione aziendale che può essere interfacciata con internet in tempo reale: il cliente può visualizzare il proprio ordine, consultare in ogni momento lo stato di avanzamento della produzione e prendere decisioni in base alle informazioni ottenute. ICO è a disposizione dei clienti per costruire progetti dedicati attraverso la ricerca di soluzioni su misura, orientate anche a ottimizzare i prodotti sulla base del loro utilizzo. Il tutto garantito da un'esperienza aziendale con 60 anni di storia!

## PERSONE

---

**Presidente:** Ing. Leonida Lancia  
**Amministratore delegato:** Ing. Leonida Lancia  
**Responsabile ambiente:** Maurizio Gualdi (Direttore Cartiera)

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PRODOTTO / PROCESSO / SERVIZIO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

### Gestioni innovative

**1. Pressa a coclea con filtro per ridurre i processi di smaltimento.** Nell'ottobre 2011 è stata installata in Cartiera una pressa a coclea con filtro, a valle di altri due impianti filtranti (la coppia CH7-CH5 e il SEPARPLAST). L'impasto di cellulosa, generato dallo spappolamento del macero diluito con acqua ad opera del PULPER alta densità, subisce una prima selezione da parte degli impianti CH5 e CH7 che ne eliminano le parti non cellulose. Queste ultime vengono trattate dal SEPARPLAST che, effettuando una diluizione e una centrifuga, recupera le fibre presenti re-immettendole nel processo, mentre lo scarto viene disidratato dalla pressa a coclea e depositato a caduta in appositi cassoni per lo smaltimento, nei quali confluisce anche lo scarto del PULPER alta densità. Grazie alla maggiore disidratazione, questo tipo di scarto (codice CER 03 03 07 ) è stato smaltito nel 2011 per una quantità pari a 4.907 tonnellate contro le 5.489 del 2010; per il 2012 ci si attende quindi una ulteriore riduzione. Questi dati sono stati inseriti nelle dichiarazioni MUD del 2010 e del 2011, sulla base delle risultanze dei formulari. La pressa a coclea è il SAVEMAXX SEPARATOR della CELTEC.

**2. Reimpiego delle acque di lavaggio.** Le acque di lavaggio dei *cliché* e dei cilindri retinati e gommati dei gruppi stampa delle linee di produzione dello scatolificio di Pianella confluiscono, attraverso delle grate poste sul pavimento, all'interno di canalizzazioni che le convogliano in 4 pozzetti di raccolta: per ogni linea è presente un pozzetto. Quattro elettropompe trasferiscono il liquido all'interno di due serbatoi posti all'esterno del capannone di produzione. Il fluido viene poi trasferito per mezzo di un'autobotte nell'area PULPER alta densità dello stabilimento di San Giovanni Teatino e contenuto all'interno di un serbatoio. Il liquido viene pompato all'interno di una delle *tine* di raccolta dell'impasto proveniente dal PULPER alta densità. Il fluido funge da colorante e, insieme ad altri additivi, conferisce all'impasto il tipico colore marroncino. Il primo trasporto del fluido da Pianella risale al gennaio 2008; in precedenza veniva smaltito come rifiuto. Il 16 novembre 2007 per questa sostanza è stata compilata dalla ICO una scheda tecnica di sicurezza che lo definisce "fluido pigmentato intermedio di processo" e ne individua l'impiego come "soluzione acquosa per cartiera". Periodicamente vengono effettuate delle analisi su campioni per verificare la conservazione delle caratteristiche indicate sulla scheda tecnica.

**3. Recupero rifiuti prodotti da altre imprese.** ICO recupera il rifiuto prodotto da FATER "scarti di fibre" codice CER 03 03 10: il trasportatore, ECOLOGICA ANZUCA, scarica questa polpa con un camion munito di cassone ribaltabile all'imbocco del vecchio spappolatore, posto in adiacenza al magazzino ricambi; in quest'ultimo viene aggiunta acqua per rendere pompabile la miscela di fibre. Il prodotto ottenuto viene pompato all'interno di una delle *tine* che raccolgono l'impasto proveniente dal PULPER alta densità principale. La miscela ottenuta viene utilizzata nel processo di produzione della carta. Nel 2011 sono state recuperate 2.892 tonnellate (valore dichiarato sul MUD 2011 e riscontrato dai relativi formulari). Campioni della polpa vengono periodicamente sottoposti ad analisi per verificare la conservazione delle caratteristiche.

### Recupero dei cascami, dei reflui, degli scarti di produzione e non conformità

**1. Bobine non Conformi.** Le bobine vengono "tagliate" per mezzo del getto d'acqua ad alta pressione; successivamente vengono trasferite, per mezzo del carrello elevatore, sul nastro trasportatore che alimenta il PULPER alta densità.

**2. Fogli di scarto bobine per movimentazione o pulitura per utilizzo nelle macchine.** I fogli vengono accumulati in appositi cassoni, trasportati per mezzo di carrelli elevatori alla pressa scarti; i fogli vengono scaricati sul nastro trasportatore che alimenta la pressa, la quale, insieme ad altri scarti di cartone, li sottopone al processo di pressatura e legatura. Segue la formazione della balla che viene trasferita nell'area del macero.

**3. Anime delle bobine.** Vengono caricate all'interno di cassoni e trasferite con il carrello elevatore all'imbocco del vecchio spappolatore.

**4. Fogli di cartone generati dal taglio della stroncatrice (rotary shear).** I fogli vengono

collocati all'interno di un cassone che viene trasferito per mezzo di un carrello elevatore alla pressa scarti, dove subiscono il processo già descritto.

**5. Fogli di cartone di scarto selezionati al raccogli fogli.** I fogli vengono collocati all'interno di un cassone che viene trasferito alla pressa scarti.

**6. Rifili prodotti dalla tagliacordona (twin) e dalla bobinatrice.** Questi rifili vengono convogliati all'interno di opportune tubazioni aeree e, sotto l'azione di aspiratori, condotti all'interno del PULPER collocato in fondo alla macchina continua. Quest'ultimo, con l'acqua e l'azione meccanica del PULPER, viene spappolato; il prodotto ottenuto viene pompato all'interno di una delle *tine* di raccolta dell'impasto.

**7. Rifili dello scatolificio.** Cadono su un tappeto che li trasporta all'interno di un pozzo ubicato all'esterno del capannone: da qui un aspiratore li convoglia all'interno di una tubazione e li trasferisce verso il PULPER di fondo macchina continua.

**8. Scatole scartate dalle linee di scatolificio.** Queste scatole vengono raccolte in cassoni, che vengono trasferiti per mezzo del carrello alla pressa scarti.

**9. Non conformità ondulatori e scatolifici.** I ballotti, di scatole o fogli di cartone, vengono portati con il carrello elevatore alla pressa scarti.



## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
UNI EN ISO 9002	22 settembre 1999	5 novembre 2002	CERTIQUALITY
APPLICANT SA 8000	13 aprile 2011	sc. 13 aprile 2012	RINA
FSC	in corso		ICILIA

Attualmente ICO è concentrata nel seguire i 19 punti chiave del sistema qualità di origine FATER (PROCTER & GAMBLE).

Entro l'anno 2012 conseguirà la certificazione FSC, attestante che la carta prodotta dalla cartiera ICO è realizzata rispettando le foreste utilizzando al 100% carta di riciclo.

## PROSPETTIVE FUTURE

ICO nel novembre 2011 è entrata a far parte del POLO AGIRE, in qualità di capofila del progetto *"Ottimizzazione, in rapporto al contenimento di CO<sub>2</sub>, del sistema di imballo di cartone ondulato da trasporto utilizzato per le merci prodotte dall'industria alimentare della pasta"*.

L'azienda, da sempre, si batte con tutte le sue forze affinché il tanto auspicato KM ZERO sia realizzato e si pone nel panorama industriale della regione Abruzzo come azienda green per eccellenza, poiché nata e costruita con l'impegno al riciclo.

Nei prossimi mesi sarà promotrice di eventi seminariali tesi alla diffusione delle informazioni riguardo la gestione delle materie prime: importanti per noi, per il territorio e per i suoi cittadini.

Infine, ICO si è attivata per la costituzione di reti d'impresa con lo scopo di creare sinergie al fine di ottimizzare i processi di risparmio energetico e conferimento di materie prime.



A sinistra: lo stabilimento di Pianella (Pe), sede principale dell'azienda.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** LA CASA ATTIVA srl (*start up in corso di costituzione*)

**Indirizzo sede:** via B. D'Antonio, 41 - 64100 Teramo (Te)

**Settore di attività:** Servizi innovativi, R&ST, edilizia

**Descrizione attività:** Progettazione eco-building, edifici a consumo zero, efficienza energetica

**Fatturato annuo:** non ricorre (*start up in corso di costituzione*)

**Numero di dipendenti:** non ricorre (*start up in corso di costituzione*)

**Contatti:** www.lacasaattiva.it • info@lacasaattiva.it • rapone@globconsulting.com

## STORIA

Questa candidatura è avanzata dal team di R&ST che ha elaborato l'idea imprenditoriale denominata **La Casa Attiva**. L'idea progettuale, e la costituenda impresa, nascono a seguito dello sviluppo delle innovazioni tecnologiche e procedurali contenute nella domanda di brevetto comunitario, in tema di efficienza energetica degli edifici e sviluppo della produzione di energia da fonti rinnovabili, denominato "Impianto per l'alimentazione elettrica in bassa potenza, preferibilmente in monofase, di costruzioni a uso residenziale e non – Eco-abitabilità 000 (da leggere Triplo Zero)" (European Patent Office, n. EP2319152A0 – [https://register.epo.org/espace/net/application;jsessionid=49D84C687929B7C4DA62DFD1C38D28FF.RegisterPlus\\_prod\\_0?number=EP08808212&tab=main](https://register.epo.org/espace/net/application;jsessionid=49D84C687929B7C4DA62DFD1C38D28FF.RegisterPlus_prod_0?number=EP08808212&tab=main)).

**La Casa Attiva** è risultata vincitrice della Business Plan Competition promossa dall'Università



degli Studi di L'Aquila (II edizione 2011/2012), finalizzata alla diffusione della cultura dell'innovazione grazie a idee imprenditoriali a elevato contenuto tecnologico.

L'evoluzione tecnologica del mondo delle costruzioni, in attuazione delle normative in materia di prestazioni energetiche degli edifici e di una crescente consapevolezza di un concreto "sviluppo sostenibile", ha reso disponibile negli ultimi anni una vasta gamma di soluzioni con l'obiettivo di assicurare l'adeguato livello di comfort degli ambienti attraverso la riduzione dei consumi energetici da fonte primaria e dei livelli d'inquinamento dell'aria. In questo senso, un ulteriore passo è stato compiuto dall'Unione Europea, che ha previsto l'obbligo di costruire "edifici a energia quasi zero", cioè con consumo "quasi" nullo di energia da fonte fossile a partire dal 2020 per gli edifici privati e dal 2018 per quelli pubblici, il tutto nel quadro della lotta ai cambiamenti climatici. Il modello EDIFICIO/CASA ATTIVA ØØØ è valido sia per le nuove costruzioni sia per la riqualificazione degli edifici esistenti ed è in grado di assicurare:

- ZERO fabbisogno di energia primaria da fonte fossile;
- ZERO emissioni di sostanze inquinanti e gas climalteranti;
- ZERO spese energetiche nella gestione del sistema "edificio-impianto" delle costruzioni residenziali e non.

**Fulcro dell'invenzione è l'eliminazione dell'uso del gas naturale e di qualsiasi altro combustibile fossile nei consumi energetici degli edifici.**

Si tratta di un vero e proprio cambio di paradigma, adottando come unico vettore energetico l'energia elettrica per tutte le funzionalità del sistema "edificio-impianto" (riscaldamento, raffrescamento, acqua calda sanitaria, illuminazione, apparecchiature elettriche ed elettroniche, ecc.). La domanda di brevetto è regolarmente entrata nella fase regionale europea con parere favorevole emesso dall'Ufficio Brevetti Europeo ed è tutelato in 34 Paesi europei. Sono in fase di deposito due domande divisionali di alcune caratteristiche dell'invenzione che hanno ricevuto parimenti un parere favorevole di brevettabilità.

## **PERSONE**

---

Dott. Ing. Emidio Emilio Delli Compagni (Ingegnere civile, inventore)

Dott. Vincenzo Crocetti (Dottore in Scienze Ambientali, consulente energetico, educatore e formatore ambientale)

Dott. Ing. Luigi Pomante (Ingegnere informatico, Ricercatore a Tempo Determinato all'Università degli Studi dell'Aquila)

Dott. Giuseppe Rapone (Imprenditore, Project Manager)

## **AMBITO DI CANDIDATURA**

---

PROCESSO / PRODOTTO / SERVIZIO

L'innovazione si può definire in prevalenza di prodotto. Essa è il risultato integrato di attività di processo e servizi, in quanto sono coinvolti in uguale misura la progettazione di edifici residenziali e non, l'avanzamento del progetto, le fasi di esecuzione degli interventi, la fase di realizzazione degli edifici, la successiva fase di vita e gestione del sistema "edificio-impianto".

## **POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ**

---

La soluzione tecnologica che caratterizza "La Casa Attiva", ideata come evoluzione del modello "Casa Passiva", favorisce l'affermarsi di soluzioni a concreto sostegno di uno sviluppo durevole per le generazioni future.

“La Casa Attiva” concretizza azioni compatibili con lo sfruttamento di risorse naturali e ambientali per il comparto edile, unitamente alle possibilità di riduzione dell’impronta ecologica e degli impatti su scala locale e globale nelle fasi di realizzazione di opere civili residenziali e non e nella gestione dei consumi di esercizio dei sistemi “edifici-impianti”.

“La Casa Attiva” è strutturata con un piano d’azione ad alto contenuto innovativo in campo energetico che s’indirizza nella realizzazione di nuove costruzioni o nella riqualificazione del patrimonio edilizio esistente, residenziale e non, alimentato con la sola energia elettrica, in bassa potenza e monofase, per tutte le funzioni d’uso: riscaldamento, acqua calda sanitaria (ACS), uso cucina, illuminazione, raffrescamento estivo, apparecchiature elettriche ed elettroniche, ecc.

### Carattere innovativo del trovato della ricerca

Nell’edilizia viene impiegato il 40% del fabbisogno di energia primaria dell’UE. Tale consumo di energia è una delle cause principali dell’emissione di gas serra. Se si riuscisse, pertanto, a rendere gli edifici in cui viviamo, lavoriamo e studiamo più efficienti dal punto di vista energetico e di utilizzo dell’energia da fonti rinnovabili, si intraprenderebbe un’ottima strada per la difesa del clima, il risparmio del consumo di energia e, indirettamente, della qualità della vita e della salute degli agglomerati urbani. L’industria delle costruzioni è, quindi, impegnata in un processo di innovazione, alla luce della Direttiva 2010/31/CE, che promuove il miglioramento della prestazione energetica degli edifici. Tuttavia, sono in molti a chiedersi se sia davvero possibile costruire case di questo tipo a costi ragionevoli, posto che è necessario introdurre nuove tecnologie, valorizzare nuovi materiali e dare soluzione più integrata al “sistema edificio-impianti” essendo possibile auto-produrre l’energia necessaria.

“La Casa Attiva” supera le prescrizioni della richiamata Direttiva 2010/31/CE, realizzando concretamente l’obiettivo più ampio di “edifici a energia zero”. Infatti:

COSA DICE L’UE → Edifici a “**energia quasi zero**” entro il **2020/2018**

COSA DICIAMO NOI → Edifici a “**triplo zero**” oggi.

Il modello proposto costituisce un’evoluzione dei principi costruttivi del modello di “Passive House” ideato per Paesi al di sopra del 46° parallelo, in quanto l’ottimale equilibrio tra buone prestazioni termiche dell’involucro e produzione di energia elettrica rinnovabile consentite nelle regioni del Mediterraneo permette il contenimento dei costi realizzativi rendendoli competitivi. Questo soddisfa le esigenze di tutte le funzioni d’uso (perché produce più energia di quanto necessaria all’impianto di riscaldamento, ACS e ausiliari) e giunge a produrre più energia di quanto ne consuma (Casa Attiva). Elemento di forza della soluzione è l’azzeramento della spesa energetica annuale per tutte le funzioni d’uso.

## CERTIFICAZIONI

Al momento la struttura non possiede alcuna certificazione, ma l’azienda adotterà fin dall’inizio le modalità di lavorazione (dei processi, dei prodotti e dei servizi) conformi all’ottenimento delle seguenti certificazioni: qualità gestionale (EMAS), energetica (ISO 50001), ambientale (ISO 14001), sociale ed etica (SA8000). Per prodotti e servizi si adotteranno procedure di qualità di eco-abitare a livello internazionale (ITACA, LEED, ecc.).

## PROSPETTIVE FUTURE

Stiamo realizzando il portale web ([www.lacasaattiva.it](http://www.lacasaattiva.it), online da ottobre 2012) che costituirà lo strumento fondamentale per comunicare verso l’esterno la portata innovativa delle soluzioni ideate. LA CASA ATTIVA attualmente prosegue le proprie attività di ricerca e sviluppo delle metodologie progettuali e tecnologiche ideate in collaborazione con i team dei centri accademici abruzzesi (Università dell’Aquila).





## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI



**Ragione sociale:** LISCIANIGIOCHI srl  
**Indirizzo sede:** via Ruscitti, snc - Zona Industriale - S. Atto (Te)  
**Settore di attività:** Giochi e giocattoli  
**Descrizione attività:** Produzione di giocattoli, giochi e libri didattici; commercio elettronico relativo alla vendita di giochi e libri per lo sviluppo del bambino.  
**Fatturato annuo:** € 16.000.000,00  
**Numero di dipendenti:** 29  
**Contatti:** [www.liscianigiochi.it](http://www.liscianigiochi.it) • [info@liscianigiochi.it](mailto:info@liscianigiochi.it) • [davidelisciani@liscianigiochi.it](mailto:davidelisciani@liscianigiochi.it)

## STORIA

**Anno di fondazione:** 1989

**Fondatori:** Giuseppe Lisciani, Sofia Serpentine, Franco Lisciani, Davide Lisciani

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** il gruppo Lisciani è una casa editrice che, da più di quarant'anni, si occupa di ricerca e sperimentazione sulle strategie di apprendimento dei bambini.

Un percorso vincente e originale che si è concretizzato in quella che amiamo definire "La Via della Ludattica": una vera e propria galassia di prodotti capaci di intrattenere e insegnare in modo efficace e motivante, dai giochi educativi alle attività creative, dai libri per bambini ai giochi di società, dai testi scolastici alle guide didattiche per insegnanti.

I prodotti del gruppo sono i migliori strumenti educativi anche perché sono studiati e testati presso il centro di ricerca Lisciani. Fondato dal professor Giuseppe Lisciani, pedagogista e medaglia al merito educativo del Presidente della Repubblica, il centro di ricerca annovera, nel suo comitato scientifico, numerose personalità di spicco della pedagogia e della psicologia infantile, oltre a dirigenti scolastici, insegnanti e genitori.

Nei nostri stabilimenti di Teramo viene svolta l'attività di ricerca, ideazione e sviluppo dell'intera gamma dei nostri prodotti editoriali e si realizza anche buona parte della produzione, dalla stampa all'assemblaggio, grazie a impianti moderni e tecnologie all'avanguardia.

I nostri prodotti sono considerati i migliori educativi non solo per la grande esperienza nel campo della didattica, ma anche per l'attenta cura dei processi aziendali, caratterizzati da una forte integrazione verticale, dal *concept* alla fabbricazione. Non solo, la promozione agisce con strutture che operano in vari canali di vendita e la distribuzione avviene tramite una logistica interna.





## PERSONE

**Presidente:** Prof. Giuseppe Lisciani

**Amministratore delegato:** Ing. Davide Lisciani, Dott. Franco Lisciani

**Responsabile ambiente:** SEA ABRUZZO srl

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO / PRODOTTO / SERVIZIO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

*“Oggi, l’educazione ambientale è trasversale a tutti gli ambiti e a tutte le tematiche, si rivolge a tutti i cittadini senza distinzioni, attraverso azioni d’informazione, sensibilizzazione e formazione, concerne tutte le età della vita e coinvolge tutte le agenzie educative formali e non formali”.* In coerenza con tale sviluppo, occuparsi di metodologia dell’educazione ambientale implica necessariamente la scelta di una didattica attiva ed esperienziale, che considera l’ambiente anche come risorsa, scenario degli interventi, laboratorio didattico, stimolo a superare la passività mediante l’esplorazione e la progettazione, oltre alla partecipazione e alla collaborazione attiva dei soggetti coinvolti.

### Progetto di sostenibilità e creatività

L’attenzione costante per l’ambiente, la salute e la sicurezza, sia dei nostri collaboratori sia, soprattutto, dei nostri clienti/utenti finali, ci ha portati a indagare e sperimentare la materia di scarto per darle nuova vita, nuovo valore, nuove letture: contrapporre alla cultura usa e getta la cultura dell’usa e riusa. L’azienda sta sperimentando un nuovo approccio al microcosmo che

si cela dietro l’acquisto del gioco: l’intento è di proporre e promuovere l’idea di un *world in progress*, un mondo in cambiamento centrato sul dialogo tra cultura della sostenibilità e creatività. Il concetto di sostenibilità rappresenta contemporaneamente un’idea, un modo di produrre, un’opportunità che possiamo cogliere per ripensare, rivedere e progettare le azioni che danno forma al futuro. Tutte le iniziative che si stanno svolgendo cercano di focalizzare questo impegno sia a livello teorico sia con azioni concrete e accadimenti che hanno tracciato



un percorso, il cui filo conduttore è la cura della qualità dei progetti e delle attività, il rispetto dell’ambiente, il riciclaggio creativo ed ecologico e la riduzione dello scarto.

**Meno rifiuti in discarica.** Lo studio di standard produttivi adeguati ha portato a minimizzare gli sfridi di carta e cartone in modo da ridimensionare l’utilizzo delle materie prime, con un vantaggio sia economico sia ambientale. I prodotti sono industrializzati con maniacale ade-



guamento dei progetti agli standard. Inoltre, gli stampi per la plastica sono studiati in modo da dividere i prodotti dalle materozze, che vengono riciclate in linea, con contenimento delle materie prime.

**Prodotti per la raccolta differenziata.** I prodotti sono studiati in modo da renderne facilmente differenziabile lo smaltimento (carta e cartone da un lato, plastica dall'altro, ben distinti e separabili).

## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
CERT. INTEGRATA ISO 14001:2004 ISO 9001: 2008 ISO 18001:2007	in attesa di verifica	fino a luglio 2011	IMQ

## PROSPETTIVE FUTURE

Nell'ambito delle metodologie che abbiamo sin qui adottato, il miglioramento continuo è uno degli strumenti caratterizzanti la nostra azienda, che prende vita quotidianamente studiando e monitorando le richieste di un mercato in continua evoluzione, mediante un confronto costante con i nostri competitors e con il desiderio di raggiungere obiettivi sempre più ambiziosi.

In virtù del nostro passato positivo sul fronte del posizionamento sui mercati nazionali e prossimi a varcare la soglia di potenziali siti internazionali, la nostra struttura ha deciso di investire tempo, risorse e ricerche per crescere anche in altri ambiti di più chiara matrice esperienziale che commerciale.

### Percorso di avvicinamento a materie e materiali

La LISCIANIGIOCHI, unitamente a partner europei che hanno nel proprio focus l'attenzione a riuso e riciclo di materiali, sta pianificando percorsi che portano all'incontro con l'espressività di materia/materiali in una logica di rispetto dell'oggetto, dell'ambiente e dell'uomo, contribuendo alla costruzione di un modo nuovo, ottimistico e propositivo di vivere l'ecologia e di costruirne il cambiamento.

Le attività saranno rivolte a bambini, studenti e docenti di tutti gli ordini di scuole, dal nido all'università, alle ludoteche, ai campi gioco ecc..., che partecipano a piccoli e grandi gruppi, classi, sezioni. I percorsi permetteranno un'immersione dentro "l'ambiente gioco/lezione", attraverso presentazioni multimediali, allestimenti interattivi e attività laboratoriali che spesso diventano uno spunto o una tappa di progetti che vengono poi portati avanti nelle scuole o nelle istituzioni di riferimento dei partecipanti.

Il nostro essere "educativi", abbinato alla pratica esperienziale, ci permetterà anche di lavorare su nuovi progetti di libri e giochi da realizzare e riproporre nelle scuole, con incontri dialogati e approfondimenti del progetto culturale, attività laboratoriali e video-presentazioni della cultura ecologica e del valore didattico che possono avere gli scarti industriali e commerciali.

Questa offerta formativa è rivolta a gruppi di studenti, insegnanti e operatori del settore, italiani e stranieri, e prevede un contatto preliminare in modo da condividere obiettivi, esigenze e contenuti di ogni incontro.



**I MIGLIORI EDUCATIVI**

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** LTE Impianti srl  
**Indirizzo sede:** via Nobel snc - 67051 Avezzano (Aq)  
**Settore di attività:** Codice atecofin 27.12.00  
**Descrizione attività:** Progettazione e realizzazione impianti elettrici civili e industriali, sviluppo e realizzazione impianti tecnologici dell'informazione e della comunicazione; servizio di manutenzione e assistenza totale  
**Fatturato annuo:** € 2.214.695,00  
**Numero di dipendenti:** 12  
**Contatti:** lteimpianti.it

## STORIA

**Anno di fondazione:** 1986  
**Fondatori:** Giovanni e Mauro Natalia  
**Passaggi significativi della sua evoluzione:** LTE racchiude in sé l'entusiasmo, la passione e lo spirito d'iniziativa di tre generazioni, in una storia che coincide con l'avvento dell'elettrotecnica e della sua applicazione industriale. Corrono, infatti, i primi anni del '900 quando Umberto Natalia viene incaricato da alcuni proprietari terrieri di applicare un generatore elettrico a una turbina idraulica da 18 cavalli, che ancora oggi fa girare le macine di un mulino. Da allora il nostro nome è rimasto legato all'elettrotecnica e alla sua naturale evoluzione, attraverso le varie fasi di crescita: da ditta individuale a società di fatto, da snc con "La Tecnica Elettrica" a società di capitale "LTE Impianti Srl". Quindi, dai primi impianti idrici alle fonti di energia rinnovabili, LTE prosegue il suo cammino nel rispetto e nella tutela dell'ambiente.

## PERSONE

**Amministratori:** Giovanni e Mauro Natalia  
**Responsabile ambiente:** Natalia Mauro

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Nel corso del 2009 LTE Impianti ha installato un impianto fotovoltaico sul tetto dell'unità produttiva con notevole riduzione del consumo di energia elettrica come da seguenti dati:

Anno di riferimento	Consumo medio mensile in Kwh
2008	4.271 Kwh
2009	2.937 Kwh
2010	2.647 Kwh
2011	2.883 Kwh

Con riferimento alla riqualificazione energetica del patrimonio edilizio esistente, nel corso del 2010 si è provveduto a installare una pompa di calore per la produzione del caldo e del freddo

in sostituzione di macchine tradizionali con consumi elevati.  
 Il risparmio energetico con l'utilizzo di tale tecnologia è pari a 44.300 kWh/anno con conseguente riduzione di CO<sub>2</sub> immessa in ambiente.

## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ente certificatore
ISO 9001 2008	2011	RINA SERVICE SPA
ISO 14001 2004	2009	

## PROSPETTIVE FUTURE

- Ridurre ulteriormente i consumi energetici perseguendo l'efficiamento energetico dell'edificio.
- Essere completamente autonomi nella produzione di energia elettrica attraverso l'installazione di un nuovo impianto fotovoltaico.



## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** MADE IN BIO srl  
**Indirizzo sede:** C.da Casali snc - 65010 Nocciano (Pe)  
**Settore di attività:** Prodotti biologici, ecologici e ipoallergenici.  
**Descrizione attività:** Produzione e commercializzazione di prodotti biologici, ecologici e ipoallergenici.  
**Fatturato annuo:** € 520.000,00  
**Numero di dipendenti:** 1, più consulenti esterni.  
**Contatti:** ecolindo.it • info@madeinbio.net

## STORIA

**Anno di fondazione:** 2008  
**Fondatore:** Franco D'Eusanio  
**Passaggi significativi della sua evoluzione:** MADE IN BIO è una società nata dall'esperienza di Franco D'Eusanio con l'obiettivo di espandere nei mercati del largo consumo la sua filosofia del benessere dell'individuo e dell'ambiente.  
 MADE IN BIO ha iniziato la sua attività nei canali specializzati nel vino biologico del Nord America. Nell'ultimo anno ha iniziato la diversificazione mettendo a punto **EcoLindo**, un progetto rivoluzionario nel mercato dei **detersivi ecologici** e **ipoallergenici**.

## PERSONE

**Presidente:** Franco D'Eusanio  
**Responsabile ambiente:** Ilaria D'Eusanio



## AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ



La strategia dell'azienda è l'offerta di prodotti che abbiano un effetto importante sulla salute del consumatore attraverso la riduzione dell'impatto ambientale delle produzioni industriali e il più limitato uso possibile di materiali e composti allergenici.

Attualmente il prodotto di punta è **EcoLindo**, un rivoluzionario detersivo ecologico e ipoallergenico, ricaricabile, studiato per lavatrici domestiche fino a 7 kg, per bianchi e delicati, da 30 a 80°C.

**EcoLindo** ha la forma di una pallina da tennis; grazie a due brevetti italiani, sfrutta le capacità fisiche delle tormaline che sono minerali naturali. Le tormaline sono naturalmente dotate di proprietà elettriche che hanno sull'acqua di lavaggio lo stesso effetto tensioattivo dei tradizionali detersivi chimici.

Test certificati (AISE 2009) dimostrano che, fatto 100 lo sporco eliminato da Dash, leader di mercato, EcoLindo ne elimina 95 però rilascia nell'am-



biente, per ciclo di lavaggio, solo 0,3 grammi di innocua tormalina in polvere contro gli oltre 100 grammi del detersivo chimico: quindi **EcoLindo lava quasi come il leader ma con un inquinamento del 100% in meno!**

**Gli effetti per l'ambiente sono immensi.**

Con 3 lavaggi medi/settimana e 15 milioni di lavatrici operanti (solo in Italia) gli italiani rilasciano ogni anno oltre 230.000 tonnellate di detersivi nelle acque di lavaggio.

EcoLindo rilascerebbe circa 700 tonnellate di innocue tormaline in polvere: inquinamento -100%! Essendo ricaricabile EcoLindo ha un enorme effetto anche sui rifiuti di packaging: -95%!

Considerando che i detersivi vanno trasportati lungo la penisola, lo spostamento delle 230.000 tonnellate di detersivo richiede circa 9.000.000 litri di gasolio/annui: se si convertisse tutto il mercato a EcoLindo ne basterebbero 28.000 litri: -99,7%!

Infine, non contenendo nichel, zolfo e fosforo **EcoLindo** è ideale per chi soffre di allergie da detersivo.

## CERTIFICAZIONI

Abbiamo ottenuto la certificazione Iso 14064 che attesta e misura la quantità di CO<sub>2</sub> emessa per ogni bottiglia prodotta.

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ICEA	2008	2011	CSQA
ISO 14064 (Carbon Footprint)	2011	2011	CSQA

## PROSPETTIVE FUTURE

Oltre all'espansione dei detersivi ecologici, Made in Bio sta valutando prodotti innovativi basati su tecnologie non inquinanti nei mercati della filtrazione delle acque e dell'antibatterico.





## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** MICRON Technology Italia srl appartenente al gruppo Micron Technology Inc.

**Indirizzo sedi:** via A. Pacinotti, 7 - 67051 Avezzano (Aq) • via Cavour, 455 - 67051 Avezzano (Aq) • p.zza Luigi da Porto, 20 - 35131 Padova

**Settore di attività:** Componentistica elettronica

**Descrizione attività:** Lo stabilimento della MICRON Technology Italia presente ad Avezzano produce dispositivi a semiconduttore e rappresenta un polo tecnologico di eccellenza mondiale per la produzione di wafer (dischi di silicio) con tecnologia d'avanguardia.

Il Centro di Ricerca e Sviluppo Europeo (European Design Center & Netcom Marketing), vicino allo stabilimento di Avezzano, ha una grande esperienza in progettazione, CAD, layout e test di memorie Flash. In particolare, nel centro si progettano memorie non volatili di tipo NAND. MICRON Technology Italia svolge da anni la duplice congiunta attività di sviluppo e produzione di sensori di immagine in tecnologia CMOS, oltre alla progettazione di memorie non volatili NAND.

Il sito di Avezzano, originariamente cresciuto attorno al business cardine delle memorie dinamiche, centrale della strategia Corporate, ha convertito la propria esperienza nella tecnologia CMOS per sensori di immagine, aprendo le porte verso un mercato innovativo e operando, in corrispondenza di questa trasformazione, significativi cambiamenti di tipo funzionale, organizzativo e di esperienze. È, altresì, possibile individuare strutture tecnologiche in grado di realizzare simultaneamente moduli autonomi funzionali del flusso di processo su silicio e sue opportune integrazioni, in accordo con specifiche di prodotto e dettami di design.

**Fatturato annuo:** l'ultimo anno fiscale si è chiuso con un fatturato complessivo di € 249.308.333,00

**Numero di dipendenti:** 1700 circa

In alto: lo stabilimento di Avezzano della Micron Technology s.r.l.

Nella pagina a fianco: un operatore impegnato nel caricamento di una macchina di produzione.



## STORIA

**Anno di fondazione:** 1998

**Fondatore:** MICRON arriva in Italia ad Avezzano (Aq) nel 1998 rilevando lo stabilimento di Texas Instruments, società americana di semiconduttori.

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** l'arrivo di MICRON è sorprendente: innanzitutto rinuncia a ritirare l'ultima quota, oltre 500 miliardi di lire, di un finanziamento pubblico ottenuto

a suo tempo dalla Texas, spettante di diritto per il subentro di proprietà. Poco tempo dopo, nel 1999, la Società decide di investire, autofinanziandosi, circa 160 milioni di dollari con l'obiettivo di convertire la produzione delle fette di silicio (wafer) da 150 mm a quella tecnologicamente più evoluta da 200 mm. Si aggiungono poi altri investimenti, per oltre 1 miliardo di dollari, nel periodo 1999-2007.

Tutto questo allo scopo di dotare la sede di Avezzano di macchinari di ultima generazione per la produzione di



memorie DRAM e competenze adeguate al suo funzionamento competitivo.

Un grande impegno, se si considera che questo importo ha rappresentato nello stesso periodo fino al 5% del totale degli investimenti esteri diretti in Italia.

**Micron Technology Italia produce oggi le tecnologie delle immagini del futuro.** Da maggio 2005 MICRON Italia è il centro di produzione mondiale dei sensori di immagine CMOS, dispositivi in grado di catturare immagini e di convertirle in fotografie o video. MICRON Italia è anche uno dei centri di progettazione delle memorie Flash NAND della Società.

I marchi più noti al mondo di apparecchiature elettroniche includono al loro interno componenti tecnologici prodotti da MICRON Italia.

**Micron Technology Italia, i numeri dell'impegno**

- 1.300 milioni di euro investiti nello stabilimento di Avezzano dal 1999 a oggi
- 700 nuove assunzioni negli ultimi anni
- 35% degli occupati nell'industria di Avezzano che lavora per Micron Technology Italia
- 300 addetti appartenenti alle aziende di supporto
- 80 milioni di euro circa di compensi su base annua.

## PERSONE

**Consigliere e Presidente Consiglio di Amministrazione:** Brian John Shields

**Consigliere e Vice Presidente Consiglio Amministrazione:** Brian "D" Henretty

**Consigliere e Direttore Generale:** Sergio Galbiati

**Consigliere e Fab Manager:** Riccardo Martorelli

**Consigliere:** Thomas Laws

**Responsabile ambiente:** Velia Bontempo

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

### Gestione dell'energia

Fin dai primi anni successivi all'avvio dello stabilimento, è stata condotta un'attenta analisi per ridurre l'impatto dei consumi energetici legati alle attività produttive. Tale analisi ha messo in luce un fabbisogno energetico con profilo caratterizzato da una duplice esigenza, elettrica e termica, che poteva trarre beneficio da una produzione energetica *in situ* di tipo cogenerativo. Nel 1995 presso lo stabilimento di Micron Technology Italia è entrata in funzione una centrale di trigenerazione la quale ha subito successive espansioni nel 1999, 2002, 2007. Nella sua configurazione attuale la centrale ha le seguenti caratteristiche:

- 9 motori alternativi Rolls Royce da 3 MWe, ciascuno accoppiato a generatori di vapore a recupero per la produzione di energia elettrica, acqua calda a 85°C e vapore saturo a 9 bar. La potenza nominale elettrica totale è di 27 MWe, la potenzialità termica recuperabile è di 26 MWt;
- un gruppo frigorifero con turbina azionata dal vapore cogenerato; potenza frigorifera 7 MWt. Il circuito di acqua calda a 85°C viene utilizzato per il condizionamento sia delle aree di produzione sia degli edifici delle aree di supporto. Il circuito vapore, oltre che per l'azionamento del gruppo frigorifero, è utilizzato per il condizionamento delle aree di produzione:
  - il rendimento elettrico della centrale è pari al 37%;
  - il rendimento totale della centrale è pari al 69 %.

L'ultima importante evoluzione della centrale, avvenuta nel 2007 e che ha portato alla installazione del gruppo frigorifero con turbina azionata dal vapore cogenerato, è attualmente oggetto di progetto, già approvato in fase preliminare, per il rilascio di *Titoli di Efficienza Energetica* ("certificati bianchi") da parte dell'Autorità per l'Energia Elettrica e il Gas (delibera 133/2012/R/efr). La centrale di trigenerazione, che funziona 365 giorni all'anno, permette un risparmio di:

- 5,64 milioni di m<sup>3</sup> di gas naturale;
- 10,3 milioni di kWh sul consumo di energia elettrica.

Questo si traduce in una riduzione di emissione in atmosfera pari a 16.100 tonnellate di CO<sub>2</sub>. Un'altra importante attività di aumento dell'efficienza energetica, realizzata con capitale proprio negli ultimi anni, è stata quella riguardante l'installazione di variatori di frequenza per motori elettrici su impianti a carico variabile quali:

- torri evaporative;
- acqua ultrapure;
- acqua di raffreddamento processo;
- sistemi di exhaust per una potenza totale installata di 1500 kW.

### Gestione delle acque

Particolare attenzione è stata riposta nel controllo e nella diminuzione del consumo di acqua. Diversi progetti di reingegnerizzazione degli impianti:

- acqua ultrapura, riutilizzo dei flussi concentrati;
- impianto torri; i riutilizzi degli spurghi per gli impianti di abbattimento hanno portato a un risparmio complessivo sul consumo di acqua di 438.000 m<sup>3</sup>/anno;
- attività di riduzione delle concentrazioni nelle acque di scarico industriali.

### Metalli

**Alluminio.** È stata ridotta la concentrazione di alluminio nelle acque di scarico; tale riduzione è stata possibile grazie a indagini approfondite che hanno correlato questi valori con il lavaggio di parti di attrezzature di processo. Attualmente queste acque sono segregate e trattate in impianti esterni autorizzati in modalità D15.

**Attività di recupero scarti industriali**

L'azienda si è impegnata nei vari anni a una separazione capillare dei propri scarti di lavorazione soprattutto nell'ambito dei rifiuti liquidi, con il fine di recuperarli e di minimizzare l'impatto sull'ambiente. Di seguito alcuni esempi:

**Acqua contenente rame:** è stato installato un impianto per il trattamento degli effluenti contenenti rame. L'impianto ha consentito la riduzione dello scarico di acque contenenti rame e sottoposte a trattamento esterno.

**Solventi:** l'alcool isopropilico utilizzato nella lavorazione è segregato e inviato alla rigenerazione e/o al recupero solventi (R2). L'Acetone utilizzato nelle operazioni di pulizia delle attrezzature è separato dagli altri effluenti liquidi e inviato al recupero (R13, R2). Il photoresist esausto è segregato e mandato a recupero (R2 o R13).

**CERTIFICAZIONI**

Tipologia	Conseguimento	Ente certificatore
ISO 14001: 2004	1997	DEKRA
ISO 9001: 2008	2009	KEMA
ISO 18001: 2007	2004	DEKRA
ISO/TS 16949: 2009	2009	DEKRA

**PROSPETTIVE FUTURE**

**Prossimi obiettivi "green"**

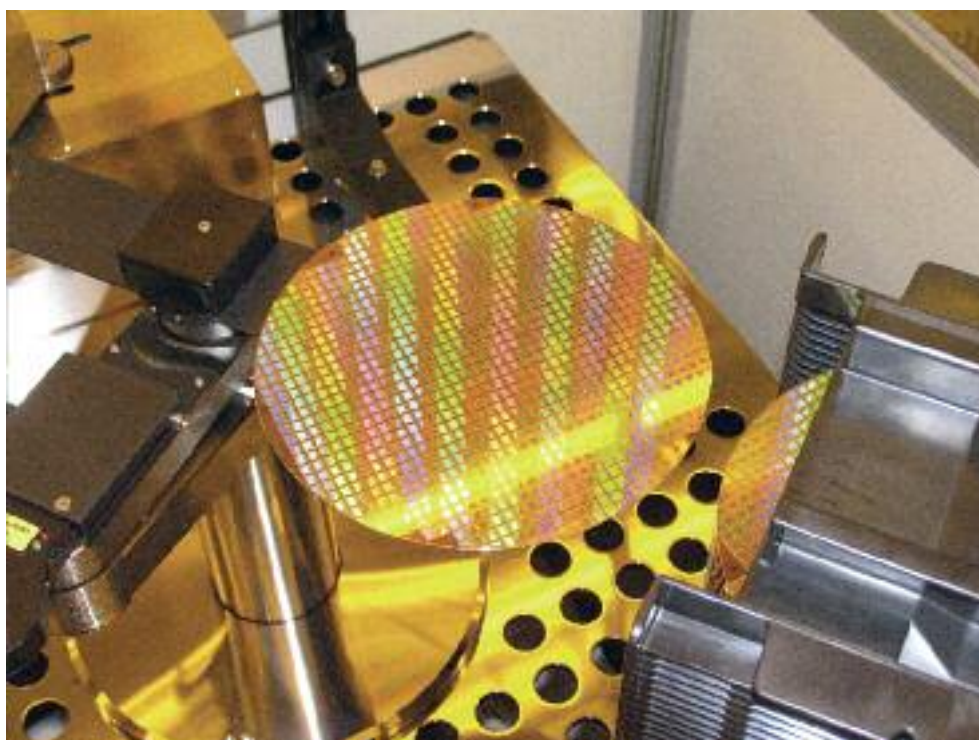
**Emissioni in atmosfera:** entro luglio 2014 l'installazione di un post combustore per l'abbattimento dei COV permetterà di avere -7% dei COV in uscita.

**Gestione acque ed energia: Progetto Silver:** è stato lanciato un progetto europeo (SILVER) che mira a ridurre del 10% il consumo energetico dell'industria dei semiconduttori.

Tredici produttori di semiconduttori europei collaboreranno insieme allo scopo di ridurre del 10% il consumo di energia e di acqua nel settore.

Il progetto è rivolto allo sviluppo di soluzioni innovative per ridurre l'impatto ambientale dei processi di produzione dei semiconduttori e mitigare l'effetto serra.

Il progetto prevede un certo numero di società di semiconduttori, produttori di attrezzature, centri di ricerca e fornitori di servizi di informazione fab.



A sinistra: un wafer di silicio in fase di lavorazione.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI



**Ragione Sociale:** MODULSI srl Unipersonale  
**Indirizzo sede:** via Felice Cavallotti, snc (complesso ex Monti) - 65015 Montesilvano (Pe)  
**Settore di attività:** Codice Nace 18.12  
**Descrizione attività:** Progettazione grafica, pre-stampa, stampa litografica (off-set), flessografica, digitale e confezionamento.  
**Fatturato annuo:** € 1.665.397,00  
**Numero dipendenti:** 12  
**Contatti:** modulsi.it • info@modulsi.it

## STORIA

**Anno di fondazione:** 1995  
**Fondatore:** Gianluigi Sichetti  
**Passaggi significativi della sua evoluzione:** da stampa litografica a stampa flessografica e digitale, scegliendo uno sviluppo "sostenibile"; vale a dire: crescere economicamente con il massimo rispetto per l'individuo e l'ambiente. Siamo molto attenti al consumo di energia nella nostra sede operativa e acquistiamo prodotti e attrezzature a basso impatto ambientale.

## PERSONE

**Presidente:** Gianluigi Sichetti  
**Amministratore unico:** Gianluigi Sichetti  
**Responsabile Ambiente:** Sabrina Samson

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

- Nessuna apparecchiatura e nessun impianto contenenti PCB/PCT.
- Utilizzo di sostanze chimiche costituite da attivanti a base acquosa (litografia).
- Per la flexografia rifiuti raccolti in appositi contenitori e conferiti ad aziende autorizzate.
- Intera produzione realizzata con prodotti FSC.
- Impianto termico e condizionamento a elevata efficienza energetica – classe A, tipo inverter, a condensazione, 2010.
- Emissioni CO<sub>2</sub>: 8 kg di CO<sub>2</sub> nella precedente sede nel 2010; 1,870 kg nella nuova sede nel 2011. Illuminazione con lampade neon.
- Pellicole solari schermanti di ultima generazione sui vetri dei lucernai per l'irradiazione solare (eliminando 80% degli infrarossi e 99% degli UV) riducendo i costi di condizionamento fino al 50% e aumentando il comfort visivo ai videoterminali.
- Macchina CTP per incisione matrici in alluminio (nessuna soluzione di sviluppo).
- 2012, acquisto macchina digitale per etichette.
- 2012, stipula contratto per impianto fotovoltaico (65 KW): previsione di riduzione dell'80% della corrente utilizzata.



## CERTIFICAZIONI

### Tipologia

FSC  
 ISO 14001  
 Emas: Attestato di Convalida

### Conseguimento

2011  
 2011  
 2012

### Ente certificatore

BUREAU VERITAS  
 BUREAU VERITAS  
 BUREAU VERITAS

Modulsi è il primo etichettificio in Abruzzo a essere certificato FSC, ISO 14001 ed EMAS.

## PROSPETTIVE FUTURE

Entro la fine del 2012 abbiamo programmato:

- l'acquisto di un veicolo ecologico elettrico;
- il monitoraggio continuo degli sprechi in avviamento stampa;
- un processo di riduzione carta (adesivo) di avviamento stampa (50%) con nuova macchina digitale;
- il testing di prodotti che consentono un utilizzo corretto di inchiostro.

Nel 2013 prevediamo:

- l'uso di nuovi inchiostri a basso impatto ambientale.





## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** MONTAGNE TERAMANE E AMBIENTE spa (MO.TE. AMBIENTE spa)

**Indirizzo sede amministrativa:** Piazza Garibaldi, 25 - 64100 Teramo

**Indirizzo unità operativa:** 64042 C.da Sodere di Colledara (Te)

**Settore di attività:** Gestione rifiuti urbani

**Fatturato annuo:** € 3.000.000,00 ca.

**Numero di dipendenti:** 5

**Contatti:** moteambiente.com

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 1996

**Fondatore:** 21 comuni soci della provincia di Teramo

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** MO.TE. nasce con atto notarile Rep. 55511 del 28/02/2007 con il quale il Consorzio Co.R.S.U. si trasforma in Società per Azioni ai sensi dell'art. 35, comma 8 della L. 28/12/2001, n. 448 e dell'art.115, comma 7 bis, della L. 18/08/2000, n. 267. A sua volta il Consorzio Co.R.S.U. è istituito ai sensi della L.R. 25 ottobre 1996, n.102, con L.R. n. 74/88, in applicazione del D.P.R. 10 settembre 1982, n. 915, ed è costituito da 21 comuni: Basciano, Campi, Canzano, Castel Castagna, Castellalto, Castelli, Cellino Attanasio, Cermignano, Colledara, Cortino, Crognaleto, Fano Adriano, Isola del Gran Sasso, Montorio al Vomano, Penna S. Andrea Pietracamela, Rocca S. Maria, Teramo, Torricella Sicura, Tossicia, Valle Castellana.

## PERSONE

---

**Presidente:** Dott. Ermanno Ruscitti

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

Nell'immaginario collettivo la Discarica rappresenta un terreno destinato a rimanere inutilizzabile per decenni. MO.TE. spa ha rovesciato questo luogo comune, dando un ruolo attivo alla discarica. Dal 2009 la discarica dismessa di Colledara immette energia nella rete elettrica nazionale attraverso un impianto fotovoltaico di circa 20KW. La stessa energia viene utilizzata nell'adiacente eco-stazione per la movimentazione dei rifiuti differenziati. Questo progetto pilota, definito dalla Regione Abruzzo "in linea con le migliori tecniche ambientali per la valorizzazione di aree compromesse altrimenti non riutilizzabili", rappresenta la dimostrazione di come si possa procedere in maniera efficace e virtuosa al recupero di siti che rappresentano un problema per l'ambiente.

## PROSPETTIVE FUTURE

---

Incentivare l'utilizzo di forme di energia rinnovabile su tutti gli impianti in gestione, sfruttando, in particolare, i rifiuti da biomasse.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI



**Ragione sociale:** Cartotecnica PASCUCCI srl  
**Indirizzo sede:** Loc. Quercia del corvo - 66038 S. Vito Chietino (Ch)  
**Settore di attività:** Manifatturiero-industria cartaria  
**Descrizione attività:** Produzione di scatole, imballaggi e accessori in cartone ondulato per l'industria  
**Fatturato annuo:** € 3.500.000,00 ca.  
**Numero di dipendenti :** 20 ca.  
**Contatti:** pascuccipackaging.it

## STORIA

**Anno di fondazione:** 1987

**Fondatore:** f.lli Maurizio e Antonio Pascucci

**Passaggi significativi della sua evoluzione:**

- Anno 2002 ingresso in azienda di Emidio Pascucci, figlio di Maurizio
- Anno 2009 ingresso in azienda di Mattia Pascucci, figlio di Antonio

## PERSONE

**Presidente:** Maurizio Pascucci (Amministratore unico)

**Responsabile ambiente:** Antonio Pascucci

## AMBITO DI CANDIDATURA

**PROCESSO:** Riduzione delle acque reflue di lavaggio e utilizzo di inchiostri a base acqua

**PRODOTTO:** Riduzione degli scarti relativi alla produzione del prodotto

**SERVIZIO:** Progettazione e analisi del corretto utilizzo degli imballaggi e ottimizzazione degli stessi

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Esiste un progetto di sostenibilità da diversi anni e tra gli obiettivi primari della Pascucci c'è quello di ridurre la produzione di rifiuti e sprechi di produzione.

### Innovazione green di processo

**Riutilizzo delle acque reflue per il cambio colore.** La stampa flessografica sugli imballi in cartone ondulato è effettuata con inchiostri sia a solvente sia a base acqua. La differenza sostanziale sta nel fatto che quelli a solvente, come dice la parola stessa, contengono sostanze pericolose per l'ambiente come i metalli pesanti; quelli a base acqua, adatti all'utilizzo su prodotti destinati al contatto con prodotti alimentari, non costituiscono pericolo per l'ambiente in caso di dispersione. **La nostra azienda già da alcuni anni sta utilizzando, per politica aziendale, solo ed esclusivamente inchiostri a base acqua**, nonostante essi siano molto più onerosi dal punto di vista economico e più difficili da utilizzare.

Tutti i macchinari da stampa hanno bisogno di essere lavati, anche più volte al giorno, utilizzando della semplice acqua che viene raccolta in apposita cisterna e poi smaltita da una ditta spe-

In alto: l'esterno dello stabilimento produttivo di 5000 m<sup>2</sup>.

In basso: la linea fustellatrice rotativa.

Nella pagina a fianco: l'interno dello stabilimento Pascucci Packaging.

cializzata. Il lavaggio serve per il cambio colore (es. passaggio da colore blu a verde) e ogni volta che si fa questa operazione si produce circa un litro di acqua. La nostra idea per ridurre la produzione di questo rifiuto è quella di mantenere separate le acque di lavaggio colore per colore e di riutilizzarle più volte a seconda della tinta a cui si vuole passare.

**Esempio relativo al lavaggio di un solo colore di stampa:** se stiamo lavorando con una stampa di colore blu e vogliamo passare nella successiva produzione a una stampa verde, invece di utilizzare nuova acqua pulita, introdurremo all'interno del gruppo stampa acqua di lavaggio di colore verde precedentemente utilizzata per un altro lavaggio (conservata in modo idoneo dall'operatore negli appositi contenitori per inchiostri). Questo ci permette di passare più velocemente all'altra tinta e allo stesso tempo di far risparmiare all'azienda lo smaltimento di un litro di acqua pulita a ogni lavaggio.

Altro accorgimento è quello di utilizzare l'acqua reflua per la diluizione degli inchiostri, anziché adoperare l'acqua pulita.

**Esempio di diluizione con acqua reflua:** gli inchiostri, una volta aperto un nuovo fusto, presentano un'alta densità che l'operatore deve diluire a seconda del tipo di lavoro di stampa da effettuare. Normalmente un fusto da 20 kg di inchiostro, per essere reso pronto all'uso, ha bisogno di essere diluito con circa 2/3 litri di acqua. La stessa acqua sporca di colore, che prima avevamo selezionato e messo da parte per agevolare il cambio di colore, in questo caso può essere "smaltita" inserendola come elemento di diluizione nell'inchiostro, sempre tenendo conto del colore di riferimento; ad esempio per diluire un fusto da 20 kg di verde, utilizzeremo 2/3 litri dell'acqua sporca che avevamo utilizzato per fare il passaggio colore e quindi già tinta di verde. Questa soluzione ormai è stata adottata da alcuni mesi e abbiamo messo a punto con i dipendenti tutto il processo al completo.

**Con queste due semplici operazioni, l'azienda ha praticamente creato un sorta di circuito chiuso del ciclo delle acque reflue di lavaggio** e ha già riscontrato un notevole risparmio economico, oltre che una riduzione drastica del rifiuto. Nell'ultimo semestre 2011 sono stati smaltiti circa 10 quintali di acque reflue in meno, rispetto agli anni precedenti.

Parte fondamentale nel processo di lavorazione, per ridurre gli sprechi di inchiostri e quindi la relativa produzione di rifiuti, è la programmazione del reparto stampa.

Il responsabile di produzione prepara il programma per il giorno successivo, tenendo conto di alcuni parametri tecnici. Tra questi **l'abbinamento delle tinte di stampa**, riunendo in sequenza la produzione degli imballi che hanno la stessa colorazione di stampa.

Questo permette di **diminuire il numero dei cambi di colore** che a oggi statisticamente sono stati ridotti **di oltre il 20%**.

Tutti gli interventi e le innovazioni organizzative che l'azienda ha adottato negli ultimi anni, sono

finalizzati, oltre che al risparmio economico dei costi di produzione, rendendo l'azienda più competitiva sul mercato e portando beneficio a tutta la clientela, anche a rendere quasi nullo il suo impatto ambientale sul territorio o almeno a ridurre la quantità di rifiuti da essa prodotta.

Gli obiettivi sopra descritti sono stati, secondo i dati in nostro possesso, ampiamente raggiunti e non pregiudicano la qualità dei prodotti realizzati.





**Innovazione green  
di prodotto/processo**

**Riduzione dello scarto nella lavorazione del prodotto.** La lavorazione degli imballi in cartone ondulato, oltre al processo di stampa, prevede anche la lavorazione del foglio.

Tutto questo viene effettuato attraverso il passaggio nelle linee dette "casemaker", nelle quali il foglio entra, viene stampato, cordonato, tagliato, incollato e diventa una scatola (prodotto finito). Durante queste operazioni la linea produce lo scarto di cartone, detto "sfrido". Questi scarti, una volta finita la lavorazione, vengono aspirati e convogliati nella pressa per la formazione di "ballotti" di cartone ondulato, poi conferiti in appositi container destinati al riciclo.

Lo "sfrido" è dovuto alle eccedenze che vengono calcolate sul foglio di cartone, affinché i rulli che lo trasportano all'interno del macchinario (casemaker) non incidano sulla superficie dell'imballo, bensì su parti che poi andranno a cadere a fine lavorazione.

Nel 2008 un importante intervento tecnologico sui nostri macchinari ci ha permesso di trasportare il foglio mediante la creazione di aspirazione a vuoto e non più di rulli meccanici. In questo modo l'eccedenza che prima veniva calcolata ora scompare completamente, permettendoci di lavorare con il formato di cartone ondulato netto. La nostra azienda ha **ridotto lo "sfrido" di circa il 20%**, in modo da risparmiare in termini economici sull'acquisto della materia prima, riducendo sensibilmente anche il conferimento dei "ballotti" nel container, i quali per essere movimentati richiedono autocarri speciali che inquinano emettendo gas di scarico nell'atmosfera. Abbiamo iniziato questa operazione nel 2008 e ogni anno abbiamo risparmiato circa 1.920 quintali di "sfrido" del prodotto, equivalenti a circa 64 container in meno. Sicuramente un ulteriore valore aggiunto alla nostra politica ambientale.

Teniamo a precisare che i prodotti della Cartotecnica Pascucci srl sono realizzati in cartone ondulato, per cui completamente riciclabili e di bassissimo impatto ambientale.

**Innovazione green  
di servizio**

**Il progetto "sostenibilità" per un packaging eco-sostenibile.** Per PASCUCCI Packaging "sostenibilità" non è solo una parola di moda, ma l'anima stessa delle nostre operazioni, un elemento della nostra strategia di crescita. Abbiamo una lunga tradizione di attenzione all'uomo e alla natura: fin dagli anni Cinquanta abbiamo organizzato un ampio programma sociale per i nostri dipendenti e da sempre nutriamo un profondo senso di responsabilità nei confronti dell'ambiente, essendo nati come azienda trasformatrice di prodotti riciclabili. Questo progetto nasce dall'esigenza di creare imballaggi sempre più eco-compatibili e di ridurre in maniera drastica il loro impatto ambientale.

Il cartone ondulato da sempre rappresenta il materiale più ecologico sul mercato e oggi è tecnologicamente molto avanzato. Dal nostro punto di vista, tutto il materiale di imballaggio andrebbe riciclato, ma se l'imballaggio viene incenerito o se va disperso nell'ambiente, è importante che non contenga sostanze potenzialmente pericolose per la natura. Nello stesso tempo è necessario cercare di limitare l'utilizzo di materiali accessori all'imballaggio, poco o per niente eco-compatibili. Il nostro materiale più importante è il cartone ondulato, facile da comprimere e da inviare in cartiera, dove le fibre che lo compongono vengono riutilizzate. **L'87% del packaging costituito da cartone ondulato viene riciclato.** Il nostro progetto mira a sensibilizzare le imprese a un utilizzo più assiduo di packaging eco-sostenibile.

Occorrono alcuni passaggi fondamentali per valutare se adottare interventi sanatori del packaging di un'impresa oltre a studi approfonditi sulle reali necessità dell'azienda presa in esame:

**1. Ricerca** • Il primo passo da affrontare per la Pascucci Packaging è la ricerca delle aziende disposte allo sviluppo di un packaging eco-compatibile adatto alle proprie esigenze produttive e logistiche. Sono necessari il dialogo produttore-utilizzatore e una capacità progettuale in grado di personalizzare





le soluzioni al punto da ottenere senza limitazioni ciò che è effettivamente risolutivo.

**2. Analisi** • Il nostro ufficio tecnico, attraverso un'analisi attenta e scrupolosa dell'azienda, cerca di comprendere, in relazione al tipo di produzione, la miglior soluzione per rendere meno forte l'impatto del cambiamento del sistema di imballaggio, che in alcuni casi potrebbe radicalmente mutare le abitudini dell'azienda stessa. In relazione a tipo di prodotto, pallettizzazione, logistica, tempistica e modalità di stoccaggio, studiamo quale composizione di cartone risulta più adatta.

**3. Sviluppo e Test** • Il primo vero e proprio confronto tra le idee e l'analisi è lo sviluppo. L'azienda si impegna a realizzare fisicamente l'imballaggio per poter testare realmente se gli studi effettuati a monte hanno prodotto risultati positivi. Se tutti i parametri rispettano

fedelmente le necessità richieste, il risultato è di soddisfazione per entrambe le parti. Le caratteristiche tecniche dell'imballo dovranno rispondere fedelmente alle necessità dell'impresa e solo dopo questo passaggio potremmo trarre conclusioni positive o negative.

**4. Risultato** • Centrare l'obiettivo è il risultato che ogni azienda si augura di ottenere dopo ogni progetto. Questo per Pascucci Packaging diventa una peculiarità e un impegno, affinché ogni cliente possa raggiungere un ottimo grado di soddisfazione. Se tutti i punti sopra citati produrranno risultati positivi, l'obiettivo sarà portato a termine, conferendo valore aggiunto al cliente e riducendo sensibilmente l'impatto ambientale del prodotto. L'utilizzo di materiali riciclati contribuirà ad aumentare le richieste di macero sul mercato, creando maggiori introiti anche per le aziende che operano nella selezione e nel trasporto dei materiali cartacei destinati a tornare a nuova vita, aumentando lavoro e impiego nelle cartiere e facendo risalire il valore della carta da riciclo. Una maggiore richiesta di carte riciclate produrrà non solo effetti positivi in campo cartario, ma aiuterà sicuramente la sensibilizzazione di aziende, enti pubblici e privati a ritenere essenziale e scrupolosa la raccolta differenziata di carta e cartone.

**Pascucci Packaging con questo progetto punta ad aprire i confini del mondo dell'imballaggio, avvicinandosi alle aziende e discutendo insieme soluzioni risolutive ed efficaci**, accettando consigli da parte dei clienti, in modo da poter arricchire il proprio bagaglio di informazioni ed esperienze. Infatti solo se si possono mettere a confronto esperienze complementari nella produzione e nell'uso, l'imballaggio può essere progettato e realizzato al meglio. Ecco perché fare scatole di qualità per noi significa non solo produrre secondo gli standard più elevati, ma anche fornire soluzioni globali ai problemi di imballaggio. Per questo chi ci conosce sa quanto sia importante usufruire della nostra costante collaborazione.

In alto: alcuni prodotti dell'azienda Pascucci Packaging

## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 9001-2008	2007	2012	RINA
ISO 14001-2004	2007	2012	RINA

## PROSPETTIVE FUTURE

Realizzazione di un terzo impianto fotovoltaico, a completamento del totale fabbisogno energetico dell'azienda, e di un impianto di depurazione acque interno.



## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** Pingue s.a.s. di Pingue Filomena & C.

**Indirizzo sede legale:** via Lamaccio 2 - 67039 Sulmona Aq

**Sedi operative:** Sulmona, Introdacqua, Villalago, Pescara, Bussi sul Tirino e L'Aquila

**Settore di attività:** Società capogruppo Filiera agroalimentare

**Descrizione attività:** Azienda agricola/zootecnica, produzione di salumi e carni fresche, attività di catering e buffet a domicilio, supermercati.

**Società del gruppo:** Pingue s.a.s., Az. agricola Spinosa Antonio, Soc. agricola F.lli Spinosa, Pingue supermercati srl, Conad Peligno srl, Intesa srl.

**Fatturato annuo del gruppo:** € 28.000.000,00 ca.

**Numero di dipendenti del gruppo:** 110

**Contatti:** pingue.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 1977

**Fondatori:** Filomena Pingue e Antonio Spinosa

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

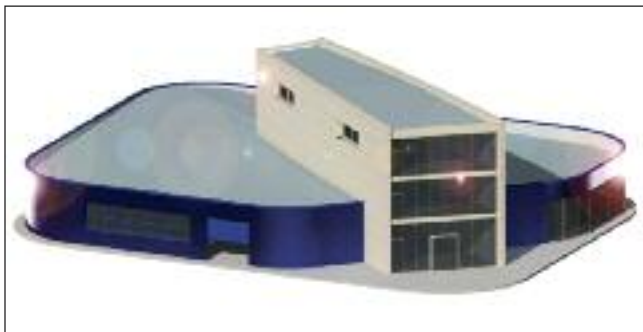
FUORI CONCORSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---

Le aziende agricole zootecniche del gruppo Pingue sono certificate biologiche dal 1996 dall'organismo ICEA e allevano circa 1000 ovicaprini con produzione di formaggio pecorino, caprino e ricotta; inoltre, coltivano circa 140 ettari di terreno a cereali, erba medica, aglio rosso di Sulmona e olivi per la produzione di olio extra vergine di oliva. L'energia elettrica per il laboratorio di produzione salumi e lavorazione carni è fornita da un impianto fotovoltaico di 20 KW di potenza. Nei supermercati Pingue Conad vige una forte politica al rispetto della sostenibilità ambientale che prevede, attraverso contenitori messi a disposizione di partner certificati, il recupero di pile usate da parte del cliente e oli esausti di cucina, il riutilizzo di cartoni e casse di legno messe a disposizione dei clienti e la raccolta differenziata per la plastica. Particolare attenzione viene, altresì, dedicata alla individuazione del contenitore e/o packaging a minor impatto ambientale per il confezionamento dei prodotti. Fin dal 2010 nei supermercati Pingue Conad, tra i primi in Italia in questa iniziativa, viene rimborsato € 0,01 sull'acquisto di ogni prodotto in PET riciclato Conad e Saponi & Dintorni. I supermercati Pingue Conad hanno anticipato di sei mesi la legge che obbligava i supermercati a fornire le sportine in materiale biodegradabile e anche i carrelli per la spesa sono ottenuti da plastica riciclata. Per i banchi frigo a libero servizio si sta completando, nei diversi punti vendita, il processo di chiusura degli stessi con sportelli in vetro al fine di conseguire un maggior risparmio energetico dovuto a un minor consumo di elettricità. Nei supermercati Pingue Conad forte è il coinvolgimento della clientela nei processi per la tutela dell'ambiente, anche attraverso azioni di feedback. In alcuni supermercati l'impianto di illuminazione è con lampade led e neon T5 a risparmio energetico, i banchi frigo sono dotati di valvole elettroniche per il controllo del gas, l'impianto frigo per l'acqua sanitaria è dotato di un sistema di recupero di calore. Per il ricambio d'aria in ambiente si utilizza un recuperatore di calore e l'impianto di climatizzazione è dotato di un gruppo frigo ad alta efficienza.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI



**Ragione sociale:** PLANET srl  
**Indirizzo sede:** via Berlinguer snc, Zona Industriale Campo di Pile - 67100 L'Aquila  
**Settore di attività:** Installazione impianti tecnologici  
**Descrizione attività:** Progettazione, realizzazione, manutenzione di impianti tecnologici, cabine di trasformazione MT/BT, reti per fonia e trasmissione dati, energie rinnovabili  
**Fatturato annuo:** € 2.000.000,00  
**Numero di dipendenti:** 25  
**Contatti:** planet99.it • info@planet99.it



## STORIA

**Anno di fondazione:** 1999  
**Fondatore:** Guido Cantalini, Luca Ianni  
**Passaggi significativi della sua evoluzione:**  
2001. Acquisizione di contratti per la manutenzione della rete telefonica pubblica.  
2003. Superato il primo milione di euro di fatturato.  
2005. Inizio attività sulle energie rinnovabili, principalmente fotovoltaico.  
2006. Costruzione di un edificio nel nucleo industriale di Pile, completo di impianto fotovoltaico e solare termico.  
2008. Inizio sostituzione automezzi a gasolio con nuovi furgoni alimentati a metano.  
2010. Raggiunti i 2 milioni di euro di volume d'affari.

**PERSONE**

**Presidente:** Ing. Guido Cantalini  
**Amministratore delegato:** Ing. Luca Ianni  
**Responsabile ambiente:** Ing. Marco Masciocchi

**AMBITO DI CANDIDATURA**

PROCESSO

**POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ**



Installazione di un impianto fotovoltaico di potenza pari a 6,5 Kwp che copre circa il 40% del fabbisogno energetico dell'azienda. Installazione di impianto solare termico con accumulo per il riscaldamento dell'acqua calda sanitaria. L'impianto copre il 100% del fabbisogno.

Sostituzione degli automezzi a gasolio con furgoni bipower alimentati a metano. Attualmente il parco macchine di 18 mezzi comprende 11 mezzi ecologici alimentati a gas, con una forte riduzione delle emissioni nocive (oltre il 30% secondo alcuni studi), l'azzeramento di emissioni di idrocarburi incombusti quali il benzene (noto cancerogeno), l'azzeramento delle emissioni di zolfo, di piombo e di idrocarburi policiclici aromatici.

**CERTIFICAZIONI**

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 9001	2003	2012	ICIM

**PROSPETTIVE FUTURE**

Completamento della sostituzione degli automezzi con altri ecologici (ibridi e bipower). Ampliamento dell'impianto fotovoltaico per coprire il 100% del fabbisogno energetico.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

**Ragione sociale:** PREGYMIX srl

**Indirizzo sede:** S.S. 17, km 95,500, c/o Sviluppo Italia Abruzzo - 67039 Sulmona (Aq)

**Settore di attività:** Edilizia

**Descrizione attività:** Ideazione, progettazione, produzione (in proprio e c/o terzi), commercializzazione e posa in opera di prodotti innovativi brevettati per l'edilizia stradale e ferroviaria.

**Fatturato annuo:** € 350.000 (ancora in fase di start-up)

**Numero di dipendenti:** da 1 a 5

**Contatti:** pregymix.com • info@pregymix.com • lancia.alessandro@gmail.com

## STORIA

**Anno di fondazione:** 2006

**Fondatore:** Andrea Lancia

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** nata nel 2006, grazie all'intuizione di un imprenditore da sempre operante nel settore dell'edilizia civile e industriale, la PREGYMIX srl offre soluzioni innovative per la sicurezza stradale e ferroviaria, il tutto nel rispetto dell'ambiente. Silente fino al 2009, anno in cui il fondatore Andrea Lancia e il figlio Alessandro acquistano la totalità delle quote di altri soci fondatori, rilanciando l'attività investendo in ricerca e sviluppo. Si concentrano su un obiettivo: proporre al mercato di riferimento prodotti nuovi, volti a risolvere problematiche esistenti e a migliorare il grado di efficienza, sicurezza e sostenibilità ambientale delle infrastrutture e dei relativi accessori. Quanto mai "green" è infatti il cuore di ogni prodotto: l'unione tra pvc riciclato e calcestruzzo. Un connubio mai esistito che l'azienda propone in ogni sua creazione.

La vera innovazione, l'idea vincente del mix di prodotto, risiede nell'utilizzo di profili in gomma, risultato di un processo di riciclaggio del pvc. Nascono, quindi, brevetti industriali come il cordolo stradale di sicurezza, il gradino ergonomico prefabbricato, il cordolo di sicurezza per rotatorie, il cordolo di banchina per marciapiedi, i passaggi pedonali delle linee ferroviarie e gli attraversamenti carrabili delle stesse con i relativi accessori. Prodotti che hanno l'obiettivo di migliorare la qualità delle infrastrutture urbane e ferroviarie, orientati a un modello di urbanizzazione che pone l'utilizzatore finale al centro della fase progettuale e produttiva. Tutto naturalmente *made in Italy*. Dopo lunghi periodi di sperimentazioni, sia nel settore stradale che ferroviario, nell'anno 2011 sono iniziate le prime realizzazioni su strada e rete ferroviaria. In particolare è stato instaurato un rapporto di collaborazione, per studio, pianificazione e realizzazione di nuove tecnologie edili, con la Direzione Generale di Rete Ferroviaria Italiana SpA. Prime fra tutte, le realizzazioni di passaggi a livello con i pannelli prefabbricati Transrail® (marchio registrato di proprietà PREGYMIX srl) nel Comune di L'Aquila. Contemporaneamente RFI ha finanziato la realizzazione della prima "sopraelevazione sperimentale delle banchine di stazione" presso la fermata di Tortoreto Lido. Tale sopraelevazione verrà effettuata con un sistema brevettato da PREGYMIX, che prevede la realizzazione di una pavimentazione galleggiante di tipo industriale, progettata ad hoc per i marciapiedi delle stazioni ferroviarie. Notevole è l'interesse da parte della committenza, che in caso di risultato positivo della sperimentazione, vorrebbe adottare questa nuova tecnologia in tutte le stazioni italiane. Sono state realizzate, inoltre, diverse gradinate di servizio ai sottopassi pedonali nelle stazioni ferroviarie con l'applicazione del gradino ergonomico prefabbricato, la messa in sicurezza di rotatorie stradali con il cordolo di sicurezza e cordonature su strade statali e non.

Altro prodotto green, sviluppato da circa un anno, è la sottoguida per pareti in cartongesso. Realizzata grazie a una linea di stampaggio moderna e automatizzata, che utilizza materie prime di recupero (PVC riciclato), consiste in un profilo da fissare a pavimento (anche a parete



**CORDOLO DI SICUREZZA PER ROTATORIA**  
INNOVATIVO, SICURO, VISIBILE ANCHE DI NOTTE

**Il cordolo per rotatoria** si caratterizza per la sua versatilità di applicazione. Non è necessario infatti la demolizione della rotonda esistente e dei relativi costi decisionali in quanto presenta una sezione "a cavalletto", che permette la sua in opera utilizzando la struttura esistente come quota di appoggio. Il notevole valore aggiunto al nuovo tipo di cordolo è costituito dai materiali utilizzati per la sua realizzazione:

- profilo PVC riciclato, che lo rende ecologico e ancora come prodotto "green";
- inserti e dettagli in gresiti laminati, certificati 3M, che garantiscono una eccezionale visibilità notturna;
- l'assemblaggio a secco, che si costituisce tramite a legni ogni elemento assicurando una lunga durata nel tempo.

Conoscendo la frequenza degli incidenti stradali in prossimità di rotonde, soprattutto nelle ore notturne, causata la scarsa visibilità delle stesse e le ingenti spese dovute alle nuove realizzazioni con metodo tradizionale, il nuovo cordolo per rotatoria si ripaga immediatamente, apportando importanti miglioramenti prestazionali e funzionali all'infrastruttura stradale, che diventa più sicura e orientata all'utente.



**CARATTERISTICHE:**

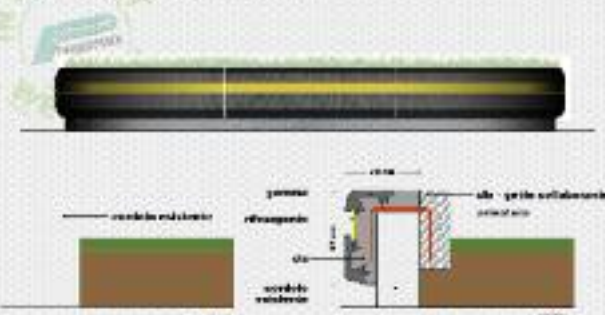
- ✓ AMMORTIZZATORE D'URTO
- ✓ DESIGN MODERNO E INNOVATIVO
- ✓ ALTA VISIBILITÀ NOTTURNA
- ✓ ELEVATA DURABILITÀ  
GARANZIA QUINQUENNIO PRIMA OPERATIVA
- ✓ SEMPLICE POSA IN OPERA

**PRODOTTO "ECO-FRIENDLY"**  
REALIZZATO CON MATERIALI A RICICLO




**CORDOLO DI SICUREZZA PER ROTATORIA**  
INNOVATIVO, SICURO, VISIBILE ANCHE DI NOTTE

**SCHEMA TECNICO DI PRODOTTO**




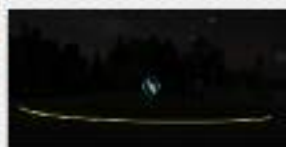

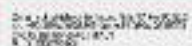

**PRODOTTO**

PESO: ..... kg  
DIMENSIONI: ..... x ..... x .....  
DIMENSIONI: ..... x ..... x .....  
DIMENSIONI: ..... x ..... x .....

**QUALITÀ E DURABILITÀ INFRASUONICHE**

CORDOLO CREATO DA UNO DEI COLLABORATORI PIÙ ESPERTI DEL SETTORE  
PER TUTTA LA DURATA DELLA VITA

PER INFORMAZIONI E PREZZI VISITATE IL SITO WEB PREGYMIX  
CORSO S. GIUSEPPE 10/A - 35013 S. GIUSEPPE (PD) - TEL. 049 8700001

o solaio) nel quale inserire le guide in alluminio necessarie alla realizzazione dei tramezzi divisorii. Questo prodotto, unico nel suo genere, conferisce ai tramezzi a secco una maggiore durabilità nel tempo, evitando la formazione di microlesioni in prossimità di luci e porte, impedisce la risalita dell'umidità capillare e isola i ponti termici e acustici. Facilita inoltre le operazioni di montaggio, in quanto costituisce un'ulteriore guida nella realizzazione del tramezzo, supportando la guida metallica nella sua funzione e migliorando le prestazioni complessive del risultato finale. Tutti i prodotti presentati sono oggetto di brevetto di proprietà PREGYMIX srl. Transrail® è un marchio registrato.

## PERSONE

**Amministratore delegato:** Andrea Lancia  
**Responsabile ambiente:** Alessandro Lancia

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO / PRODOTTO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

La vera innovazione, l'idea vincente del mix di prodotto, risiede nell'utilizzo di profili in gomma,



### CORDOLO STRADALE DI SICUREZZA

DELIMITA LA CARREGGIATA E TUTELA I PEDONI **DESIGNER: N. TRONZI**

**Il cordolo stradale di sicurezza** costituisce una vera e propria innovazione nel segmento di mercato dei cordoli stradali tradizionali. Realizzato in calcestruzzo tradizionale, presenta un profilo in puro riciclo nella sua parte esterna superiore, con superficie macchiata e liscia a rotolando, per garantire un'eccezionale aderenza pedonale al marciapiede. Tale profilo viene applicato nella stampo previo il getto di cls, e presenta un'armatura interna in ferro, che ne garantisce il legame al cls. Nella superficie laterale interna del profilo in gomma viene addebiagliato due antistriscini che hanno la funzione di delimitare la carreggiata stradale. Un notevole incremento della sicurezza quindi, sia per il traffico stradale che pedonale.

**CARATTERISTICHE:**

- ✓ AMMORTIZZATORE D'URTO
- ✓ DESIGN MODERNO E INNOVATIVO
- ✓ ALTA VISIBILITÀ NOTTURNA
- ✓ ANTISCIVOLO PEDONALE
- ✓ SEMPLICE POSA IN OPERA
- ✓ ELEVATA DURABILITÀ GARANTITA SANCITE FIM CERTIFICATE

**PRODOTTO "ECO-FRIENDLY"**  
REALIZZATO CON MATERIALI DI RICICLAGGIO

### CORDOLO STRADALE DI SICUREZZA

DELIMITA LA CARREGGIATA E TUTELA I PEDONI **DESIGNER: N. TRONZI**

#### SCHEMA TECNICO DI PRODOTTO

**TECNOLOGIA:** 20 Kg  
**DIMENSIONI:** 27 x 4 x 4 x 4  
**CARATTERISTICHE LAMINARE RIFERIBILE:**  
 CENSURON L. 21 X 24

ARMATURA IN CLS CON GRADINO CONDOTTO E PULVERIZZATO DA 20 TITOLI, PROCESSO 2 e AD.  
 Laminato in Gomma di Riciclo (NR) stampato a caldo, quale PVC di riciclo ricavato da cavo elettrico e, in quanto elastomero, comunemente chiamato gomma. Tale materiale consente di ottenere buone prestazioni meccaniche, unite a una buona resistenza agli agenti atmosferici e all'abrasione da utilizzo relativa anche al transito di automezzi.

**PRODOTTO "ECO-FRIENDLY"**  
REALIZZATO CON MATERIALI DI RICICLAGGIO

risultato di un processo di riciclaggio del pvc. Nascono, quindi, brevetti industriali come il cordolo stradale di sicurezza, il gradino ergonomico prefabbricato, il cordolo di sicurezza per rotatorie, il cordolo di banchina per marciapiedi, i passaggi pedonali delle linee ferroviarie e gli attraversamenti carrabili delle stesse con i relativi accessori. Prodotti che hanno l'obiettivo di migliorare la qualità delle infrastrutture urbane e ferroviarie, orientati a un modello di urbanizzazione che pone l'utilizzatore finale al centro della fase progettuale e produttiva. Tutto naturalmente *Made in Italy*. Nell'ambito della produzione dei pannelli prefabbricati per l'attraversamento carrabile e pedonale delle linee ferroviarie, identificati con il marchio Transrail®, sono evidenti le innovazioni di processo e di prodotto:

- Il pannello è un prefabbricato composito, realizzato con elementi speciali in gomma di riciclo, idonei per essere solidalmente accoppiati alla base in cls nella fase del getto. Sia la gomma sia il cls sono armati in funzione delle prestazioni richieste (brevetto industriale, modello e marchio depositati).
- Gli elementi gommati del pannello sono prodotti in polisoprene (NR) stampato a caldo, quale PVC di riciclo ricavato da cavo elettrico e, in quanto elastomero, comunemente chiamato gomma. Tale materiale consente di ottenere buone prestazioni meccaniche, unite a una buona resistenza agli agenti atmosferici e all'abrasione da utilizzo relativa anche al transito di automezzi.
- L'elastomero gommato ottenuto è stato sottoposto a una serie di prove e caratterizzazioni con lo scopo di valutarne le proprietà meccaniche: per il calcolo del carico massimo di trazione e di allungamento a rottura sono state effettuate prove a norma ASTM D 638 M ed è stato riscontrato un carico di rottura pari a ca. 5Mpa con un allungamento di circa l'80% di deformazione a rottura.
- Le prove di durezza Shore sono state effettuate secondo la normativa ASTM D 2240 ed è



stato riscontrato che, sia a temperatura ambiente sia ad altre 3 temperature (40°- 60°- 80°) la durezza del materiale non supera il valore di 85 Shore-A, caratteristica necessaria per l'utilizzo del materiale nella viabilità, come su strada per i dossi rallentatori.

- Il cls del basamento del pannello è confezionato con quantità di cemento variabili in funzione delle prestazioni richieste e armato con barre di acciaio e rete elettrosaldata in funzione dei relativi carichi.
- Lo stesso processo di produzione avviene per tutti i prodotti realizzati in calcestruzzo armato e gomma di riciclo, ovviamente con le caratteristiche funzionali e tecniche necessarie per i diversi ambiti di applicazione.

## PROSPETTIVE FUTURE

L'obiettivo dell'azienda è quello di strutturarsi per una crescita ponderata e costante nel settore di riferimento, proponendosi come operatore innovativo, che pone la sua maggiore attenzione alla ricerca e allo sviluppo di nuovi prodotti e al miglioramento di quelli esistenti, con la mission di migliorare il grado di efficienza, sicurezza e affidabilità del sistema stradale e ferroviario, mantenendo sempre elevato il grado di sostenibilità ambientale delle sue realizzazioni.

**GRADINO ERGONOMICO PREFABBRICATO**  
L'ESTETICA AL SERVIZIO DELLA SICUREZZA **PRODOTTO IN ITALIA**

**Il gradino ergonomico prefabbricato** è un prodotto innovativo, applicato in calcestruzzo armato e rivestito con un profilo gommatizzato a bordo arrotondato con superficie antiscivolo. La superficie della pedata può essere realizzata con marmi, grániglia o altri materiali.

**CARATTERISTICHE:**

- ✓ ANTISCIVOLO
- ✓ DESIGN MODERNO E INNOVATIVO
- ✓ ANTURTUO
- ✓ SEMPLICE POSA IN OPERA
- ✓ ELEVATA DURABILITÀ

PRODOTTO "ECO-FRIENDLY"  
REALIZZATO CON MATERIALI DI RICICLO

**GRADINO ERGONOMICO PREFABBRICATO**  
L'ESTETICA AL SERVIZIO DELLA SICUREZZA **PRODOTTO IN ITALIA**

**SCHEMA TECNICO DI PRODOTTO**

lestra in marmo, grániglia  
o altri  
gomma  
cls  
15 cm  
armatura  
cls esistente  
22 cm

TECNOLOGIA  
3 DIMENSIONI: 100x20x10 (cm) (con spessore)  
CARATTERISTICHE LAMINARE INFRASUONO  
DENSITÀ: 2,4 (kg/dm³)

PRE 1122, prodotto 2 e A2  
Lubrificazione conformata all'ambiente per il trasporto pubblico  
Certificato e Conformato al CEI 50974-2010-02

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI



**Ragione sociale:** INDUSTRIE ALIMENTARI ROLLI spa

**Indirizzo sede:** via Nazionale, 544 - 64026, Roseto degli Abruzzi (Te)

**Descrizione attività:** Lavorazione e trasformazione di materie prime di origine vegetale per la produzione di vegetali surgelati - primi piatti surgelati. Vengono lavorate ca. 70.000 ton di materie prime vegetali per la produzione di ca. 55.000 ton di prodotti finiti. Il 40% ca. dei vegetali lavorati è coltivato in Abruzzo.

**Fatturato:** € 93.086.000,00

**Numero di dipendenti:** 550 U.I.

**Contatti:** rolli.it

## STORIA

**Anno di fondazione:** 1978

**Fondatore:** Famiglia Rolli di Parma

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** è nata nei primi anni '50 su iniziativa di imprenditori locali (famiglia Ponno) e di alcuni proprietari terrieri, come piccola unità per la lavorazione del pomodoro e di talune eccedenze di mercato di prodotti agricoli, con il nome di S.A.L.P.A. (Società Abruzzese Lavorazione Prodotti Agricoli). È stata acquistata verso la metà degli anni '50 dalla famiglia Rolli (comm. Giuseppe Rolli) e poi sviluppata fino alla sua attuale dimensione. Rappresenta il 20% della produzione nazionale di vegetali surgelati. È il secondo produttore italiano di vegetali surgelati dopo CSI (ex Unilever).

## PERSONE

**Presidente:** Gian Paolo Rolli

**Amministratore Delegato:** Marco Petrolini

**Responsabili Ambiente:**

- l'Amministratore delegato Dr. Marco Petrolini
- il Direttore dello stabilimento Ing. Roberto Schiavone
- il Responsabile del Servizio Assicurazione Qualità Dr. Luciano Natali

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

È difficile contenere in un'esposizione sintetica la descrizione della filosofia della Rolli e delle conseguenti azioni intese a inserire nella propria attività i principi, le regole e le azioni per la eco sostenibilità del sistema produttivo e per la realizzazione di prodotti che rientrino in tale obiettivo.

Si può iniziare affermando che la Rolli è azienda certificata ISO 50001:2011 - Sistema Gestione dell'Energia. È la prima azienda italiana operante nel settore alimentare ad aver realizzato le condizioni per ottenere questo riconoscimento. Ma questo è solo un aspetto, una sintesi delle caratteristiche dell'attività di una azienda produttrice che si pone come obiettivo primario una

rigorosa difesa dell'ambiente in cui opera. Qui di seguito esponiamo sinteticamente ulteriori elementi che definiscono ulteriormente la filosofia produttiva di un'impresa fortemente orientata all'eco-sostenibilità: a) fertilità del terreno; b) nutrizione delle piante; c) erosione del suolo; d) gestione integrata dei parassiti; e) gestione dei nitrati e dei metalli pesanti; f) biodiversità; g) utilizzo dell'acqua; h) impatto energetico; i) gestione degli scarti; l) capitale sociale e umano.

**Fertilità del terreno  
 Nutrizione delle piante  
 Erosione del suolo**

I terreni vengono scelti possibilmente nelle vicinanze dello stabilimento, sia per ridurre l'impatto ambientale dovuto ai trasporti, sia per garantire la qualità della materia prima. Le zone di coltivazione prescelte sono quelle a più alta "vocazione" culturale. I fornitori vengono scelti sulla base della affidabilità dimostrata nel corso degli anni e sulla loro sensibilità ai temi ambientali. I terreni vengono scelti sulla base della loro fertilità, misurata eseguendo le analisi dei microcomponenti e verificandone la struttura e il livellamento. Privilegiare terreni fertili e a più elevata produttività significa anche occupare meno suolo ("ecological foot print") e consumare meno energia ("carbon foot print"). La nutrizione delle piante viene limitata al reintegro delle sole sostanze asportate dal terreno. L'erosione causa perdita di sostanze organiche e nutrienti, inquina le acque e riduce la produttività dei terreni. L'azienda limita l'erosione attraverso un'accurata gestione delle rotazioni colturali. Infatti, l'eccesso di coltivazioni favorisce l'erosione del suolo e i dilavamenti.

**Gestione integrata dei  
 parassiti**

È stato adottato un sistema di "pest management" finalizzato a far sì che la materia finale non contenga residui di pesticidi o comunque che essi siano "non rilevabili sperimentalmente". Il sistema è basato sui seguenti punti:

- verifica della soglia al di sopra della quale è necessario intervenire con i trattamenti fitosanitari;
- riduzione graduale della quantità media di principi attivi/ha;
- utilizzo di principi attivi aventi un profilo di tossicità sempre più basso.

**Gestione dei nitrati e  
 dei metalli pesanti**

La presenza nel prodotto di nitrati e di metalli pesanti è dannosa per il consumatore, non rispetta l'ambiente ed è quindi contraria ai principi di eco sostenibilità. Questi due aspetti vengono gestiti controllando l'apporto dei concimi, analizzando i terreni e privilegiando le zone di coltivazione lontane dalle aree industriali.

**Biodiversità**

Un'agricoltura sostenibile come quella praticata dalla Rolli contribuisce a preservare la biodiversità, misurata come incremento delle specie presenti, dai batteri alle piante, fino ai mammiferi e agli uccelli. Il motivo è che i metodi di coltivazione adottati risultano in perfetta sintonia e compatibili con le aree vicine non coltivate, quali possono essere i fossati, le siepi, gli stagni, che contribuiscono a ospitare diverse specie di animali e vegetali.

**Utilizzo dell'acqua**

Si sta gradualmente passando dal tipo di irrigazione a pioggia o aspersione all'irrigazione a goccia. Questo sistema consente di diminuire il consumo di acqua (water foot print). Il "Pest Management" adottato consente di scaricare nell'ambiente acque meno inquinate dai pesticidi e da altri composti chimici, sia in fase di coltivazione sia in fase di trasformazione in stabilimento.

**Impatto energetico**

Nel 2010 è stato installato un impianto di cogenerazione da 3 M watt elettrici, con recupero di energia pari a 2,6 m watt termici, di cui 1,2 come vapore e 1,4 come acqua calda. Questo consente di ridurre le emissioni di CO<sub>2</sub> in atmosfera di circa il 14%.

**Gestione degli scarti**

I prodotti surgelati già di per sé, nei confronti di altre categorie di prodotti alimentari, riducono gli scarti lungo tutta la filiera fino al consumatore in quanto:

- a. il prodotto non si deteriora (al contrario ad esempio del fresco o del "chilled");
- b. gli scarti nei punti vendita sono ridotti al minimo;
- c. sono pronti all'uso quindi non è necessario parlarli, tagliarli, con sfridi conseguenti;



- d. hanno una shelf-life abbastanza lunga;
  - e. il consumatore può prelevare dal freezer solo la quantità che mangia.
- Oltre a queste peculiarità, comuni a molti alimenti surgelati, sono in atto nuove e più recenti iniziative che si inseriscono nella strategia delineata di attenzione, diretta e indiretta, verso l'ambiente:
- a. utilizzo di imballi biodegradabili, di minor impatto ambientale;
  - b. completamento della filiera produttiva utilizzando i fanghi biologici di supero dell'impianto di depurazione e gli scarti vegetali (biomasse) per alimentare un digestore anaerobico per produrre biogas. Il biogas viene poi inviato a un cogeneratore che produce energia elettrica e acqua calda. Il digestato finale, che rappresenta circa il 30% di ciò che è stato alimentato al digestore, può essere facilmente smaltito sul terreno come ammendante agricolo, ritornando da dove era venuto nel pieno rispetto di una filiera ecosostenibile. Questo impianto è in fase di realizzazione e verrà completato entro il 2012.

**Capitale sociale e umano**

- Obiettivi intrinseci alle strategie adottate:
- produrre alimenti sani, di qualità e a costi accettabili per il consumatore;
  - salvaguardare la sicurezza dei lavoratori impegnati lungo la filiera produttiva.
- Mezzi per realizzare gli obiettivi:
- un'organizzazione tecnico-produttiva dotata delle risorse economiche e del personale adeguati allo scopo;
  - costante sensibilizzazione del personale della Rolli, in particolare chi ne ha la responsabilità e la guida, sugli obiettivi dichiarati.

**CERTIFICAZIONI**

Tipologia	Conseg.	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
UNI EN ISO 14001:2004 Sistema di gestione ambientale	2005	31/01/2012	C.S.Q.A. srl
IFS-International Food Standard (Version 5)	2008	31/01/2012	C.S.Q.A. srl
BRC- Global Standard Food (Version 5)	2008	31/01/2012	C.S.Q.A. srl
UNI EN ISO 9001:200 - Sistema di Gestione per la Qualità	2009	23/12/2011	C.S.Q.A. srl
Qh SAS 18001:2007 - Sistema di gestione per la sicurezza	2010	13/12/2010	C.S.Q.A. srl
ISO 50001:2011 - Sistema di gestione dell'energia	2011	11/11/2011	C.S.Q.A. srl
Coltivazione mediante tecniche di lotta integrata	2011	18/03/2011	C.S.Q.A. srl
Residuo di fitofarmaci inferiore al limite di quantificazione analitica	2001	18/03/2011	C.S.Q.A. srl
Coltivazione e lavorazione in Italia	2004	18/03/2011	C.S.Q.A. srl

**PROSPETTIVE FUTURE**

Ampliare la collaborazione e coinvolgere negli obiettivi ecosostenibili tutte le entità economiche che tradizionalmente gravitano intorno allo stabilimento di Roseto e dal quale traggono occasione di attività, lavoro e prospettive di sviluppo.



## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** SOFFARREDO srl

**Indirizzo sede:** via San Lorenzo, 21 - 67020 Fossa (Aq)

**Settore di attività:** Progettazione e produzione di poltrone e sedie per ufficio e comunità. Commercializzazione e installazione di arredamenti per ufficio e comunità

**Descrizione attività:** Produzione di poltrone, sedie e arredi per ufficio e comunità. Commercializzazione di ogni tipologia di arredo conference, contract, salotti, materassi, accessori per l'arredamento in uno stabilimento di produzione di 3.000 m<sup>2</sup>

**Fatturato annuo:** € 836.000,00

**Numero di dipendenti:** 8

**Contatti:** soffarredo.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 1995

**Fondatori:** Ing. Giorgio Vernacotola, fu Arch. Nicola Micari, altri soci di minoranza

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** rinnovo compagine societaria

## PERSONE

---

**Amministratore Unico:** Katia Di Cesare

**Responsabile ambiente:** Katia Di Cesare

## AMBITO DI CANDIDATURA

---

PROCESSO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

---



La nostra organizzazione dal 1999 ha adottato un **Sistema di Gestione Ambientale** secondo la norma ISO 14001; il nostro sistema è orientato al continuo miglioramento delle performance ambientali. Nell'ambito del nostro impegno nei confronti dell'ambiente, abbiamo gestito gli aspetti direttamente connessi alle nostre attività aziendali e abbiamo definito una serie di impegni orientati all'attivazione di processi di promozione e diffusione dei valori e dei comportamenti ambientalmente corretti da parte dei nostri interlocutori: dipendenti, fornitori e clienti. Fin dall'inizio abbiamo definito i nostri aspetti e impatti ambientali e abbiamo implementato e mantenuto sempre attive delle apposite procedure mirate alla gestione, al controllo e al miglioramento di tali aspetti. Ogni anno definiamo degli obiettivi di miglioramento delle nostre prestazioni ambientali. Nel seguito riportiamo la nostra politica della qualità e dell'ambiente, nonché i principali obiettivi e traguardi che abbiamo raggiunto dal 1999 a oggi.

In aggiunta vorremmo sottolineare che il principale e ultimo obiettivo che siamo in procinto di realizzare è l'installazione dei pannelli fotovoltaici, per un totale di **133 kw**, a fronte di un **investimento di circa € 300.000,00**, per la produzione di energia elettrica per le nostre necessità di stabilimento.

Vorremmo porre particolare attenzione su alcuni aspetti importanti del nostro sistema di gestione ambientale:

**Fornitori.** Prima di scegliere un fornitore procediamo alla sua valutazione e qualifica tramite questionario informativo che riguarda anche le sue prestazioni ambientali. Un fornitore non viene qualificato se non rispetta le prescrizioni legali in vigore. Viene dato un maggior punteggio a quei fornitori che rivolgono un impegno verso il miglioramento delle loro prestazioni ambientali. Uno dei punti cardine è il recepimento di certificazioni quali: certificato FSC (prodotti contenenti legno proveniente da foreste gestite in maniera corretta e responsabile secondo rigorosi standard ambientali, sociali ed economici); certificazioni riguardo le caratteristiche di bassa emissione di formaldeide (EN 120); imballaggi ottenuti da materiali riciclati.

**Rifiuti.** Il nostro sistema di gestione dei rifiuti segue le normative vigenti, il nostro impegno è quello di inviare quanto più possibile i rifiuti al recupero. In particolare, per quanto riguarda consegna e montaggio mobili, la nostra procedura prevede che i nostri addetti alle consegne raccolgano tutti i rifiuti prodotti e li riportino in sede, dove si procede allo smistamento e stoccaggio, mentre per quanto riguarda i rifiuti degli imballaggi (plastica, polistirolo e cartone), il 100% viene inviato al recupero (R 13).

**Sensibilizzazione.** Soffarredo è sempre stata impegnata al coinvolgimento di tutte le parti interessate (dipendenti, fornitori e clienti) al rispetto dell'ambiente, come dimostrano i nostri slogan, varie campagne che abbiamo eseguito in passato per la sensibilizzazione alla raccolta differenziata e l'utilizzo, come forma pubblicitaria, di gadget ecocompatibili, per esempio penne in materiale riciclato.

#### PRINCIPALI OBIETTIVI RAGGIUNTI DAL 1999 AD OGGI

Obiettivo Strategico	Anno	Traguardi
Miglioramento gestione dei rifiuti	1999	Identificazione dei rifiuti prodotti e loro gestione a norma di legge tramite procedura
Prevenzione contaminazione del suolo	1999	Previsti contenitori di raccolta in caso di sversamento di sostanze inquinanti (olio e colla)
Miglioramento impatto ambientale emissioni in atmosfera	2003	Modifica dell'impianto a GPL in impianto a metano
Miglioramento delle prestazioni ambientali tramite controllo degli indicatori	1999-2012	Identificazioni di opportuni indicatori per il controllo dell'utilizzo di fonti energetiche (energia elettrica, metano, acqua), materie prime (legno, gomma, stoffa, colla) e rifiuti prodotti
Sensibilizzazione dei dipendenti	1999-2012	Continua organizzazione di corsi per la formazione e l'aggiornamento in materia ambientale dei dipendenti a tutti i livelli
Valutazione degli aspetti impatti ambientali indiretti	1999-2012	Continuo aggiornamento della valutazione dei fornitori tramite questionari informativi e verifiche ispettive
Sensibilizzazione delle parti interessate esterne	2000-2012	Continua sensibilizzazione delle parti esterne (fornitori e clienti) tramite slogan, sponsorizzazione della politica ambientale, schede informative sulla raccolta differenziata, consegnate attraverso fatture, ordini e preventivi, e utilizzo di gadget ecocompatibili
Rispetto di tutte le prescrizioni ambientali	1999-2012	Continua identificazione di nuove leggi e continuo controllo del rispetto delle prescrizioni e delle scadenze
Prevenzione e protezione incendi	1999-2012	Controllo continuo delle attrezzature antincendio e dei carichi incendio (materie prime immagazzinate). Rispetto delle prescrizioni del CPI e continuo aggiornamento dello stesso
Riduzione rischio contaminazione del suolo	2011	Dismissione fossa IMHOFF e allaccio alla rete fognaria non appena il Comune di Fossa ha provveduto alla realizzazione della rete fognaria
Utilizzo di fonti energetiche rinnovabili alternative	2012	Realizzazione impianto fotovoltaico da 133 KW per la generazione di energia elettrica



### Politica della qualità e dell'ambiente

La Direzione Aziendale della Soffarredo intende perseguire una moderna gestione della qualità attraverso un'adeguata struttura organizzativa e un'ottimale organizzazione delle risorse; questo allo scopo di raggiungere la massima soddisfazione dei propri clienti e il rispetto dell'ambiente. In tale ambito si impegna a operare in accordo con le norme UNI EN ISO 9001:2000 e 14001:2004 e con le leggi e regole vigenti.

Gli obiettivi generali che l'Organizzazione intende raggiungere costantemente sono:

- ottemperare ai requisiti del Cliente e a quelli cogenti applicabili;
- operare per la ricerca del miglioramento continuo delle prestazioni dei Sistemi di Gestione per la Qualità e Ambiente, dei processi e dei prodotti;
- assicurarsi che tutto il personale conosca, comprenda, condivida la politica della Direzione, e ne sia consapevole, in merito all'applicazione dei Sistemi di Gestione per la Qualità e Ambiente;
- coinvolgere tutto il personale per ottenere quanto esposto attraverso l'uso del manuale, delle procedure e delle istruzioni operative e la realizzazione di programmi di informazione e formazione del personale;
- comunicare la presente politica a tutto il personale dell'azienda, ai fornitori qualificati e ai clienti;
- stabilire periodicamente, sulla base dei dati relativi alle esigenze del Cliente e per il miglioramento del SGA e SGQ, gli obiettivi strategici individuando i processi su cui intervenire;
- migliorare l'efficienza nella produzione;
- perseguire una penetrazione del mercato sempre più incisiva;
- prevenire l'inquinamento e tutelare le risorse naturali;
- migliorare la gestione dei rifiuti prodotti, con particolare attenzione a quelli pericolosi;
- prevenire la produzione di rifiuti e, dove ciò non sia possibile, favorire il riutilizzo e il recupero dei rifiuti prodotti;
- valutare l'introduzione nel processo produttivo di materie prime e ausiliarie che abbiano una migliore compatibilità ambientale rispetto a quelle attualmente in uso;
- controllare la quantità e la tipologia delle risorse naturali, delle materie prime e ausiliarie e i prodotti finiti per la corretta definizione degli indicatori ambientali;





- valutare in anticipo gli impatti ambientali dei nuovi processi e delle modifiche degli impianti esistenti;
- adottare le misure necessarie per ridurre gli impatti ambientali connessi a situazioni di emergenza;
- comunicare al pubblico le informazioni necessarie per comprendere gli effetti sull'ambiente delle attività dell'impresa, perseguendo un dialogo aperto;
- sensibilizzare le parti interessate dell'Azienda e le parti interessate esterne al rispetto e alla salvaguardia dell'ambiente.

La Direzione con cadenza annuale riesamina ed eventualmente modifica o integra gli obiettivi generali riportati nella presente politica, impegnandosi al mantenimento e miglioramento continuo dei Sistemi di Gestione per la Qualità e Ambiente.

Il raggiungimento e il mantenimento degli scopi delle Politiche della Qualità e Ambiente è vincolato alla costante ed effettiva

collaborazione di tutto il personale dell'organizzazione aziendale, pertanto la presente politica è comunicata a tutto il personale.

## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 14001:2004	1999	Novembre 2011	ICILA
ISO 9001:2008	1999	Novembre 2011	ICILA

## PROSPETTIVE FUTURE

Allaccio dell'impianto fotovoltaico al gestore previsto entro il 2012.





## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** Valagro SpA

**Indirizzo sede:** Via Cagliari 1 – Zona Industriale 66041 - Atesa (CH)

**Settore di attività:** Industria Chimica

**Descrizione attività:** Leader internazionale nella produzione di concimi naturali, fertilizzanti e biostimolanti per l'agricoltura e la nutrizione delle piante

**Fatturato annuo:** € 80.000.000,00

**Numero di dipendenti:** 190 in Italia, 140 nel resto del mondo

**Contatti:** valagro.com - info@valagro.com

### Company Description

*"In Valagro, leader mondiale nella produzione e commercializzazione di fertilizzanti speciali, la Scienza è al servizio della Natura perché ci occupiamo di nutrizione in modo sostenibile. Crediamo sia possibile soddisfare i bisogni dell'umanità e produrre di più con meno risorse. Per questo creiamo soluzioni innovative che garantiscono prodotti sempre più efficaci, sostenibili e frutto di scelte eticamente corrette."*

## STORIA

---

La storia di Valagro è una storia di valore. Un valore costruito a partire dal territorio, condiviso con la gente che in quel territorio vive e lavora, reso unico da una ricerca incessante per l'innovazione nel rispetto della natura e dell'etica. Un valore sostenuto dall'impegno quotidiano e portato nel tempo in Paesi sempre più lontani, con immutato successo. Perché portatore di sviluppo economico, nel segno della sostenibilità.

**Gli esordi** La passione per lo sviluppo ha inizio nel 1980, con la produzione e la commercializzazione di



fertilizzanti nella valle del fiume Sangro, in Abruzzo, con la maestosa vetta della Majella sullo sfondo. L'orientamento al cliente e alla ricerca scientifica permette all'azienda di affermarsi con successo sul mercato italiano, nel corso degli anni ottanta.

### Il successo internazionale

Competenza, qualità e innovazione permettono di guardare lontano. Negli anni novanta, l'azienda si apre al mercato europeo, con lusinghieri risultati prima in Spagna, poi in Europa. Il rafforzamento dell'export porta i prodotti Valagro in tutto il mondo, dall'Oriente al Sud America. La crescente richiesta del mercato internazionale spinge Valagro a creare filiali e ad acquisire società all'estero, fino a diversificare la propria offerta.

### La diversificazione industriale

Gli anni 2000 vedono l'acquisizione in Valagro dei bio-nutrienti dell'americana Nutrecology specializzata in fertilizzanti speciali, degli estratti d'alga delle norvegesi Algae e Nordtang e dell'inglese Maxicrop, con le sue controllate in Australia e Nuova Zelanda, ma anche della francese Samabiol, con un approccio biologico all'agricoltura. Un impulso che porta Valagro a operare in oltre 80 Paesi, con una qualità certificata dalle massime autorità internazionali.

### Il mondo Valagro, oggi

La crescita e la diversificazione hanno imposto a Valagro un profondo ripensamento della struttura organizzativa, forti investimenti nella ricerca, da sempre punto d'eccellenza dell'azienda, e la divisione in quattro aree di business: Farm per l'agricoltura, Garden per il giardinaggio, Turf & Ornamentals per i tappeti erbosi, Industrials per l'industria locale e internazionale. Ed è proprio con la divisione Industrials, operante nel B2B di diversi settori, che il gruppo Valagro ha intrapreso una nuova fase di diversificazione nella produzione di prodotti speciali per il benessere degli uomini e degli animali. In trent'anni di storia, Valagro è arrivata lontano. Ha tagliato traguardi ambiziosi perché ha saputo mantenere salde e profonde radici nella "sua" valle, conservando valori e identità nella convinzione che le scelte socialmente corrette siano anche le scelte economicamente vincenti. Ieri come oggi. Certamente domani.

### La visione

*"Soddisfare i bisogni dell'umanità utilizzando meno risorse, grazie a una nuova Co-Scienza, capace di mettere la Scienza al servizio dell'uomo attraverso l'innovazione, nel rispetto della Natura."*

Produrre di più utilizzando meno. Questa è la nuova sfida per il nostro pianeta. Una sfida che investe in primo luogo il mondo dell'agricoltura e poi gli universi della nutrizione umana e animale, ma coinvolge anche tutti i settori dell'industria moderna. Una sfida che può essere vinta solo tramite l'utilizzo di una tecnologia eco-compatibile, come quella utilizzata da Valagro, in grado di potenziare la forza della Natura e lavorare per prodotti e processi sempre più efficienti.

### La mission e i valori aziendali

Passione per la natura dal 1980: Natura intesa in tutte le sue forme, vegetali e animali. È questo uno dei principi che ha spinto Valagro al miglioramento continuo, al fine di realizzare attraverso le proprie attività, l'obiettivo di una visione ambiziosa e profondamente etica.

#### Mission

Da sempre creiamo con passione soluzioni innovative ed efficaci per la nutrizione e la cura delle piante, nel rispetto delle persone e dell'ambiente.

#### Valori

- Integrità e onestà.
- Passione per i clienti, i prodotti e il proprio lavoro.
- Responsabilità verso noi stessi, gli altri e l'ambiente.
- Coesione e multiculturalità.
- Fiducia nell'innovazione.

### Le attività chiave

I prodotti Valagro rappresentano quanto di più innovativo ed efficace sia presente nel settore



della nutrizione vegetale e dei biostimolanti in particolare. Lo sviluppo dei prodotti è seguito con particolare attenzione, applicando la tecnologia Geapower: le migliori materie prime vengono selezionate per individuare ed estrarre gli ingredienti attivi naturali, fondamentali per la combinazione di prodotti specifici per la nutrizione delle colture, degli animali e oggi anche degli uomini.

Valagro è strutturata in quattro divisioni che implementano le strategie del gruppo aderendo alle peculiarità commerciali di business tra loro molto differenti, in modo da rispondere al meglio alle esigenze dei diversi target.

La Divisione Farm rappresenta l'anima della passione di Valagro per la Natura: realizza un'ampia gamma di prodotti specifici per gli agricoltori in grado di rispondere a differenti necessità nutrizionali. Sono i biostimolanti e gli altri fertilizzanti speciali che hanno fatto di Valagro il leader internazionale del settore.

La Divisione Turf & Ornamentals offre soluzioni nutrizionali esclusive ai professionisti che si occupano della manutenzione del verde ornamentale, dei tappeti erbosi, del florovivaismo e del giardinaggio.

La Divisione Garden traduce i rigorosi criteri di ricerca e innovazione di Valagro in una gamma di prodotti destinati a home-garden e giardinaggio. Il know-how Valagro è al servizio di chi coltiva una passione senza rinunciare a prodotti unici sul mercato per innovazione e tecnologia.

La Divisione Industrials si propone quale fornitrice di materie prime di alta qualità per le aziende di diversi settori, offrendo anche consulenza nell'elaborazione dei prodotti e nella personalizzazione dei packaging. La Divisione Industrials ha inoltre un ruolo speciale all'interno del gruppo: è la prua che si muove verso la diversificazione in nuovi business studiando, per gli estratti e le polveri naturali, applicazioni diverse da quella tradizionale della nutrizione vegetale.

La politica produttiva di Valagro, nel suo business principale, negli ultimi anni ha privilegiato formulazioni particolari, orientate a necessità nutrizionali peculiari:

- micronutrienti chelati, per la prevenzione e la cura delle micro-carenze: sono prodotti dalle elevatissime proprietà chimiche per risultati superiori grazie al proprio impianto di sintesi all'avanguardia nel mondo.
- biostimolanti, ottenuti da matrici organiche di origine vegetale, per ottimizzare i processi metabolici delle piante: prodotti estremamente innovativi sui quali l'impegno del Gruppo è molto elevato.
- fertilizzanti idrosolubili, a base minerale e organo minerale: prodotti dalle caratteristiche straordinarie e con una sicurezza eccezionale. Il segreto: nessun compromesso sulla qualità delle materie prime utilizzate.

## **PERSONE**

---

**Presidente:** Ottorino La Rocca

**Amministratore delegato:** Giuseppe Natale

**Responsabile ambiente:** Leo Giannantonio

## **AMBITO DI CANDIDATURA**

---

FUORI CONCORSO

## **POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ**

---

Ottimizzazione della gestione delle acque reflue di stabilimento.

Ottimizzazione del sistema di abbattimento del vecchio essiccatore chelati.

Installazione di 4000 m<sup>2</sup> di moduli fotovoltaici e relativo smaltimento di 4000 m<sup>2</sup> di tettoie in eternit.

Realizzazione di due nuovi sistemi di scarico delle acque meteoriche

## **CERTIFICAZIONI**

---

<b>Tipologia</b>	<b>Conseguimento</b>	<b>Ultimo Rilascio</b>	<b>Ente certificatore</b>
Gestione qualità ISO 9001:2008	dicembre 2001	2011	DNV
Gestione ambientale ISO 14001:2004	settembre 1999	2010	DNV
Gestione della sicurezza Oshas 18001:2007	gennaio 2007	2009	DNV

## **PROSPETTIVE FUTURE**

---

Restyling aree aziendali in un'ottica sostenibile.

Istituzione Scientific Advisory Board.

Differenziazione rifiuti.

Politiche di sensibilizzazione dei dipendenti.

## DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

---

**Ragione sociale:** WASH AGENCY srl

**Indirizzo sede:** via Giuseppe Saragat, snc - loc. Campo di Pile - 67100 l'Aquila

**Settore di attività:** Pulizie, facchinaggio, giardinaggio

**Descrizione attività:**

- Pulizia e sanificazione ambientale su qualsiasi tipo di superficie e ambiente (dall'industriale al farmaceutico, al sanitario);
- Interventi tecnici speciali su ogni tipo di lapideo naturale e/o artificiale, in interni o esterni (dai trattamenti oleoidrorepellenti alle levigature e lucidature o recuperi e ripristini di pavimentazioni, dalla pulizia di recupero delle facciate esterne al loro restauro conservativo);
- Trattamenti antiscivolo su superfici;
- Pulizia delle pareti continue a vetro con trattamento anticalcare e antipioggia;
- Manutenzione del verde, dai giardini privati ai parchi comunali;
- Sgombero locali con smontaggio/rimontaggio di qualsiasi genere di mobilio, con possibilità di deposito;
- Servizi di facchinaggio e gestione archivi e magazzini;
- Servizi di reception e portierato non armato, oltre all'organizzazione di eventi speciali quali convention, cerimonie, workshop, gala, dinner, presentazioni di prodotto attraverso la società EventSpace by Wash Agency.

**Fatturato annuo:** iscritta alla Fascia di Classificazione E per un volume di affari fino a € 1.032.914,00 (Denuncia in data 04/11/2005)

**Numero di dipendenti:** 25

**Contatti:** washagency.it

## STORIA

---

**Anno di fondazione:** 1994

**Fondatore:** Fiorella Bafile

**Passaggi significativi della sua evoluzione:** Wash Agency nasce nel 1994 come S.a.s., ma la tenacia e la professionalità profusa in essa dai soci ha consentito ben presto il raggiungimento di notevoli risultati. Lo sviluppo di Wash Agency è andato di pari passo con una scelta di responsabilità sociale, perché tutti i soci sono sempre stati consapevoli che il profitto è imprescindibile dalla reputazione che ci si costruisce.

È normale che chi rischia il proprio denaro e i propri beni lo fa per averne un guadagno, però Wash Agency lo ha fatto senza trascurare quelli che sono gli obblighi morali e civili, sia nei confronti dei propri dipendenti sia nei confronti della società civile e dell'ambiente. Wash Agency è riuscita a conciliare il business con la legalità, la solidarietà e la prevenzione ambientale.

Nel 2001, grazie a questi principi, ha ottenuto la Certificazione di Qualità ISO 9001:2000 Vision (certificato n. 6429/01/S) e la Certificazione Etica di impresa SA 8000 (certificato n. SA-003), essendo la prima azienda al mondo, nel settore, ad aver ottenuto la Certificazione Integrata ISO 9001 e SA 8000, così come concepita, e la terza in Italia per quanto riguarda la sola SA 8000.

Nel 2007 si è trasformata da S.a.s. in S.r.l., ha trasferito la propria sede da Cansatessa alla nuova zona Industriale di Campo di Pile, allargandosi sia nello spazio amministrativo sia in quello operativo e introducendo l'organizzazione e la segreteria organizzativa di eventi speciali quali convention, cerimonie, workshop, gala, dinner, presentazioni di prodotto, attraverso la nuova nata EVENTSPACE by Wash Agency.

Sempre nel 2007 ha ottenuto la Certificazione Ambientale ISO 14001:2004 (certificato n. EMS-1788/S).

Nel 2010, a completamento del percorso intrapreso, ha ottenuto la Certificazione di Sicurezza OHSAS 18001:2007 (certificato n. OHS-443) ottenendo così il prestigioso BEST FOUR.

## PERSONE

**Amministratore Unico e Legale Rappresentante:** Fiorella Bafile

**Responsabile Ambiente:** Luca Ioannucci, Direttore Tecnico e Responsabile del Sistema di Gestione

## AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO / SERVIZIO

## POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Come già citato Wash Agency srl ha ottenuto la Certificazione Ambientale ISO 14001:2004 (certificato n. EMS-1788/S). Con tale certificazione ha visto riconosciuto l'impegno che ha da sempre per l'ambiente. Infatti sin dalla sua nascita ha ricercato e utilizzato prodotti che non inquinano e che rispettano l'ambiente.

I prodotti usati sono certificati, in molti casi i prodotti sono certificati "Ecolabel" e vengono acquisiti dopo un'accurata selezione dei fornitori. Tali prodotti sono a PH neutro e quindi analergici, biodegradabili e a basso rischio chimico.

Al momento dell'adozione del prodotto viene formato il dipendente sull'uso specifico con metodologie operative, precauzioni d'uso e quantità.

Si formano gli operatori in merito alla raccolta differenziata dei rifiuti così da facilitare la loro raccolta e il successivo riciclaggio da parte degli Enti preposti. Gli operatori restituiscono i contenitori vuoti dei prodotti, i quali vengono restituiti al fornitore che provvede al riutilizzo ovvero al riciclo secondo precise norme di legge. Essi, inoltre, vengono istruiti circa lo smaltimento delle acque reflue presso i cantieri cui sono preposti.

Si provvede regolarmente all'aggiornamento dei macchinari e alla loro costante manutenzione, seguendo un preciso piano, guardando e rispettando soprattutto il consumo energetico, oltre a poter garantire un risparmio economico, soprattutto, nei confronti dei clienti.

Adoperando macchinari perfettamente funzionanti si limita il consumo energetico, contribuendo così a ridurre la richiesta di energia elettrica.

In sede di costruzione della nuova sede, abbiamo predisposto e riservato un'area per l'installazione di pannelli fotovoltaici per la produzione di energia elettrica da sfruttare per le necessità inerenti lo stabile, ma non si esclude un'eventuale cessione in caso di *surplus*.



**washagency**  
MULTISERVIZI

TRATTAMENTI SPECIALISTICI  
PULIZIA E SANIFICAZIONE AMBIENTALE

TRASLOCHI  
SERVIZIO DI FACCHINAGGIO

PULIZIE  
RECEPTION

Tel 0862.315577 [www.washagency.it](http://www.washagency.it)

## CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ente certificatore
ISO 9001	2001	RINA spa
SA 8000	2001	RINA spa
ISO 14001	2007	RINA spa
OHSAS 18001	2010	RINA spa

## PROSPETTIVE FUTURE

Guardando al futuro e volendo andare incontro alle nuove esigenze del Cliente, tenendo sempre ben presente ciò che è la salvaguardia ambientale, Wash Agency sta introducendo un nuovo servizio di Professional Cleaning indirizzato alla **pulizia professionale specialistica dei pannelli fotovoltaici**.

Infatti polvere, sporco e residui si depositano sui pannelli riducendone la performance energetica: un pannello fotovoltaico sporco può perdere dal 30% al 50% della propria resa energetica. Le variabili principali che incidono sulla perdita di performance causata dallo sporco sono:

### Fattore ambientale

La sola acqua piovana non basta a pulire i depositi di sporco dovuti a smog, guano di uccelli, pioggia sabbiosa, calcare e polveri in genere.

### Inclinazione dei pannelli

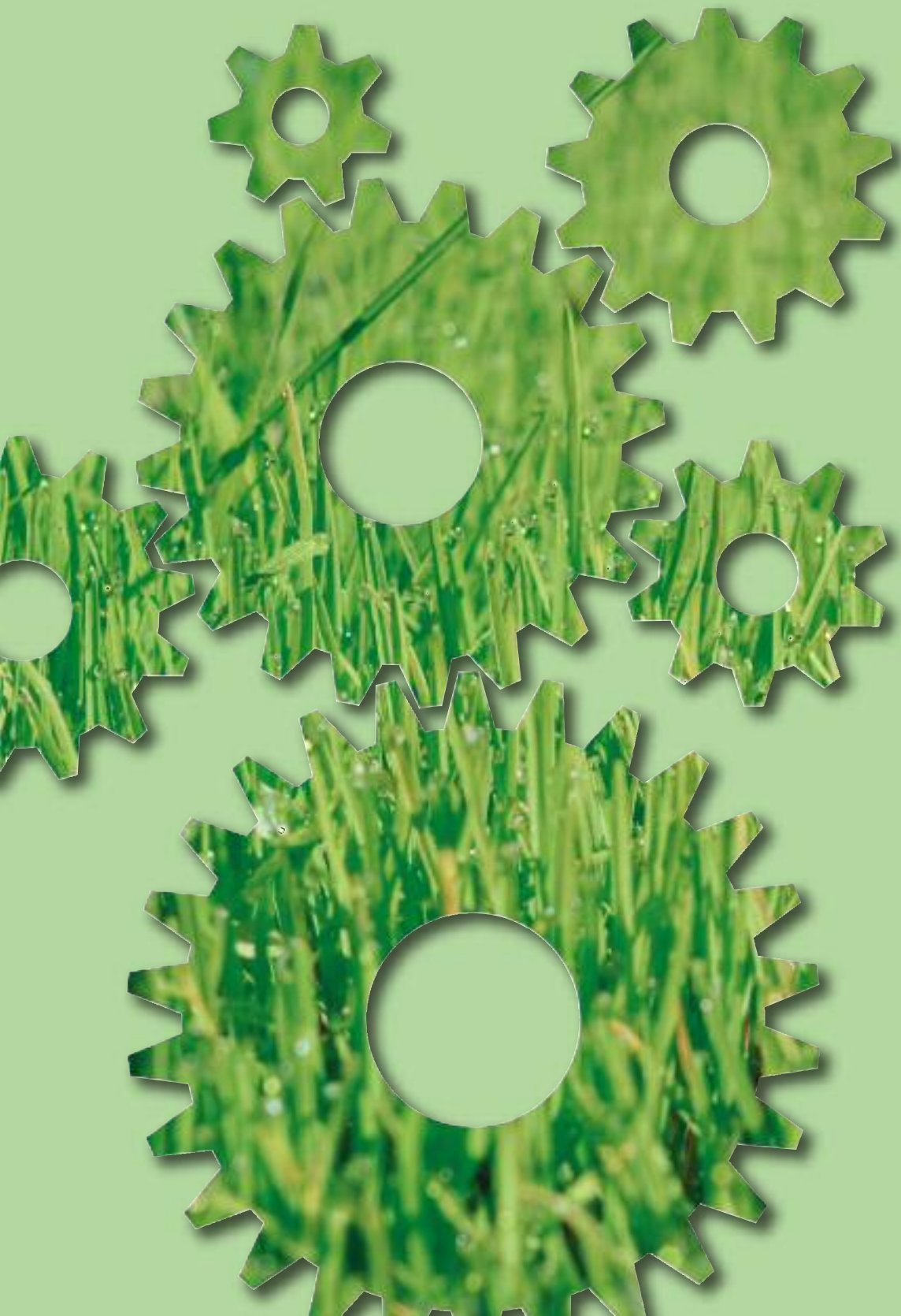
I pannelli installati a terra con una inclinazione superiore ai 45° si sporcano molto meno rispetto ai pannelli installati sopra ai tetti dei capannoni con inclinazione di 10°/15°.

### Errata pulizia

L'eventuale lavaggio con acqua comune lascia comunque un residuo fisso di calcare e quindi una patina che ostacola il passaggio dei raggi solari.

La pulizia dei pannelli permette di **massimizzare** la produzione di energia di ogni singolo modulo e di conseguenza dell'intero impianto, con un notevole risparmio economico, una conseguente minore richiesta di energia elettrica alle centrali e un conseguente minor consumo di combustibili dannosi per l'ambiente e/o per le persone (gasolio, carbone, nucleare).

È un sistema di **pulizia ecocompatibile**, nel pieno rispetto dell'ambiente mediante l'utilizzo di acqua pura demineralizzata o detersivi naturali e si può effettuare su ogni tipo di impianto solare e nella piena salvaguardia dell'impianto stesso.





# POSTFAZIONE

## Dalle imprese green ai distretti green

La nascita di una comunità di aziende *green* su un territorio crea le basi per lo sviluppo di distretti industriali eco-compatibili.

L'eco-compatibilità, alla base dello *sviluppo sostenibile*, porterà alla valutazione dell'impatto ambientale dei processi e dei prodotti a essere uno dei fattori principali dell'analisi di fattibilità tecnico-economica. Le nuove tecnologie e i nuovi prodotti dovranno rispondere non solo ai principi di efficienza economica, ma anche a quelli di eco-efficienza.

L'eco-efficienza può essere definita come la capacità di fornire, a prezzi competitivi, prodotti e servizi che soddisfano i bisogni umani e migliorano la qualità della vita, riducendo progressivamente l'impatto ambientale e l'uso di risorse naturali durante tutto il ciclo di vita del prodotto.

Secondo il WBCSD-*World Business Council for Sustainable Development* un'impresa, per massimizzare l'eco-efficienza coinvolgendo tutte le aree aziendali, deve:

1. minimizzare l'impiego di materiali ed energia;
2. massimizzare l'uso di risorse rinnovabili;
3. minimizzare le emissioni nocive;
4. aumentare il ciclo di vita dei prodotti;
5. aumentare l'intensità dei servizi;
6. applicare le tecnologie di recupero e riciclo dei materiali.

La ricerca dell'eco-efficienza porta al miglioramento congiunto dell'eco-compatibilità dei prodotti e dei processi e della competitività del sistema, in quanto permette di creare maggior valore con un minore impatto sulle risorse naturali (materie prime, acqua ed energia). Ciò significa porre in essere azioni che portano alla riduzione dei rifiuti e dell'inquinamento attraverso l'utilizzo di sottoprodotti o di scarti di alcuni processi produttivi come materie prime di altri.

Le problematiche relative alla riduzione degli scarti e delle emissioni (solide, liquide e gassose) nell'ambiente sono entrate nella valutazione economica delle tecniche produttive solo settorialmente. Nella maggior parte dei casi, il rispetto dell'ambiente è stato imposto dall'esterno con interventi normativi di organismi pubblici nazionali e sovranazionali.

Oggi la situazione si sta modificando: la riduzione dell'impatto ambientale delle attività produttive da fattore negativo (costo) sta diventando fattore positivo (risparmio di risorse), ovvero la tutela dell'ambiente da "vincolo" diventa elemento di stimolo e di efficienza.

Il principio *prevenire è meglio che curare* sta alla base delle nuove politiche ambientali, che hanno lo scopo di favorire l'implementazione, nei sistemi gestionali, di tecniche dirette a raggiungere l'eco-efficienza e ad agevolare la nascita di distretti industriali eco-compatibili. In questi distretti l'assunzione dell'ambiente quale variabile strategica di scelta porta a considerare le innovazioni, i prodotti, i costi, il mercato in un'ottica globale, che superi l'isolamento della singola impresa o del singolo settore e che metta in luce l'importanza dei nessi intersettoriali. Ciò comporta la progettazione e la gestione dei sistemi produttivi secondo i principi dell'ecologia industriale.

## Definizione di ecologia industriale

L'ecologia industriale, intesa come scienza della sostenibilità, è un approccio interdisciplinare per la progettazione e il funzionamento dei sistemi produttivi in modo interdipendente con il sistema naturale, in analogia con gli ecosistemi biologici. Essa ha come obiettivo lo studio, lo sviluppo e l'implementazione di soluzioni tecnologiche, organizzative e gestionali che permettono di realizzare sistemi produttivi eco-efficienti. Ciò comporta che il *metabolismo lineare*, tipico dei sistemi produttivi tradizionali in cui il flusso in entrata (risorse naturali ed energia) di un processo produttivo viene prelevato dall'ambiente e a esso ritorna sottoforma di scarti e rifiuti, venga trasformato in *metabolismo ciclico* dove i flussi in uscita da un processo vengono riutilizzati come input per altri processi produttivi.

Applicare i principi dell'ecologia industriale ai sistemi produttivi significa passare dal controllo *ex-post* dell'inquinamento alla prevenzione *ex-ante*, basata sul concetto di *riduzione alla fonte* cioè: la produzione di sostanze inquinanti può essere ridotta o eliminata aumentando l'efficienza nell'uso di materie prime (materiali e acqua) e di energia. Ciò significa considerare il carico ambientale come uno "spreco" secondo la logica della produzione snella (*Lean Production*).

Fino agli anni '80, la gestione dell'ambiente si basava su due assunzioni fondamentali:

- l'ambiente è in grado di assorbire un dato carico inquinante senza che si verificano squilibri rilevanti;
- il danno ambientale può essere evitato controllando il modo, il tempo e il ritmo con cui le sostanze inquinanti entrano nell'ambiente.

Le azioni che venivano poste in essere dai sistemi produttivi erano di controllo delle emissioni (solide, liquide e gassose) in

relazione ai limiti posti dalla normativa nazionale e sovranazionale.

Le strategie ambientali di tipo preventivo si basano su tre principi guida:

- *precauzione* - l'impatto ambientale delle attività antropiche può essere ridotto attraverso la riprogettazione del sistema produttivo e dei modelli di consumo;
- *prevenzione* - il carico ambientale dei processi produttivi deve essere ridotto al fine di diminuire il rischio ambientale all'origine;
- *integrazione* - le misure di prevenzione dell'inquinamento devono essere parte integrante dei processi produttivi.

L'impatto ambientale dei processi e delle attività economiche è minimizzato quando si riduce il flusso dei materiali che li attraversa. Se la riduzione del flusso di materiali avviene senza ridurre il livello di servizio e, quindi, del valore per il cliente, si può parlare di miglioramento dell'efficienza globale dei processi, che corrisponde solo in parte al concetto di riduzione o minimizzazione dei rifiuti. Una maggiore efficienza può essere ottenuta:

- nei *processi produttivi*, eliminando perdite e sprechi, migliorando la lavorazione dei materiali e chiudendo il ciclo interno di quelli ausiliari (riciclaggio dei flussi di acidi, bagni di pulitura, catalizzatori, etc.), riprogettando i processi al fine di migliorare l'efficienza energetica e dei materiali utilizzati;
- nei *cicli dei prodotti*, con il riutilizzo, la rigenerazione, il riciclaggio dei prodotti e delle materie prime;
- nei *modelli di consumo*, riprogettando i prodotti per allungarne la vita e modificando il comportamento *usa e getta* del consumatore.

In generale l'incremento dell'efficienza materiale dell'economia riduce lo sfruttamento delle risorse e la quantità di tutti i tipi di rifiuti prodotti. Ciò richiede l'introduzione di tecnologie più pulite integrate al processo, basate su:

- la riduzione del flusso dei materiali (consumo di risorse e produzione di rifiuti);
- la riutilizzazione dei materiali e dei prodotti, senza operazioni di trasformazione, nello stesso ciclo di vita o per un altro utilizzo;
- il riciclaggio di materiali e componenti, potenzialmente utili in altri cicli produttivi, tramite operazioni di recupero.

Ciò significa passare da un sistema lineare (*open-loop system*), che limita i processi di produzione alla mera trasformazione delle materie prime in prodotti finiti, sottoprodotti e materiale di scarto, a un sistema chiuso (*closed-loop system*) che si basa,

invece, su un approccio sistemico e interdisciplinare simile al metabolismo "ciclico" tipico degli ecosistemi naturali.

I processi che avvengono in natura realizzano, infatti, trasformazioni di materia ed energia, che una volta avvenute, permettono la ridefinizione delle condizioni originarie senza la produzione di scarti. I processi di produzione a ciclo chiuso, quindi, prevedono il riutilizzo di prodotti già usati, sottoprodotti e scarti come materia prima per altri processi, minimizzano i flussi di materia ed energia sia in entrata sia in uscita. Il sistema economico diventa, quindi, una componente del sistema ambiente a esso collegato attraverso gli scambi continui di input e output posti in essere e dal quale non si può prescindere nell'indirizzare le azioni dell'azienda. Non è, dunque, importante conoscere il punto esatto in cui il ciclo ha inizio e dove termina, ma rilevare i legami sinergici tra gli elementi che vi prendono parte.

### La simbiosi industriale

L'applicazione dei principi dell'ecologia industriale si ritrova nella definizione dei parchi eco-industriali (*eco-industrial parks*), cioè comunità di imprese legate da una gestione comune dell'ambiente e delle risorse (energia, acqua e materiali).

Un eco-parco industriale, quindi, è un distretto industriale eco-compatibile in cui si concretizza la *simbiosi industriale*, ovvero la collaborazione tra industrie differenti per il raggiungimento di vantaggi reciproci, in termini ambientali, economici e sociali, più significativi dei benefici che ciascuna impresa potrebbe realizzare dal miglioramento delle prestazioni individuali.

In queste entità industriali interconnesse, gli scarti e i sottoprodotti di alcune imprese diventano materie prime per altre imprese, con un significativo incremento dell'eco-efficienza complessiva del sistema. La simbiosi industriale annulla la correlazione lineare che esiste fra la concentrazione di industrie in una determinata area e l'impatto ambientale.

Un eco-parco industriale nasce e si sviluppa attraverso accordi volontari tra imprese che, condividendo valori e obiettivi, instaurano relazioni basate sulla fiducia. Le caratteristiche delle imprese che partecipano alla simbiosi industriale sono la propensione alla innovazione tecnologica e la convinzione che lo sviluppo del sistema produttivo sia compatibile con la tutela dell'ambiente.

I primi parchi eco-industriali sono nati come reti di imprese per condividere in modo efficiente le risorse (materie prime, acqua, energia, know-how, infrastrutture e habitat naturale) e abbattere i costi di gestione, soprattutto per ciò che concerne

i reflui e gli scarti di processo. La capacità di interagire e scambiare informazioni rappresenta il presupposto per creare la rete di scambio di sottoprodotti, che è alla base della simbiosi. I principali benefici che i parchi eco-industriali possono offrire sono:

- 1) riduzione nell'uso di materie prime;
- 2) miglioramento dell'eco-efficienza e riduzione dell'inquinamento;
- 3) migliore efficienza energetica;
- 4) riduzione nel volume di rifiuti prodotti e quindi dei costi di smaltimento;
- 5) valorizzazione economica dei sottoprodotti.

L'esempio più famoso di simbiosi industriale è il parco eco-industriale di Kalundborg in Danimarca dove, a partire dagli anni Settanta, alcune imprese hanno avviato una collaborazione sinergica basata sullo scambio di scarti e sottoprodotti, al fine di minimizzare la produzione di rifiuti, ridurre la richiesta di materie prime vergini di energia e di acqua e contenere l'aumento dei costi dovuti a una legislazione ambientale sempre più restrittiva.

### **Perché l'impresa abruzzese deve diventare clean?**

Le aziende dovranno tendere all'eco-efficienza in quanto:

- la competenza ambientale dà alle imprese un vantaggio competitivo;
- la riduzione dei costi energetici permette di ridurre i costi di produzione;
- l'aumento dei costi per processare i rifiuti diventa più gestibile;
- fornire informazioni ambientali sui prodotti è diventato un obbligo;
- si rientra nel rispetto delle normative e dei relativi standard qualitativi;
- si estende la responsabilità del produttore alla gestione del fine vita dei beni durevoli.

Sulla base dell'affermazione di concetti fondamentali come *industrial ecology* e de-materializzazione, la variabile ambientale tende a divenire un fattore endogeno fondamentale della strategia d'impresa, in relazione alle implicazioni positive che ciò comporta in termini di vantaggio competitivo, riduzione dei costi e qualità del prodotto. La tutela dell'ambiente non è più vista esclusivamente come un costo da parte del management aziendale, ma come una opportunità inscindibile dagli obiettivi di successo competitivo, sociale e reddituale.

L'ambiente come fattore di successo competitivo può essere:

- condizione per stare sul mercato;
- fattore di obsolescenza rapida dei processi e dei prodotti;
- barriera all'entrata;
- leva per la riduzione dei costi;
- elemento di differenziazione;
- opportunità per creare nuovi business;
- variabile rilevante nelle scelte di investimento.

Per perseguire risultati positivi nella gestione del fattore ambiente è necessario che l'impresa definisca nuove soluzioni organizzative che non solo aumentino il grado di compatibilità ambientale dei prodotti e dei processi aziendali, ma migliorino anche la capacità competitiva dell'impresa stessa. L'estensione della responsabilità ambientale alle imprese (ad esempio l'assegnazione alle imprese di funzioni di riciclaggio e smaltimento) provoca un aumento dei costi a "valle" del processo legati al rispetto, imposto per legge, di standard ambientali.

Al fine di ridurre tali costi, sotto la pressione istituzionale e sociale, le imprese tendono a spostare l'attenzione a "monte" del processo. Questo spostamento degli interventi a tutela dell'ambiente implica vantaggi evidenti per il sistema delle imprese, sia nei rapporti con gli organismi pubblici di controllo, sia per la riduzione dei costi di gestione aziendale in una prospettiva di lungo termine e crea le premesse affinché la tutela dell'ambiente si integri con l'obiettivo del profitto.

L'integrazione degli obiettivi ambientali con quelli economici è un fenomeno in rapida crescita soprattutto per quei settori e quelle attività il cui impatto ambientale è particolarmente significativo. La rilevanza strategica dell'ambiente aumenterà nel futuro e solo le imprese che riusciranno a trasformare tale variabile da vincolo a opportunità saranno nelle condizioni di perseguire i propri obiettivi reddituali e di beneficiare di maggior consenso sociale.

Rispetto a tali temi, il Premio Confindustria Abruzzo Green può rappresentare un fattore di stimolo capace di rinnovare la cultura d'impresa, spingendola verso un orizzonte futuro che preveda la costruzione di un modello di comunità green in grado di realizzare un distretto industriale eco-compatibile.

**ANNA MORGANTE**

# NOTE

---

Lined area for writing notes.



# NOTE

---

Lined area for writing notes, consisting of multiple horizontal lines.







ISBN 978-88-501-0293-8



9 788850 102938

€ 15,00



Promosso da



Con il patrocinio di



Con la partecipazione di



Gold sponsor

