

ABRUZZO GREEN COMMUNITY

Le buone prassi
eco-innovative
di enti e imprese



Ideazione

Fabio Spinosa Pingue, Confindustria L'Aquila

Progetto Editoriale

Simone D'Alessandro, Carsa The Thinking Company

Coordinamento scientifico ed editoriale

Simone D'Alessandro, Carsa The Thinking Company

Giuseppe D'Amico, Confindustria Abruzzo

Roberto Di Vincenzo, Carsa The Thinking Company

Angelo Di Matteo, Legambiente Abruzzo

Anna Morgante, Università D'Annunzio Chieti-Pescara

Giuseppe Rozzi, Rozzi Consulmarchi & Partners

Segreteria operativa

Chiara Aloisio, Confindustria L'Aquila

Antonella de Leonardis, Carsa The Thinking Company

Andrea Galeota, Confindustria L'Aquila

Progetto grafico e impaginazione

Roberto Sala



ABRUZZO GREEN COMMUNITY

Le buone prassi
eco-innovative
di enti e imprese

CARSA
EDIZIONI



SOMMARIO

PRESENTAZIONI

Fabio Spinosa Pingue / Confindustria L'Aquila	7
Mario Amicone / ARTA Abruzzo	8
Antonio Nidoli / Futuris Aquilana	9
Riccardo D'Alessandro / Gruppo Galeno	10
Onofrio Totaro / Associazione Artemide	11

INTRODUZIONE

Dal green public procurement alle ecoinnovazioni brevettate

di Simone D'Alessandro	13
Giuria	21

LE IMPRESE PARTECIPANTI

01. 3G	25
02. AGRIVERDE	28
03. A.M. LEGNO	30
04. ARTINDUSTRIA	34
05. AURELI	36
06. AZ. AGR. RAPACCHIA CHIARA	39
07. BBBZ	42
08. BRANMEDIA	43
09. COENERGY	46
10. COMUNE DI FARA FILIORUM PETRI	48
11. COMUNE DI PRATOLA PELIGNA	49
12. DELFIN ELETTRONICA	52
13. DI MUZIO LATERIZI	53
14. DOMAL	60
15. ECO-REPAIR	64
16. ICC	68
17. IMERIS	71
18. INTERPORTO D'ABRUZZO	74
19. ISIA	77
20. LA MELA	78
21. MADAR	82
22. MODULSI	86
23. PASCUCCI PACKAGING	89
24. PAVIND	94
25. SINIAT	96
26. SOAVE	100
27. SOLIS GREENLOG	104
28. UTTERSON	108
29. VERDEBIOS	109

POSTFAZIONE

La dinamica valore/sprechi e la variabile ambiente nella gestione d'impresa: una prospettiva eco-industriale

di Anna Morgante e Alberto Simboli	113
--	-----



PRESENTAZIONI

LA GREEN COMMUNITY ABRUZZESE CONTINUA A CRESCERE

Un'impresa green non considera l'ambiente un'externalità, 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 agro-alimentari tipici e di alta qualità, credo che il futuro appartenga a coloro che hanno il coraggio di coniugare produzione e ambiente.

Quest'anno il Premio Confindustria Abruzzo Green, giunto alla sua seconda edizione, si è arricchito. Dal giorno in cui è stato lanciato il premio (1 Febbraio 2013) al giorno in cui si sono chiusi i termini per la candidatura sono pervenute **29 schede**. Hanno partecipato **27 imprese** e **2 enti pubblici**.

Il livello qualitativo è cresciuto notevolmente rispetto alla passata edizione. Numerosi i brevetti di eco-innovazioni descritti nelle schede di censimento. Inoltre, alcune realtà che hanno partecipato alla prima edizione hanno riconfermato l'adesione presentando prodotti/servizi migliorati. Leggendo la pubblicazione conoscerete realtà, pubbliche e private, che rappresentano degnamente i valori dello sviluppo sostenibile, nella speranza che questo sentiero cresca costantemente e costituisca uno dei pilastri per mezzo del quale far ripartire il nostro territorio.

FABIO SPINOSA PINGUE

Presidente di Confindustria L'Aquila

www.confindustria.aq.it - www.confindustria.abruzzo.it

PRESENTAZIONI

DALLA CULTURA DEL CONTROLLO A QUELLA DELLA PREVENZIONE

Come Direttore Generale dell'ARTA Abruzzo ho riconfermato la mia adesione 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 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

www.artaabruzzo.it

PRESENTAZIONI

NON C'È SOSTENIBILITÀ SENZA DIALOGO CON IL TERRITORIO

Ho accolto con entusiasmo e per la seconda volta 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 visto il "crescendo" di questa iniziativa che in ogni edizione propone qualcosa di innovativo e allo stesso tempo di aggregante per tutte quelle realtà imprenditoriali e istituzionali che credono nella Green Economy come punto di "ripartenza" e di "reindustrializzazione" del nostro paese.

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.

L'obiettivo di Futuris Aquilana è di investire in progetti innovativi che possano distinguersi per una reale sostenibilità.

Nel portare avanti le nostre iniziative ho compreso, nel corso della mia esperienza, 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 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 una comunità imprenditoriale eco-innovativa in grado di rilanciare il territorio. Grazie

ANTONIO NIDOLI

Futuris Aquilana s.r.l.

www.futuris.it

PRESENTAZIONI

UN SOGNO GREEN DIVENTATO REALTÀ, ALLA RICERCA DI ALTRI SOGNATORI

L'idea imprenditoriale del Gruppo Galeno 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 (studio 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.

Oggi come allora il Gruppo non ha smesso di coniugare le conoscenze scientifiche e il know how consulenziale con i temi dello sviluppo sostenibile e della green economy.

In 30 anni il **Gruppo Galeno** è riuscito a creare un modello di business fondato sulla concretezza, dove la scienza si applica ai servizi alle imprese. Tre le società del Gruppo, su cui ogni anno si investe il 15% del fatturato in macchinari e tecnologie: **Galeno Engineering** (ingegneria ambientale, consulenza direzionale nei settori dell'ambiente, sicurezza e qualità, corsi di formazione), **Galeno RP** (laboratori accreditati da ACCREDIA e da altri enti per analisi chimiche, fisiche e microbiologiche rivolte a industria e ricerca applicata), **Galeno sas** (laboratori di analisi cliniche e medicina del lavoro).

Oltre 40 i dipendenti, giovani e laureati in discipline tecnico-scientifiche e cresciuti in una struttura dove l'ampia delega li riveste del ruolo di autentici consulenti d'impresa.

Oggi il sogno di quel giovane universitario, affiancato dal figlio Riccardo, è diventato una realtà articolata di persone che hanno incontrato e offerto servizi integrati a numerose imprese eco-innovative che considerano l'ambiente una variabile interna del proprio ciclo produttivo.

In coerenza con questo sentiero, il Gruppo Galeno ha deciso di sostenere il Premio Confindustria Abruzzo Green con un importante contributo, per dare un segnale positivo a tutte quelle organizzazioni che continuano, nonostante la grave crisi, a ideare nuove soluzioni ponendo al centro l'uomo e il suo ambiente, auspicando che la comune sensibilità a sviluppare processi e politiche industriali all'interno della logica "green", consenta di promuovere un network imprenditoriale capace di attivare efficaci sinergie fra quanti sono coinvolti in questa strategica iniziativa.

Il futuro delle imprese italiane dipende dalla capacità di continuare a sognare anche quando la realtà sembra sfavorire qualsiasi aspirazione. Il Premio Confindustria Abruzzo Green, in questo senso, intende essere il luogo di tanti sognatori green che il Gruppo Galeno è desideroso di incoraggiare.

RICCARDO D'ALESSANDRO
Gruppo Galeno
www.galenoweb.it

PRESENTAZIONI

IL SODALIZIO “PROFIT/NO PROFIT” COME STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ

Sponsorizzare la premiazione di Confindustria Abruzzo Green rappresenta per l'Associazione Artemide l'occasione ideale per consolidare il suo rapporto con il mondo industriale e, soprattutto, con la fetta più virtuosa di tale realtà.

Tale iniziativa, infatti, è perfettamente in linea con l'ambizioso obiettivo di questa neonata No-Profit: diventare il punto di incontro tra ambiente e impresa, realizzando azioni concrete che concilino gli obiettivi economici con quelli sociali e ambientali, in un'ottica di sostenibilità presente e futura.

L'Associazione Artemide nasce a seguito di un'attenta analisi dell'impatto ambientale causato dagli imballaggi in plastica.

I bisogni emersi dal territorio e l'innovazione relativa al core business della eco-repair Spa, di cui è partner, uniti alla volontà di massimizzare il valore creato dall'investimento aziendale nella comunità, hanno fatto sentire l'esigenza di affiancare il lavoro imprenditoriale a una attività che promuovesse comportamenti improntati all'eco-sviluppo, soprattutto in ambito agricolo e industriale.

Artemide si occupa di recuperare contenitori plastici quali cassette, bins per l'agricoltura, cassonetti rsu, cisterne, serbatoi, evitando quanto più possibile il loro abbandono, la combustione e lo smaltimento attraverso macinazione e rigranulazione. Coinvolge in un circuito attivo imprese, enti e cittadini, nella convinzione che la gestione dell'ambiente debba necessariamente essere una variabile interna al sistema industriale, incentrata quindi su un meccanismo di prevenzione della produzione dei rifiuti. Instaurare reti di relazioni, dialoghi e sinergie rappresenta un primo passo verso un agire sostenibile e le imprese partecipanti al premio ne sono un dignitoso esempio.

Ma si può e si deve fare ancora molto per ripartire, basandosi su un equilibrato e rispettoso rapporto tra lo sviluppo economico e il benessere circostante, in un momento in cui l'ambientalismo non rappresenta più un punto di vista, ma un nostro dovere.

ONOFRIO TOTARO

Presidente Associazione Artemide NoProfit

www.associazioneartemide.com



INTRODUZIONE

DAL GREEN PUBLIC PROCUREMENT ALLE ECO-INNOVAZIONI BREVETTATE

UNA COMUNITÀ DI IMPRESE E PUBBLICHE AMMINISTRAZIONI ORIENTATE ALLA GREEN ECONOMY

Il Premio **Confindustria Abruzzo Green**, giunto alla sua seconda edizione, assegna un riconoscimento alle imprese e anche alle pubbliche amministrazioni del territorio che sono entrate nella logica della **Green Economy**.

Essere **Green** significa considerare l'ambiente un fattore interno all'organizzazione e applicare con ingegno sistemi (di processo, di prodotto e di servizio) in grado di recuperare, riutilizzare e ridurre 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 importantissimo 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 su 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.

Quest'anno il Premio Confindustria Abruzzo Green, giunto alla sua seconda edizione, si è chiuso - come termini di partecipazione, proroga compresa - il 30

Luglio 2013. Nel corso del 2013 l'iniziativa si è articolata nelle seguenti fasi:

- Un percorso di condivisione che ha visto come patrocinatori Confindustria Abruzzo, Legambiente Abruzzo e A.R.T.A. Abruzzo (Agenzia Regionale per la Tutela Ambientale); come sponsor privati due nuove realtà, il Gruppo Galeno di Ortona e Futuris Aquilana della città di L'Aquila.
- La predisposizione di un regolamento e di una scheda di partecipazione/censimento delle imprese.
- Un'area web all'interno del sito Confindustria Abruzzo dedicata all'iniziativa.
- Trasmissioni televisive dedicate all'iniziativa programmate tra Aprile e Novembre su alcune delle principali emittenti della regione.
- Un ciclo di seminari organizzati presso l'Università G. d'Annunzio a Pescara sulla green economy, gratuiti e rivolti a tutte le imprese che hanno partecipato al Premio.
- Incontri di sensibilizzazione con i Poli d'Innovazione della Regione, per invitare le imprese poliste a partecipare al Premio.
- Una FanPage su Facebook e altre azioni mirate sui social network.
- La creazione di una giuria qualificata costituita da rappresentanti di Confindustria, Università d'Annunzio, Legambiente Abruzzo, ArtaAbruzzo, Consulmarchi.
- Una cerimonia di premiazione organizzata il 14 Novembre presso la nota azienda vitivinicola Zacagnini di Bolognano.
- La realizzazione della presente pubblicazione che raccoglie le schede censite nel 2013.

Dal giorno in cui è stato lanciato il premio (1 Febbraio 2013) al giorno in cui si sono chiusi i termini per la candidatura, sono pervenute **29 schede**.

Hanno partecipato **27 imprese** e **2 enti pubblici**.

Il livello qualitativo di coloro che hanno presentato le schede è cresciuto notevolmente rispetto alla passata edizione. Numerosi i brevetti di eco-innovazioni descritti. Inoltre, alcune realtà che avevano già aderito

to l'anno scorso hanno riconfermato la candidatura, presentando prodotti o servizi migliorati.

I VALORI DELLA GREEN COMMUNITY ABRUZZESE

La presente pubblicazione riporta in dettaglio le descrizioni delle innovazioni sostenibili delle **29 organizzazioni** 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 stando a contatto con le realtà che hanno partecipato al premio-concorso:

- **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 sulle 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 alle classifiche a priori. Gli orizzonti da avvistare sono sempre al confine dei saperi consolidati. Chi si rinchiede all'interno di un metodo senza "metticiarsi" 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 particolari. 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 politicamente 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'efficienzismo 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.

Ovviamente non sono mancate le criticità: lo sforzo fatto in questi anni per creare una green community abruzzese capace di condividere obiettivi e attività non ha ancora pienamente portato i suoi frutti. Permangono atteggiamenti individualistici, poco propensi a fare rete o a condividere conoscenze, nonostante la partecipazione al premio, ai seminari e agli incontri di scambio e trasferimento siano gratuiti e non richiedano impegni di carattere organizzativo da parte dei partecipanti. La costruzione di una vera comunità d'intenti è, altresì, rallentata dalla grave crisi economica e da un cambiamento radicale del tessuto produttivo e industriale abruzzese.

Non bisogna però nascondersi dietro la giustificazione congiunturale. Si tratta di cambiare radicalmente l'atteggiamento relazionale. Il futuro dovrà carat-

terizzarsi da una nuova etica dello scambio e della condivisione (di regole, abilità, clienti, risorse umane e materiali). Confindustria Abruzzo Green, in questo senso, rappresenta un sistema in movimento incaricato di stimolare e favorire il cambiamento del contesto territoriale.

UNA SINTESI DI CIÒ CHE TROVERETE NELLE SCHEDE

Prima di lasciarvi alla lettura approfondita delle schede, elenco brevemente alcune caratteristiche delle imprese e degli enti che hanno deciso di partecipare. 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 i partecipanti mi concedano questa necessaria "licenza":

- **3GSpa.** Impresa, con sedi a Roma, Sulmona, Chieti Scalo, Campobasso e Milano, specializzata in servizi di **Business Processing Outsourcing** con focus specifico sui processi di Customer Service (Contact Center inbound/outbound, Back office integrato con il Contact Center, Messaggistica multicanale). L'azienda ha adottato **processi eco-efficienti** per lo smaltimento e il riciclo dei rifiuti di maggior impatto per 3g. Aderendo al progetto **Trashware** è riuscita a smaltire materiale informatico in disuso.
- **AGRIVERDE.** Azienda vitivinicola tra le più note in Abruzzo per la produzione da agricoltura bio. Utilizza il **metodo cidetrack**: trappole a feromoni e tecniche di lotta antiparassitaria per confusione sessuale che consentono di abolire l'utilizzo di sostanze chimiche. Agriverde è la prima cantina in Europa a essere stata progettata secondo i principi della bio-architettura con uno studio della federazione Europea del Paesaggio di Versailles, in collaborazione con le Università di Parigi e Roma.
- **A.M. LEGNO.** Presente nel mercato delle **costruzioni in legno**, utilizza materie prime **certificate** e **rintracciabili**; colle non-inquinanti; vernici a base d'acqua, atossiche, traspiranti e idrorepellenti; isolanti a impatto bassissimo come la lana di roccia e la fibra di legno. L'azienda non produce
- residui di lavorazione inquinanti e minimizza gli sprechi.
- **ARTINDUSTRIA.** Specializzata in lavori di meccanica, progetta e produce componenti torniti e stampati. Ha brevettato un pannello solare termico integrabile nelle ringhiere dei balconi e nelle vetrate a facciata continua degli edifici. Il prodotto, denominato **Termoring** presenta una maggiore efficienza rispetto ai pannelli solari termici tradizionali, soprattutto nel periodo invernale. Viene realizzato con materiali riciclabili al 100%: alluminio, rame e vetro.
- **AURELI MARIO Soc. Agricola dei F.lli Aureli.** Una delle più importanti e innovative realtà agricole abruzzesi, specializzata nella coltivazione, lavorazione, trasformazione e commercializzazione di ortaggi da agricoltura biologica. Ha realizzato un **deputatore biologico** e auto-produce energia elettrica mediante l'utilizzo di biomasse agricole.
- **BRANMEDIA.** 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.
- **COENERGY.** Specializzata nella realizzazione di impianti per la produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili, leader nel settore edile e in quello dell'energia alternativa a livello nazionale, con sedi a Teramo e Roma.
- **COMUNE DI FARA FILIORUM PETRI.** L'ente, oltre ad aver promosso una policy orientata agli appalti e agli acquisti verdi, ha realizzato **impianti solari** integrati sui lastrici delle scuole, introdotto sistemi che consentono **risparmio idrico** e approntato interventi di riduzione degli impatti ambientali sul territorio di riferimento.
- **COMUNE DI PRATOLA PELIGNA.** Nel 2011 è stato avviato su tutto il territorio comunale il servizio di raccolta differenziata porta a porta. Nel 2012 il comune ha registrato la percentuale del

72,4% di raccolta differenziata, ricevendo la menzione speciale **Comune riciclone** dalla Regione Abruzzo. L'8 Luglio 2013 ha ricevuto a Roma il premio nazionale **Comune riciclone** organizzato da Legambiente. Dal 2011 ha avviato il progetto **Piedibus** ovvero un AutoBus costituito da bambini e "conducente" che vanno a piedi.

- **DELFIN ELETTRONICA.** Specializzata in progettazione e assemblaggio di circuiti elettronici, produzione di sistemi di **illuminazione a Led**, personalizzati per cliente, Tubi Led e Profili Led con un risparmio energetico del 55% rispetto ai sistemi tradizionali.
- **DI MUZIO LATERIZI.** 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 ANDIL-Legambiente.
- **DOMAL.** Specializzata nella produzione di profilati a taglio, ma anche nella gestione logistica e nella verniciatura di profilati in lega di alluminio mediante pretrattamento, verniciatura elettrostatica e polimerizzazione. L'impresa ha introdotto delle eco-innovazioni, migliorando impianti e apparecchiature in particolare nelle cabine di verniciatura, nel forno di polimerizzazione e in un tratto di tunnel di trattamento. Questo le ha consentito di **eliminare gli agenti cancerogeni** all'interno dello stabilimento nonché di ridurre i consumi di acqua e di imballaggi.
- **ECO REPAIR** 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**. Quest'anno si prepara a realizzare numerosi eco-centri in Italia per favorire l'allungamento del ciclo di vita di ogni sorta di contenitore.
- **ICC.** 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 foto-

voltaici, 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.

- **IMERYS MINERALI.** Specializzata in estrazione e macinazione di pietra calcarea, ma anche in produzione di carbonato di calcio naturale in sospensione acquosa ad alto contenuto di bianco utilizzato principalmente nell'industria cartaria. Questa realtà abruzzese fa parte del gruppo IMERYS, quotato alla Borsa di Parigi, leader a livello mondiale nella lavorazione dei minerali. Le sue strategie sono disciplinate e gestite attraverso un **Sistema di Gestione Ambientale** in costante revisione e miglioramento.
- **INTERPORTO D'ABRUZZO.** Un nodo di scambio modale creato per **integrare e razionalizzare i flussi di traffico**, coerentemente con gli obiettivi di efficienza logistica e ambientale. L'Interporto d'Abruzzo è un investimento che ha effetti moltiplicatori per l'economia e l'occupazione, ma anche per l'ambiente.
- **ISIA.** L'Istituto Superiore per le Industrie Artistiche di Roma opera da 40 anni nel settore della formazione superiore e della ricerca nell'ambito del design ed è da alcuni anni presente anche in Abruzzo, a Pescara. Ha presentato un prodotto decisamente green: una bilancia ad acqua, denominata **Trimede**, che sfrutta il principio di Archimede, semplice da produrre e da utilizzare, multifunzionale e assolutamente green.
- **LA MELA.** Società specializzata in sviluppo software e applicazioni telematiche. Con il progetto **WEB UI CRAFTER (WUIC)**, ha dato vita a un sistema di elaborazione dati che permette la generazione automatica di codice software per la gestione di un applicativo web, desumendolo dalla struttura dei propri dati senza la necessità di scrivere codice. Si tratta, quindi, di un sistema che permette la creazione dinamica di applicativi web-oriented che riduce i tempi e processi di sviluppo ed elimina il compito di scrittura di codice da parte dello sviluppatore.
- **MADAR COIL COATING EUROPE.** Impresa specializzata in produzione e verniciatura di nastri di

alluminio destinati a molteplici usi: coperture per tetti civili e industriali, rivestimenti facciate, gronde, tapparelle, targhe automobilistiche, cartellonistica ecc. Madar è subentrata alla ex Otefal, ereditandone lo spirito innovativo ed eco-friendly, realizzando un **pannello di alluminio pretrattato e preverniciato 100% green**. L'impresa ha da poco concluso una sperimentazione per sostituire il prodotto di conversione a base di cromo esavalente (altamente cancerogeno) presente su una delle linee di verniciatura, con un **prodotto nanotecnologico chromium free**.

- **MODULSÍ.** Tipografia ed etichettificio. Specializzata in progettazione, grafica, pre-stampa, stampa litografica (off-set), flessografica, digitale e confezionamento. Primo etichettificio in Abruzzo certificato FSC, ISO14001 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 acquose. I rifiuti sono raccolti in appositi raccoglitori e conferiti ad aziende autorizzate. Nel 2012 ha inserito nel suo processo di produzione la stampa digitale per piccole e grandi tirature; risultato: niente emissioni, meno inchiostro, meno spreco di carta.
- **PASCUCCI PACKAGING.** 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. Quest'anno l'azienda ha creato una start-up imprenditoriale specializzata nella produzione e creazione di complementi di arredo in cartone ondulato.
- **PAVIND.** Specializzata nel **trattamento rifiuti e macerie; bonifica e risanamento ambientale**; bonifica amianto; servizi di espurgo e video ispezioni; noleggio cassoni; lavori in altezza; trasporti speciali; nolo bagni chimici. Si tratta di una realtà ultra certificata che si è posta l'obiettivo di migliorare la qualità dei rifiuti trattati, puntando a valo-

rizzarli per trasformarli in materia prima secondaria (MPS) e inserirli in processi produttivi innovativi ed eco-sostenibili.

- **RAPACCHIA CHIARA Az. Agr.** Specializzata da generazioni in produzione di **miele biologico** di alta qualità, propoli, polline e cera; dispone di **50 alveari**, posti lontano da fonti di inquinamento di qualsiasi genere. Nella lotta alla **varroa** utilizza solo prodotti ammessi in agricoltura biologica (principi attivi di origine naturale a base di timolo, telaino test, ingabbigliamento della regina) unitamente a metodi di contrasto biodinamici (telaino tripartito).
- **SINIAT.** Siniat S.p.A. è la divisione gesso del gruppo Etex, specializzata nella produzione di sistemi costruttivi a secco. Opera con tre stabilimenti produttivi in Abruzzo, fondati dal Gruppo internazionale Lafarge. I due siti di Corfinio sono dedicati alla produzione di lastre in cartongesso standard, tecniche, accoppiate con isolanti, controsoffitti ispezionabili, oltre che a strutture metalliche per la posa dei sistemi a secco; il sito di Torre de' Passeri si dedica ai composti in polvere a base gesso. L'**innovazione** proposta consiste in un **sistema integrato processo-prodotto-servizio**: l'innovazione impiantistica (processo), produce una gamma di lastre con un alto contenuto di riciclato (prodotto), offrendo contemporaneamente al mercato un servizio di recupero scarti a base gesso (servizio).
- **SOAVE ENERGIA PROJECT.** Il Gruppo Soave è attivo nel settore energetico attraverso la ricerca dei modi più diversi per creare nuova energia, riuscendo a mettere d'accordo il rispetto per l'ambiente e le esigenze di mercato. Il gruppo ha ideato e brevettato **una pensilina a pannelli fotovoltaici integrati per ricaricare tutti i mezzi elettrici**. La **pensilina** produce l'energia necessaria a ricaricare tutti i mezzi elettrici in maniera semplice, veloce (per mezzo di una colonnina di ricarica integrata) e totalmente eco-compatibile. Essa costituisce anche un'area di sosta multifunzionale che può essere arricchita con sistemi di video-sorveglianza, illuminazione a led, nonché schermi LCD per servizi informativi di vario genere e pubblicità multimediale.

- **SOLIS GREEN LOG.** È il primo **polo logistico del freddo in Italia alimentato ad energie rinnovabili**. Progettato, **brevettato** e realizzato dalla Solis Spa, società che opera da anni nel settore del fotovoltaico, **Solis Green Log** si presenta sul mercato come una piattaforma logistica innovativa e competitiva. Analisi, studi e investimenti nella ricerca e nella progettazione, permettono di realizzare un polo tecnicamente e tecnologicamente avanzato che utilizza fonti energetiche alternative, quali fotovoltaico e cogenerazione, per alimentare l'intera catena del freddo, dalla conservazione allo stoccaggio, fino alla movimentazione delle merci fredde.
- **THE BABBIONZ.** Specializzata nella creazione di capi d'abbigliamento, accessori e oggettistica per la casa. Nasce con l'idea di re-inventare la moda di oggi attraverso il **recupero delle tecniche del lavoro fatto a mano** (uncinetto, ferri, tintura-pittura su stoffa, confezione sartoriale) puntando su originalità e personalizzazione del prodotto, attraverso il riuso di abiti vintage e di vecchi oggetti (cornici), scampoli di tessuti, avanzi di filati. In futuro questa realtà, fondata da quattro giovanissime ragazze, intende organizzare laboratori sul riutilizzo creativo di vecchi abiti e rivestire le zone più grigie della città di Pescara con trame di filati e stoffe colorate.
- **UTTERSON.** Specializzata in assemblaggi e riparazioni macchine elettroniche ed elettromeccaniche. Aderisce al progetto **Trashware** con l'obiettivo di recupero apparati informatici destinati altrimenti allo smaltimento in discarica. Sta sviluppando dei sistemi che le consentiranno di recuperare metalli e altri materiali dalle materie prime secondarie.
- **VERDEBIOS.** Una rete di persone specializzate in **agricoltura biologica** e in tutto ciò che ruota attorno all'ambiente e all'economia sociale; attraverso la diffusione di consumi sostenibili VerdeBios dirige il consumatore verso acquisti più consapevoli e responsabili. VerdeBios commercializza detersivi alla spina, cosmetici eco-bio, pannolini lavabili, alimenti biologici. L'impresa intende creare una filiera corta di produzione propria biologica (essendo già certificata sia come punto vendita che come azienda) realizzando un laboratorio polifunzionale e alimentando la propria rete con produttori biologici locali.

I PREMIATI, LA PUBBLICAZIONE E LA COMUNITÀ GREEN

A queste 29 realtà vanno aggiunte le 30 selezionate nella scorsa edizione e tante altre organizzazioni che hanno aderito o che semplicemente partecipano a tutte le iniziative della green community (seminari, incontri, sessioni creative di scambio di conoscenze).

Le categorie per le quali imprese ed enti hanno presentato, spontaneamente e gratuitamente, la propria candidatura alla seconda edizione del premio sono:

1. PROCESSO 2. PRODOTTO 3. SERVIZIO

4. MENZIONE SPECIALE: CICLO INTEGRATO

PROCESSO/PRODOTTO/SERVIZIO

5. MENZIONE: START-UP GREEN

I vincitori per ogni categoria sono:

PROCESSO

Aureli • Per aver applicato, in agricoltura biologica, un sistema di "lotta integrata" scegliendo cultivar resistenti, rotazioni efficaci, trappole a base di feromoni e insetti antagonisti, ma anche per aver introdotto un processo di auto-produzione di energia da fonti rinnovabili, utilizzando biomasse agricole.

Madar • Per aver sperimentato nuovi processi di produzione di pannelli di alluminio pre-trattati e pre-verniciati, al fine di ridurre gli impatti per l'ambiente e per la salute dei lavoratori.

PRODOTTO

Solis Green Log • Per aver realizzato il primo polo logistico del freddo in Italia, brevettato e interamente alimentato da energie rinnovabili.

SERVIZIO

Comune di Pratola Peligna • Per aver avviato su tutto il territorio comunale il servizio di raccolta differenziata porta a porta, registrando il 72,4% di raccolta differenziata e per aver ideato il progetto Piedibus, un AutoBus costituito da bambini e "conducente" che vanno a piedi.

CICLO INTEGRATO PROCESSO/PRODOTTO/SERVIZIO

Siniat • Per aver dato vita a un ciclo integrato grazie a un'innovazione impiantistica (Processo), in grado di produrre una gamma di lastre ad alto contenuto di

riciclato (Prodotto), offrendo al mercato un servizio di recupero scarti a base gesso (Servizio).

START-UP GREEN

Pascucci Packaging • Per aver avviato una start-up denominata Briopack che prevede la creazione di complementi di arredo in cartone ondulato a bassissimo impatto ambientale.

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.

Per questo la scelta è ricaduta su organizzazioni 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 2013 per un anno.

SIMONE D'ALESSANDRO

www.carsa.it

www.fabbricadellaconoscenza.com

www.simonedAlessandro.com



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.

Giuseppe Rozzi fondatore dello studio Rozzi Consulmarchi & Partners è iscritto all'Ordine degli Avvocati di Pescara. Giurista d'Impresa specializzato nella contrattualistica nazionale e internazionale, abilitato al deposito di brevetti in Italia e dinanzi all'Ufficio Europeo dei Brevetti (EPO) e all'Ufficio Internazionale dei Brevetti (WIPO).

Anna Morgante professore ordinario di Tecnologia dei cicli produttivi presso il Corso di Laurea di Economia aziendale e di Tecnologie di recupero e riciclo dei materiali e presso il Corso di Laurea specialistica in Ecologia Industriale dell'Università "G. d'Annunzio" di Chieti-Pescara. Dal 2007 è Presidente del CRAISI-Consorzio 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.



ABRUZZO GREEN COMMUNITY

Enti e imprese partecipanti





DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: 3g S.p.A.

Indirizzo sede legale: via Crescenzio 9 – 00193 Roma

Indirizzi sedi secondarie:

- via del Lavoro 2 – 67039 Sulmona (Aq)
- via P. U. Frasca 2/B – 66100 Chieti Scalo (Ch)
- via San Lorenzo 64 – 86100 Campobasso
- via Restelli 3/7 – 20159 Milano

Settore di attività: telecomunicazioni

Descrizione attività: servizi di business processing outsourcing con focus specifico sui processi di customer service (contact center inbound/outbound, back office integrato con il contact center, messaggistica multicanale).

Fatturato annuo: € 25.000.000,00

Numero di dipendenti: 642

Contatti: www.3gspa.net - 3gspa@pec.3gspa.net

STORIA

Anno di fondazione: 2000

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: 3g s.r.l. nasce nel 2000 a Saronno, posizionandosi sul mercato come azienda erogatrice di servizi di messaggistica avanzata, fax, e-mail, sms e voice, per i Contact Center. Dal 2000/2001, con l'apertura della sede di Sulmona, inizia a erogare servizi di Contact Center integrato con i servizi di messaggistica e di back office.

Nel 2006 apre la nuova sede operativa di Chieti Scalo, nel 2008 quella di Campobasso e nel 2012 apre la sede di Milano dedicata alle attività commerciali.

Trasformata da società a responsabilità limitata a società per azioni nell'aprile 2010, nel 2011/2012 passa al nuovo modello organizzativo e all'acquisizione delle società controllate: 3g Active dedicata ad attività di Customer Care integrato, con sede operativa a San Giuliano di Puglia; 3g Deal&Research dedicata ad attività di telemarketing, teleselling e market research, con sedi operative a Caserta, Marsala e Termoli; 3g IT dedicata ad attività di sviluppo di tecnologie e processi innovativi per il Customer Care, con sede operativa a Campobasso. Oggi 3g S.p.A. si posiziona come società di servizi di BPO – Business Processing Outsourcing.

PERSONE

Amministratore unico: Carlo Raimondo

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Negli ultimi due anni 3g ha aderito a iniziative e sviluppato una serie di piccole azioni interne a favore della sostenibilità ambientale, impegnandosi a promuovere una gestione eco-friendly integrata nella prassi quotidiana di lavoro.

L'innovazione consiste nell'aver adottato processi ecoefficienti per lo smaltimento e il riciclo dei rifiuti di maggior impatto per 3g.

Aderendo al progetto Trashware promosso da Confindustria la società è riuscita a smaltire il seguente materiale informatico in disuso:

- n. 190 PC di kg 1330 circa
- n. 240 monitor CRT di kg 3360 circa
- n. 40 tastiere
- n. 30 mouse



All'azienda Utterson srl di Carsoli (Aq) sono stati affidati la raccolta e il ricondizionamento delle attrezzature informatiche ricollocabili sul mercato, mentre per il restante materiale è stato garantito il riciclo confermando l'obiettivo "zero discarica".

Di recente è stato installato un eco-point (compattatore) nell'area esterna dell'unità operativa di Sulmona, mentre nelle sale pausa e presso le zone di passaggio aziendali sono stati posizionati contenitori stilizzati per la raccolta di bottiglie di plastica e lattine.

L'intero processo, dalla raccolta sino allo stoccaggio e alla trasformazione in nuovi prodotti fruibili dal mercato, è affidato a Garby srl, società che opera nei servizi della green economy e organizza i processi per la rac-

colta differenziata di qualità.

I dipendenti 3g che supportano l'iniziativa, partecipando attivamente allo smaltimento ecoefficiente dei rifiuti, potranno utilizzare i punti accumulati, rilasciati attraverso l'emissione di uno scontrino a ogni utilizzo della macchina compattatore, come buoni sconto da spendere presso i negozi convenzionati all'interno della rete di circuito locale.

L'iniziativa sarà affiancata da un progetto interno di carattere sociale che prevede la donazione facoltativa dei punti rilasciati dalla macchina compattatore. I punti raccolti verranno devoluti a una associazione di volontariato da individuare tra le strutture locali più bisognose. Questo processo permetterà all'azienda una riduzione di volumi pari al 70% per i rifiuti in plastica e dell'80% per i rifiuti in alluminio.

Infine sono state messe in atto azioni di comunicazione interna volte alla promozione di prassi per il risparmio energetico e per un consumo strategico degli scarti:

- inserimento in fondo alla mail della frase "Rispetta il tuo ambiente: pensa prima di stampare questa e-mail" negli account di tutta l'azienda;
- invito al personale dipendente a un uso razionale delle apparecchiature elettroniche in dotazione come personal computer, condizionatori, ecc. in una logica di riduzione dei consumi energetici e di rispetto ambientale.

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
UNI EN ISO 9001:2008	2011	2012	DNV Italia

PROSPETTIVE FUTURE

Azioni a breve termine:

- ricerca di una società esterna specializzata in ritiro e riciclaggio della carta (in fase di valutazione la possibilità di introdurre accordi per coprire, con il riciclo della carta usata, una parte dei costi di gestione relativi ai nuovi acquisti di carta);
- fornitori eco-friendly per materiale d'ufficio.

Azioni a medio/lungo termine:

- progetto di dismissione dell'archivio cartaceo per passare a un unico archivio elettronico che preveda anche la dematerializzazione dei documenti;
- interventi in materia di risparmio energetico/utilizzo di energia sostenibile;
- sviluppo di una campagna di comunicazione per sensibilizzare (anche utilizzando il sito aziendale) e informare sul tema ambiente e salute all'interno dell'azienda, al fine di creare un collegamento tra tutte le azioni a breve e medio/lungo termine, focalizzando i seguenti obiettivi:
 1. garantire una gestione sostenibile delle risorse naturali e dei rifiuti;
 2. migliorare le azioni di prevenzione, di recupero e di riciclaggio dei rifiuti;
 3. sviluppare approcci, tecnologie, metodi e strumenti innovativi diretti a facilitare l'attuazione dei piani di azione;
 4. promuovere l'attuazione effettiva e il rispetto della normativa UE in materia di ambiente anche attraverso azioni formative sul tema.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: AGRIVERDE srl

Indirizzo sede: via Stortini 32/A – 66026 Villa Caldari, Ortona (Ch)

Settore di attività: vitivinicoltura, enologia, commercializzazione

Descrizione attività: coltivazione della vite, produzione e commercializzazione di vini biologici

Fatturato annuo: € 1.800.000,00

Numero di dipendenti: 9, oltre gli stagionali per la vendemmia

Contatti: www.agriverde.it - cantina@agriverde.it



STORIA

Anno di fondazione: 1991

Fondatore: Giannicola Di Carlo



Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda:

quando, agli inizi degli anni novanta, il bio-agronomo Giannicola Di Carlo decise di ristrutturare l'antica tenuta di famiglia (attiva nella produzione vinicola fin dal 1830), scelse di riconvertire tutta la produzione secondo il concetto di agricoltura biologica. Ciò significa che i 60 ettari di vigneti di cui Agriverde dispone sono impiantati secondo criteri biologici: niente pesticidi o fertilizzanti chimici, ma utilizzo di tecniche innovative studiate e messe a punto dall'equipe di ricercatori che affianca Di Carlo, come l'ottimizzazione del metodo CIDETRACK: trappole a feromoni e tecniche di lotta antiparassitaria per confusione sessuale che consentono di abolire l'utilizzo di sostanze chimiche. Una filosofia, quella dell'orientamento biologico, che si riflette anche nella stessa struttura aziendale: Agriverde è stata la prima cantina in Europa a essere progettata secondo i principi della bio-architettura con uno studio della Federazione Europea del Paesaggio di Versailles in collaborazione con le Università di Parigi e Roma.

La forma esteriore richiama le onde del mare e le verdi colline di Ortona; i materiali sono tutti di origine naturale: il legno che si armonizza perfettamente con i mattoni artigianali, il vetro e le moderne finiture in acciaio; vernici e colle sono naturali ed ecocompatibili;

gli impianti elettrici sono schermati contro i campi magnetici, gli ambienti di lavoro studiati secondo la cromoterapia, mentre nelle bottaie si applica la musicoterapia.

Accanto alla cantina, il Relais del Vino, con ristorante e centro benessere, propone solo trat-



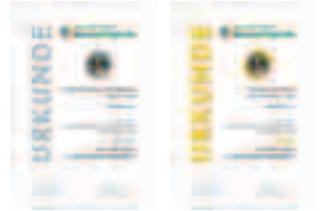
tamenti di vinoterapia. Agriverde, dunque, non è solo una cantina: è una filosofia di vita, un micro mondo dove si pensa e si agisce "biologico".

Partner esclusivo della Scuderia Ferrari (dopo selezione su scala europea) per il progetto green Hibryd Keers 599, Agriverde è stata inserita da Meilleurs Jeunes nella lista delle migliori 20 aziende biologiche al mondo e nel 2013 è stata eletta dal Grand Prix del Vino "azienda biologica dell'anno".

I vini a marchio Agriverde hanno vinto numerosi e prestigiosi riconoscimenti internazionali: gli ultimi, in ordine di tempo, sono le Medaglie d'Oro e d'Argento assegnate ai vini EIKOS e NATUM all'ultima edizione dell'Internationaler Bioweinpreis, la più importante competizione internazionale nell'ambito della vitivinicoltura biologica.

PERSONE

Amministratore delegato: Maurizio Guccione
Responsabile ambiente: Giannicola Di Carlo



AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Produzione di vini biologici con metodo CIDETRACK: un dispenser contenente feromoni per la confusione sessuale di *Lobesia botrana*. Il metodo della confusione sessuale consiste nella saturazione dell'ambiente con feromoni di sintesi, tale da mascherare il richiamo naturale delle femmine; in questo modo si impediscono gli accoppiamenti e di conseguenza lo sviluppo della popolazione successiva, nociva alla coltura. Per il suo meccanismo di azione, il metodo non ha pertanto influenza sulle femmine fecondate e sullo sviluppo di uova e larve.

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ICEA	2009	2013	CSQA

PROSPETTIVE FUTURE

- Ulteriore miglioramento del limite dell'impatto ambientale e dello smaltimento degli scarti produttivi.
- Potenziamento dello sviluppo sostenibile e della piena compatibilità dell'attività con il territorio circostante.

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: AM Legno è presente sul mercato delle costruzioni in legno dal 2007 con A.M. Coperture e A.M. House.

L'ausilio di software e macchine all'avanguardia assicura alla nostra offerta alti standard qualitativi anche in termini di flessibilità e possibilità di personalizzazione. Il nostro ufficio di progettazione garantisce soluzioni personalizzate in grado di rispondere alle più complesse esigenze della clientela. Personale altamente specializzato e costantemente aggiornato consente di offrire soluzioni "chiavi in mano", dal progetto sino alla consegna.

Sinteticamente l'intero processo può essere tracciato nelle seguenti fasi:

- a) progettazione esecutiva della struttura (fornita da AM Legno o già in possesso del cliente);
- b) lavorazione e taglio delle travi in legno lamellare da utilizzare nella copertura e nei solai, per mezzo di macchina a controllo numerico, e successiva impregnazione con vernici all'acqua;
- c) pre-assemblaggio, nel nostro magazzino, delle pareti stratificate costituite da: montanti verticali e telai in legno massello controventati, su entrambi i lati, da un pannello a base di legno (OSB/3). In questa parete, prima che venga tamponata sui due lati, viene inserito materiale isolante in lana di roccia. La finitura si completa nel lato esposto agli agenti atmosferici con il "cappotto esterno" e un intonaco traspirante (in alternativa con rivestimento ligneo), nel lato interno con la camera impianti e un pannello in gesso ceramizzato;
- d) realizzazione della copertura ventilata (o non) con utilizzo di travi in legno lamellare, con lamelle da 40 mm di 1ª categoria prodotte in Austria. Il taglio e la lavorazione sono garantiti dal nostro centro taglio K2 Hundegger. Si tratta di una macchina estremamente precisa che, lavorando su 5 assi, genera autonomamente tagli, incastri, sagomature e forature occorrenti. L'isolamento termoacustico è assicurato dall'utilizzo di lana di roccia o di fibra di legno.

A differenza dell'edilizia tradizionale le nostre fasi di lavorazione comportano un basso con-



sumo di energia. Essendo i tempi di realizzazione sensibilmente ridotti, tutto il processo costruttivo risulta meno impattante in termini di consumo energetico e di risorse impiegate.

Fatturato annuo: € 2.000.000,00

Numero di dipendenti: 15

Contatti: www.amlegno.it - info@amlegno.it

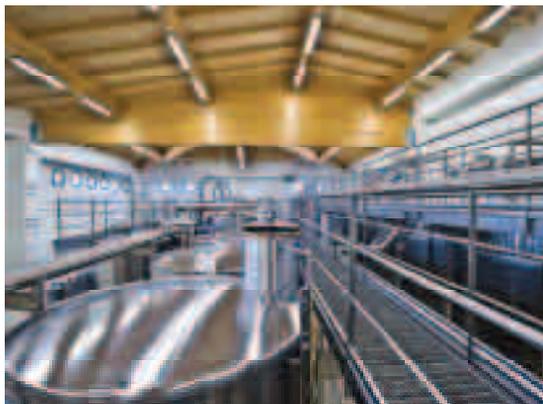
STORIA

Anno di fondazione: 2007

Fondatori: Massimiliano Angelini e Angela Marrone

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: l'azienda è nata nel 1996 con pochi attrezzi ma tanta passione e voglia di lavorare. La scelta di operare nel pieno rispetto dell'ambiente, utilizzando nelle nostre strutture esclusivamente materiali naturali e di prima qualità, ci ha premiati facendo crescere negli anni la nostra presenza, sia nel comparto delle ristrutturazioni sia in quello delle nuove costruzioni.

Oggi è in fase di ultimazione il nostro nuovo opificio: una struttura di oltre 1500 mq, interamente costruita in legno.



PERSONE

Presidente: Angela Marrone

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO: realizzazione di case e strutture in legno, con utilizzo di materie prime naturali.

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Consapevoli che il legno è l'unico materiale rinnovabile e altamente sostenibile in quanto naturale, ecologico, capace di auto-prodursi e riciclabile all'infinito (ogni mc di cemento sostituito dal legno equivale a una tonnellata in meno di anidride carbonica immessa in atmosfera), abbiamo fatto della **produzione di costruzioni in legno che migliorino la qualità della vita di chi le abita, nel totale rispetto dell'ambiente** la nostra mission aziendale.

Il comfort abitativo: il legno è il materiale che più di ogni altro conferisce all'ambiente abitativo la condizione totale di benessere psico-fisico, soddisfacendo quasi tutti i sensi:

- la vista per la bellezza del materiale;
- l'udito per l'elevato isolamento acustico;
- l'olfatto, in quanto il materiale è traspirante ed evita la formazione di muffe e il ristagno di aria viziata e cattivi odori;
- il tatto, in quanto il legno ci dona una sensazione di calore e asciutto. Per le sue proprietà antibatteriche risulta particolarmente adatto a chi soffre di allergie.

Vantaggi competitivi delle strutture in legno: il legno, oltre a essere un materiale rinnovabile, in caso di incendio garantisce, a differenza del calcestruzzo, una portata inalterata delle strutture fino al momento del loro collasso: il fuoco penetra nel legno con una velocità certificata di 0.7mm/min; la resistenza al fuoco cresce, quindi, proporzionalmente alla dimensione della trave. È stato, inoltre, rilevato che dopo i primi 30 minuti di incendio la superficie carbonizzata costituisce una sorta di scudo termico al passaggio dell'ossigeno (che alimenta la fiamma) rallentando la combustione. Il legno, infine, non è un buon conduttore di calore pertanto, rispetto alle abitazioni costruite in calcestruzzo armato, la diffusione dell'incendio ai locali adiacenti avviene più lentamente.

Il legno per le sue caratteristiche intrinseche è un materiale elastico, quindi particolarmente indicato nella realizzazione di strutture antisismiche: sottoposto a simulazioni sismiche ha dimostrato di deformarsi, adeguandosi alle ondulazioni e riassumendo perfettamente l'assetto



(la configurazione) iniziale al loro cessare.

La sostenibilità: il legno è la nostra materia prima per eccellenza; in particolare utilizziamo legno lamellare proveniente esclusivamente da aziende nord europee certificate che aderiscono al programma PEFC, in base al quale vengono rigorosamente selezionati gli alberi più vecchi da abbattere, osservando un costante programma di rimboschimento.

Le travi lamellari sono realizzate mediante l'incollaggio di lamelle di abete rosso di primissima qualità con colle non inquinanti.

Tutto è certificato e rintracciabile, dall'ordine del materiale, che porta il nome del cliente, fino alla posa in opera sul cantiere. La nostra politica sulla sostenibilità riguarda anche la scelta degli altri materiali, quali:

- le vernici utilizzate per l'impregnazione del legno, che sono a base d'acqua, atossiche, traspiranti e idrorepellenti.
- gli isolanti con i quali coibentiamo le nostre strutture, che sono estremamente performanti, sia dal punto di vista termico che acustico:
 - la lana di roccia, un prodotto di origine minerale termoisolante e fonoassorbente, particolarmente adatto per coperture ventilate e non, viene da noi utilizzato costantemente nella costruzione delle pareti;
 - la fibra di legno, un prodotto naturale di origine vegetale, è utilizzato in pannelli nella realizzazione di coperture ventilate. Così come avviene con la lana di roccia, riusciamo a realizzare involucri altamente coibentati con un notevole abbattimento dei consumi energetici e della conseguente emissione di CO2 e gas serra.

Riutilizzo degli scarti di lavorazione ed eliminazione degli sprechi: l'azienda non produce residui di lavorazione inquinanti e minimizza gli sprechi. Grazie a una macchina per il taglio a controllo numerico, le travi in legno vengono tagliate con precisione, riuscendo a gestire al meglio lo scarto di lavorazione. Nel 2012 l'azienda ha acquistato una bricchettatrice per il recupero dello scarto di lavorazione del legno e la sua trasformazione in tronchetti di segatura pressata.

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ente certificatore
Direttore Tecnico della Produzione	2012	Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici
Attestato di denuncia dell'attività di lavorazione di elementi strutturali in legno	2012	Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici

PROSPETTIVE FUTURE

- Progetto "Smart House": la nuova generazione di case fatte con il cuore.
- Ultimazione opificio e sua alimentazione energetica mediante fonti rinnovabili.
- Acquisizione delle certificazioni ISO 9001 e ISO 14001.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: ARTINDUSTRIA srl

Indirizzo sede: contrada Saletti zona ind.le "A" - 66041 Atesa (Ch)

Settore di attività: metalmeccanico

Descrizione attività: lavori di meccanica generale per conto terzi; studio, progettazione, produzione diretta e per conto terzi di componenti torniti e stampati

Contatti: www.artindustria.eu - staff@artindustria.eu

STORIA

Anno di fondazione: 2003

Fondatore: Alessio Lorenzi

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda:

- 2003-2007: ricerca e sviluppo del prodotto, unico nel suo genere
- 2008: progettazione e deposito brevetto a livello internazionale
- 2009-2010: inizio produzione e commercializzazione
- 2011-2013: realizzazione dei primi impianti sul territorio nazionale

PERSONE

Presidente: Alessio Lorenzi

Responsabile ambiente: Alessio Lorenzi





AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Realizzazione del prodotto TERMORING, ovvero di un pannello solare termico integrabile nelle ringhiere dei balconi e nelle vetrate a facciata continua degli edifici. Viene utilizzato sia per produrre acqua calda sanitaria sia per riscaldamento. Presenta una maggiore efficienza rispetto ai pannelli solari termici tradizionali, soprattutto nel periodo invernale. Prodotto realizzato con materiali riciclabili al 100% (alluminio, rame e vetro).

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
UNI EN 12975	2009	2012	TUV

PROSPETTIVE FUTURE

Migliorare e rendere ancora più efficiente il prodotto





DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: AURELI MARIO Società Semplice Agricola dei F.lli Aureli

Indirizzo sede: strada 26 del Fucino, snc - 67050 Ortucchio (Aq)

Settore di attività: agroindustria

Descrizione attività: coltivazione, lavorazione, trasformazione e commercializzazione di ortaggi.

Fatturato annuo: € 15.000.000,00

Numero di dipendenti: 157

Contatti: www.aurelimario.com - amministrazione@aurelimario.com

STORIA

Anno di fondazione: 1968

Fondatore: Mario Aureli

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda:

- 1968 Inizio attività
- 1978 Costruzione del primo insediamento nella sede attuale di Ortucchio (Aq)
- 1989 Inizio attività di trasformazione in succhi
- 2000 Inizio attività "baby carrots"
- 2004 Costruzione dell'opificio dedicato al settore fresco e a "baby carrots" - IV gamma
- 2009 Costruzione nuovo stabilimento dedicato alla trasformazione dei vegetali
- 2012 Inizio attività produttiva nuovo impianto a biogas

PERSONE

Responsabile ambiente: Walter Aureli



AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Aureli realizza le necessarie quanto proficue rotazioni colturali, alternando alla coltura principale (la carota) la coltivazione di svariati ortaggi tipici del territorio: sedano, zucchine, bietola rossa, finocchio, spinaci e molte altre.

Fra le comuni tecniche di difesa colturale a tutela dell'ambiente, quelle applicate sono la lotta integrata, con trattamento antiparassitario con sostanze chimiche solo in caso di necessità, e l'agricoltura biologica, scegliendo le cultivar resistenti, le rotazioni più efficaci, l'installazione di trappole a base di feromoni per parassiti e l'impiego di insetti antagonisti.

Il rispetto dell'azienda per l'ambiente e l'integrazione nel territorio di cui fa parte si sono tradotti nella realizzazione di un depuratore biologico per il monitoraggio e il recupero delle acque reflue che, una volta trattate, vengono utilizzate nella prima fase di lavaggio delle materie prime grezze.

Il secondo grande progetto è stato quello relativo alla realizzazione di un modernissimo impianto di biogas alimentato dai sottoprodotti agricoli.

Per confermare la propria politica imprenditoriale verso l'efficienza produttiva e la sostenibilità ambientale, l'azienda ha valutato attentamente l'opportunità di diminuire l'impatto sull'ambiente, auto-producendo energia elettrica da fonti rinnovabili, mediante l'utilizzo di biomasse agricole, diminuendo così l'approvvigionamento energetico dai combustibili tradizionali.

Il co-generatore che trasforma il biogas ottenuto dai sottoprodotti agricoli produce il 100% dell'energia elettrica utilizzata dall'azienda e il 30% dell'energia termica utilizzata nei processi di trasformazione dei prodotti aziendali; la biomassa residua del processo di digestione anaerobica costituisce un ottimo ammendante grazie al quale l'azienda ha ridotto drasticamente l'utilizzo di concimi chimici.

Da non sottovalutare, poi, l'attività di raccolta differenziata: il modo più semplice per restituire i materiali all'ambiente trasformandoli in risorse preziose.



Dall'azienda Aureli i rifiuti differenziati sono avviati agli impianti di separazione, trattamento e recupero dove vengono rilavorati per la creazione di nuovi prodotti.

L'attività svolta da ciascuno di noi nella raccolta differenziata è molto importante: separando i rifiuti e conferendoli in maniera corretta, recuperiamo materiali utili alla produzione di nuovi oggetti di cui ci serviamo ogni giorno, contribuendo a salvaguardare l'ambiente e a non sprecare le risorse naturali.



CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ente certificatore
CERTIFICAZIONE DI CONFORMITÀ BIOLOGICO	2013	ICEA
JAS	2012	ICEA
NOP	2012	ICEA
OU KOSHER	2012	Union of Orthodox Jewish Congregations of America
IFS	2013	CSQA Certificazioni
SGF	2012	SGF International e V.
GLOBALGAP	2012	CSQA Certificazioni
IGP	2011	Omnia Qualità Srl

PROSPETTIVE FUTURE

Avendo da poco ultimato l'impianto biogas, gli obiettivi imminenti riguardano sicuramente il suo miglioramento e ampliamento con il perfezionamento del recupero e dello sfruttamento del vapore acqueo generato dalla cogenerazione, nonché il miglioramento delle tecniche colturali per ridurre l'impatto sui terreni.

La Aureli Mario è da sempre impegnata a garantire un corretto utilizzo dei servizi ambientali fondamentali per la tutela dell'ambiente e delle nostre città, anche in considerazione del fatto che l'aspetto ambientale è importante per approcciarsi meglio ai clienti che sono sempre più attenti a questo problema.

La nostra filosofia aziendale, quindi, si basa senza dubbio sulla sostenibilità ambientale che non solo è possibile, ma è sempre più necessaria.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Az. Agr. Rapacchia Chiara

Indirizzo sede: via San Gervasio 21 – 64020 Castellalto (Te)

Settore di attività: agroalimentare

Descrizione attività: produzione di miele

Fatturato annuo: € 20.000,00

STORIA

Anno di fondazione: 1999

Fondatore: Chiara Rapacchia

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: la nostra famiglia è a contatto con le api da due generazioni. Tutto ebbe inizio quando mio fratello catturò il suo primo sciame nel campo della vecchia casa, negli anni sessanta.

Ai primi tre-quattro cassettoni posti ai margini dell'aia per poter fare visite regolari, si sono via via aggiunti nuovi apiari dislocati sulle colline teramane, fino ad arrivare alle 50 arnie di oggi.

Esperienze di vita condivise con le nostre piccole amiche: esseri viventi prodigiosi e dalle virtù magiche.

Due generazioni spese a capire loro e a capire noi stessi, il rapporto che può intercorrere tra noi e le api. Con grande rispetto ed equilibrio, cercando di calibrare anche il più piccolo gesto. La nostra piccola attività è a conduzione familiare: nella raccolta del miele mi aiutano mio figlio Francesco, diventato ormai indispensabile nella gestione dell'azienda, e mia nuora Annarita impegnata nel settore commerciale. La nostra azienda è sempre aperta per visite didattiche e per assaggi del nostro prodotto, per offrire un affascinante viaggio nel mondo delle api tra favi, arnie, attrezzi e laboratorio.



PERSONE

Titolare: Chiara Rapacchia

Responsabile Tecnico: Francesco Marcattili

Responsabile Commerciale: Giuseppe Rapone



AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

L'azienda agricola Rapacchia produce **miele biologico di elevata qualità** di diverse tipologie:

- Acacia
- Stachys
- Girasole
- Castagno
- Millefiori del subappennino abruzzese
- Melata
- Sulla
- Coriandolo

Ma la produzione non si limita al miele. Disponiamo, infatti, anche di altri prodotti derivati dall'alveare, come polline, propoli e cera.

Produciamo il nostro miele con la massima cura e attenzione, garantendone fin dall'origine l'integrità, ottenendo un prodotto con caratteristiche organolettiche e di genuinità non riscontrabili nella produzione industriale.

Oltre a produrre il miele e a monitorare costantemente il lavoro delle api, passiamo buona parte del nostro tempo immersi nell'acquisizione di nuove conoscenze: e così **l'apicoltura diventa apicoltura**.

La nostra storia è fatta di conoscenza pratica (il lavoro) e teorica (la cultura delle api).

Crediamo che questo possa dare sicurezza al consumatore finale che incontra per la prima volta un vasetto di miele della nostra azienda.

I nostri clienti devono poter essere certi di acquistare un prodotto sano e genuino, come le api ci hanno sempre fatto trovare in natura: tutti i nostri prodotti derivano da pollini e nettari raccolti dalle nostre api dislocate a Castellalto, nelle frazioni San Gervasio e Villa Zaccheo. Praticiamo, inoltre, la tecnica del nomadismo: abbiamo arnie situate all'interno del Parco nazionale del Gran Sasso e Monti della Laga, in località Canili di Rocca S. Maria (Te).

In questo momento stiamo allevando circa 50 alveari, lontano da fonti di inquinamento di qualsiasi genere (strade, industrie, allevamenti di animali ecc.).

Nel momento della smielatura, all'arrivo dei melari in laboratorio, verifichiamo subito il livello di umidità. Se è corretta (<18%), smieliamo immediatamente.

Dopo aver sottoposto i melari all'azione dello smielatore (forza centrifuga senza uso del calore), lo filtriamo e lo trasferiamo in un decantatore (maturatore) che permette, per via del suo alto peso specifico, di eliminare le impurità e l'aria. Dopo circa un mese il prodotto viene confezionato.

La cura che dedichiamo alle api viene ripagata con una buona media di raccolto per alveare: circa 40 kg.

Nella lotta alla varroa utilizziamo solo prodotti ammessi in agricoltura biologica (principi attivi



di origine naturale a base di timolo, telaino test, ingabbiamento della regina), unitamente a metodi di contrasto biodinamici (telaino tripartito). Nel corso della stagione produttiva l'unico metodo di lotta è l'utilizzo del telaino tripartito.

PROSPETTIVE FUTURE

L'azienda intende perseguire sempre di più l'utilizzo di presidi sanitari ammessi in agricoltura biologica. Un altro aspetto rilevante, in ottica di sostenibilità, è la messa a riposo dei terreni: non vengono più arati e piantumati gli alberi della flora locale. Nella realizzazione di un nuovo laboratorio di lavorazione del miele saranno utilizzati materiali e prodotti finalizzati al risparmio energetico (es. cartongesso coibentante etc.).



BBbZ

DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: The Babbionz

Indirizzo sede: via Cerrano 3 - Pescara

Settore di attività: moda

Descrizione attività: creazione di capi d'abbigliamento, accessori e oggettistica per la casa

Numero di dipendenti: 4

Contatti: bbbz.it - thebabbionz@gmail.com

STORIA

Anno di fondazione: 2012

Fondatrici: Jessica Basile, Valentina Natarelli,
Giovanna Eliantonio, Claudia Ferri



AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Le Bbbz nascono con l'idea di reinventarsi la moda di oggi attraverso il recupero delle tecniche del lavoro fatto a mano (uncinetto, ferri, tintura-pittura su stoffa, confezione sartoriale) puntando all'originalità e alla personalizzazione del prodotto, attraverso il riuso di abiti vintage e di vecchi oggetti (cornici), scampoli di tessuti, avanzi di filati.

PROSPETTIVE FUTURE

Organizzare laboratori sul riutilizzo creativo di vecchi abiti.

Rivestire le zone più grigie della città di Pescara con trame di filati e stoffe colorate.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: BRANMEDIA Srl

Indirizzo sede: via Umberto Postiglione 23 - 67028 San Demetrio dei Vestini (Aq)

Settore di attività: attività connesse all'informatica, produzione duplicazione di CD, DVD, chiavette USB, gadget tecnologici e progetti multimediali completi.

Descrizione attività: duplicazione e mastering CD e DVD sia per piccole tirature che per quantità industriali (>300 pezzi), produzione USB e personalizzazione di pen drive in silicone morbido con forma sagomata (loghi, disegni), studio e realizzazione packaging in cartotecnica e "Green Digital®", una nuova linea eco-friendly di confezioni in cartotecnica classica e altri prodotti e confezioni, realizzati con materiali da fonti rinnovabili.

Fatturato annuo: € 350-450.000,00

Numero di dipendenti: 1 dipendente

1 amministratore

1 agente monomandatario

5 accordi commerciali per agenzia di zona

Contatti: www.branmedia.it - info@branmedia.it

STORIA

Anno di fondazione: 2006

Fondatore: Antonio Bruno

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: Branmedia nasce nel 2006 con forma giuridica di ditta individuale, poi trasformata nel gennaio del 2009, con il crescere del fatturato e del personale, in forma giuridica SRL con l'ingresso di un socio.

L'azienda nasce dall'esperienza ventennale dell'attuale amministratore, ing. Antonio Bruno e 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 Gruppo DataBASE, LASERTEC etc.), in cui ha ricoperto incarichi da responsabile qualità e ingegneria di ricerca e sviluppo fino a

passare, nella fase di lancio del CD-ROM e del DVD, al settore commerciale con incarichi da Direttore Commerciale Estero, Italia e, infine, Direttore Generale. La dottoressa Napodano, sua collaboratrice in precedenti esperienze, prima come Responsabile Pianificazione e Produzione e poi come Assistente Commerciale, è anche giornalista e integra le esperienze del fondatore occupandosi, oltre che delle attività commerciali, della comunicazione aziendale e del marketing.

Branmedia nasce inserendosi negli spazi che le grandi aziende del settore in crisi lasciano aperti sempre più dal 2005, nel momento in cui i suoi fondatori prevedono, in anticipo sui tempi, la trasformazione del settore, che non cresce più sui grandi volumi ma si fonda sulle



medie e piccole duplicazioni. Sin dall'inizio Branmedia spinge la propria attività attraverso la 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 proprio settore di produzione dischi, inerente l'utilizzo di materiali ecologici e/o ottenuti da fonti rinnovabili.

Il nome del marchio è "Green Digital" (www.greendigital.it): cartotecnica ecologica e USB biodegradabili.

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

Grande riscontro hanno ottenuto le **confezioni GREENDIGITAL** tra istituzioni, grandi marchi e nomi noti della musica:

- il maestro Beppe Barra;
- la Regione Emilia Romagna per Legacoop con il DVD "Passeggiando nei Parchi";
- il catalogo BENELLI su DVD;
- la campagna EON programmata nelle scuole.

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.



PERSONE

Presidente e Amministratore delegato: Ing. Antonio Bruno
Direttore commerciale: dott.ssa Maria Elena Napodano
Responsabile ambiente: Ing. Antonio Bruno

AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO e SERVIZIO



POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

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 perché l'imballo è parte del prodotto: ecco quale filosofia sta alla base di "GreenDigital", la nostra nuova 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'eco-sostenibilità e della durezza 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 gr a pezzo, con una confezione GreenDigital. Con GreenDigital avremo come prodotto non-ecologico il solo disco di 15 grammi (essendo policarbonato stampato) ma ben 135 grammi di confezione ecologica.

CERTIFICAZIONI

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

PROSPETTIVE FUTURE

Sviluppare l'attività commerciale **GREENDIGITAL** ponendo il traguardo di 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 dei relativi incrementi dei prezzi delle materie prime, a cui siamo continuamente sottoposti.

DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: COENERGY srl

Indirizzo sede: via Galileo Galilei 162/168 - Giulianova (Te)

Settore di attività: realizzazione impianti per produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili

Descrizione attività: 1. la progettazione, la realizzazione, l'installazione e la manutenzione di impianti di produzione di energia da fonti rinnovabili; 2. la commercializzazione all'ingrosso e/o al dettaglio dei componenti per la costruzione di impianti di produzione, trasmissione, e distribuzione di energia elettrica e termica

Fatturato annuo: € 5.500.000,00

Numero di dipendenti: 35

Contatti: www.coenergy.biz - info@coenergy.biz

STORIA

Anno di fondazione: 2007

Fondatore: dott. Fabrizio Biondi

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: Coenergy Srl è stata fondata a Teramo nel 2007 dal dott. Fabrizio Biondi e in breve tempo si è affermata nel suo settore come azienda leader. È specializzata nella realizzazione di costruzioni di nuova generazione e impianti tecnologici.

L'esperienza maturata nel campo dell'edilizia e nella progettazione e realizzazione di sistemi integrati per la produzione di energia rende Coenergy leader nel settore edile e in quello





dell'energia alternativa a livello nazionale. Le realizzazioni eseguite rappresentano un salto in avanti nel campo dell'edilizia e delle fonti rinnovabili consentendo un migliore sfruttamento dei sistemi integrati, degli impianti fotovoltaici e, quindi, dell'energia prodotta da fonti rinnovabili.

Ogni progetto tiene conto delle esigenze del singolo cliente nel rispetto dell'ambiente circostante per l'ottenimento di edifici ecocompatibili ed ecosostenibili. Coenergy Srl ha implementato i sistemi ISO 9001:2008 e ISO 14001:2004 garantendo al cliente uno standard qualitativo certificato. Inoltre, l'azienda può effettuare lavori di natura pubblica grazie alla SOA sia nella categoria OG9 (classe IV) sia nella categoria OG1. Coenergy Srl è presente sul territorio nazionale con due sedi: Teramo e Roma.

L'organizzazione aziendale ha una struttura snella ed efficiente per rispondere prontamente a tutte le esigenze dei Clienti. La compagine organizzativa prevede la presenza, in staff al management, delle strutture deputate a fornire supporto amministrativo, gestionale e tecnico a tutte le aree della Società, agli acquisti e al mantenimento delle certificazioni.

PERSONE

Amministratore Unico: dott. Fabrizio Biondi
Responsabile ambiente: arch. Federica Ferri

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO, PRODOTTO e SERVIZIO

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 14001:2004	2012	2012	Bureau veritas



PROSPETTIVE FUTURE

Stiamo realizzando una nuova sede aziendale.



DATI ANAGRAFICI

Ente Pubblico: Comune di Fara Filiorum Petri

Indirizzo sede: piazza Municipio 3 – 66010 Fara Filiorum Petri (Ch)

Descrizione attività/servizi: Realizzazione di impianti fotovoltaici sui lastrici solari dei plessi scolastici destinati a scuole dell'infanzia e scuole elementari e medie.

Numero di dipendenti: 11

Contatti: www.comunefarafiliorumpetri.it - pec@pec.comuneffp.it

AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO/ACQUISTO VERDE

POLITICHE PER LA SOSTENIBILITÀ



Efficienza Energetica: L'Ente ha realizzato, sui lastrici solari delle scuole, due impianti solari integrati. Detti impianti contribuiscono a rendere autonomi energeticamente entrambi i complessi scolastici; inoltre, l'edificio adibito a scuole elementari e medie ha avuto, grazie alla realizzazione del tetto fotovoltaico integrato, un miglioramento che ha consentito di diminuire il livello di dispersione energetica dato che il tetto precedente era costituito da lastre di lamiera zincata.

PROSPETTIVE FUTURE

Partecipazione al progetto "ELENA" con la Provincia di Chieti, finalizzato all'ottimizzazione di tutto l'impianto di illuminazione pubblica stradale.





DATI ANAGRAFICI

Ente Pubblico: Comune di Pratola Peligna (AQ)

Indirizzo sede: via Circonvallazione Occidentale 10 – 67035 Pratola Peligna (Aq)

Descrizione attività/servizi: l'Amministrazione Comunale garantisce ed effettua i servizi istituzionali previsti dal Titolo V della Costituzione e il suo funzionamento è regolato dal Testo Unico degli Enti Locali (D.Lgs.267/2000).

Numero di dipendenti: 34

Contatti: www.comune.pratolapeligna.aq.it - sindaco@comune.pratolapeligna.aq.it

AMBITO DI CANDIDATURA

SERVIZIO EROGATO ALL'UTENTE

POLITICHE PER LA SOSTENIBILITÀ

Appalti Verdi / Acquisti Verdi (Public Green Procurement): il Comune di Pratola Peligna ha ottenuto la certificazione che attesta la provenienza da fonti rinnovabili del 100% del fabbisogno di energia elettrica.

Gli impianti di illuminazione pubblica e gli edifici comunali, dunque, utilizzano energia verde che consente all'Ente di evitare l'immissione in atmosfera di gas climalteranti.

Socio del Consorzio per l'energia CEV dal 2008, Pratola Peligna ha sino ad oggi evitato di immettere in atmosfera più di 2200 tonnellate di CO₂, calcolate sulla base dei consumi annuali dell'Ente.

Inoltre, il Comune ha conseguito un ulteriore importante obiettivo poiché, insieme agli altri 1.077 Soci del Consorzio CEV (fra cui 931 Comuni), ha contribuito a risparmiare complessivamente oltre 2.183.200 t di CO₂ con il solo acquisto dell'energia elettrica.

Efficienza Energetica: nel 2008 l'Amministrazione ha provveduto a installare un impianto fotovoltaico (82 moduli con capacità di produzione di 14kw) sul tetto della Scuola di piazza Indipendenza, che ha ridotto al minimo i costi per l'energia elettrica e che aiuta la nostra comunità a rispettare l'ambiente.

Nel 2009 è stato effettuato il rinnovo della centrale termica della Scuola Media "Gabriele Tedeschi" con l'installazione di una caldaia a condensazione in sostituzione di una caldaia di vecchia generazione, con





risparmio energetico pari al 20%. Inoltre è stata effettuata l'installazione, in tutti gli elementi di riscaldamento delle tre scuole cittadine, di valvole termostatiche (110) che limitano gli sprechi di energia e mantengono costante la temperatura dell'ambiente.

Nel 2010 il Comune di Pratola Peligna, con un anno di anticipo rispetto a tutti i Comuni della Provincia, ha aderito alla campagna Europea di riduzione dei consumi energetici, di riduzione delle emissioni di CO₂ nell'atmosfera e di maggior utilizzo delle fonti rinnovabili denominata "Patto dei Sindaci".

Nell'ambito del "Patto dei Sindaci" si è proceduto, nel 2011, al rinnovamento del sistema di pubblica illuminazione con nuova tecnologia a led in tre quartieri della cittadina (Villa Giovina, Valle Madonna e PEEP2) con un risparmio energetico pari al 50%.

Ancora nel 2010, a seguito di aggiudicazione di un bando del Ministero dell'Ambiente, è stata effettuata la "diagnosi energetica" di tutti i fabbricati di proprietà comunale, grazie alla quale è stato possibile e sarà possibile effettuare interventi di efficientamento energetico in maniera puntuale e con il raggiungimento dei risultati previsti.

Innovazione di servizio all'utente che ha determinato una riduzione dell'impatto ambientale: nel 2011 è stato avviato su tutto il territorio comunale, ed è attualmente a regime, il servizio di raccolta differenziata porta a porta. Nel 2012 il Comune di Pratola Peligna ha registrato la percentuale del 72,4% di raccolta differenziata ricevendo la menzione speciale di "Comune riciclone" dalla Regione Abruzzo e il premio nazionale "Comune Riciclone" organizzato da Legambiente. Il nuovo sistema di raccolta ha determinato l'eliminazione dalle strade cittadine di centinaia di cassonetti maleodoranti e ingombranti (sono stati recuperati ben 50 posti auto) e una maggiore pulizia dei quartieri.





Pratiche virtuose che hanno determinato una riduzione dell'impatto ambientale sul territorio di riferimento:

dal 2011 l'amministrazione comunale ha avviato il progetto "PiediBus" ovvero l'autobus che va a piedi. Il PiediBus è formato da una carovana di bambini che vanno a scuola in gruppo accompagnati da due adulti, un "autista" e un "controllore" che chiude la fila. È un vero e proprio autobus che parte da un punto di ritrovo concordato e arriva a scuola seguendo un percorso stabilito e rispettando un orario prefissato.

Si tratta di un progetto educativo che si propone di abituare il bambino alla coscienza e alla conoscenza del proprio ambiente e di prepararlo a una sana socializzazione finalizzata alla crescita, alla scoperta dell'indipendenza e della responsabilità.

Il progetto nasce nell'ambito della politica di prevenzione sanitaria come antidoto al sempre più diffuso fenomeno dell'obesità tra i bambini, ma si rivela di fatto utile alla tutela della salute psico-fisica nella sua complessità, perché abitua i più piccoli a uno stile di vita più salubre e naturale.

Inoltre, il PiediBus rispetta l'ambiente. Grazie a questo progetto anche per questo anno scolastico, che ha contato più di 100 bambini "abbonati" e 60 volontari accompagnatori, è stata registrata una notevole riduzione del traffico nei pressi degli edifici scolastici.

Oggi il PiediBus è una realtà che assicura più salute ai bambini e meno CO₂ nell'aria.

PROSPETTIVE FUTURE

I prossimi obiettivi "green", descritti nel Piano di Azione (SEAP) adottato con delibera di Consiglio Comunale nel 2012 in linea con quanto stabilito dal Patto dei Sindaci, prevedono principalmente interventi di efficientamento e riqualificazione energetica.

Il Comune di Pratola Peligna si impegna a ridurre le emissioni di anidride carbonica nella misura del 21,14 %.

DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Delfin Elettronica Srl

Indirizzo sede: via Maestri del Lavoro 8/10 - Canzano (Te)

Settore di attività: metalmeccanico

Descrizione attività: progettazione e assemblaggio di circuiti elettronici, produzione di sistemi di illuminazione a led personalizzati per cliente, tubi led e profili led con un risparmio energetico del 55%.

Fatturato annuo: € 326.064,00

Numero di dipendenti: 8

Contatti: www.delfinelettronica.it - alessia@delfinelettronica.it



STORIA

Anno di fondazione: 2006

Fondatore: DMP Electronics Srl, Antonio Di Battista, Alfredo Angelozzi

PERSONE

Presidente: Italo Ferrante

Amministratore delegato: Italo Ferrante

AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

CERTIFICAZIONI

Tipologia
ISO 9001

Conseguimento
2006

Ultimo Rilascio
2012

Ente certificatore
SGS



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 di laterizi
Fatturato annuo: € 6.000.000,00
Numero di dipendenti: 15
Contatti: www.dimuziolaterizi.it

STORIA

Anno di fondazione: 1935
Fondatore: Ettore Di Muzio

PERSONE

Amministratore delegato: Silvino Di Muzio
Responsabile Ambiente: Francesca Di Muzio

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO e PRODOTTO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Di Muzio produce avendo come obiettivo anche il processo costruttivo per il perseguimento della **qualità complessiva** dell'edificio.

Di Muzio Laterizi è sempre più consapevole che, in questo particolare momento di crisi economica e di contemporanea presa di coscienza della necessità di operare in ottiche assolutamente favorevoli alla preservazione dell'ambiente, i settori che operano secondo una logica di green economy sono senz'altro quelli che offrono maggiori prospettive di crescita.

Purché naturalmente i prodotti, nel loro essere "ambientalmente sostenibili", siano orientati al perseguimento della qualità complessiva, sia dal punto di vista prestazionale del costruito, sia da quello di semplificazione ed economizzazione del processo costruttivo. **Oltre ai temi legati alla tutela ambientale, alla salubrità e al comfort abitativo, alla conservazione delle risorse (con particolare attenzione a quelle energetiche), rientrano tra le nuove priorità della politica aziendale, dunque, anche la facilitazione di impiego, la sicurezza di prestazione in unione con altri materiali e sistemi, nonché la riduzione dei costi del processo.**

Punti di riferimento del successivo sviluppo dell'azienda sono stati:

- a) l'ulteriore miglioramento delle caratteristiche termiche dei prodotti al fine di tendere a un involucro che permetta un ridottissimo valore dei consumi;
- b) l'attenzione ulteriore alla qualità e semplicità della posa in opera e alla possibilità di eseguire le successive lavorazioni senza rischio di rendere inefficace la struttura;
- c) l'attenzione all'attualità e alla validità di particolari **tradizioni costruttive**, studiando **componenti che permettano di riprendere la tecnologia della struttura portante in muratura di laterizio** sicuramente più performante, per particolari condizioni, quanto a sicurezza statica in zona sismica, oltre che energetica.

Tutto questo, naturalmente, tenendo sempre conto della normativa di qualificazione processo e prodotto e di quella tecnica appropriata, con particolare riguardo a:

- ISO 14000;
- Regolamento del Consiglio Europeo 305/2011 del 09/03/2011 che prevede la "DICHIAZIONE DI PRESTAZIONE" e la "MARCATURA CE";
- Decreto Legislativo 19 agosto 2005, n. 192 "Attuazione della direttiva 2002/91/CE relativa al rendimento energetico nell'edilizia";
- D.M. 14/01/2008 "Norme Tecniche per le Costruzioni".

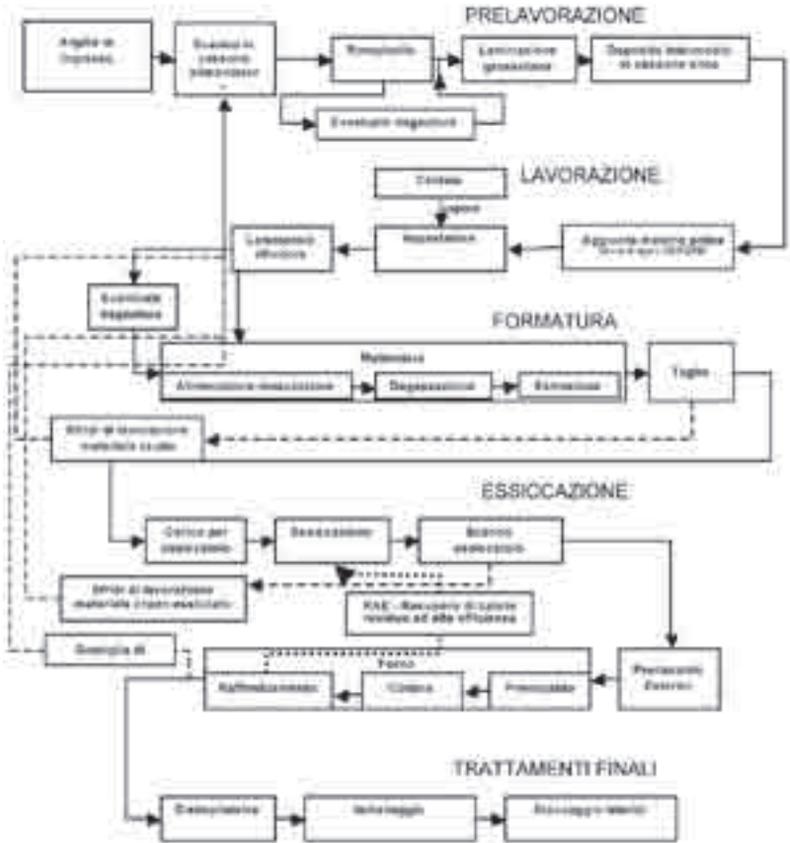
Di Muzio Laterizi ritiene, infatti, che la sola valutazione dei consumi energetici di un edificio non basti a definire l'impatto che la sua costruzione, la sua gestione e la sua eventuale dismissione finale hanno sulla salute degli utenti, sulla loro sicurezza, sull'economia di costi e sul futuro dell'ambiente.

Riferimento all'ISO 14000: la società Di Muzio Laterizi ha già da tempo deciso di implementare un Sistema di Gestione Ambientale conforme alla UNI EN ISO 14001, grazie al quale è riuscita a perseguire al meglio:

- la minimizzazione dei consumi di energia e di materie prime e la selezione merceologica degli stessi (fonti energetiche rinnovabili, sostituzione di prodotti tossici, utilizzo di materie seconde, valutazione delle opzioni di riuso e riciclaggio ecc.);
- il miglioramento dell'efficienza dei processi e dei macchinari;
- l'adozione di tecnologie a basso impatto ambientale;
- il recupero e il riciclaggio dei residui di lavorazione e dei prodotti edili a elevata energia incorporata;
- la minimizzazione del rilascio di sostanze inquinanti nell'atmosfera, nei collettori idricofognanti e nel suolo.

Un sintetico richiamo alla descrizione dell'attuale processo produttivo dimostra come questo sia già attualità.

SCHEMA DEL CICLO PRODUTTIVO - ECO-BLOCCHI ISOLA HP DI MUZIO LATERIZI



L'argilla è miscelata con acqua, in quantità ridotte, e farina di legno vergine. Il saldo finale di acqua, necessaria ai fini produttivi, viene aggiunto come vapore minimizzando, così, la quantità totale di acqua necessaria per la fluidità richiesta per l'impasto. Questo si traduce poi in una minore quantità di acqua da estrarre, nei successivi processi (essiccazione e cottura), con conseguente minore richiesta di energia termica e minore impatto ambientale. Non vi sono altre materie prime oltre a quelle già dette. La farina di legno vergine assicura, ai fini della sostenibilità:

- che il legno sia assolutamente privo di impregnanti di natura chimica; ciò garantisce assenza di emissioni nocive durante la combustione;
- che la combustione della farina (legno come fonte rinnovabile) produca un apporto calorico all'interno della massa che riduce quello fornito da combustibili minerali del processo generale e assicura una diminuzione del peso specifico dell'impasto. Ciò si traduce, quindi, in un

alleggerimento del blocco – con benefici anche sulla salute dei lavoratori per il minor peso da sollevare – che porta a una minore conducibilità termica e una migliore permeabilità al vapore, sempre garantendo un’opportuna massa per conferire alla muratura una inerzia termica. Gli eventuali scarti di processo (consistenti in asportazione di materia ai bordi estremi per regolarizzazione del taglio di rifinitura) sono riutilizzati riportandoli nella zona miscelazione, insieme all’argilla grezza, in un nuovo ciclo di produzione. Tutto il processo di estrusione è controllato da opportuni parametri di temperatura e pressione che ne ottimizzano la richiesta di energia. I prodotti sono, poi, inseriti in essiccatoi (celle o tunnel), nei quali la temperatura varia da 40 °C in ingresso a circa 70-80 °C e utilizzano, per la maggior parte, il calore di esubero recuperato dal processo di cottura tramite opportune canalizzazioni. La cottura avviene in un forno a tunnel, alimentato da olio combustibile e gas, in percentuali che ottimizzano il loro potere calorifico in funzione della necessità termica nelle varie fasi del processo. Questo è, a sua volta, monitorato e controllato in ogni punto della sezione del tunnel al fine di calibrare le curve di temperatura. Il risultato è una quasi assenza di scarti e un’ottimizzazione di impiego di energia non rinnovabile. All’uscita dal forno i mattoni vengono imballati con nastro in poliestere, reggiati e disposti su pallet (tre dispositivi concomitanti), al fine di incrementare il grado di sicurezza nella movimentazione del pacco. La distribuzione avviene presso utenze dislocate soprattutto in Abruzzo al fine di ridurre l’impatto del trasporto. In ogni caso l’attenzione dell’azienda verso il problema ambientale porta a programmare trasporti che prevedano anche un ritorno a pieno carico. Tutte le operazioni e le scelte di processo sono descritte nel materiale tecnico-divulgativo messo a disposizione della clientela in modo da creare una sensibilità verso le problematiche ambientali. Un Ufficio Tecnico, con personale competente e opportunamente aggiornato, fornisce alla clientela tutti i suggerimenti necessari a una corretta scelta della soluzione e al corretto impiego.

Riferimento al Regolamento del Consiglio Europeo 305/2011 del 09/03/2011 che prevede la “DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE” e la “MARCATURA CE”: per Di Muzio Laterizi, risulta fondamentale riferirsi alla Direttiva 89/106/CE e al Regolamento n. 305/2011 che l’ha sostituita, per il rispetto dei requisiti minimi, definiti “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.

La Di Muzio Laterizi non solo ha dato molta attenzione ai parametri prestazionali richiesti dal Decreto Legislativo 19 agosto 2005 n. 192 (sul rendimento energetico nell’edilizia) e dal D.M. 14/01/2008 (sicurezza statica e sismica), ma ha anche approfondito adeguamenti di forma e consistenza dei blocchi tendenti a:

- migliorare ulteriormente le caratteristiche termo-igrometriche dei blocchi in modo da migliorare quelle della muratura;
- rendere più facilitato il processo di costruzione, eliminando rischi di errori costruttivi deri-

- vanti da disattenzioni delle maestranze o dall'impiego di molti componenti;
- migliorare la resa di particolari punti singolari;
 - creare migliori condizioni di unione con gli altri componenti della costruzione;
 - rendere possibile l'impiego dei blocchi per muratura portante, pur con le esigenze di prestazioni e facilitazioni dei punti precedenti.

Punti di riferimento per questa nuova operazione sono i blocchi ISOL "A" HP35-21C e ISOL "A" HP40-25C, di impiego ormai consolidato nel mercato, le cui caratteristiche sono riportate nella tabella seguente.

BLOCCHI MULTINCASTRO Isol "A" Hp	25 x 35 x 25	25 x 40 x 25
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 ² K)	0,358	0,316
Classe di "Reazione al Fuoco" (Euroclasse)	A1	A1
Resistenza al passaggio vapore acqueo μ	< 10	< 10
Isolamento acustico RW	48,8	48,9
Calore Specifico, C (J/Kg K)	840	840

Partendo da questi blocchi, che attualmente rappresentano i valori ottimali non solo per l'isolamento, ma anche per il comfort termo-igrometrico, per l'inerzia termica, per l'isolamento acustico e per la sicurezza della stabilità chimico-fisica (sia in condizioni normali sia in caso di incendio), sono stati studiati i seguenti cambiamenti:

a) miglioramento del peso specifico: attraverso il miglioramento del peso specifico dell'argilla cotta si può arrivare a un perfezionamento della caratteristica isolante del blocco e, quindi, della muratura con esso costituita. In questo modo si può annullare l'effetto negativo che potrebbe avere, sempre sull'isolamento, il maggiore spessore dei setti interni necessario per l'impiego del blocco come elemento portante. Così, confidando sempre nel grande numero di file di camere in opposizione al flusso termico, si possono conseguire risultati interessanti anche per questa tipologia di materiali, fermo restando poi il maggiore beneficio che si ottiene, a parità di altre condizioni, se si riduce lo spessore dei setti interni.

b) miglioramento di particolari costruttivi; conferma e perfezionamento del multinastro: secondo le regole dell'arte, nella posa in opera dei blocchi i giunti verticali e orizzontali devono essere riempiti di malta di collegamento. Questi, a loro volta, costituiscono un "ponte termico", a causa delle minori caratteristiche isolanti della malta cementizia, e rendono differente il comportamento della muratura in corrispondenza dei giunti, rispetto a quello al centro del blocco. Miglioramenti possono essere conseguiti interrompendo il giunto o impiegando malte speciali con migliori caratteristiche termiche. Tali operazioni, però, richiedono una maggiore attenzione in cantiere, sia per la posa in opera sia per la "gestione" di un ulteriore materiale (la malta termica deve essere accatastata in un luogo distinto, deve essere trattata con le dovute cautele, rappresenta una maggiorazione di costo, ecc...).

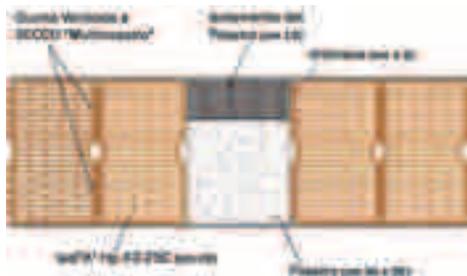
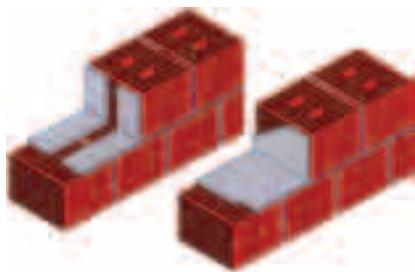


Frequente errore nella realizzazione del giunto di malta. Non vi è posizionamento di malta e la struttura disperde molto calore e rumore attraverso questi varchi

Giunto verticale con blocchi multincastro.
I blocchi sono accostati semplicemente;
non vi è spreco di malta; non vi è possibilità di errore.

Giunto verticale correttamente eseguito:
con i blocchi tradizionali il giunto deve essere riempito di malta
al massimo con una connessione.

Con l'impiego del dispositivo "multincastro" il giunto verticale non ha bisogno di trattamento alcuno e, proprio in virtù del crearsi di un grande numero di camere d'aria in corrispondenza dell'alto numero di incastri, si ottiene un'uniformità di comportamento. Inoltre, le operazioni di cantiere vengono semplificate e ridotte, risultando meno onerose per l'assenza di complicazioni. In definitiva, il dispositivo del **multincastro laterale** risolve egregiamente il problema del giunto verticale (che le maestranze sono riluttanti nell'eseguire), velocizzando l'accostamento dei blocchi in fase costruttiva, eliminando, allo stesso tempo, ogni possibilità di errore, riducendo i costi di costruzione per mancanza della malta (costo aggiunto), velocizzando la posa in opera. Migliora, infine, il comportamento termico del giunto stesso.

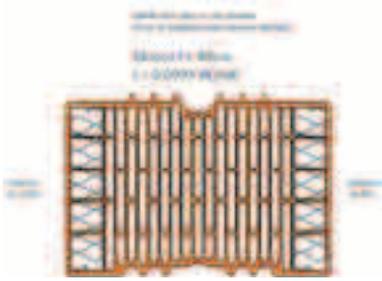


Correzione del ponte termico muro/pilastro e muro/trave

c) miglioramento della resa di particolari punti singoli: con le dimensioni di 35 e 40 cm, previa opportuna disposizione dei blocchi, è possibile avere semplici condizioni per un efficace isolamento dei pilastri e delle travi con conseguente eliminazione del ponte termico da essi creato.

d) la creazione di migliori condizioni di unione con gli altri componenti e sistemi di costruzione: una delle esigenze fondamentali della realizzazione delle murature è la possibilità di essere attraversata da canalizzazioni delle linee adduttrici dei vari servizi

(idrico, elettrico, ecc.). Di Muzio Laterizi ha studiato un nuovo modello di blocco, con una forma caratteristica che non solo permette di ridurre i margini di errore di posa, ma cerca anche di annullare il più possibile le falle "fisiologico-costruttive" create dalle "tracce" che si creano per l'alloggiamento delle canalizzazioni dell'impiantistica. Con i blocchi tradizionali, inevitabilmente, tali "tracce" si trasformano in una rottura incontrollata di parte della muratura, compromettendo la piena efficacia della sua prestazione di isolamento termo-acustico nonché della stabilità. È stato, per questo, ideato un blocco che permette di inserire le canalizzazioni degli impianti senza dover necessariamente rischiare di distruggere parte del blocco per eseguire le tracce. Lo studio del progetto, ormai in fase di perfezionamento della producibilità, è stato eseguito in collaborazione con varie strutture (Università nazionali tra cui quella dell'Aquila) e ha interessato, proprio come motivo dell'innovazione, gli aspetti fondamentali della producibilità del blocco, della prestazione termo-igrometrica e della semplificazione del cantiere.

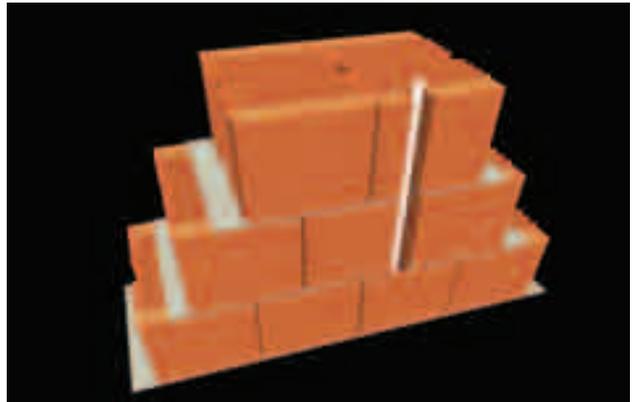


La nuova forma di blocco

Con la presenza dei fori di grandi dimensioni nelle testate si può, mediante una pre-incisione dei setti parete, avere la rapida creazione di una scanalatura verticale ("traccia") senza rotture incontrollate, che può alloggiare le canalizzazioni degli eventuali impianti. I grandi fori possono essere riempiti con materiale isolante leggero, chimicamente e fisicamente stabile, sicuramente esente, quindi, dal rischio di trasformazioni chimiche, che migliora il comportamento globale.

e) realizzazione di un blocco portante: rispettando le disposizioni del D.M. 14/01/2008 a proposito di caratteristiche geometriche del blocco per murature portanti si può "rinforzare" lo spessore dei setti interni della parte destinata alla funzione strutturale-portante e mettere a disposizione un componente per una muratura portante antisismica. Non sono trascurate le attenzioni da dedicare al **settimo requisito della sostenibilità**.

Nelle sue premesse il Regolamento indica, quale modalità di valutazione della sostenibilità dei prodotti, la **Dichiarazione Ambientale di Prodotto** (E.P.D.)



CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 14001	2011	2013	ABICERT

PROSPETTIVE FUTURE

Di Muzio Laterizi ha 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. 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: Hydro Aluminium Colors

Indirizzo sede: Strada Comunale del Fucino

Settore di attività: trattamento e rivestimento dei metalli

Descrizione attività: gestione logistica e verniciatura conto terzi di profilati in lega di alluminio mediante pretrattamento, verniciatura elettrostatica e polimerizzazione; produzione di profilati a taglio.

Fatturato annuo: € 10.000.000,00

Numero di dipendenti: 96

Contatti: www.domal.it - hydroaluminiumcolors@pechydrocolors.it

STORIA

Anno di fondazione: 2003

Fondatore: Norsk Hydro

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: nel 2003 la Hydro acquisisce la gestione dell'impianto, affittando gran parte dello stabilimento della Kromoss. Nel 2004 si effettuano studi sul processo, sul flusso e sullo stoccaggio dei materiali per avere una visione dello stato di fatto e realizzare interventi migliorativi. Nel 2005 viene rinnovato l'impianto di depurazione. Nel 2007-2008 viene effettuato l'ampliamento dello stabilimento. Nel 2011 l'impianto di depurazione viene ulteriormente migliorato.



PERSONE

Presidente: Lars Ringvoldt

Amministratore delegato: Augusto Caporrella

Responsabile ambiente: Corrado Le Donne

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

La politica aziendale della Hydro consiste nel:

- puntare sistematicamente a prevenire e ridurre l'impatto ambientale di attività, prodotti e servizi per il pretrattamento e la verniciatura dei profili di alluminio;
- ricercare costantemente l'ottimizzazione dei processi aziendali, coerentemente con l'uso delle migliori tecnologie disponibili, economicamente realizzabili;
- salvaguardare la salute e la sicurezza dei dipendenti dell'azienda.

Nell'ultimo anno l'azienda ha intrapreso varie attività.

L'attività di **revamping della linea di verniciatura** ha portato alla sostituzione di varie apparecchiature: la cabina di verniciatura, il forno di polimerizzazione e un tratto di tunnel di trattamento.



1. Le cabine di verniciatura installate sono state concepite per verniciare in verticale profili di alluminio mediante pistole automatiche. La cabina è costituita da 2 pareti verticali che racchiudono il tratto del trasportatore aereo lungo il quale viene spruzzata la polvere sui profili; le pareti sono costituite da un nastro che ruota e viene pulito in continuo durante il funzionamento. Il pavimento della cabina è costituito da una lamiera inox spazzata in continuo da un'asta rotante; la polvere rimossa dai nastri e dal pavimento, durante la verniciatura, viene aspirata e inviata al ciclone per poter essere recuperata assieme all'over-spray.

Per garantire un ambiente di lavoro più sano e pulito è stato studiato un sistema di aspirazione particolarmente efficace. Questo rimane operativo sia durante la fase di spruzzatura, sia durante l'attività di pulizia per cambio colore. Tale circostanza limita lo spazio di movimento delle particelle di polvere, contenendole all'interno delle tre pareti verticali della cabina. In questo modo l'aria intorno all'operatore resta sempre pulita. Inoltre lo stesso operatore, non intervenendo più nelle operazioni di pulizia della cabina e delle pistole, non è più esposto, come accade nelle cabine a due teli, a un ambiente polveroso. I benefit sono:

- cambio rapido del colore (meno di 4 minuti);
- eliminazione delle perdite di polvere;
- riduzione dei costi per le polveri;
- migliori condizioni dell'ambiente di lavoro, ossia ambiente di lavoro più pulito;
- processo di pulizia automatico;
- maggior sicurezza per il lavoratore.

2. Il forno di polimerizzazione, del tipo a convezione forzata, è costituito da una camera di polimerizzazione e da un generatore di calore. Il generatore è del tipo a riscaldamento indiretto con circuiti dei fumi e dell'aria separati. I benefit sono:

- uniformità di temperatura in tutto il forno;
- miglior qualità del prodotto;
- mantenimento della temperatura di esercizio desiderata;
- riduzione dei consumi di gas.

3. Il tratto di tunnel di pretrattamento aggiunto ha lo scopo di realizzare un 3° lavaggio dopo lo stadio di sgrassaggio. Questo, insieme alle altre migliorie effettuate, permetterà di avere una maggiore efficacia nella preparazione del profilo prima della verniciatura. Inoltre, sono stati studiati dei recuperi d'acqua all'interno della linea di trattamento che consentiranno una diminuzione dei consumi d'acqua. Una cosa importante invece è che la fase di passivazione superficiale non avverrà più attraverso il cromo esavalente, ma attraverso la passivazione con prodotto no cromo (soluzione a base di titanio). I benefit sono:

- assenza di agenti cancerogeni all'interno dello stabilimento;
- riduzione dei consumi d'acqua;
- migliori condizioni dell'ambiente di lavoro.

L'azienda, inoltre, ha intrapreso, in collaborazione con la Hydro Aluminium Atessa, il trasferimento del materiale grezzo da Atessa ad Aielli, attraverso delle ceste chiamate **U-Shape**.

Questo progetto ha permesso:

- la riduzione di ammaccature dovute al trasporto;
- la riduzione della carta (oltre il 75 %);
- la riduzione del carico d'incendio all'interno dello stabilimento;
- la riduzione dei costi di imballo;
- recupero dei cartoncini di separazione file materiale grezzo.

PROSPETTIVE FUTURE

Gli interventi futuri riguarderanno:

- **installazione di pannelli radianti** prima del forno di polimerizzazione; ciò permetterà un primo fissaggio della polvere che determinerà una diminuzione degli inquinamenti dovuti a polveri diverse e una migliore produzione;
- **installazione del sistema di aggancio/sgancio a ventaglio orizzontale** (attualmente le barre vengono agganciate/sganciate verticalmente a una altezza di 9 metri) che eliminerà il lavoro in quota e problemi di movimentazione manuale dei carichi.

Inoltre l'azienda ha in programma, entro un anno, di certificarsi **OHSAS 18001**.





DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Eco-repair SpA

Indirizzo sede amministrativa: via Tiburtina Valeria 63 - 65129 Pescara (Pe)

Indirizzo sede operativa: via Capo Pescara 1 - 65026 Popoli (Pe)

Settore di attività: riparazione e recupero di manufatti in materie plastiche

Descrizione attività: Eco-repair opera attraverso un brevetto per la saldatura di materie plastiche, tramite il quale è stato possibile orientare la propria attività alla riparazione e quindi al recupero di alcune tipologie di manufatti in plastica particolarmente rilevanti in ambito ambientale: contenitori per l'agricoltura e cassonetti RSU.

Fatturato annuo: € 3.000.000,00

Numero di dipendenti: 10

Contatti: www.eco-repair.it - info@eco-repair.it

STORIA

Anno di fondazione: 2012

Fondatore: Antonella Lyoi

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: Eco-repair è una società costituita ad agosto 2012, nata dal preciso intento di ridurre l'impatto ambientale provocato dai rifiuti plastici.

Eco-repair ha assorbito tutte le attività svolte precedentemente dalla ditta "Centro Riparazione Materie Plastiche" (C.R.M.P.), nonché un brevetto a uso esclusivo ottenuto nel 2008 per la saldatura degli oggetti in polietilene e polipropilene.

PERSONE

Amministratore delegato: Antonella Lyoi

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

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 dei 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 è oggi in grado di riparare quasi tutte le tipologie di manufatti in plastica; 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 ad 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 aggiunge 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.



L'innovazione proposta ha diversi punti di forza:

1. La saldatura della plastica è un **processo altamente innovativo** che permette la fusione molecolare delle parti, garantendo un'unione perfetta, durevole nel tempo, resistente più del materiale stesso e a qualsiasi sbalzo di temperatura. Fino a qualche anno fa, 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 di ultrasuoni, senza garantire tuttavia la stessa resistenza della 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 anche 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 nell'acquisto annuale 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 e 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. Infatti, Eco-repair si sta muovendo per esportare il modello di riparazione a livello nazionale prima e all'estero poi, attraverso l'omonimo progetto di business network 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 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 ha aperto il primo centro di riparazione di contenitori in plastica per l'agricoltura (cassette e bins) e di cassonetti RSU delle aziende municipalizzate presenti sul territorio.

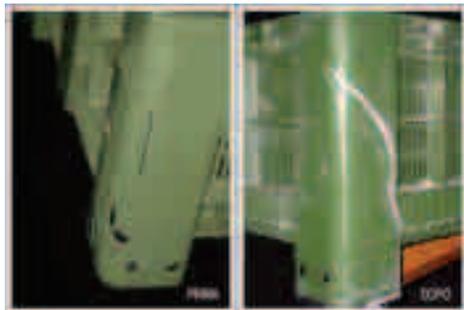
Dall'avvio dell'attività da parte di C.R.M.P., nell'aprile 2008, ad oggi sono stati infatti riparati e reimmessi nel ciclo produttivo circa **45.000 contenitori** per l'agricoltura e **12.000 cassonetti per i rifiuti**, oltre 1.200 t di rifiuti in materiale plastico recuperati e riutilizzati. In tal modo vengono evitati costi di smaltimento in discarica ovvero costi di rigranulazione del materiale plastico per produrre materia prima 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, pertanto, 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 del settore 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 e un importante settore economico; 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 però 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 produzione 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 progetto l'apertura di nuove filiali operative (eco-centri) in tutto il territorio nazionale, al fine di assicurare una distribuzione capillare del servizio, finalizzata alla riduzione dei costi di trasporto. Inoltre, si intende estendere la riparazione ad altre tipologie di prodotti e materie plastiche. L'estensione territoriale del servizio permetterà di ridurre l'impatto ambientale provocato dai rifiuti plastici anche nelle zone non attualmente servite a causa della lontananza dall'eco-centro.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione Sociale: ICC SAS di Di Lizio e Timperio

Indirizzo sede: via Val di Foro 142 - 66010 Ripa Teatina (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 dell'evoluzione dell'azienda: ICC nasce 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 listelli hanno spesso sostituito il polistirolo negli imballi.

I settori di riferimento sono: 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 producono 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

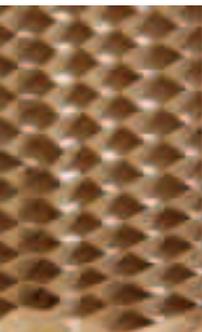
Responsabile Commerciale: Antonio Di Lizio

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. I pannelli vengono prodotti 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 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

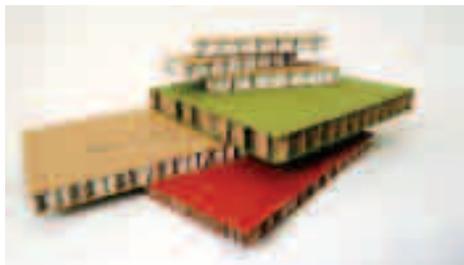
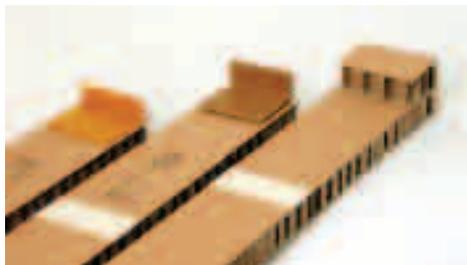


L'azienda si adopera, al massimo delle proprie forze, per creare imballi ecologici che vanno a sostituire tutti quelli che risultano essere dannosi per l'ambiente, cercando di sensibilizzare il cliente e dimostrando che, al pari di altri prodotti, il cartone a nido d'ape è altrettanto flessibile e conveniente 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 un Paese estero 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: IMERYS MINERALI S.p.A.

Indirizzo sede: via Newton 11 – 67051 Avezzano (Aq)

Settore di attività: industria minero-metallurgica ed estrattiva

Descrizione attività:

1. estrazione e macinazione di pietra calcarea;
2. produzione di carbonato di calcio naturale in sospensione acquosa ad alto contenuto di bianco, utilizzato principalmente nell'industria cartaria.

Fatturato annuo sede operativa di Avezzano: € 20.000.000,00

Numero di dipendenti sede operativa di Avezzano: 26

Contatti: www.imerys.com - bruno.disabatino@imerys.com

STORIA

Anno di fondazione dello stabilimento IMERYS MINERALI S.p.A. di Avezzano: 1983

Fondatore: ECC International S.p.A.

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: la IMERYS MINERALI S.p.A. fa parte del gruppo IMERYS, quotato alla Borsa di Parigi. IMERYS è un gruppo leader a livello mondiale nella lavorazione dei minerali ed è strutturata in settori secondo i prodotti commercializzati. IMERYS Minerali fa parte della divisione CEMEA (Carbonates Europe Middle-East-Africa) che produce carbonato di calcio macinato e precipitato in polvere o in sospensione acquosa per l'uso in una vasta gamma di settori industriali (carta, vernici, plastica, adesivi). Altri settori del gruppo IMERYS sono: materiali per l'edilizia, ceramica e prodotti speciali, materiali refrattari, lavorazione dei metalli.

IMERYS, con le sue attività, si relaziona con Nord e Sud America, Europa, Sud Africa, India e Pacifico.

Presente in Italia dalla fine del 1963 con il nome di ECC International S.p.A., nel 1999 è passata sotto il controllo del gruppo IMETAL, che in seguito ha cambiato nome in IMERYS.

IMERYS Minerali ha la propria sede legale e amministrativa a Massa (Ms), dove si trova anche una sede operativa aperta nel 1972 per la produzione di carbonato di calcio naturale in sospensione acquosa ad alto contenuto di bianco, attraverso l'uso del marmo delle cave di Carrara come materia prima. Un secondo impianto di produzione è stato inaugurato nel 1983 ad Avezzano per la stessa tipologia di produzione, ma utilizzando come materia prima la pietra calcarea di cave locali. Nel 1989, dopo ampie e approfondite indagini geologiche, la allora ECC International ha preso in concessione una cava, quella di Lupara-Valle dei fiori, situata tra i comuni di Pescina e Gioia dei Marsi, con lo scopo di estrarre pietra calcarea che, per caratteristiche fisiche e mineralogiche, si è dimostrata particolarmente idonea a essere utilizzata quale materia prima nello stabilimento





di Avezzano. Attualmente la cava viene coltivata per conto di IMERYS Minerali da una ditta esterna. Lavorata a cielo aperto per gradoni discendenti, si trova a quota 800 m nel piazzale di base e arriva fino alla quota di 940 m in sommità.

PERSONE

Amministratore Delegato IMERYS Minerali S.p.A.: ing. Enzo Gentile
Direttore dello Stabilimento IMERYS Minerali S.p.A. di Avezzano: ing. Bruno Di Sabatino
Responsabile ambiente: dott.ssa Lidia Bassi

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Nell'ambito dello svolgimento delle proprie attività, IMERYS Minerali crede nello sviluppo sostenibile e compatibile con l'ambiente. Il suo massimo impegno nel rispettare l'ambiente si evidenzia in tutte le attività svolte, sia nello stabilimento di produzione sia nella cava in concessione. Le sue strategie sono disciplinate e gestite attraverso il Sistema di Gestione Ambientale, in costante revisione e miglioramento, che assicura l'osservazione di tutte le leggi e i regolamenti che disciplinano gli aspetti ambientali. Le strategie e gli obiettivi per perseguire tali propositi sono:

1. conduzione di processi produttivi e realizzazione di prodotti a ridotto impatto ambientale: il prodotto, realizzato attraverso la macinazione di pietra calcarea naturale con l'aggiunta di acqua, non è inquinante e gli scarti (acque di processo e altri scarti solidi di vagliatura) vengono re-immessi totalmente nel ciclo di produzione (ciclo chiuso);
2. minimizzazione dei rischi per la salute e la sicurezza dei dipendenti e della comunità locale: le tematiche riguardanti salute e sicurezza vengono gestite attraverso un sistema organizzativo basato su dettami della Corporate che vanno ben oltre i requisiti normativi



- italiani ed europei, utilizzando tecniche avanzate di auditing e gestione della sicurezza comportamentale;
3. differenziazione dei rifiuti e gestione orientata a privilegiare il recupero e il riciclo anziché lo smaltimento;
 4. ottimizzazione delle risorse energetiche: con la progressiva sostituzione dei motori elettrici con nuovi macchinari ad alta efficienza energetica e con un ampio uso di inverter, sia nel processo produttivo che nei servizi, si è ridotto sensibilmente il consumo energetico;
 5. minimizzazione del rilascio di sostanze inquinanti nell'atmosfera, nei corpi idrici e nel suolo;
 6. miglioramento delle emissioni acustiche;
 7. ottimizzazione delle risorse idriche: la razionalizzazione dei flussi all'interno dello stabilimento di produzione ha portato a un riutilizzo totale di tutte le acque di processo;
 8. rimozione totale di tutte le coperture in amianto;
 9. adozione di tecniche di lavorazione in cava a basso impatto ambientale: continuamente si procede a un ripristino ambientale secondo programmi di rimboschimento e rinverdimento in collaborazione con le autorità competenti (Regione Abruzzo, Corpo Forestale);
 10. sensibilizzazione dei dipendenti tramite continui corsi di formazione e aggiornamento in materia ambientale;
 11. coinvolgimento delle comunità locali attraverso la partecipazione a eventi (per esempio la Giornata Europea dei Minerali celebrata il 24 maggio 2013), promossi da Organismi Internazionali al fine di divulgare e promuovere uno sviluppo sostenibile attraverso l'uso razionale delle risorse.

CERTIFICAZIONI

Stabilimento di Avezzano:

Tipologia	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 9001:2008	25/05/2012	SGS Italia S.p.A.
ISO 14001:2004	26/02/2013	SGS Italia S.p.A.

Cava "LUPARA – Valle dei Fiori":

Tipologia	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 14001:2004	26/02/2013	SGS Italia S.p.A.

PROSPETTIVE FUTURE

Stabilimento di Avezzano: al fine di sfruttare le risorse a disposizione, è di prossima realizzazione un progetto che prevede il recupero del calore di macinazione attraverso il riutilizzo del vapore di processo in linee di produzione.

Cava "LUPARA – Valle dei Fiori": il nuovo progetto, approvato nel 2010 dalla Regione Abruzzo, prevede un innovativo processo di coltivazione della cava con gradoni a pendenza molto ridotta e ripristino ambientale dinamico, con l'obiettivo di ridurre l'impatto visivo già durante le fasi di lavorazione e non a fine vita della cava e di ottenere a fine progetto un profilo molto simile a quello originario.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Interporto Val Pescara SpA

Denominazione Infrastruttura: Interporto d'Abruzzo

Indirizzo sede: S.S. 5 Tiburtina Valeria Loc. Staccioli snc - 65025 Manoppello Stazione (PE)

Settore di attività: trasporti e logistica

Descrizione attività: l'Interporto d'Abruzzo è un nodo di scambio modale creato per integrare e razionalizzare i flussi di traffico, coerentemente con gli obiettivi di efficienza logistica e ambientale. Oltre a essere un'infrastruttura di supporto tecnico-organizzativo per gli operatori del trasporto e della logistica, grazie allo scalo ferroviario insistente al suo interno, favorisce la diversione modale ovvero il travaso di quote di traffico merci dalla modalità tutto-strada a quella combinata strada-rotaia.

Contatti: www.interportoabruzzo.it - info@interportoabruzzo.it

STORIA

Nata su iniziativa delle Camere di Commercio abruzzesi, nel pieno adempimento del mandato di promozione dello sviluppo economico-territoriale, la società di scopo che ha dato avvio agli studi di pre-fattibilità è stata fondata nel 1989. Originariamente era stata ipotizzata la costituzione di una società mista in cui la Regione Abruzzo avrebbe dovuto avere un partecipazione nel capitale sociale insieme ad altri enti. Con l'evolversi del progetto, anticipando le nuove politiche a supporto degli investimenti infrastrutturali, in un periodo contrassegnato dalla drastica razionalizzazione della spesa pubblica, si è optato in seguito per un partenariato pubblico-privato, concretizzatosi con un progetto di finanza. Oggi il soggetto gestore è un concessionario che attraverso il cofinanziamento delle opere di ampliamento e completamento del sistema interportuale ha ottenuto la gestione ultradecennale dell'intero complesso immobiliare. In poche parole un soggetto di natura privata che si interfaccia con la Regione, detentrici di una nuda proprietà, fino alla cessazione del gravame concessorio. La logistica pubblica ha creato





le premesse affinché si generasse il ciclo virtuoso della logistica privata, e non poteva essere diversamente visti gli investimenti da mettere in campo per la realizzazione di una piattaforma di questa portata, ma per la gestione ha individuato un soggetto in grado di assicurare quella professionalità e flessibilità che il mercato esige.

PERSONE

Referente: dott. Mosè Renzi

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO e PRODOTTO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

L'Interporto d'Abruzzo è un investimento che ha effetti moltiplicatori per l'economia e l'occupazione, ma anche e soprattutto per l'ambiente. Spesso si è portati a valutare gli effetti diretti e indiretti che una simile infrastruttura può avere sul territorio circostante, limitandosi a considerare in un'accezione negativa l'antropizzazione, trascurando invece le positive conseguenze su larga scala che tale struttura, funzionalmente inserita in un sistema a rete, è in grado di produrre. Il nodo interportuale, concepito per integrare e razionalizzare i flussi di traffico delle merci, insiste in un'area di intersezione fra l'asse adriatico e quello trasversale di interconnessione con il Tirreno, in grado di per sé, grazie al livello di accessibilità discendente dalla tangenza con i principali sistemi viari ad alta capacità, di produrre decongestionamento. Ma i maggiori vantaggi per l'ecosistema sono indotti dalla capacità che tale infrastruttura offre in tema di diversione modale. Attraverso l'implementazione di tecniche di inoltro intermodali possono essere trasferite, dalla modalità stradale a quella ferroviaria, migliaia di tonnellate di merce con una significativa mitigazione delle emissioni acustiche e atmosferiche e, più in generale, delle esternalità.

Queste oggettivazioni basterebbero per poterla definire un'infrastruttura green, ma tornando all'esigenza di ridurre le ripercussioni, ambientali e sociali, è stata progettata e realizzata una serie di opere compensative per migliorare la sintonia con i territori contermini.

In adiacenza all'area interportuale, ad esempio, è in fase di realizzazione un Parco Naturalistico





Fluviale che con 15 ettari di estensione potrà rappresentare un intervento di recupero e valorizzazione del territorio come risorsa ecologica, sociale e culturale.

Inoltre, nell'infrastruttura è stato realizzato un sistema fitodepurativo per la gestione e lo smaltimento dei reflui domestici che sfrutta l'azione depurativa, biologica e passiva, di un bacino lagunare e di altri invasi funzionali alla decantazione delle acque di dilavamento.

Ovviamente nella fase di realizzazione delle opere civili sono state utilizzate tutte le innovazioni e le competenze tecnologiche in materia di sostenibilità.

Ad esempio sono stati installati impianti di riscaldamento e refrigerazione a basso consumo energetico in grado di sfruttare il riciclo del calore per avere un ridotto impatto ambientale. Sempre in tema di fonti energetiche rinnovabili, l'inesauribilità e l'universalità dell'energia solare è stata utilizzata sia per la produzione di una potenza elettrica di circa 4,00 MW sia come funzione termica nell'edificio direzionale. I moduli fotovoltaici, con caratteristiche di alto rendimento, sono stati integrati alle realizzazioni civili e precisamente nel lastrico solare, senza che vi sia stato alcun ulteriore consumo territoriale o una deturpazione paesaggistica.

Nella convinzione che le realizzazioni fisiche debbano essere concepite secondo logiche di sostenibilità, ma che anche gli aspetti software dell'organizzazione debbano essere pervasi da un rinnovato senso di responsabilità sociale e ambientale, sono state fatte altre scelte green.

Ad esempio le macchine operatrici in servizio presso l'infrastruttura sono alimentate elettricamente e i mezzi per la pulizia della viabilità e dei piazzali sono allestiti con particolari filtri che eliminano il rilascio di polveri in atmosfera. Infine, le attività operative del terminal sono schedate secondo algoritmi che riescono a minimizzare tempi e percorrenze, contribuendo a limitare consumi e quindi immissioni da idrocarburi.

PROSPETTIVE FUTURE



L'Interporto d'Abruzzo sta svolgendo un ruolo attivo nello sviluppo dell'intermodalità sul territorio e, supportando in maniera strutturata il processo di trasformazione degli operatori del trasporto e della logistica, oggi totalmente sbilanciati verso la mono-modalità "tutto strada", si è fatto promotore della stipula di un contratto di rete. Grazie a tale processo di aggregazione verrà attivato un nuovo collegamento ferroviario intermodale che metterà in relazione l'Abruzzo alla Lombardia. Con questo progetto, che impiega la tecnica di inoltro combinata nel trasporto delle merci, si stima di poter ridurre del 73% il consumo di energia primaria, diminuendo al contempo del 68% il biossido di carbonio emesso in atmosfera, comparando le differenti modalità di trasporto a parità di tonnellaggio.

L'attenzione riservata ai fattori ambientali e al tempo stesso l'esigenza di una corretta gestione delle criticità, hanno indotto la struttura a intraprendere gli iter per l'acquisizione della certificazione ambientale **ISO 14001**, che sarà portata a compimento entro l'anno in corso.

Inoltre, con l'obiettivo di ridurre l'impatto ambientale del trasporto su strada, l'infrastruttura interportuale sta collaborando, in seno all'Unione degli Interporti italiani, a un progetto per la creazione di una rete diffusa di distribuzione per il rifornimento di gas naturale per autotrazione con sistema criogenico. Il network delle infrastrutture interportuali o meglio i nodi che aderiscono al progetto potrebbero diventare la rete delle stazioni di rifornimento di metano liquido LNG.

DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Istituto Superiore per le Industrie Artistiche – ISIA di Roma

Indirizzo sedi: piazza della Maddalena 53 – Roma; corso Umberto I 84 - Pescara

Settore di attività: formazione e ricerca

Descrizione attività: l'ISIA di Roma opera da 40 anni nel settore della formazione superiore e della ricerca nell'ambito del design di prodotto e di servizio.

Numero di dipendenti: 60

Contatti: www.isiaroma.it - direzione@isiaroma.it

STORIA

Anno di fondazione: 1973

Fondatore: Giulio Carlo Argan

PERSONE

Presidente: prof. Nicola Mattoscio

Direttore: prof. Giordano Bruno



AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

L'ISIA ha realizzato vari progetti di ricerca innovativi ecosostenibili. In questo caso viene presentata l'innovazione di prodotto **TRIMEDE**, **Bilancia da cucina ad acqua**.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione Sociale: La Mela s.r.l.

Indirizzo sede: via Po 1 - 64026 Roseto degli Abruzzi (Te)

Settore di attività: sviluppo software

Descrizione attività: sviluppo di applicazioni telematiche e web

Numero dipendenti: circa 15 dipendenti/collaboratori

Contatti: www.lamelasoftware.it - info@lamelasoftware.it

PERSONE

Amministratore unico: Vincenzo Casolani

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO e SERVIZIO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Progetto WEB UI CRAFTER – WUIC

Innovazione delle soluzioni di processo e tecnologiche rispetto allo stato dell'arte nazionale e internazionale: la crescente complessità nel realizzare applicativi web oriented ha indotto gli analisti della società La Mela s.r.l. a progettare un sistema di elaborazione dati che permetta la generazione automatica di codice software per la gestione di un applicativo web, desumendolo dalla struttura dei propri dati senza la necessità di scrivere codice.

L'occasione per l'avvio del progetto è arrivata da una commessa della società HTS Group che aveva manifestato interesse a disporre di un applicativo in ambiente web per la gestione di pratiche automobilistiche, polizze assicurative e fatturazione dall'alto grado di configurabilità. Da questa concomitanza è nato il progetto WUIC, pensato come un framework per la creazione dinamica di applicativi web-oriented, finalizzato a ridurre i tempi di sviluppo ed eliminare il compito di scrittura di codice da parte dello sviluppatore.

Con il framework WUIC è possibile creare web application basate su DBMS SQL Server, MYSQL e Oracle.

Tramite l'uso di un evoluto designer WYSIWYG, si possono ottenere interfacce avanzate e gestire svariate tipologie di processi, da semplici applicazioni di Data-Insert a portali E-Commerce di ultima generazione.

Attualmente non esistono soluzioni che mettano a disposizione un'architettura completa per supportare la generazione dinamica di applicativi complessi.

WUIC, oltre a classi di dati, genera anche servizi WCF, WPF, Silverlight, ASP.NET Web Form e MVC pagine per sostenere la ricerca, aggiungere, modificare, eliminare gli scenari con le classi di dati generate.

Inoltre, il sistema è arricchito da un editor web per lo sviluppo di pagine HTML5 che contiene al proprio interno una grande quantità di oggetti open source che possono essere definiti, utilizzati e configurati dall'interno dell'editor.

Attualmente un sistema di questo tipo non è disponibile sul mercato, ovvero esistono solo pochissime librerie e tools di supporto per sviluppatori esperti. WUIC non richiede specifiche competenze informatiche e di sistemistica, non richiede conoscenze sulla programmazione a oggetti o altro. L'utente dovrà semplicemente definire una struttura di dati, costruendo delle tabelle relazionali con uno dei database disponibili SQLServer, MySQL, Oracle, ecc.

Ma la cosa più interessante è che attraverso WUIC è possibile trasformare un applicativo desktop in un applicativo web utilizzando e/o condividendo i dati senza dover scrivere una riga di codice, ma semplicemente configurando e scegliendo le modalità di esposizione e gestione dei dati.

WUIC verrà fornito sia in versione open source con funzionalità limitate, sia a livello professional con la possibilità di gestire più database simultaneamente, un numero illimitato di tabelle, una profilazione per utente e per ruolo estremamente sofisticata che permette a ogni singolo soggetto accreditato di utilizzare solo determinate tabelle, determinati campi e determinate operazioni (lettura, aggiornamento, cancellazione ecc).

WUIC, infine, dispone di un potentissimo sistema di reporting web che permette di generare qualsiasi tipo di stampa, utilizzando in maniera personalizzata qualsiasi dato disponibile.

Innovazione delle soluzioni di processo e tecnologiche introdotte dal progetto WUIC rispetto allo stato della pratica nel settore ICT e nella gestione telematica di processo:

il framework è dotato di uno "scaffolding-engine" che, una volta esaminato lo schema di un database, genererà una serie di metadati, che poi verranno utilizzati dal "gui-engine" per produrre una vera e propria applicazione completamente personalizzabile da parte dello sviluppatore stesso. L'interfaccia dell'applicazione, generata in maniera automatica, potrà essere modificata utilizzando menù contestuali e funzionalità drag-drop con un approccio WYSIWYG.

Vengono supportate tutte le classiche funzionalità di accesso ai dati, ma anche paging, sorting, grouping, export excel/pdf, print, master-detail datagrid, nested datagrid, operazioni CRUD, inline-editing, popup-editing, multitab-editing, validazioni standard e custom ecc.

Vengono messi a disposizione numerosi widget adatti alle varie tipologie di dato che è possibile gestire, da semplici datetime picker a grid, treeview, html editor, slider ecc.

È possibile definire regole e condizioni sui dati e associare a queste "rule" degli stili ottenendo dei template condizionali per la visualizzazione dei dati, usando semplici handler javascript e classi css.

La navigazione fra le varie funzionalità dell'applicazione, generata dal framework, è gestita da un modulo di URL routing (che supporta l'HTML5 pushstate) che consente di mappare le richieste del browser a specifici "action-controller", che generano così la UI necessaria in base alla coppia route/action. Per ogni campo di una tabella/route è possibile definire il widget utilizzato in fase di editing, il formato di rappresentazione del dato, tooltip associati al campo in fase di edit, converter etc. È possibile profilare i singoli utenti dell'applicazione con un notevole livello di granularità, definendo semplicemente a quali route/action possono accedere, ma anche quali campi delle singole tabelle possono visualizzare e/o editare.

Sono state previste funzioni per la gestione di tabelle reticolari, gestione di problematiche di concorrenza ottimistica sui dati, modulo CMS, creazione di semplici workflow.

L'applicazione creata e il framework utilizzato per generarla si basano esclusivamente su HTML5 e javascript per la parte client. Per la parte di accesso ai dati e di scaffolding, attualmente fanno uso di webservice SOAP sviluppati in C# che consentono di accedere a qualsiasi tipo di database. L'applicazione generata è compatibile con tutti i maggiori browser: IE 8+, Chrome, Firefox, Safari.

Qualità del piano economico e dei vantaggi derivanti dalla diffusione del progetto WUIC: il sistema è stato pensato come valido strumento per la creazione automatica di applicazioni web, in particolare adatto a software house e imprese con competenze di sviluppo software.

Pertanto il potenziale mercato di riferimento potrebbe rivelarsi molto vasto e potrebbe travalicare le frontiere nazionali a condizione che il prodotto venga ben commercializzato e accompagnato da valutazioni positive di enti e aziende che l'hanno utilizzato, oltre che da una documentazione esaustiva.

Attualmente WUIC è stato utilizzato da un'azienda, HTS Group, che si occupa di erogare servizi nel settore delle auto (polizze, noleggi, contratti, leasing, vendita, manutenzione, accessori e ricambi ecc.), per l'intero ciclo di gestione e per tutte le procedure on-line; è stato, inoltre, utilizzato dal Polo di Innovazione tecnologico del settore ICT in Abruzzo, per gestire documenti, processi, mailing, newsletter, albi fornitori e documenti aziendali tra le 60 aziende che vi aderiscono.

Infine, la società Hinnovo di Padova ha avanzato una proposta di collaborazione per l'integrazione del loro framework denominato VIXIV con WUIC, integrando un processo che permetta la generazione automatica di applicativi sia di tipo desktop sia di tipo web.

Industrializzazione dei risultati del progetto e trasferibilità degli stessi in contesti differenti: l'attuale release di WUIC è piuttosto stabile e affidabile; questo ci spinge a investire in future release orientate a rendere il prodotto sempre più facile da utilizzare e intuitivo nell'uso, attraverso tutorial e suggerimenti integrati nel sistema. Pertanto lo sforzo con cui la nostra società si sta cimentando è quello di rendere il prodotto commercializzabile e disponibile anche se il fruitore non ha conoscenze circa i meccanismi di programmazione. Un aspetto non secondario tra le potenzialità di WUIC è quello di permettere la migrazione di "vecchi" applicativi, sviluppati con tecnologie e linguaggi ormai superati e non più mantenibili, verso tecnologie altamente innovative e "modi d'uso" inimmaginabili fino a qualche anno fa. Immaginiamo gli effetti che un sistema come questo potrebbe produrre sulla Pubblica Amministrazione e sulla gestione di procedimenti on-line, del grande risparmio di risorse finanziarie e sul fatto di poter trasferire sul web tutta la Pubblica Amministrazione in pochi mesi, generando applicativi complessi che attingano da database diversi residenti in qualunque luogo e su qualunque server.

Contributo fornito dal progetto WUIC alla crescita di competenze e alla formazione di risorse specializzate: il progetto WUIC può rappresentare la risposta alla refrattarietà di imprese e soggetti pubblici alle tecnologie informatiche e a specifiche competenze tecniche. Infatti la struttura operativa di WUIC è pensata per consentire all'utente di concentrarsi sui processi da gestire attraverso la configurazione dei metadati. Per cui i soggetti chiamati a utilizzare questo strumento non sono certamente programmatori, ma analisti o esperti conoscitori dei processi di gestione.

L'applicativo generato rispecchierà i requisiti di configurazione, rendendo la gestione dei dati allineata alle proprie aspettative e ai requisiti che il responsabile del processo determina.

Durata della realizzazione di WUIC: la realizzazione di WUIC ha comportato due anni di lavoro di un gruppo di tre tra i migliori specialisti di programmazione in ambiente web.

Formazione: La Mela prevede, per le imprese che intendano sviluppare progetti particolarmente complessi, un piano di formazione in azienda (fino a un massimo di 20 giornate).

Monitoraggio: il monitoraggio del sistema viene svolto sia attraverso i test interni che vengono effettuati, sia attraverso la verifica fatta dalle aziende che hanno il sistema in uso.

Collegamento con progetti di ricerca: La Mela, con il proprio framework WUIC, ha partecipato a due progetti di ricerca e sviluppo all'interno del Bando per i Poli di Innovazione della Regione Abruzzo. Il primo progetto, denominato **FARM** (Free Architecture and Rational Methodology), prevede la realizzazione di una piattaforma comune che possa ridurre i tempi e i costi di produzione di soluzioni software. A tal fine il principale obiettivo è quello di definire metodologia, tecniche e tecnologie di ausilio all'analisi, progettazione e sviluppo di software gestionale attraverso la modellazione dei processi. Il secondo progetto, denominato **UBICARE** (Ubiquitous Caregiver), si impegna a creare un programma completamente integrato e multidisciplinare per lo sviluppo di tecnologie per applicazioni sanitarie pervasive. L'obiettivo principale è costituito dallo sviluppo di un prototipo di device e un'ipotesi di servizio che si appoggi su tale device per la fornitura di teleassistenza a soggetti affetti dal morbo di Alzheimer. Infine, il sistema WUIC sarà uno degli strumenti operativi della Rete di Imprese denominata BITCON (Biotechnology-ICT Convergence), che si occuperà soprattutto di metodi per l'applicazione della genomica nel campo della sicurezza degli alimenti.

Trasferibilità: WUIC è immediatamente trasferibile in qualunque contesto in cui siano definiti il processo da gestire e i dati da elaborare indipendentemente da dove essi siano fisicamente situati.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Madar Coil Coating Europe srl

Indirizzo sede operativa: Nucleo Industriale Bazzano - 67100 L'Aquila

Indirizzo sede legale: piazzale della Stazione 11 - 60032 Castelplanio (An)

Settore di attività: produzione e verniciatura nastri di alluminio. Codice ATECO 2007: 25.61.00 e 24.42.00

Descrizione attività: scopo degli impianti è quello di produrre alluminio verniciato destinato a molteplici usi: realizzazione coperture per tetti civili e industriali, rivestimenti facciate, gronde, tapparelle, targhe automobilistiche, cartellonistica ecc....

Fatturato annuo: proiezione € 40.000.000,00 ÷ € 50.000.000,00 ca.

Numero di dipendenti: 176

Contatti: www.madarcc.com - mcce@legalmail.it

STORIA

Anno di fondazione: 1989

Fondatore: sig. Luigi Pozzoli

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: Otefal inventa nel 1989 una nuova tecnologia nel campo della verniciatura a polvere, realizzando per proprio conto la prima linea al mondo di coil coating a polvere (Mirawall), costruendo un nuovo stabilimento a Bazzano (Aq), sito industriale al quale si sono aggiunti nuovi capannoni destinati a lavorazioni successive al processo di verniciatura (linee di taglio e spianatura "cut to length", linea di taglio longitudinale "slitter".etc...).

Nel 2001 vengono avviate una nuova linea produttiva per la verniciatura a liquido e una linea slitter per il taglio trasversale dei nastri.

Nel 2005 viene costruita la nuova linea di verniciatura polvere-liquido per la produzione di nuovi prodotti altamente tecnologici. Si tratta di alluminio massiccio preverniciato a liquido in continuo con vernici PVDF dello spessore di 3 mm che garantirà una migliore durata nel tempo e un livello qualitativo del preverniciato mai raggiunto prima.

Il 5 giugno 2009 la società Otefal viene ampliata con il conferimento della società ALA, composta dai reparti di fonderia, laminatoio, tensiospianatrice.

Nel mese di novembre 2012 la società Otefal spa è entrata in fallimento. Nel dicembre 2012



la società Madar Coil Coating Europe srl è subentrata con un contratto di affitto e con l'intenzione di acquisto.

La Madar Coil Coating Europe è composta ad oggi dai seguenti reparti: fonderia, laminatoio, tensiospianatrice, linea di pretrattamento e verniciatura con vernici a polvere, linea di pretrattamento e verniciatura con vernici liquide, linea di verniciatura a fogli con vernici a polvere, linea di taglio longitudinale dei coils (slitter), linea di spianatura e taglio trasversale dei coils e linea di svolgimento e spianatura dei coils.

Nel reparto fonderia si prevede in particolare che solo metà della carica totale sia costituita da alluminio primario, mentre l'altra metà sia costituita da scarti verniciati provenienti dagli impianti di verniciatura della stessa società e da scarti di prodotti in lega di alluminio presenti sul mercato, quindi dal riciclo dell'alluminio secondario.

PERSONE

Presidente: Mohammad Mumtaz Daaboul

Amministratore delegato: Mohammad Mumtaz Daaboul e Abdel Munem Daaboul

Responsabile ambiente: dott. Francesca Mattetti

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

La Otefal, da sempre sensibile alle tematiche ambientali, negli anni ha investito in sperimentazioni che portassero i processi a essere meno impattanti da un punto di vista ambientale, anche per la salute dei lavoratori stessi. Scopo della Madar Coil Coating Europe è quello di proseguire con l'applicazione di politiche aziendali mirate alla riduzione dei consumi energetici, all'applicazione di una politica di processi e di prodotti eco-friendly.

Innovazione di prodotto e di processo green: la Madar CC, già

Otefal, ha attuato dal 2009 sperimentazioni e investimenti per realizzare un **pannello di alluminio pretrattato e prevennicato 100% green.**



Il pannello di alluminio è un prodotto tri-componente costituito nella fattispecie da:

- alluminio;
- strato di conversione: ha lo scopo di proteggere l'alluminio dalla corrosione e nel tempo aiuta lo strato di vernice a meglio aderire al supporto sottostante;
- vernice: lo strato di vernice ha uno scopo decorativo e protettivo

L'alluminio è 100% riciclabile, per questo motivo l'Otefal nel 2009 ha deciso di acquisire gli stabilimenti ALA, dotati di forni fusori per la produzione in colata continua di alluminio. Ciò ha permesso a Otefal e oggi a Madar CC di riciclare al 100% gli scarti di alluminio provenienti dalle lavorazioni di verniciatura e taglio dell'alluminio così da rifonderli e dare origine a nuovi nastri da verniciare.

L'azienda ha da poco concluso la sperimentazione condotta per la sostituzione del prodotto di conversione a base di cromo esavalente, presente su una delle linee di verniciatura, con un prodotto nanotecnologico chromium free ad applicazione diretta, senza cioè ricircolo del prodotto in vasca. Il prodotto è stato individuato così come le modifiche impiantistiche da effettuare. La sostituzione del prodotto di conversione apporterà nell'imminente i seguenti benefici:

- eliminazione dell'utilizzo del cromo esavalente (altamente cancerogeno);
- eliminazione di acque da trattare contenenti cromo esavalente: attualmente il drenaggio del bagno di conversione invia alla sezione di depurazione circa 500 litri/giorno di soluzione cromica da trattare;
- utilizzo di sostanza di conversione 100% eco-friendly che produrrà soltanto 10 litri di prodotto da smaltire al giorno, costituito al 99% di acqua e per l'1% da prodotti assolutamente atossici ed ecologici.



L'eliminazione del cromo dai bagni di pretrattamento comporta una forte riduzione nell'utilizzo dei prodotti chimici necessari nell'impianto di depurazione per il trattamento delle acque di scarico con una notevole riduzione dei rifiuti da smaltire.

L'azienda è virtuosa per quanto concerne l'impatto ambientale: i molteplici processi produttivi presenti impattano sull'ambiente con 23 camini con scarichi in atmosfera e 3 scarichi idrici nella rete consortile. Tutte le emissioni e gli scarichi sono dotati di complessi e accurati sistemi di filtrazione e trattamento in modo tale da garantire emissioni e scarichi con i parametri in gioco sempre molto al di sotto dei limiti di legge.

CERTIFICAZIONI

Attualmente la Madar Coil Coating Europe si sta adoperando per ottenere il rinnovo delle certificazioni già in forza a Otefal: ISO 9001, ISO 14001 e OHSAS 18001.

PROSPETTIVE FUTURE

La Madar Coil Coating Europe, nella volontà di insediare in maniera definitiva il proprio sito produttivo in Italia, nella fattispecie nel Nucleo Industriale di Bazzano (Aq), ha il proposito di investire concretamente in tale sito dando impulso a una produttività mirata ai più alti standard qualitativi. La Madar, inoltre, da sempre attenta e sensibile alle problematiche dell'impatto ambientale e del risparmio energetico, si è prefissata di concretizzare nell'immediato futuro le proposte di investimento di seguito riportate:

- acquisto di un forno fusorio (per la fusione dell'alluminio) di nuova generazione, allo scopo di aumentare ulteriormente la produttività di sbozzati, nonché la resa produttiva del forno stesso, diminuendo la produzione di scorie e riducendo il consumo specifico di energia utilizzata per la fusione del metallo. Congiuntamente si prevede l'acquisto di un nuovo aspiratore per i fumi al fine di migliorare il processo di combustione del forno con conseguente aumento della resa energetica dello stesso e ulteriore diminuzione dei consumi di energia;
- acquisto di un impianto per l'autoproduzione di vernici liquide: una riduzione del mix di vernici stoccate in magazzino riduce notevolmente la probabilità di mantenere ferme vernici non utilizzate col rischio che diventino obsolete, aumentando così notevolmente la produzione di rifiuti e i costi di smaltimento degli stessi;
- investimento in ricerca al fine di formulare e sviluppare nuove vernici eco-friendly, costituite da componenti a basso impatto ambientale;
- investimento mirato all'abbattimento dei costi di energia elettrica mediante l'installazione di pannelli fotovoltaici sulle coperture dei vari stabilimenti in forza alla Madar CC fino a una potenza di 2 MWp, con conseguente smaltimento delle coperture in eternit presenti su alcuni capannoni;
- acquisto di nuova nastro-prensa ad alta pressione, con lo scopo di ridurre la produzione di fanghi nella sezione di trattamento acque ovvero la produzione di rifiuti.

DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: MODULSI SRL UNIPERSONALE

Indirizzo sede: via Cavallotti snc (complesso ex-Monti) – 65015 Montesilvano (Pe)

Settore di attività: 18.12

Descrizione attività: progettazione grafica, pre-stampa, stampa digitale, flessografica, litografica (off-set) e confezionamento

Fatturato annuo: € 1.525.973,53

Numero di dipendenti: 12

Contatti: www.modulsi.it - info@modulsi.it

STORIA

Anno di fondazione: 1995

Fondatore: Gianluigi Sichetti

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: essere al passo con i tempi in un'ottica "green": dal 1995, anno di nascita, a oggi Modulsi ha rivoluzionato il suo aspetto. Partita come tipografia tradizionale, è diventata nel 2013 l'unico etichettificio ad avere un flusso di stampa digitale, oltre quello flessografico inserito nel 2003.

Per crescere, Modulsi ha scelto una politica sostenibile. Ambiente e sistema di gestione efficiente sono due fattori interni essenziali di riduzione dei costi e di migliore competitività esterna.

PERSONE

Amministratore delegato: Gianluigi Sichetti

Responsabile ambiente: Sabrina Samson



AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Modulsi è l'unico etichettificio in Abruzzo e uno dei pochi in Italia ad avere ottenuto 3 certificazioni di garanzia ambientale.

La FSC assicura materie prime da fonti gestite correttamente dal punto di vista ambientale, sociale ed economico; la ISO 14001 e la più complessa EMAS rappresentano due certificazioni di sistema di gestione ambientale.

EMAS è il più alto riconoscimento ottenibile da un sistema di gestione ambientale. Solo 1600 realtà italiane

lo hanno avuto, perché tale certificazione richiede un percorso lungo che prevede il miglioramento continuo della gestione e la riduzione costante degli impatti ambientali.

Modulsi viene controllata ogni anno da un ente certificatore terzo che comunica i dati forniti all'ISPRA di Roma

Gestione energia:

- pellicole solari schermanti di ultima generazione su tutti i vetri dei lucernai per l'irradiazione solare (eliminando l'80% degli infrarossi e il 99 % degli UV), riducendo i costi di condizionamento fino al 50% e aumentando il comfort visivo ai videoterminali;
- illuminazione a neon e led;
- impianto termico e condizionamento a elevata efficienza energetica classe A - tipo inverter, a condensazione.

Risultato: riduzione emissioni CO2 del 30 % in tre anni.

Tutela ambiente e dipendenti:

- materie prime certificate FSC e 100% riciclabili;
- nessun apparecchiatura contenente PCB/PCT;
- nessuna soluzione di sviluppo;
- utilizzo di inchiostri eco-compatibili a base acquosa o di oli vegetali. Contengono monomeri e oligomeri derivati da risorse rinnovabili (piante/biomassa), non contengono COV o metalli pesanti. Le caratteristiche dei nuovi inchiostri UV permettono di ridurre il volume dell'inchiostro della metà o più rispetto all'inchiostro tradizionale;
- rifiuti dei settori digitale e flessografico raccolti e conferiti a smaltitori autorizzati e certificati;
- rinnovo parco auto con veicoli livello ecologico 5, a metano (riduzione emissioni CO2).



Con un sistema di gestione ambientale siamo riusciti a:

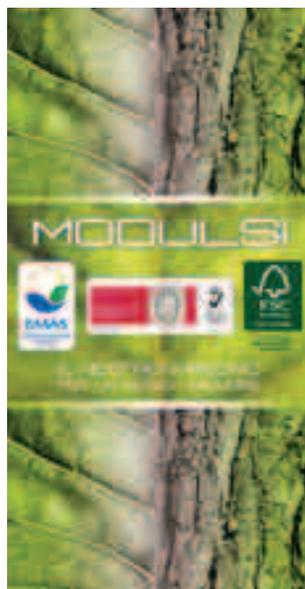
- prevenire il rischio di incidenti nel corso del processo produttivo;
- ridurre consumo e spreco delle materie prime;
- ridurre gli scarti di lavorazione produttivi e i costi di smaltimento;
- ridurre e tracciare perfettamente i rifiuti;
- ridurre le emissioni di CO2.

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
FSC	2011	2011	BUREAU VERITAS
ISO 14001	2011	2011	BUREAU VERITAS
EMAS	2012	2012	BUREAU VERITAS

PROSPETTIVE FUTURE

- Acquisto di una seconda macchina digitale per etichette: meno carta, meno inchiostro, meno corrente rispetto all'impianto flessografico.
- Realizzazione di un impianto fotovoltaico (65 KW per ridurre dell'80% la corrente utilizzata, agevolazioni finanziarie permettendo), progetto sottoposto e autorizzato nel 2012.
- Testing di nuovi inchiostri sempre più eco-compatibili e riciclabili, composti interamente da solventi organici.
- Adesione all'Etichetta Climaneutral: non essendo possibile eliminare completamente le emissioni CO2, si può attivare una "compensazione" con un contributo destinato alla tutela di un progetto ambientale, riconosciuto a livello internazionale e certificato da un ente terzo.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Cartotecnica Pascucci srl

Indirizzo sede: loc. Quercia del Corvo - 66038 San 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: www.pascuccipackaging.it - info@pascuccipackaging.it

STORIA

Anno di fondazione: 1987

Fondatore: F.Ili Pascucci Maurizio e Antonio

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda:

1950 Antonio Pascucci (nonno) fonda la tipografia A. Pascucci

1970 nasce la F.Ili Pascucci Sas

1987 nasce la cartotecnica Pascucci Srl

2002 ingresso in azienda di Emidio Pascucci, figlio di Maurizio

2009 ingresso in azienda di Mattia Pascucci, figlio di Antonio.

PERSONE

Presidente: Maurizio Pascucci (Amministratore unico)

Responsabile ambiente: Antonio Pascucci

AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

Creazione di complementi di arredo in cartone ondulato a impatto ambientale 0%

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Dopo aver messo a punto la riduzione degli scarti relativi alla produzione, oggi vengono creati anche prodotti a basso impatto ambientale per uso quotidiano.

Innovazione di prodotto green: dopo una lunga esperienza maturata nel campo grafico-cartotecnico e una quarantennale presenza nel settore imballaggi industriali, la Cartotecnica Pascucci accresce il suo business con una nuova scommessa chiamata **BRIOPACK**.

Nata da Pascucci packaging, Briopack è un nuovo modo di considerare l'arredamento.

Si tratta, infatti, della creazione di complementi d'arredo in cartone ondulato con impatto ambientale pari a zero. Emidio Pascucci, titolare dell'azienda, ha personalmente ideato e realizzato i primi prototipi, servendosi di professionisti nel settore del design e ora Briopack ha già ottenuto i primi positivi riscontri anche all'estero.

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.

L'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 giornalmente hanno bisogno di essere lavati anche più volte utilizzando della semplice acqua che, di conseguenza, viene raccolta in apposita cisterna, poi smaltita da una ditta specializzata. 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 per ogni cambio. 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, al posto 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 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.

Gli inchiostri, una volta aperto il 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 pronto all'uso, ha bisogno di essere diluito con circa 2/3 litri di acqua. La stessa acqua sporca di colore, che avevamo selezionata e messa da parte per agevolare il passaggio di colore, in questo caso può essere "smaltita" inserendola come elemento di diluizione nell'inchiostro, sempre tenendo conto del colore di riferimento.

Esempio di diluizione con acqua reflua: 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 operazione ormai va avanti da alcuni mesi ed è stato messo a punto con i dipendenti tutto il processo completo.

Con queste due semplici operazioni, **l'azienda ha 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, ovvero riunire in sequenza la produzione degli imballi che hanno la stessa colorazione di stampa. Questo permette di **diminuire il numero dei cambi di colore, che ad oggi statisticamente sono stati ridotti di oltre il 20%**.

Tutti gli interventi e le innovazioni organizzative adottati negli ultimi anni sono finalizzati, oltre che al risparmio economico dei costi di produzione, che rende l'azienda più competitiva sul mercato e porta 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 che al processo di stampa, prevede anche la lavorazione del foglio.

Tutto questo viene effettuato attraverso il passaggio nelle linee "casemaker", in cui 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 lavorino 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.

L'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" nei container, i quali per essere movimentati richiedono autocarri speciali che inquinano emettendo gas di scarico nell'atmosfera.

Abbiamo iniziato dal 2008 questa operazione e ogni anno, rispetto ai precedenti, 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 rappresenta il materiale più ecologico sul mercato e oggi tecnologicamente molto avanzato.

Dal nostro punto di vista, tutto il materiale di imballaggio andrebbe riciclato, ma se l'imballaggio è 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 dei passaggi fondamentali per valutare se adottare interventi sanatori del packaging aziendale, oltre a studi approfonditi sulle reali necessità dell'azienda presa in esame:

- **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. È necessario 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;
- **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, analizziamo quale composizione di cartone risulta più adatto;
- **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 sarà di eccellente 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;
- **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, aumentando 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 alle 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 come ai vecchi tempi 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.

CERTIFICAZIONI

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

PROSPETTIVE FUTURE

Avviamento del processo di certificazione FSC, catena di custodia che garantisce la provenienza di materie prime derivanti da deforestazione controllata.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: PAVIND s.r.l.

Indirizzo sede: Strada Statale 17, Km 94.750 Zona Industriale - 67039 Sulmona (Aq)

Settore di attività: servizi Ambientali

Descrizione attività: trattamento rifiuti e macerie; bonifica e risanamento ambientale; bonifica amianto; servizi di espurgo e video ispezioni; noleggio cassoni; altri servizi (lavori in altezza, messa in sicurezza, trasporti speciali, nolo bagni chimici).

Fatturato annuo: € 5.000.000,00

Numero di dipendenti: 15

Contatti: www.pavind.it - info@pavind.it

STORIA

Anno di fondazione: 1987

Fondatore: Ubaldo Tirimacco

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: nata nel 1987, svolgeva all'inizio attività di spedizioni ferroviarie e di auto espurgo.

Nel corso degli anni si è specializzata nell'attività di servizi ecologici. Nel 1995 l'azienda viene iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali per la raccolta e il trasporto di rifiuti nelle categorie 1 – 2 – 4 – 5. Il 30 marzo 1999 viene iscritta al Registro Provinciale dell'Aquila per l'attività di recupero dei rifiuti non pericolosi destinati al riutilizzo.

Il 30 giugno 2005 diventa Pavind srl, specializzandosi nelle attività di:

- trattamento rifiuti e macerie
- bonifica e risanamento ambientale
- bonifica amianto
- servizi di espurgo e video ispezioni
- noleggio Cassoni
- altri Servizi (lavori in altezza, messa in sicurezza, trasporti speciali, nolo bagni chimici).

PERSONE

Amministratore delegato: Marco Tirimacco

Responsabile tecnico: Walter Tirimacco

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO e SERVIZIO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Ad agosto 2013 entrerà in funzione un nuovo impianto di selezione per trattare rifiuti solidi urbani, ideato e realizzato seguendo la tipologia dei rifiuti raccolti e selezionati e sfruttando alcuni macchinari già in possesso.

Sviluppato sulla base delle ultime normative vigenti, l'impianto si compone di:

- 1) tramoggia di carico
- 2) tramoggia di raccordo
- 3) vaglio rotante
- 4) nastro trasportatore sotto vaglio rotante
- 5) piattaforma di selezione provvista di piano di calpestio per gli operatori
- 6) trasportatore di selezione a nastro
- 7) tramogge di scarico per materiale selezionato
- 8) separatori a magneti permanenti
- 9) tramoggia finale di scarico.

Con la messa in funzione di questo impianto migliorerà la qualità dei rifiuti selezionati, aumenterà la produzione, miglioreranno la sicurezza e le condizioni di lavoro degli operatori.

PROSPETTIVE FUTURE

Nel caso la domanda lo giustifichi, l'obiettivo è migliorare la qualità dei rifiuti trattati, puntando a valorizzarli per trasformarli in materia prima secondaria (MPS) e a inserirli in processi produttivi innovativi ed ecosostenibili.

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
SOA OG1 OG12	21/02/2001	13/11/2012	DAP S.p.A.
ISO 9001	23/03/2001	06/04/2013	DNV BUSINESS ASSURANCE
ISO 14001	29/02/2012	29/02/2013	DNV BUSINESS ASSURANCE

DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: SINIAT S.p.A.

Indirizzo sede legale: via G.G. Winckelmann 2 – 20146 Milano

Indirizzo sede stabilimento lastre: strada S. Maria, Loc. Impianata – 67030 Corfinio (Aq)

Settore di attività: fabbricazione di prodotti in gesso per l'edilizia (attività prevalente)

Descrizione attività:

- produzione di gamma completa di lastre di gesso rivestito
- produzione di profilati in acciaio
- produzione di composti in polvere base gesso

Fatturato annuo: € 38.075.000,00 (2012)

Numero di dipendenti: 134

Contatti: www.siniat.com - siniat.italia@siniat.com

STORIA



Anno di fondazione: 1989

Fondatore: Lafarge

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: Siniat S.p.A. è la divisione gesso del gruppo

Etex, specializzata nella produzione di sistemi costruttivi a secco. Siniat opera con tre stabilimenti produttivi in Abruzzo, fondati dal Gruppo internazionale Lafarge, presente in Italia dal 1989 con lo storico marchio Pregy, e acquisiti poi nel novembre 2011 dal Gruppo Etex. In particolare gli stabilimenti sono destinati a diverse gamme prodotto: i due siti di Corfinio (Aq) sono dedicati alla produzione di lastre in cartongesso standard, tecniche, accoppiate con isolanti, di controsoffitti ispezionabili, oltre che di strutture metalliche per la posa dei sistemi a secco; il sito di Torre de' Passeri (Pe), invece, ai composti in polvere a base gesso. La sede

commerciale e amministrativa è a Milano, l'organizzazione tecnico-commerciale è distribuita sull'intero territorio nazionale.

PERSONE

Presidente: Bernard Lekien

Amministratore delegato: James Philippe Beriro

Responsabile ambiente: Laura Verrocchi

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO, PRODOTTO e SERVIZIO

L'innovazione proposta si inserisce in un "processo integrato" in quanto, grazie a un'innovazione impiantistica (processo), SINIAT è stata in grado di produrre una gamma di lastre con un alto contenuto di riciclato (prodotto), offrendo contemporaneamente al mercato un servizio di recupero scarti a base gesso (servizio).

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

SINIAT è convinta che una crescita economica non possa avvenire senza progresso sociale sostenibile, tutela dell'ambiente e rispetto per le comunità locali. Sono queste le leve che hanno portato l'azienda a impegnarsi in progetti ecosostenibili. In particolare, abbiamo investito risorse per sviluppare un innovativo impianto integrato con la linea di produzione lastre, che effettua il recupero dei rifiuti base gesso provenienti da attività di costruzione e demolizione, oltre che da altre attività produttive. I rifiuti vengono direttamente recuperati, nella loro totalità, senza passaggi intermedi e valorizzati consentendo quindi un minor consumo di risorse non rinnovabili.

Tale impegno concreto ha permesso a SINIAT di supportare i propri clienti nel ciclo virtuoso che privilegia il recupero allo smaltimento, offrendo al mercato PregyGreenService, l'ecoservizio di ritiro e recupero scarti base gesso direttamente dal mercato: la soluzione concreta per sottrarre dallo smaltimento in discarica gli scarti e avviarli a riciclo, permettendo il ciclo continuo e infinito del gesso.

Nel 2010 la Regione Abruzzo ha concesso all'impianto del sito SINIAT di Corfinio (Aq) l'autorizzazione per il recupero, come da normativa ambientale vigente.

È stato, di conseguenza, attivato il nuovo servizio PregyGreenService per la raccolta di scarti di cartongesso direttamente dal mercato. Recuperando scarti a base gesso SINIAT, inoltre, offre al mercato "impegni certificati" del contenuto di riciclato nelle proprie lastre, con valori di eccellenza, convalidati da ICMQ. L'alto contenuto di riciclato permette alle lastre Pregy di essere un importante contributo all'ottenimento dei crediti nei sistemi di sostenibilità in edilizia (quali LEED, ITACA).

Attualmente PregyGreenService è l'unica soluzione sul mercato italiano che permette il recupero integrale degli scarti a base gesso finalizzati alla produzione di nuove lastre, chiudendo in tal modo il ciclo di vita del gesso e proponendo al mercato un prodotto da costruzione eco-sostenibile.

In particolare, quali elementi innovativi:

- l'impianto ha una potenzialità installata che assicura un recupero duraturo e quindi un servizio costante per gli attori coinvolti;
- l'impianto è stato progettato per poter trattare qualsiasi rifiuto a base gesso contenuto nel Catalogo Europeo dei Rifiuti, con particolare attenzione agli scarti di cantiere che vengono direttamente recuperati, senza passaggi intermedi, rispondendo in tal modo anticipatamente alle indicazioni contenute nella nuova direttiva europea per i materiali da costruzione (rif. CPR 305/2011/EU);
- il recupero dei rifiuti consente di ridurre l'uso di materie prime non rinnovabili. Nel 2012

sono stati recuperati scarti corrispondenti a un risparmio del 25% di risorsa naturale non rinnovabile (gesso naturale) nella produzione di nuove lastre in cartongesso;

- le lastre in cartongesso, prodotte da SINIAT con la tecnologia precedentemente descritta, hanno un contenuto di riciclato di eccellenza, convalidato da ICMQ; inoltre SINIAT è impegnata per il miglioramento continuo di tali valori. Dal 2011 al 2012 il contenuto di riciclato delle lastre SINIAT è cresciuto di 2 punti %, passando da un valore minimo del 24% al 26%.

PregyGreenService, la soluzione offerta per il recupero e riciclo scarti di cartongesso, è un servizio semplice, grazie al rapporto diretto e unico con SINIAT; flessibile, perché segue le esigenze specifiche di ogni Cliente; risolutivo, in quanto risponde alle evoluzioni normative di settore. Inoltre, con PregyGreenService, SINIAT si fa promotrice di iniziative virtuose nel ciclo di raccolta degli scarti, fornendo assistenza tecnico-normativa ai magazzini edili che vogliono diventare centri autorizzati di raccolta scarti, in modo da costruire una rete efficiente nella sempre più complessa gestione degli scarti da costruzione.

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
Asserzione Ambientale Autodichiarata	2012	2013	ICMQ

PROSPETTIVE FUTURE

SINIAT ha investito importanti risorse economiche per la realizzazione dell'innovativo impianto di riciclo, avviato nel 2010, senza ausilio di finanziamenti esterni.

I benefici attesi nel breve termine hanno carattere ambientale e sociale, più che economico. L'impegno è stato orientato a trovare una materia prima alternativa, oltre che a fornire un servizio unico e distintivo per la gestione degli scarti base gesso.

L'innovazione proposta ha un potenziale di sviluppo certo nell'attuale contesto normativo dei materiali per l'edilizia, sempre più attento ad approcci sostenibili, poiché offre un sistema completo e integrato, con una soluzione impiantistica che assicura durabilità e un servizio di raccolta innovativo. I consumatori che possono avvantaggiarsi del PregyGreenService sono:

- impianti termoelettrici (quali ENEL PRODUZIONE; A2A) con cui sono stati definiti contratti di collaborazione per il recupero degli scarti;
- industrie di lavorazione della ceramica o altre attività che utilizzano stampi in gesso;
- installatori di sistemi di costruzione a secco e magazzini di distribuzione aderenti al PregyGreenService;
- aziende che operano raccolta e selezione di rifiuti a base gesso;
- studi di progettazione, orientati a sistemi di edilizia sostenibile, che con le lastre SINIAT ad alto contenuto di riciclato e con il PregyGreenService aggiungono un importante contributo all'ottenimento dei crediti nei sistemi di sostenibilità in edilizia (quali LEED, ITACA).

In particolare, con riferimento agli installatori dei sistemi costruttivi a secco, aderire al PregyGreenService rappresenta una soluzione concreta e risolutiva per la raccolta e il trattamento/recupero degli scarti base gesso. Purtroppo spesso la gestione degli scarti di cantieri

medio-piccoli segue strade poco "chiare" e tracciabili, data la sempre crescente difficoltà a individuare centri di raccolta autorizzati o impianti di recupero con potenzialità idonee per la loro valorizzazione. I magazzini di distribuzione, diventando centri autorizzati di raccolta scarti, con PregyGreenService possono offrire un servizio unico, distintivo e risolutivo ai propri clienti. SINIAT si sta adoperando per offrire supporto nel complesso iter autorizzativo richiesto, al fine di creare una rete, su tutto il territorio nazionale, a servizio dei medio-piccoli installatori dei sistemi in cartongesso.

Per le società energetiche, invece, aderire al PregyGreenService offre la possibilità di contenere l'aumento dei costi di trattamento degli scarti base gesso generati da centrali termoelettriche, che altrimenti ricadrebbe come costo sociale sulle forniture; a questa si aggiunge la garanzia di una disponibilità costante nel servizio. SINIAT, inoltre, continua a dimostrare il proprio impegno in uno sviluppo sostenibile, inserendo ogni anno nei propri Piani di Azione "obiettivi green" che vanno, ad esempio, da investimenti per il miglioramento dell'illuminazione interna (mirati a risparmi di energia, riduzione delle emissioni di CO2 e conseguimento di titoli di efficienza energetica) a progetti più "complessi" di efficienza energetica, mirati al miglioramento delle proprie performance ambientali.



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Soave Energia Project S.r.l.

Indirizzo sede: via Marco Barbato 4 - 67039 Sulmona (Aq)

Settore di attività: progettazione e realizzazione impianti elettrici da fonti rinnovabili

Descrizione attività: il Gruppo Soave è attivo nel settore energetico sin dalla sua creazione. Il suo impegno si concretizza attraverso la ricerca dei modi più diversi per creare nuova energia, riuscendo a mettere d'accordo il rispetto per l'ambiente e le esigenze di mercato. La presenza radicata sul territorio e la capacità di relazionarsi con i clienti consentono al Gruppo di fornire sempre un'assistenza qualificata a tutte le esigenze. Offre, inoltre, servizi volti al raggiungimento dell'efficienza energetica attraverso progetti che integrano impianti da fonti rinnovabili e interventi di riqualificazione energetica.

Fatturato annuo: € 600.000,00

Numero dipendenti: 4

Contatti: www.grupposoave.it - pasquarelli.armando@soavenergia.it

STORIA

Anno di fondazione: 2008

Fondatore: Armando Pasquarelli

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: il Gruppo Soave nasce nel 2008 con lo studio di progettazione e si evolve verso la creazione di grandi impianti, gestendo i cantieri in una logica chiavi in mano, partendo dalla progettazione e dalle pratiche burocratiche fino alla messa in opera degli impianti.

Il Gruppo Soave si misura, negli anni, con impianti di dimensioni e caratteristiche differenti: solare, eolico, idroelettrico, da installazioni industriali a installazioni domestiche.

L'obiettivo delle attività svolte è sempre stato quello di coniugare il grande amore e rispetto per il territorio con l'impatto degli impianti in corso di realizzazione.

Riesce in questo intento con minuziosi accorgimenti derivanti dalla grande conoscenza tecnica e dall'esperienza. Il fondatore, Armando Pasquarelli, svolge infatti la propria attività



nel settore elettrico da oltre un trentennio e ha costruito, nel tempo, un team di lavoro di professionisti di grande entusiasmo e competenza, in grado di rispondere alle esigenze dei clienti più esigenti.

Le diverse attività del Gruppo hanno consentito una crescita professionale e umana del proprio staff, formato da figure professionali specializzate giovani e motivate.

L'azienda progetta e realizza tutte le tipologie di impianti da fonti rinnovabili – eolico, fotovoltaico, idroelettrico e biomasse – fornendo soluzioni personalizzate e seguendo i clienti in ogni fase: dal sopralluogo preliminare al preventivo, alla progettazione, al disbrigo delle pratiche burocratiche, alla gestione dei relativi finanziamenti, all'installazione dell'impianto fino al collaudo finale, fornendo così un prodotto chiavi in mano.

La Soave Energia è impegnata anche nel "mini idroelettrico", cioè nella produzione di energia elettrica tramite lo sfruttamento della forza dell'acqua. Sempre attenta a individuare le potenzialità del territorio, Soave utilizza i corsi d'acqua senza operare drastiche modifiche agli stessi e senza creare laghi artificiali, riuscendo così a costruire centrali idroelettriche perfettamente integrate nell'ambiente locale e rendendo possibile, in maniera pulita, lo sfruttamento di una risorsa disponibile. Questa tipologia di impianti può essere gestita all'interno di piccole comunità e si presta a un uso plurimo ed equilibrato della risorsa acqua.

Lo Studio Tecnoproject – che fa parte del Gruppo Soave – offre servizi che spaziano dalla progettazione di linee MT BT e cabine elettriche AT MT per la connessione di impianti da fonti rinnovabili al collaudo finale, alla stesura delle perizie tecniche, alle pratiche Enel e Terna, nonché alla direzione dei lavori. Lo studio svolge, inoltre, attività di consulenza energetica per enti pubblici, per privati e per le nuove costruzioni, ponendosi come obiettivo il controllo dell'efficienza energetica e del risparmio energetico. Il Gruppo Soave, avendo fatto dell'ecosostenibilità l'oggetto della propria attività, attua una gestione coerente dei propri ambienti e delle proprie strutture.

PERSONE

Presidente e Amministratore delegato: Armando Pasquarelli

Responsabile Ambiente: Anna Maria Russo

AMBITO DI CANDIDATURA

PRODOTTO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

L'innovazione di prodotto. Una pensilina a pannelli fotovoltaici integrati per ricaricare tutti i mezzi elettrici: in Italia il sistema dei trasporti è il maggior responsabile dell'inquinamento atmosferico poiché causa oltre il 65% delle emissioni di polveri sottili PM10.

Lo scorso anno il Governo Italiano ha approvato due provvedimenti in materia di retrofit elettrico, cioè la conversione da fossile a elettrico dei motori degli autoveicoli: il primo abolisce il nulla osta della casa costruttrice anche per modifiche sostanziali; il secondo ammette alla circolazione e agli incentivi i veicoli entro 35 quintali trasformati a trazione elettrica. Nel panorama europeo e mondiale molte sono le iniziative volte a ridurre l'inquinamento atmosferico attraverso la promozione della mobilità elettrica: la più gettonata è quella del car sharing elettrico, ormai presente in tutte le maggiori città europee, con capofila Londra e Parigi; a Shanghai, invece, i taxi tradizionali sono stati sostituiti con quelli a propulsione elettrica, un'iniziativa che, se ripresa e ampliata alle flotte pubbliche e aziendali di tutti i Paesi industrializzati, porterebbe a un miglioramento enorme della qualità della vita. A questo proposito è importante sottolineare che, affinché il ciclo di produzione e consumo dell'elettricità usata per il movimento sia effettivamente a impatto zero, è necessario che la stessa elettricità non sia prodotta da combustibili fossili tradizionali e inquinanti ma da fonti rinnovabili. La **pensilina** della **Soave Energia Project**, grazie ai pannelli fotovoltaici integrati nella copertura, produce da sola l'energia necessaria a ricaricare tutti i mezzi elettrici in maniera semplice, veloce (per mezzo di una colonnina di ricarica integrata) e totalmente ecocompatibile. Il suo compito non si esaurisce nella mobilità elettrica. Essa costituisce anche un'area di sosta multifunzionale, poiché può essere arricchita con sistemi di videosorveglianza, illuminazione a led nonché schermi LCD per servizi informativi di vario genere e pubblicità multimediale.



Rappresentazione delle potenzialità installative della pensilina



CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
ISO 9001/UNI EN ISO 9001:2008	2012	2012	SGS Italia S.p.A.

PROSPETTIVE FUTURE



Il prossimo obiettivo green del Gruppo Soave è la commercializzazione di una **pensilina fotovoltaica** che può essere anche dotata di impianto di ricarica per le vetture elettriche.

La pensilina è stata progettata e prototipata rispondendo a canoni estetici e progettuali particolarmente sofisticati. Si compone, infatti, di travi portanti rastremate e saldate in ferro ed è trattata superficialmente con zincatura a caldo, con verniciatura a polveri poliestere termoindurente. La pensilina può essere dotata di colonnina di ricarica per auto, prese di alimentazione, sistemi di video sorveglianza, illuminazione a led, stazione meteo, schermi LCD per servizi informativi e pubblicità multimediale, tendaggi e/o coperture accessorie per eventuali chiusure laterali e posteriori. La pensilina è pensata per installazioni in case private, presso villaggi turistici, nei comuni green che credono nell'e-mobility ed è progettata per rispondere a tutti gli agenti atmosferici, in quanto è dimensionata secondo "NTC 2008". Il Gruppo Soave ha presentato ufficialmente la pensilina all'ultimo SolarExpo tenutosi a Milano a maggio 2013.

In questo momento sta avviando le attività commerciali, predisponendo la rete di vendita nazionale e siglando importanti accordi internazionali per la distribuzione estera.

La pensilina fotovoltaica è l'ultima risposta del Gruppo Soave alle esigenze di tutela ambientale e alle esigenze di raggiungimento della grid parity.

DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Solis Green Log

Indirizzo sede: via Quarto da Capo 3 - 66043 Casoli (Ch)

Settore di attività: logistica del freddo

Descrizione attività: Solis Green Log è il primo polo logistico del freddo in Italia alimentato a energie rinnovabili. Progettato e realizzato dalla Solis Spa, società che opera da anni nel settore del fotovoltaico, Solis Green Log si presenta sul mercato come una piattaforma logistica innovativa ed estremamente competitiva. Analisi, studi e investimenti nella ricerca e nella progettazione permettono alla divisione R&S della Solis di realizzare un polo tecnicamente e tecnologicamente avanzato che utilizza fonti energetiche alternative, quali fotovoltaico e cogenerazione, per alimentare l'intera catena del freddo, dalla conservazione allo stoccaggio, fino alla movimentazione delle merci fredde.

Fatturato annuo: Solis Green Log è una società in start-up di proprietà della Solis Spa.

Contatti: www.solis-spa.com - info@solis-spa.com



STORIA

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: Solis Green Log nasce nel 2013 ed è una start-up avviata da Solis Spa.

Innovazione, tecnologia e assistenza. Queste le parole chiavi per descrivere la Solis, azienda abruzzese che opera da anni nel settore del fotovoltaico. Con oltre 50 MWp di installazioni già realizzate e diversificate in impianti piccoli, medi e grandi, la Solis si posiziona sul mercato del fotovoltaico come uno specialista, un vero e proprio consulente che affianca il cliente in ogni fase del lavoro: dalla progettazione e dalla scelta di canali di finanziamento preferenziali fino alla manutenzione e al monitoraggio dell'impianto.

La Solis si pone, quindi, come una realtà all'avanguardia in grado di costruire soluzioni su misura per ogni tipologia di cliente, dal piccolo privato agli stabilimenti industriali.

Inoltre Solis è produttore di energia; l'azienda ha già realizzato un vero e proprio parco solare di proprietà di oltre 2 MWp all'interno della zona industriale di Casoli, in provincia di Chieti, e sta realizzando impianti di produzione per circa 7 MWp in partnership con altre aziende. Agli impianti fotovoltaici si chiedono principalmente due grandi risultati: efficienza e produttività. La Solis, per garantire questi obiettivi, ha creato la SolisLab, una divisione interna dell'azienda

dedicata alla manutenzione e al monitoraggio degli impianti fotovoltaici.

SolisLab, grazie a un sistema di controllo remoto collegato all'inverter, esamina la produttività dell'impianto 24 ore su 24, 365 giorni l'anno, analizzando ed elaborando continuamente i dati rilevati in modo da intervenire in caso di anomalie, con la garanzia di poter risolvere il problema entro 48 ore anche su impianti realizzati da altri fornitori. Accanto a una manutenzione programmata degli impianti, la Solis è in grado di offrire anche una serie di servizi utili a una perfetta resa degli impianti, quali:

- gestione del verde, sfalci e potature;
- controllo impianto di videosorveglianza e antintrusione;
- controllo recinzioni;
- controllo stato di usura guaine impermeabilizzanti di copertura;
- controllo occlusione canali e discendenti.

Accanto all'assistenza tecnologica e tecnica, la Solis offre anche **una consulenza fiscale e amministrativa** necessaria per la gestione ottimale dell'impianto e per assicurarsi la massima continuità del rendimento dell'investimento.

Solis lavora anche all'estero. Romania e Moldavia sono i primi Paesi nei quali l'azienda sta lavorando per realizzare importanti impianti fotovoltaici e portare la propria esperienza e capacità in nuovi mercati da esplorare. Dall'Europa, il mercato estero per la Solis si sviluppa anche in nord Africa, grazie a operazioni realizzate in joint venture con le due principali società del settore energetico. Una collaborazione importante che permetterà all'azienda di realizzare grandi e innovativi progetti, utilizzando la principale risorsa di questi Paesi: il sole.

PERSONE

Presidente: Luca Tesone

Amministratore Delegato: Annalisa Travaglini



AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO e SERVIZIO



POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Un parco logistico del freddo energeticamente autonomo: in un'area di 38.000 mq, nella industriale Val di Sangro in Abruzzo, la Solis, azienda leader nel settore del fotovoltaico, è riuscita a realizzare un progetto unico e innovativo: il primo polo logistico del freddo interamente alimentato con energie rinnovabili, **un'impresa "green"** realizzata nel centro dell'asse nord-sud ed est-ovest della penisola italiana, cuore strategico, logistico e di collegamento d'Italia.

Le caratteristiche salienti del polo logistico del freddo sono le seguenti:

- 38.000 mq di energie rinnovabili;
- totale recupero e bonifica di un'area industriale dismessa;
- innovazione tecnica e tecnologica;
- 80% in meno del costo dell'energia;
- convenienza sulle tariffe per il noleggio degli spazi freddi;
- infrastruttura integrata di spazi logistici e servizi di eccellenza.

La Solis ha recuperato un'intera area industriale dismessa e ha realizzato un parco logistico del freddo energeticamente autonomo perché alimentato con energie rinnovabili (tav. n.1).

L'intero progetto è stato realizzato considerando l'installazione di 3 impianti fotovoltaici con tecnologie innovative, seguita da un'opportuna ristrutturazione dello stabile e un necessario ampliamento degli spazi. Quindi è stata realizzata una pavimentazione industriale ventilata, il cui isolamento consente di avere il massimo grado di tenuta termica con minori dispersioni energetiche possibili, in termini sia energetici sia di freddo accumulato.

Si è provveduto, inoltre, al raddoppio degli ingressi, alla realizzazione di una nuova pensilina coperta con un impianto fotovoltaico, antistante il capannone, per il parcheggio e il mantenimento del freddo nei TIR attraverso l'installazione di colonnine ad alimentazione elettrica (tav. n. 2).

Un'innovazione di processo e di servizio: il progetto Solis Green Log consiste, quindi, nella creazione di un polo logistico del freddo alimentato da centrale fotovoltaica con impianti aventi potenza nominale totale pari a circa 1MWp, realizzati sulla struttura che ospita il polo stesso, di cui 3 sezioni con moduli fotovoltaici innovativi.

L'innovazione del progetto è nella creazione di un sistema, capace di accumulare freddo nei momenti di massima produzione di energia FV (il giorno) e reimmettere lo stesso nel sistema quando l'energia fotovoltaica viene meno (la notte), alimentando quindi il polo logistico prevalentemente a energia pulita.

Per il funzionamento di un sistema così complesso è necessario ricorrere a delle soluzioni ad alto contenuto tecnologico e di innovazione, che consentano il perfetto funzionamento della struttura nel corso delle 24 ore.

Ulteriore elemento di innovazione è la realizzazione di impianti di illuminazione interna ed esterna realizzati interamente con tecnologia LED, che permettono altri risparmi energetici portando a un abbattimento di un ulteriore 60% sulla voce di costo in termini di illuminazione (tav. n. 3).

È stata, inoltre, realizzata una pensilina metallica adiacente al magazzino, munita di colonnine di ricarica e destinata ad area di sosta dei mezzi frigo, alla loro alimentazione e al mantenimento delle temperature nei veicoli con utilizzo di energia fotovoltaica.

Infine, la pensilina permetterà di offrire anche un servizio di stazionamento per mezzi frigo di passaggio, che avranno la possibilità di alimentarsi durante la sosta.

L'innovazione del servizio di ricarica di mezzi frigo e, quindi, il mancato utilizzo di carburanti tradizionali, porta a un duplice risultato: il rispetto per l'ambiente e un notevole risparmio economico (tav. n. 4).

Tutti gli aspetti tecnologici coinvolti sono stati modificati e migliorati per questo obiettivo, ambizioso ma reale: la completa autonomia energetica del sistema del polo logistico del freddo a energia pulita, ideato e realizzato da Solis. L'azienda ha unito tutte le competenze necessarie, focalizzando la direzione in cui ciascun progettista, nel suo ambito, ha profuso

impegno per la realizzazione di qualcosa che era sempre rimasto incompiuto, in senso tecnologico e pratico, a causa della mancanza di tutte le competenze necessarie che ora finalmente si incontrano e collaborano, rendendo reale quello che fino a qualche mese fa era solo teoria.

Qualità e rispetto dell'ambiente: un'impresa green come Solis Green Log non può non quantificare il risultato che si ottiene in termini di impatto ambientale. Quantificando il risparmio sul totale dell'energia prodotta, che si aggira attorno a un valore di circa 1.100.000 KWh/anno, e considerando il calcolo semplificato basato su un fattore di conversione per cui 1 kWh di energia corrisponde a 0,48 Kg di CO₂ immessa in atmosfera, la valutazione finale indica una **quantità di CO₂ non immessa pari a circa 528.000 Kg/anno.**

Inoltre, non va trascurata la **mancata emissione di altri gas serra** relativa alla produzione dell'energia elettrica, considerando le fasi di precombustione e di combustione dei combustibili fossili utilizzati nel mix di risorse nazionale.

Competitività e convenienza: un utilizzo innovativo delle energie rinnovabili viene messo a sistema per offrire il massimo della convenienza e della competitività. Con 9 celle frigo, che offrono sia la bassa e sia la normale temperatura, e gli oltre 11.000 posti plts (pallets), il polo del freddo della Solis si posiziona sul mercato come una nuova piattaforma logistica che, come obiettivo, si pone la totale indipendenza dalle fonti energetiche non rinnovabili. Per come è stato pensato e realizzato, il polo intende abbattere tutti i costi energetici che impianti dello stesso tipo devono invece sostenere, ponendosi sul mercato a costi di gestione, quindi per il cliente finale, estremamente competitivi. Solis Green Log riesce, così, a generare un notevole risparmio economico determinato da una riduzione dei costi energetici pari all'80% rispetto ai costi standard degli impianti dello stesso tipo, ma privi di fonti energetiche rinnovabili: questo significa di fatto una totale autonomia nella produzione e gestione dell'energia. Grazie alla grande riduzione dei costi energetici, **il polo logistico Solis Green Log riesce a collocarsi sul mercato per la concessione degli "spazi freddi" in maniera estremamente competitiva, con tariffe inferiori a quelle attualmente applicate nel mercato della logistica del freddo.**

Un'infrastruttura integrata: pensata e realizzata come una piattaforma logistica capace di provvedere a ogni esigenza del cliente, Solis Green Log è un'infrastruttura integrata in grado di fornire non solo gli spazi logistici, ma anche tutti i servizi relativi all'attività che prevedono un innovativo utilizzo delle fonti energetiche alternative: l'alimentazione in loco delle celle frigorifere, ricarica dei mezzi elettrici, servizi accessori di manutenzione, rifornimento carburanti, segreteria e assistenza amministrativa.



BREVETTI

Tipologia

Brevetto Internazionale-PCT
(Patent Cooperation Treaty)

Conseguimento

2013

Ultimo Rilascio

In attesa del deposito

Ente certificatore

WIPO l'Organizzazione
Mondiale della Proprietà
Intellettuale

DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: Utterson Srl

Indirizzo sede: via Turanense Km 41.600 – 67061 Carsoli (Aq)

Settore di attività: 263029 fabbricazione altri apparecchi per telecomunicazione

Descrizione attività: assemblaggi e riparazioni macchine elettroniche ed elettromeccaniche

Fatturato annuo: € 500.000,00

Numero di dipendenti: 13

Contatti: www.utterson.it - info@utterson.it

STORIA

Anno di fondazione: 2010

Fondatore: Giacomo Paris

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: riparazione di apparati Lottomatica, successivamente anche ritiro da enti e società di apparati informatici

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

Progetto Trashware con obiettivo di recupero di apparati informatici, destinati altrimenti allo smaltimento in discarica

PROSPETTIVE FUTURE

Recuperare metalli e altri materiali dalle materie prime secondarie che oggi vengono cedute a società che le riutilizzano



DATI ANAGRAFICI AZIENDALI

Ragione sociale: VerdeBios di Tenace Stefania

Indirizzo sede: via Santa Caterina da Siena 8 - 66054 Vasto (Ch)

Settore di attività: biologico

Descrizione attività: VerdeBios è una rete di persone che credono e hanno una forte passione per l'agricoltura biologica e tutto ciò che ruota attorno all'ambiente, all'economia e al sociale; attraverso la diffusione di consumi sostenibili, VerdeBios dirige il consumatore verso acquisti più consapevoli e responsabili e verso una qualità di vita maggiore.

Fatturato annuo: € 100,000,00

Numero di dipendenti: 1

Contatti: www.verdebios.it - info@verdebios.it

STORIA

Anno di fondazione: settembre 2011

Fondatore: Stefania Tenace

Passaggi significativi dell'evoluzione dell'azienda: VerdeBios è nata con la vendita dei detersivi alla spina e di cosmetici eco-bio, per poi passare alla vendita di alimenti biologici e allo sfuso alimentare bio; successivamente ha contratto la certificazione del punto vendita con ICEA (Istituto Certificazione Etica e Ambientale).

PERSONE

Presidente: Tenace Stefania

Amministratore delegato: Tenace Stefania

Responsabile ambiente: dott. Antonio Antenucci

AMBITO DI CANDIDATURA

PROCESSO, PRODOTTO e SERVIZIO

POLITICHE AZIENDALI PER LA SOSTENIBILITÀ

VerdeBios ha voluto adottare una serie di azioni ecosostenibili, tra cui:

- la vendita di prodotti e alimenti biologici sfusi (un processo atto a riciclare e a ridurre eventuali imballaggi, per cui si ha una riduzione degli sprechi e una minore emissione di CO₂);
- la vendita di alimenti bio a filiera corta; sono stati costruiti una cooperazione e un rapporto diretto fra chi produce e chi consuma, oltre a una qualità maggiore del prodotto a un prezzo finale più economico per chi acquista;
- la vendita di prodotti ecompatibili per la cura della persona e per la pulizia della casa;



- la vendita di pannolini lavabili in cotone biologico, con cui si arriva a un abbattimento completo dei rifiuti indifferenziati, dal momento che il pannolino può essere riutilizzato infinite volte e c'è una garanzia di certificazione biologica dal punto di vista etico e sociale. VerdeBios vuole continuare a percorrere questa strada avendo una visione positiva ed eco-sostenibile per il futuro.

CERTIFICAZIONI

Tipologia	Conseguimento	Ultimo Rilascio	Ente certificatore
CERTIFICAZIONE ETICA ED AMBIENTALE	14-02-2013	27-02-2013	ICEA

PROSPETTIVE FUTURE

VerdeBios vuole creare una filiera corta di produzione propria biologica (essendo già certificata sia come punto vendita sia come azienda), realizzando un laboratorio polifunzionale, continuando ad alimentare la propria rete con produttori biologici locali.

Il progetto parte tutto dall'allevamento e dall'agricoltura su terreni biologici, per poi avviare la produzione, la diversificazione e, infine, la vendita.

Inoltre, tramite il sito internet www.verdebios.it, vuole lanciare l'e-commerce, per una vendita più capillare e per favorire una diffusione sempre più ampia del biologico e dei consumi green.





LA DINAMICA VALORE/SPRECHI E LA VARIABILE AMBIENTE NELLA GESTIONE D'IMPRESA: UNA PROSPETTIVA ECO-INDUSTRIALE

I cambiamenti che hanno caratterizzato il passaggio dal paradigma produttivo tradizionale a quello avanzato, hanno riguardato non solo le tecnologie e i processi ma, in modo pervasivo, l'intero sistema produttivo con radicali trasformazioni nell'organizzazione, nelle strategie e nelle modalità di progettazione dei prodotti. La globalizzazione dei mercati, la crescita dei livelli di competizione, la velocità del cambiamento tecnologico, il crescente carico ambientale, gli squilibri demografici e un rinnovato interesse per i temi etici, stanno imponendo la transizione verso economie cosiddette "leggere" (low impact/lean/green).

Perseguire la eco-compatibilità, intesa come uso più razionale ed efficiente delle risorse e minimizzazione degli sprechi, diventa un'inevitabile condizione per la sopravvivenza delle imprese. Si rende, dunque, necessario agire sia a livello progettuale che organizzativo-gestionale per ridurre il valore disperso (integrandolo l'ambiente nelle scelte strategiche d'impresa) e cogliere i vantaggi di sinergie e soluzioni eco-efficienti. Non è un caso che il concetto stesso di catena del valore sia sempre più spesso associato ai termini "ambientale" o "sostenibile". L'integrazione degli obiettivi ambientali con quelli economici è stato un fenomeno affermato inizialmente in quei settori e quelle attività il cui impatto ambientale è particolarmente significativo.

Oggi la rilevanza strategica dell'ambiente è una realtà per tutti i settori. Soltanto le imprese che riusciranno a trasformare tale variabile da vincolo a opportunità saranno nelle condizioni di perseguire i propri obiettivi reddituali beneficiando, inoltre, di maggior consenso sociale.

Nel mondo della ricerca si registra un notevole fermento negli studi inerenti i possibili legami tra competitività e sostenibilità. Ciò favorisce l'emersione di tematiche di studio e metodologie di analisi dei fenomeni sempre nuove. L'Ecologia Industriale, un'area di ricerca affermata negli ultimi trent'anni come **scienza della sostenibilità**, propone soluzioni volte a migliorare le performance economiche e ambien-

tali dei sistemi produttivi, attraverso una gestione sinergica dei flussi di materiali, risorse ed energia. Sono meritevoli di particolare interesse **due approcci** che hanno rappresentato un filo conduttore dei seminari gratuiti rivolti alle imprese, organizzati nell'ambito della seconda edizione del Premio Confindustria Abruzzo Green 2013:

- Il filone del **ciclo di vita** (Life Cycle) di prodotti e processi.
- Il filone della **prossimità geografica** (Place-Based) degli insediamenti produttivi.

Il **primo approccio**, definito **Life Cycle-based**, è finalizzato all'analisi e valutazione degli aspetti ambientali, economici e sociali di un prodotto o un processo lungo il proprio ciclo di vita, che va dall'estrazione delle materie prime alla dismissione finale del bene. Ad ogni fase del ciclo di vita si rilevano specifici impatti, che vengono valutati in una prospettiva sistemica, evitando di trasferire il problema da una fase all'altra del ciclo di vita. Le tre metodologie specifiche di questo filone sono: a. il **Life Cycle Assessment**, per gli aspetti ambientali; b. il **Life Cycle Costing** per quelli economici; c. il **Social Life Cycle Assessment**, per quelli sociali. In questo ambito all'azienda viene richiesta la capacità di governare processi che si estendono oltre la mera fabbricazione, spingendosi a monte e a valle della filiera. Questo significa ridisegnare i rapporti con fornitori e clienti al fine di ridurre il flusso delle materie (inteso nel senso di consumo di risorse e produzione di rifiuti) e il fabbisogno energetico.

Il **secondo approccio**, denominato **Place-based**, è basato sullo sviluppo di soluzioni collaborative e sinergiche tra imprese co-localizzate, le cosiddette **Simbiosi Industriali**. Con tale termine, che richiama un concetto mutuato dai sistemi naturali, si descrivono scambi fisici di materiali, energia, acqua e sottoprodotti/scarti che possono realizzarsi tra imprese e/o settori produttivi tradizionalmente ma non necessariamente separati attraverso un approccio integrato (che comprende, ad esempio, forme di re-

cupero, riciclo, riuso o gestione condivisa di acqua ed energia) finalizzato all'ottenimento di vantaggi competitivi reciproci.

Gli aspetti chiave della Simbiosi Industriale risiedono nella collaborazione e nelle possibilità sinergiche offerte dalla prossimità territoriale. Le relazioni simbiotiche possono realizzarsi a più livelli: possono nascere tra stabilimenti appartenenti ad uno stesso impianto (livello micro); tra imprese co-localizzate in una determinata area (livello meso); e infine a un livello più ampio che coinvolge l'intero sistema produttivo regionale (livello macro).

Il successo ottenuto a livello internazionale dall'applicazione di tali approcci dimostra come il modello produttivo del futuro possa basarsi su una forte integrazione tra le organizzazioni, sia nel flusso fisico che in quello informativo, sulla creazione di sistemi e reti produttive che si muovono seguendo principi condivisi, secondo una logica che si ispira ai sistemi biologici e che ha dato vita al ragionamento scientifico sottostante l'**Ecologia Industriale**.

Tuttavia, nonostante la loro efficacia applicativa e l'esistenza, nel tessuto produttivo nazionale, di numerosissimi network e insediamenti locali, in Italia si registra ancora la carenza di esempi concreti e operativi di implementazione. Uno dei maggiori ostacoli alla loro adozione e diffusione risiede nella difficoltà di coinvolgere attivamente le imprese e innescare meccanismi decisionali, tali da tramutare soluzioni potenziali in atti concreti di gestione.

Una delle strade attraverso le quali è possibile promuovere la loro diffusione è quella di rafforzare l'im-

portanza della variabile ambientale come strumento di perseguimento dell'efficienza aziendale. I principi della **Produzione Snella** (Lean Production), attraverso i quali si persegue la massimizzazione del valore nelle produzioni manifatturiere più virtuose, possono rappresentare un'interessante chiave di lettura per lo studio di tali fenomeni: il concetto di spreco (non-valore), insito negli approcci lean, può diventare il cardine di tale collegamento se confrontato con il concetto di waste (rifiuto), elemento chiave delle produzioni clean.

Interessanti opportunità derivano proprio dallo studio delle potenzialità e delle prospettive di integrazione tra approcci, metodi e strumenti dell'Ecologia Industriale e della Produzione Snella, con l'obiettivo di favorire l'adozione e la diffusione di strategie e strumenti capaci di coniugare la competitività e la eco-compatibilità, producendo ricadute positive in termini economici, sociali e ambientali per le imprese e per i territori in cui gli insediamenti produttivi sono localizzati.

Un'occasione di sviluppo dell'Ecologia Industriale nel territorio regionale è, ormai, rappresentata anche dal Premio Confindustria Abruzzo Green che, giunto alla sua seconda edizione, annoverando tra i partecipanti numerose imprese appartenenti a svariati settori produttivi, si propone come luogo privilegiato per la promozione di tali forme di collaborazione, per l'avvio di strategie condivise e per la diffusione di strumenti e soluzioni basati sull'eco-compatibilità.

ANNA MORGANTE e ALBERTO SIMBOLI

www.unich.it

Promosso da

Con il patrocinio di

Con la partecipazione di

Gold sponsor



CONFINDUSTRIA
Abruzzo



LEGAMBIENTE
ABRUZZO
ONLUS



agenzia regionale per la tutela dell'ambiente



Futuris Aquilana



ISBN 978-88-501-0317-1



9 788850 103171

€ 15,00