

8

IMBALLAGGI & RICICLO

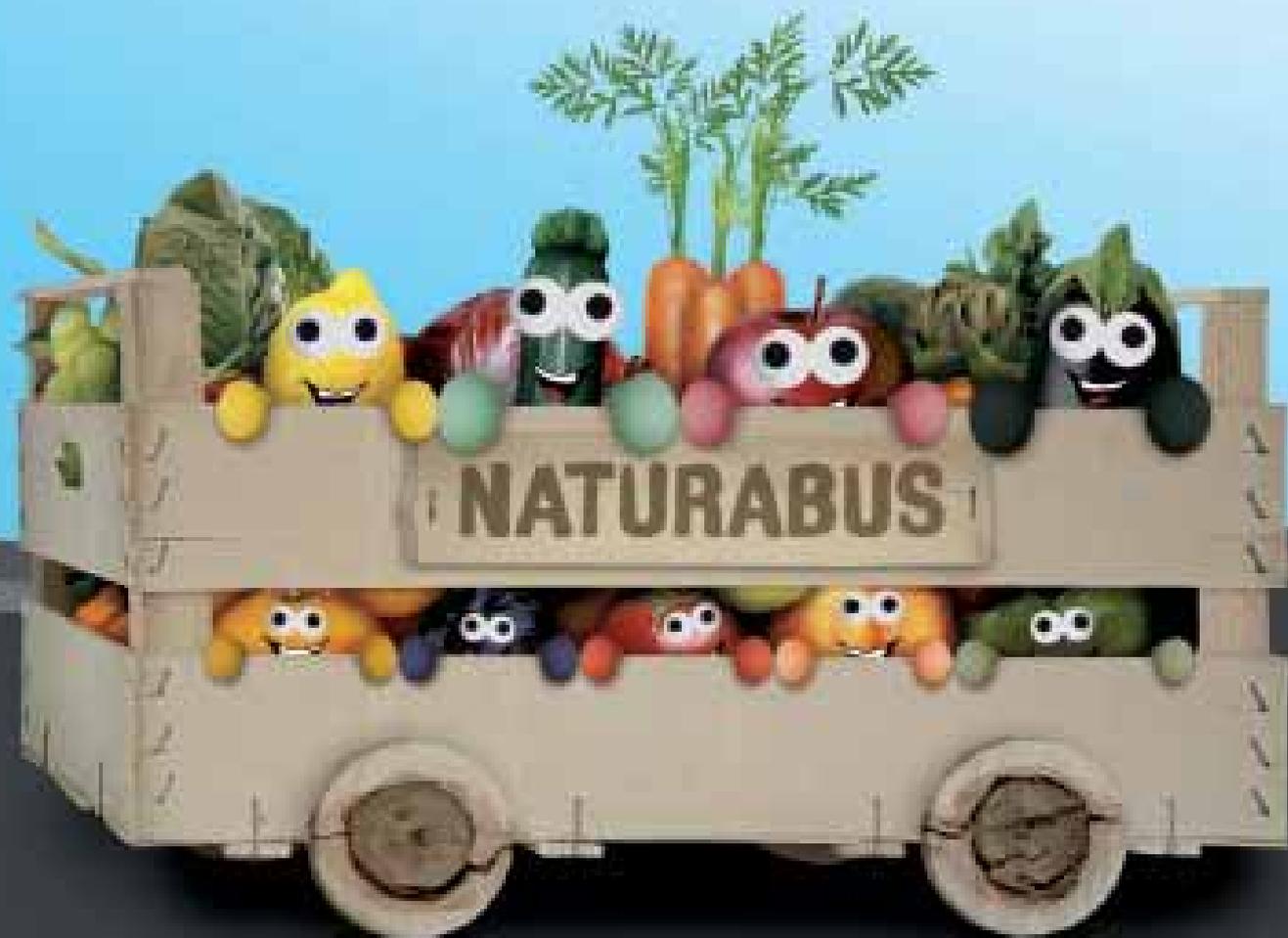
PACKAGING IN LEGNO DALLA CULLA ALLA CULLA



GRUPPO FRATI: 50 ANNI DI PANNELLO

**LA NUOVA FILIERA
DELLA 'MINIERA' VERDE**

**TECNOLOGIE E BIOLOGIA:
LE ARMI CONTRO GLI INFESTANTI**



Un viaggio 100% naturale.

Dalla terra alla tavola.

Dal momento della raccolta fino a quello della spesa, i prodotti ortofruttaicoli affrontano un viaggio che dura giorni o intere settimane. Perché questo viaggio avvenga in un ambiente del tutto naturale, è necessario trasportare frutta e verdura in imballaggi di legno. Perché? Sono **naturali** e risultano **igienici** più di qualunque altro supporto: **biodegradabili**, quindi facilmente **riciclabili** e ancora **economici** perché fanno il miglior rapporto qualità/prezzo e consentono un notevole risparmio energetico nella lavorazione. Scegliere frutta e verdura contenute in imballaggi di legno favorisce il miglioramento del clima, le condizioni di salute del pianeta e lo sviluppo dell'economia.



Riciclare imballi offre nuovi orizzonti

www.rilegno.org



Non si può mai dire che cosa diventerà un imballaggio di legno riciclato: materia prima per l'industria del mobile e l'edilizia, energia, pasta cellulosica. Il Consorzio Nazionale Rilegno garantisce e assicura il recupero dei rifiuti in legno e la corretta destinazione della materia prima all'industria del riciclo, evitandone lo smaltimento in discarica.

E contribuisce a creare un mondo nuovo.



Consorzio
Nazionale
per la raccolta
il recupero
e il riciclaggio
degli imballaggi
di legno

LA FILIERA ALZA LA VOCE



“**A**dottare processi di formazione e informazione per accrescere la consapevolezza economica e sociale del ruolo della filiera foresta-legno; costruire una seria cultura della gestione forestale, con particolare attenzione alla pioppicoltura; favorire il progressivo aumento dell’offerta di materia prima legno, aumentando anche le aree agricole destinate alla produzione legnosa; valorizzare il legno quale materiale rinnovabile, riusabile e riciclabile, caratterizzata da eccezionali proprietà di resistenza, flessibilità, lavorabilità e riparabilità; sottolinearne l’estrema facilità di riciclaggio/recupero e di conseguenza l’eco-sostenibilità. E infine diffondere la conoscenza delle attività del Consorzio Rilegno, nato per raccogliere e recuperare i rifiuti di imballaggi di legno”.

Finalmente, lasciatemelo dire, questo è un bel modo di ragionare! I concetti appena elencati sono infatti l’estratto, il cuore verde, di quell’ottimo documento che risponde al nome di ‘decalogo’ delle Associazioni del legno di FederlegnoArredo. Una sorta di ‘tavola della legge’ del legno scritta a più mani, lungo tutta la filiera, durante *‘Il Filo Verde - Stati generali del legno’*. La due giorni che il 18 e il 19 novembre scorso ha trasformato Firenze nella capitale italiana del legno, in quello che è stato definito dai più come uno degli eventi più importanti degli ultimi anni per l’intero settore. L’assise, organizzata in occasione dell’Anno Internazionale delle Foreste da Assolegno, Assoimballaggi, Assopannelli e Fedecomlegno insieme ad Associazione Forestale Italiana, Rilegno, ConLegno e con il patrocinio della Regione Toscana, è stata definita il momento di incontro e di scambio di conoscenze tra le diverse realtà del settore con il comune obiettivo di valorizzare il patrimonio forestale nazionale, promuovendone una gestione più razionale grazie al coordinamento fra tutte le realtà della filiera bosco-legno.

Quanto questa sorta di nuova ‘costituente’ del legno inciderà sulla politica nazionale di settore, lo vedremo solo nelle prossime settimane o nei prossimi mesi. Ma intanto godiamoci un primo successo.

Finalmente dopo tanti anni di divisioni e incomprensioni la filiera ha tirato fuori la voce. Una voce mai così forte e mai così unita che fa ben sperare in un fronte comune. Un’alleanza culturale e di intenti, strumento indispensabile contro la crisi che ci circonda.

FAUSTO CREMA, presidente Rilegno

MINIERE RINNOVABILI

Quando prendo atto dai media di un disastro idrogeologico che ferisce popolazione e territori, il mio primo pensiero va alle persone, alle famiglie, alle economie distrutte, ma il secondo va, per deformazione professionale, alle masse legnose che i torrenti trasportano dalle montagne.

Una parte di esse è originata sicuramente da eventi franosi, l'altra parte nasce dal dilavamento dei boschi e di ciò che viene in essi abbandonato. Nell'uno e nell'altro caso mi chiedo sempre se una normale ma intelligente gestione del bosco non potrebbe ridurre grandemente i danni: penso non solo alle masse legnose trascinate dall'impeto delle acque, ma anche a quei terreni privi di vegetazione che, per assenza di colture arboree, sono particolarmente soggetti a frane e smottamenti. Con ciò non voglio generalizzare, ma se è vero che la prevenzione è il primo strumento nella strategia di gestione del territorio, accanto ad una progettazione intelligente dei corsi d'acqua e dell'urbanizzazione, può e deve trovare posto la gestione del patrimonio forestale. Con un doppio vantaggio: tutelare e consolidare la struttura idrogeologica delle nostre montagne, colline e pianure salvando persone e cose, e dare la possibilità di produrre materia prima in chiave sostenibile. Gli eventi drammatici di queste ultime settimane dimostrano che il non fare costa di più del fare. A meno che non vi sia sotto un disegno perverso basato sulla consapevolezza che la ricostruzione dopo la distruzione è sempre un business.

Il convegno *Il Filo Verde*, tenutosi a Firenze lo scorso novembre, ha fornito analisi e progetti a sufficienza per 'saltare' addosso ai problemi. Come ConLegno, insieme a Federlegno, abbiamo titolo e risorse per costruire insieme agli enti locali un progetto nazionale capace di aggregare e indirizzare imprese, gestori pubblici, operatori agroforestali, piccoli proprietari. Sempre sul tema della prevenzione e della corretta gestione delle foreste, vorrei sinceramente evitare di dovermi ripetere fra sei mesi, quando finita l'emergenza alluvioni, ricomincerà quella degli incendi.



ETTORE DURBIANO, presidente ConLegno

IMBALLAGGI & RICICLO

Rivista trimestrale del packaging
in legno dalla culla alla culla
Reg. Trib. di Forlì n. 20/2010
Dicembre 2011 - Anno 2 n. 4

PROPRIETÀ

ConLegno

Consorzio Servizi Legno Sughero
Foro Buonaparte 65 - 20121 Milano

Rilegno

Consorzio Nazionale per la raccolta
il recupero e il riciclo degli imballaggi di legno
Via Aurelio Saffi 83, 47042 Cesenatico FC

DIRETTORE RESPONSABILE

Maurizio Magni

CAPO REDATTORE

Luca Maria De Nardo

COMITATO DI REDAZIONE

Sebastiano Cerullo, Davide Paradiso,
Diana Nebel, Andrea Brega, Marco Gasperoni,
Monica Martinengo, Carlotta Benini,

PROGETTO GRAFICO

Silvia Zoffoli

Prima Comunicazione - Cesena

REDAZIONE

via Sacchi 31, 47521 Cesena FC
comunicazione@agenziaprimapagina.it

PUBBLICITÀ

Media ADV via Panizzi 15, 20146 Milano
t 02 43986531 / 45506260 info@mediaadv.it
Virginio Zanni 335 6693128 v.zanni@libero.it

EDITORE

Prima Comunicazione
via Sacchi 31, 47521 Cesena FC

STAMPA

Graph snc. - Pietracuta di San Leo (RN)

Il 2011 è l'Anno Internazionale delle
Foreste indetto dall'Onu. ConLegno è
stata riconosciuta tra le istituzioni inter-
nazionali che agiscono per la custo-
dia del patrimonio forestale mondiale



Tiratura: 4.300 copie

HANNO COLLABORATO

Domenico Corradetti, Laura Fasoli,
Claudio Garrone

REFERENZE ICONOGRAFICHE

Archivio ConLegno, Archivio Rilegno, Archivio
Conai, Archivio Fiera Rimini, Archivio, Emitech,

ABBONAMENTI

Abbonamento annuale: 10 euro
Abbonamento per i consorziati
ConLegno - Rilegno: 4 euro



14



32



44



60



16



36



48



64

Prima
volta in
Rilegno?

sono un'impresa che usa imballaggi di legno sono un produttore di imballaggi di legno sono un cittadino o un amministratore pubblico

Piattaforme e riciclatori

Documenti



Questa rivista è stata prodotta con carta certificata
per un corretto e massimo rispetto della natura

IMBALLAGGI & RICICLO

SOMMARIO

8 NEWS & AGENDA

NORMATIVA

- 13 Poche, semplici regole per l'uso di marchi e timbri

- 14 Usatelo sempre, evita problemi

- 16 Oltre alle dichiarazioni servono documenti e controlli

- 18 'E' come evasione

SOSTENIBILITÀ

- 20 Energie e sinergie

- 21 I costi della sostenibilità

Speciale Ecomondo - Rimini

- 22 Green Economy: una strada per uscire dalla crisi

Speciale Ecomondo - Rimini

- 25 Design sistemico per grandi eventi low impact

- 26 Conai: revisione della governance

RICICLO E RECUPERO

- 28 Cinquant'anni di pannello

Speciale Ecomondo - Rimini

- 32 Come suona il riciclo

Speciale Ecomondo - Rimini

- 35 Erano imballaggi 'poco raccomandabili'

EVENTI

Speciale Filo Verde

- 36 Nuova filiera dalla 'miniera' verde

Speciale Filo Verde

- 38 Ecco il decalogo condiviso che ci guiderà al 'recupero'

Speciale Filo Verde

- 40 Il ritardo è eccessivo

MERCATI

- 42 I numeri della filiera

- 44 Aspettando il 2012... sotto l'albero americano

RICERCA E SVILUPPO

- 48 Tecnologie e biologia le armi contro gli infestanti

SICUREZZA E PRESTAZIONI

- 54 Perché aspettare?

- 56 La sicurezza? non fa vendere... ma fa guadagnare

ECONOMIA E LOGISTICA

- 58 Tripla 'A' per le opere d'arte

- 60 Puglie: la crisi si affronta con servizi al territorio

MARKETING & DESIGN

- 63 Speciale premiazione EPAL

- 64 Nuova veste per il sito di Rilegno

- 66 Veloci e flessibili dal cliente, chiari e precisi in produzione

IMBALLAGGI & RICICLO

è lo strumento di informazione trimestrale congiunto di ConLegno e Rilegno. Notizie, analisi e approfondimenti riguardano i vincoli normativi e ambientali del contesto nazionale e comunitario, le tendenze dei mercati, i temi connessi a sicurezza, prestazioni, economia e logistica, recupero e riciclo, marketing e design e tutti i fattori che determinano la progettazione di prodotti e servizi.

Imballaggi & Riciclo valorizza, promuove e difende il ruolo degli imballaggi in legno nei tre contesti economico, ambientale e sociale, lungo tutta la catena di fornitura dalla produzione al riciclo. Considera anche materiali diversi dal legno quando offrono esempi, situazioni e opportunità capaci di determinare sviluppo, miglioramento, competitività, sprone economico e organizzativo alle imprese.

Imballaggi & Riciclo è l'unica rivista tecnica che raggiunge la totalità delle imprese della filiera degli imballaggi in legno (aziende di produzione di pallet, imballaggi industriali e ortofrutticoli, bobine, cassette di legno per enologia e confezioni regalo, tappi in sughero, servizi di riparazione per pallet e bobine, ...). La diffusione è estesa ad aziende pubbliche e private specializzate in raccolta, riciclo, recupero dei rifiuti da imballaggio in legno; la rivista arriva ad organismi internazionali di settore (CT EPAL internazionale e tutte le sedi FEFPEB d'Europa); raggiunge istituzioni pubbliche e private coinvolte nel mondo dell'imballaggio, come le associazioni di categoria degli utilizzatori di imballaggi.

NEWS & AGENDA

EDILIZIA GREEN DI TENDENZA

Arriva dall'Inghilterra un'idea innovativa e al 100% ecologica per il mondo dell'architettura e dell'edilizia: riciclare i pallet per costruirci delle case, e non solo. Un bell'esempio è il Jellyfish Theatre di Londra (vedi foto sotto), un teatro costruito con materiali tradizionali, ma anche con 800 bancali provenienti dai vicini mercati. La moda si sta diffondendo in fretta nel Regno Unito, tanto che anche le case vengono costruite con pallet industriali post consumo. Ad avere ispirato gli inglesi è stata forse una soluzione sperimentata nel 2006 per i profughi del Kosovo: si tratta di rifugi economici ed efficienti non solo per gli sfollati, ma anche come soluzioni per abitazioni prefabbricate a prezzi accessibili. Un rifugio transitorio che misura 3x6 metri avrebbe bisogno di soli 80 pallet (dunque si potrebbero tirar su almeno sette case al giorno) ed un costo di circa appena 500 dollari (meno di 400 euro).



EUMABOIS SALUTA FULVIA SCHERINI

Una lunga carriera al servizio delle tecnologie del legno e, in buona parte, a sostenere e diffondere l'attività di Eumabois, federazione che oggi raccoglie 14 associazioni nazionali europee. Il presidente di Eumabois e tutta la federazione salutano e ringraziano per il lavoro svolto in azienda Fulvia Scherini, preziosa collaboratrice oggi in pensione. Entrata in Acimall, l'associazione

dei costruttori italiani di macchine e accessori per la lavorazione del legno, nel maggio 1980, la Scherini ha ricoperto diversi incarichi, fino ad assumere la responsabilità dell'Ufficio promozione, per poi dedicarsi a tempo pieno alla segreteria generale di Eumabois. "Voglio esprimere a Fulvia Scherini il mio personale ringraziamento e quello di tutta Eumabois - ha dichiarato Franz-Josef Buetfering, presidente di Eumabois - per la competenza e la passione che ha messo al servizio della tecnologia per il legno europea. Un compito che ha portato avanti non solo con professionalità e competenza, ma con la passione che segna il confine fra le persone che credono in ciò che fanno e si prodigano per il successo di una causa e tutti gli altri".

FURTO DI PALLET PER 1 MILIONE E MEZZO DI EURO

Due impiegati del gruppo Carrefour sono stati denunciati con l'accusa di aver rubato più di 200 mila pallet ai danni di molti ipermercati situati nel dipartimento di Gard, in Linguadoca-Rossiglione, in Francia. I due uomini hanno iniziato ad agire a metà del 2008. Senza farsi scoprire sono riusciti a trafugare ogni settimana il contenuto di due o tre rimorchi di 38 tonnellate, per un corrispettivo di circa 400/500 pallet a rimorchio. Quando da Carrefour si sono accorti che mancavano molti stock dall'attività di importazione dal Gard, hanno esposto denuncia contro ignoti. Un'altra inchiesta giudiziaria è stata aperta a Nimes e i due sospettati sono stati messi agli arresti. Secondo i primi elementi raccolti dagli uomini della sicurezza dipartimentale di Gard questo colpo grosso sarebbe riuscito grazie alla complicità di un camionista. In pratica i trasportatori scambiavano i pallet carichi con quelli a rendere: i ladri recuperavano quindi quanto potevano e rivendevano i pallet a 5/7 euro l'uno. In totale si parla di un milione e mezzo di materiale sottratto, con un guadagno di circa 1.000 euro alla settimana per ognuno dei ladri.

OPERAIO TRAVOLTO DA PALLET DI MATTONI

Un operaio marocchino di 48 anni è rimasto ferito a causa di un infortunio sul lavoro verificatosi nella mattinata di giovedì 24 novembre a Castel San Pietro Terme, in provincia di Bologna, mentre era all'opera in un cantiere edile di via Stanzano, dove è impegnata la ditta di Dozza per la quale l'uomo è regolarmente assunto. Intorno alle 11 la vittima stava togliendo l'imballaggio di un pallet di mattoni quando è stato investito dal carico. Soccorso dai sanitari del 118, il nordafricano è stato ricoverato all'ospedale di Imola dove i medici lo hanno giudicato guaribile in 20 giorni.

TRUFFA DI PALLET IN PLASTICA A DANNO DI INDUSTRIE GENERALI

Roberto Zanella di Industrie Generali è stato oggetto, insieme ad altri distributori e compounder, di una truffa orchestrata da un giovane 'imprenditore' della provincia di Como. Il truffatore per prima cosa ha scelto un'azienda trasformatrice con una buona reputazione, solida dal punto di vista finanziario, non troppo grossa né famosa. Ha carpito le coordinate bancarie e si è fatto intestare due numeri telefonici che variano solo nelle ultime cifre da quelli dell'azienda civetta. Quindi ha contattato alcuni produttori, compoundatori e distributori di materie plastiche: facendosi passare per il titolare o un impiegato dell'azienda civetta, ha ordinato bancali di plastica, fornendo le coordinate bancarie per i controlli del caso. Utilizzando un indirizzo mail simile a quello dell'azienda civetta e numeri telefonici quasi indistinguibili, il truffatore ha completato l'iter di acquisto della merce; quindi, con la scusa di un camion già nei paraggi, ha proposto al fornitore di ritirare i bancali franco magazzino, così da risparmiare sui costi di spedizione. La vicenda fortunatamente si è conclusa bene per

Industrie Generali, che ha recuperato la merce prima che prendesse il volo e denunciato il truffatore. Tuttavia ancora si ignora quanti altri fornitori di plastica siano stati coinvolti nella truffa. Industrie Generali, dopo questa vicenda ha deciso di rendere più rigide le procedure di controllo sui clienti, soprattutto per quanto concerne le consegne di merce franco magazzino.

BRAMBLES ACQUISTA PARAMOUNT PALLET

Brambles - il gruppo che riunisce al suo interno Chep, Ifco e Caps - ha ampliato il suo impero di prodotti e servizi per il pallet pooling e ha acquistato Paramount Pallet, azienda che fornisce servizi di pooling e riparazione pallet di Toronto, nota come unica realtà canadese ad avere depositi in tutto il paese. Brambles intende mantenere e sostenere le attività esistenti in Paramount, tra cui il servizio di pooling e di riparazione che fornisce ai membri CPC, mentre la Paramount continuerà ad operare come un marchio a parte nel relazionarsi con Chep Canada. Questa acquisizione permetterà a Chep Canada di espandere la propria rete di raccolta e di riparazione e di offrire un servizio migliore ai clienti, attuali e potenziali. La società ha inoltre comunicato che Chep Canada e Paramount opereranno in sinergia in 34 sedi di sei province canadesi, impiegando circa 750 persone.

IKEA SCEGLIE I PALLET IN CARTONE

Ikea sta sostituendo i propri pallet in legno con una nuova variante in cartone, che è più leggera, più sottile e - assicura la compagnia svedese - più economica. Ikea, che ogni anno utilizza 10 milioni di pallet per spedire le merci dai fornitori ai suoi 287 store in 26 paesi, abbandonerà le soluzioni in legno a partire da gennaio 2012, abbattendo in questo modo del 10% i costi di trasporto. Il pallet in cartone ondulato è in grado di supportare carichi di 750 kg,

IN AGENDA

8-10 FEBBRAIO 2012 BERLINO

FRUITLOGISTICA
Salone leader internazionale per la filiera ortofrutticola
www.fruitlogistica.com

8-11 FEBBRAIO PARIGI (FRANCIA)

EXPOBOIS
La principale fiera per l'industria del legno che si realizza in Francia
www.expobois.fr

22-26 FEBBRAIO 2012 VERONA FIERA

PROGETTO FUOCO
Mostra internazionale di impianti ed attrezzature per la produzione di calore ed energia dalla combustione di legna
www.progettofuoco.com

28 FEBBRAIO - 3 MARZO 2012 FIERA MILANO

IPACK-IMA
Mostra internazionale dedicata all'imballaggio e al confezionamento, logistica industriale, macchine per l'industria alimentare
www.ipack-ima.it

20/24 GENNAIO PARIGI (FRANCIA) 2012

MAISON & OBJET
Mobili e arredamento

20/24 GENNAIO PARIGI (FRANCIA)

MEUBLE PARIS
MOBILI E ARREDAMENTO

NEWS & AGENDA

lo stesso di legno; ha un'altezza che è un terzo di quella di un pallet in legno, ed è il 90% più leggero (pesa appena 5,5 kg). Il profilo più sottile significa che si possono stipare più beni in ogni spedizione. I pallet saranno utilizzati una sola volta, quindi il materiale verrà riciclato. Dal canto suo l'australiana Brambles replica che questi nuovi bancali non sono abbastanza resistenti e non sono in grado di sopportare carichi pesanti o condizioni meteo particolari.

NUOVA BASE ONU A BRINDISI

La base logistica di Unlb di Brindisi diventerà il centro di servizi mondiale delle Nazioni Unite e la sede operativa più importante al mondo per i caschi blu. Sarà "l'unico Global service center su scala mondiale", ha precisato il sottosegretario generale del Dipartimento del supporto logistico delle Nazioni Unite, Susana Malcorra. Il piano annunciato sarà approvato a giugno prossimo dall'Assemblea generale delle Nazioni Unite e prevede il trasferimento da New York a Brindisi (a tre mesi di distanza dall'approvazione) di funzioni e figure di altissima qualità. Questo trasferimento deriva da una scelta di razionalizzazione operativa, visti i mutati scenari geopolitici, che vedono l'Africa come la nuova frontiera delle emergenze in termini di assistenza umanitaria e mantenimento della pace. Tra i trasferimenti dal centro nevralgico di New York sono previste una cinquantina di unità, le altre saranno attinte attraverso selezione su base locale. Ci sarà bisogno di figure specializzate come addetti alla logistica, personale che si occupi della catena delle forniture, amministrativi, esperti high-tech.

ARGOL: 74 LAVORATORI A RISCHIO LICENZIAMENTO

Da gennaio rischiano di rimanere senza lavoro 74 addetti della Società Argol che svolge per conto di Alitalia attività di handling e logistica presso l'aeroporto di Fiumicino. La compagnia aerea infatti non ha rinnovato l'appalto ad Argol, con

l'intenzione di internazionalizzare il servizio. La situazione è stata dichiarata gravissima dal Pd di Roma che, lanciando un appello a Camera, Regione e Provincia, si è schierato subito a fianco dei 74 dipendenti Argol per i quali è stata aperta la procedura di messa in mobilità. "L'aeroporto Leonardo Da Vinci deve garantire un rilancio economico e occupazionale del nostro territorio - dichiarano dal partito - Non possiamo essere più succubi di logiche astruse che premiano sempre gli stessi e penalizzano solo i lavoratori".

UN SISTEMA RIVOLUZIONARIO PER IL NOLEGGIO DI PALLET EPAL

NolPal è un'azienda di Reggio Emilia che raggruppa competenze specifiche nei tre ambiti fondamentali del mercato dei pallet: produzione, riparazione e trasporto. Forte di una rete capillare su tutto il territorio europeo e di una pluriennale esperienza nel settore, si propone come interlocutore unico in grado di prendersi carico dell'intero ciclo di gestione dei pallet. Basato su un processo di pooling aperto, il sistema NolPal consente di approvvigionarsi di pallet di qualità, nella quantità desiderata, in qualsiasi zona d'Europa, abbattendo i costi di acquisto, gestione, stoccaggio e recupero del vuoto.

NUOVO CEO PER EPAL

Voto unanime dei membri del Board per la scelta del nuovo Epal CEO ad interim; durante l'ultimo incontro, tenutosi a Francoforte il 5 dicembre, i rappresentanti dei Comitati Nazionali hanno votato all'unanimità Martin Leibrandt per ricoprire ad interim la carica di CEO della European Pallet Association e.V. Epal fino a dicembre 2012. Struttura organizzativa completa e ottimale, insieme a funzionalità dei gruppi di lavoro sono i primi due obiettivi che il nuovo CEO intende raggiungere. I membri del board, il presidente Robert Holliger e il precedente CEO di Epal Pierre Clénin augurano a Martin Leibrandt buon lavoro ed offrono la loro totale collaborazione.

COMUNI PIÙ ATTIVI PER UNA RACCOLTA DIFFERENZIATA DI QUALITÀ

Cosa chiedono gli italiani in materia di raccolta differenziata? Più informazione, più cassonetti, un sistema di tariffazione che premi chi fa la raccolta differenziata di qualità. E' quanto emerso dall'indagine svolta da Conai in occasione dell'educational tour 'Raccolta 10 più' che si è tenuto a ottobre scorso, il mese della 'Raccolta differenziata di Qualità'. In 110 piazze italiane il consorzio ha raccolto le opinioni di oltre 5 mila cittadini che hanno compilato i questionari sulla qualità della raccolta differenziata e del riciclo. La percentuale degli italiani soddisfatti si mantiene al di sopra del 50% anche rispetto all'operato delle amministrazioni comunali locali: più di un italiano su due (56%) valuta infatti sufficiente l'impegno del proprio comune. Gli intervistati hanno indirizzato ai Comuni alcuni suggerimenti volti a migliorare la qualità della raccolta e del riciclo: più informazione, non solo sulla tipologia di materiali che devono essere oggetto di differenziazione ma anche sul processo che subiscono gli stessi una volta differenziati; maggiore frequenza nel ritiro dei rifiuti e presenza capillare sul territorio dei punti di conferimento dei rifiuti; riduzione e semplificazione delle tariffe, istituendo un sistema di pagamento che premi quanti differenziano meglio e penalizzi con controlli e multe coloro che non pongono la giusta attenzione verso la raccolta differenziata; una maggiore sensibilizzazione sul tema a partire dalle scuole primarie.

300 BAMBINI PULISCONO IL MONDO IN FORMATO SMALL



A settembre a Minitalia Leolandia più di 300 bambini delle scuole elementari e medie si sono trovati insieme per ripulire l'Italia... anche se in versione mini. Il parco tematico di Capriate (Bergamo) aveva infatti organizzato insieme a Legambiente l'iniziativa 'Puliamo il Mini-Mondo', una simulazione divertente e istruttiva per insegnare ai ragazzi l'importanza di una corretta raccolta differenziata dei rifiuti e degli imballaggi, a cui hanno partecipato anche Rilegno e gli altri consorzi di filiera. I bambini, divisi in otto squadre capitanate ognuna da due insegnanti, impugnati i kit di Legambiente (cappellino, guanti, pettorine, bandiera e alcuni gadget) hanno ripulito la Minitalia dai rifiuti sparsi precedentemente da un gruppo di adulti 'irresponsabili'. Una volta raccolta tutta la spazzatura, i piccoli amici dell'ambiente hanno visitato gli stand dei consorzi, selezionato i rifiuti da lasciare in ogni bidone e imparato l'importanza della raccolta differenziata grazie alle simulazioni e alle dimostrazioni dei consorzi. A ogni stand visitato e a ogni bidone riempito correttamente, i bimbi hanno ricevuto un timbro sul loro 'passaporto da perfetti ecologisti'.

COMUNI RICICLONI DELLA CAMPANIA

Legambiente ha premiato a Napoli i Comuni Ricicloni della Campania per l'anno 2011. Come ogni anno, nell'ambito della campagna sulla raccolta differenziata, l'associazione ha individuato città e paesi particolarmente virtuosi, capaci di raggiungere alte percentuali di differenziazione dei rifiuti. L'edizione 2011 - a cui hanno partecipato, come di consueto, Rilegno e gli altri consorzi del sistema Conai - ha visto assegnare il riconoscimento a 154 comuni campani che hanno superato il 50% di raccolta differenziata. Per quanto riguarda i capoluoghi di provincia, la prima posizione spetta a Salerno, con il 69,82% di rifiuti raccolti in modo differenziato, seguita da Avellino con il 67,36%. Terza Benevento con il 31,39%, mentre Na-

poli resta ferma a al 17,58%. Neanche valutato il risultato di Caserta, per cui non sono disponibili i dati. In testa alla classifica tre piccoli centri del salernitano, Giffoni Sei Casali, Atena Lucana e Roccagloriosa, tutti con percentuali superiori al 90%. Agli ultimi posti, invece, i Comuni della provincia di Napoli.

SOSTENIBILITÀ DEL PACKAGING

I rifiuti da imballaggio rappresentano circa il 4% dei rifiuti totali e il 23% dei rifiuti urbani provenienti da raccolta differenziata. Per ridurre l'impatto ambientale la prevenzione si conferma, nel panorama più ampio della gestione dei rifiuti, una leva insostituibile sia da un punto di vista economico che ambientale e culturale: si possono infatti ottenere grandi vantaggi anche attraverso cambiamenti negli schemi di produzione, di distribuzione e di consumo delle merci. Per mettere a fuoco queste tematiche, il Gruppo 24 ORE, Conai e Ipack-Ima 2012, in collaborazione con MARK UP, hanno organizzato a Milano il 30 novembre scorso l'incontro "Come disegnare la via della sostenibilità del packaging - Il ruolo della filiera industria-distribuzione": attraverso la partecipazione di esperti del settore e la presentazione di case history, durante il seminario è stato presentato lo scenario di sostenibilità in Italia e le soluzioni più corrette in un'ottica di prevenzione. Prevenzione che, in poco più di 10 anni, ha portato benefici al Paese per circa 500 milioni di euro, mentre raccolta differenziata e riciclo degli imballaggi hanno prodotto ricadute positive stimabili in 10,5 miliardi di euro, di cui 1,3 miliardi nel 2011.

L'ITALIA DEL RICICLO 2011

Un quadro complessivo sul riciclo dei rifiuti in Italia, con particolare attenzione alla dinamica internazionale dei mercati dei materiali riciclati e alle tendenze in atto in Italia. E' stato presentato a Roma il 1° dicembre scorso il Rapporto 'L'Italia del riciclo 2011', realizzato da FISE

NEWS & AGENDA

UNIRE e dalla Fondazione per lo Sviluppo Sostenibile. Il dossier approfondisce anche le problematiche e potenzialità del settore, alla luce delle disposizioni attuative e degli obiettivi della nuova Direttiva sui rifiuti (Dir. 2008/98/CE). Le schede settoriali sono state realizzate grazie all'apporto delle rappresentanze più significative delle diverse filiere del riciclo (associazioni imprenditoriali, consorzi imballaggi e sistemi per la gestione delle tipologie di rifiuti interessate dal Rapporto). Il Rapporto prevede, anche per quest'anno, un capitolo dedicato all'individuazione e alla pubblicazione di casi di buone pratiche e buone tecnologie impiegate da aziende italiane nei settori del riciclo dei rifiuti.

ANCHE A ROVIGO SI RICICLANO I TAPPI DI SUGHERO

Con la firma dei protocolli di intesa tra Rilegno, Ecogest s.r.l. e ASM Rovigo il territorio di Rovigo aderisce al progetto Tappoachi? per la raccolta e il riciclo dei tappi in sughero.

L'iniziativa ha preso il via a dicembre e vede coinvolti tutti i Comuni della provincia, dando la possibilità agli esercenti dei locali di raccogliere i tappi di sughero delle bottiglie di vino che vengono servite già stappate ai clienti.

Nei Comuni gestiti da Ecogest, il servizio pubblico di ritiro tappi di sughero viene svolto direttamente presso i locali, previa chiamata tramite numero verde. Gli esercenti del capoluogo devono invece inoltrare richiesta ad ASM Rovigo. Rilegno provvederà poi ad avviare al recupero i tappi raccolti, garantendone il trasporto alle aziende riciclatrici, dove questi verranno lavorati fino ad ottenere materiale riciclato adatto per la realizzazione di pannelli per isolamento, oggetti vari, soles per calzature e materiali per l'edilizia.

Ogni singolo cittadino può collaborare portando i tappi prodotti nelle proprie abitazioni presso l'Ecocentro o l'isola ecologica del comune di residenza.



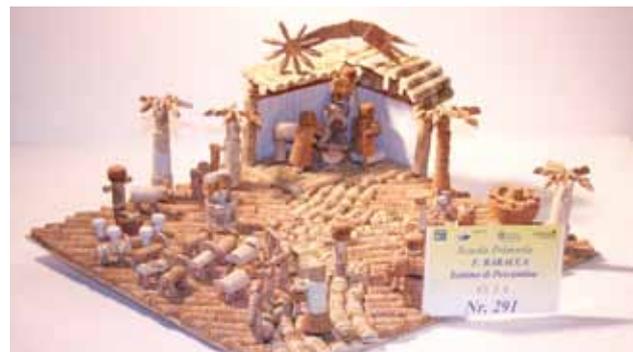
PRESEPI&PAESAGGI NATI DAL RICICLO

Il tappo di una bottiglia diventa una mangiatoia, un fiammifero il bastone di un pastore, una vecchia cravatta la strada che conduce i Re Magi alla Grotta mentre le bacchette del sushi servono a costruirla. Queste e altre originali trovate hanno dato vita anche quest'anno all'iniziativa 'Presepi e Paesaggi', promossa da Amia Verona Spa e Agsm con un contributo, fra gli altri, di Rilegno.

Dal 17 dicembre fino all'8 gennaio 2012 i migliori presepi realizzati con materiale riciclato sono stati esposti nella suggestiva cornice di Palazzo della Ragione.

Diverse le iniziative collaterali: due laboratori sul riuso per bambini, dimostrazioni di produzione di addobbi natalizi a cura dei Centri anziani della città e un'esposizione di alberi natalizi addobbati in materiale riciclato.

Al termine della mostra, le migliori opere esposte saranno premiate da una giuria che decreterà i vincitori sulla base di creatività e originalità usate.



POCHE, SEMPLICI REGOLE PER L'USO DI MARCHI E TIMBRI

FRA LE RECENTI DELIBERE IN TEMA DI UTILIZZO DEL MARCHIO FITOK, L'OBBLIGO DI CONFORMARSI A COMPORTAMENTI CHE PREVENGONO ED EVITANO CONFUSIONI ED ERRORI NEL RIPRODURRE E COMUNICARE IL LOGO

Lo scorso ottobre sono state pubblicate 14 delibere in tema di utilizzo del Marchio Fitosanitario Volontario FITOK, che integrano il Regolamento (marzo 2011) per l'utilizzo del marchio e riguardano tutte le imprese già autorizzate o in corso di autorizzazione.

Le prime sei recepiscono delibere già in essere, ma a cui è stata cambiata la numerazione (non sono novità); è attualmente sospesa in attesa di ulteriori approfondimenti tecnici la n. 8 (questa delibera è stata sospesa) riguardante le linee guida di carico e listellatura per le imprese con impianti di trattamento termico che trattano segati (semilavorati). La n. 9 obbliga all'acquisto dei timbri FITOK esclusivamente da fornitori autorizzati, ma anche i timbrifici di fiducia delle imprese possono su richiesta essere iscritti nell'elenco degli autorizzati (previa stipula di apposita convenzione con il Consorzio).

Lo stesso vale per la delibera n.11, che obbliga ad utilizzare per la propria corrispondenza commerciale o sito internet, esclusivamente loghi conformi e approvati: ciò non comporta l'obbligo di usarli, ma solo di usare quelli conformi, inviati gratuitamente dal Consorzio su richiesta scritta e previa presa visione del Regolamento d'utilizzo.

Infine la delibera n. 12, con l'approvazione delle procedure per l'autorizzazione alla selezione e riparazione secondo lo Standard ISPM n. 15, indica come data ultima per l'omologazione per le imprese interessate il 30 giugno 2011. Tra gli obblighi è prevista la partecipazione al corso di formazione del Consorzio.

Poiché ogni azienda aderisce espressamente al rispetto delle delibere già in fase di adesione, è importante conoscerne il contenuto per una loro corretta applicazione. Tutte le delibere sono scaricabili dal sito, cliccando su 'Area informativa' e quindi su 'Delibere del Consorzio - Modifiche e aggiornamenti al Regolamento per l'Utilizzo del Marchio Fitosanitario Volontario FITOK'. L'azienda impossibilitata a consultare l'aggiornamento tramite il sito FITOKWEB, ha facoltà di richiederne copia cartacea.

di LAURA FASOLI



Uno dei 3 loghi autorizzati per l'eventuale riproduzione su carta intestata aziendale

WWW.FITOKWEB.IT



USATELO SEMPRE, EVITA PROBLEMI

LE TRATTATIVE TECNICO-COMMERCIALI TRA FORNITORE E COMMITTENTE DI PALLET NECESSITANO DI ELEMENTI OGGETTIVI E DI VALIDITÀ GENERALE: LA NUOVA NORMA UNI-11419 CONTIENE UNO SCHEMA DI CONTRATTO CHE TUTELA LE IMPRESE

di **CLAUDIO GARRONE**
Coordinatore del Gruppo di lavoro UNI
'Pallet, casse pallet e accessori'

Nel settore dei pallet in legno la contrattazione è sovente poco oggettiva e non sufficientemente fondata sul rispetto reciproco di accordi e clausole tecnico-normative scritte, chiare e trasparenti, grazie alle quali entrambe le parti si assumono le rispettive responsabilità.

La definizione di una norma su come redigere un contratto e la sua applicazione possono aiutare? Ne sono convinti i membri del Gruppo di lavoro UNI 'Pallet, casse pallet e accessori', che hanno messo a punto la UNI-11419 'Requisiti minimi per la stesura di un capitolato tecnico di approvigionamento' relativa a un pallet di nuova fabbricazione, indipendentemente dal materiale di costruzione di cui è costituito (legno, plastica, metallo, ecc.), dal momento della progettazione fino alla consegna al cliente.

CRITERI E PRINCIPI

La norma è stata pensata per essere applicata, di volta in volta, a ciascun contratto di approvvigionamento. L'aspetto della progettazione condivisa tra le parti, sia per gli aspetti tecnici, sia per quelli contrattuali, ha rappresentato, fin da subito, la linea di guida fondamentale da seguire per la redazione della presente norma, con l'obiettivo di rendere più ragionato e condiviso questo documento, per facilitare e mettere nero su bianco le spesso complesse, e a volte approssimative, procedure. Senza entrare nei dettagli, eccone una sintesi. Pilastro iniziale del capitolato è l'elaborazione e successiva realizzazione condivisa della scheda tecnica del pallet, grazie alla quale le due parti esplicitano tutti i sottopunti riportati nella scheda stessa, concordando il livello di importanza di ciascuno e classificandolo come importante oppure non importante ai fini della validità del capitolato stesso. Da non trascurare è anche l'evidenziazione di aspetti quali le modalità di trasporto e consegna concordate, quelle di conservazione e utilizzo, le modalità di identificazione e rintracciabilità del lotto oggetto della fornitura, le procedure per il campionamento e l'accettazione e, infine, le modalità di riutilizzo, recupero o smaltimento dei prodotti oggetto della trattativa. Stabilita, tra le parti, la riservatezza circa il contenuto del capitolato e vietandone, dunque, la divulgazione al di fuori del rapporto tra cliente e fornitore, nel capitolato sono riportate anche indicazioni circa:

- le procedure di modifica del capitolato (approvata e firmata da entrambe le parti), compreso l'obbligo di approvazione di ogni possibile

modifica del capitolato, con conseguente emissione di un nuovo documento recante un nuovo codice di revisione e una nuova data di emissione;

- gli accordi tra fornitore e cliente relativi all'attività reciproca di verifica ispettiva mirata a stabilire se le attività svolte e i risultati ottenuti sono in accordo con quanto stabilito nel capitolato.

LE RESPONSABILITÀ

Interessante e innovativa è la definizione delle reciproche responsabilità: 1) "Il fornitore è responsabile, limitatamente al primo utilizzo del pallet, della rispondenza del pallet alla presente norma e alle caratteristiche indicate nella marcatura, nonché della conservazione della documentazione di supporto"; 2) "Il cliente è responsabile del rispetto del carico nominale, indicato eventualmente nella marcatura, della movimentazione, trasporto e stoccaggio dei pallet. È, inoltre, responsabile dei pallet da lui selezionati per essere riutilizzati senza necessità di riparazione". Una sezione della norma regola anche l'eventuale non conformità del prodotto e la risoluzione di controversie tra fornitore e cliente. Infine, due appendici riportanti un esempio (con valore informativo) di capitolato tecnico di approvvigionamento per un pallet, rispettivamente in legno e in plastica, rendono la norma più facilmente comprensibile e, soprattutto, applicabile. Ovviamente tra cliente e fornitore possono essere concordate e aggiunte ulteriori specifiche, così come possono esserne escluse alcune (sempre in accordo tra le parti). La presente norma, infatti, serve come base di accordo.

NERO SU BIANCO

Tutti gli elementi concordati tra fornitore e cliente, contenuti nel punto 7 e suoi sottopunti ed eventuali integrazioni e/o modifiche del capitolato (struttura del capitolato), devono essere documentati in forma cartacea o su altro supporto e controfirmati dal fornitore e dal cliente in modo indelebile al momento della conferma dell'ordine del pallet.



PER RIDURRE I CONTENZIOSI

Sono lasciate all'accordo tra fornitore e cliente sia la scelta dei sottopunti della scheda tecnica che determinano la non conformità al contratto sulla base della loro classificazione in importanti e non importanti, sia l'eventuale aggiunta di ulteriori aspetti non specificati nei sottopunti della scheda tecnica stessa.

OLTRE ALLE DICHIARAZIONI SERVONO DOCUMENTI E CONTROLLI

SU MATERIALI A CONTATTO CON GLI ALIMENTI E SULLE NORME DI BUONA FABBRICAZIONE
DEGLI IMBALLAGGI, DUE IMPORTANTI RACCOMANDAZIONI MINISTERIALI

di DOMENICO CORRADETTI

Nell'ambito della legislazione dei materiali e oggetti destinati al contatto con alimenti, conosciuti anche con l'acronimo 'MOCA', il Ministero della Salute ha recentemente inviato alle principali associazioni di categoria nazionali due importanti circolari, una in merito all'obbligo di emissione di dichiarazione di conformità dei MOCA e l'altra riguardante l'applicazione del Regolamento 2023/2006/CE (relativo alle GMP, le 'Buone Pratiche di Fabbricazione'). La circolare sulla dichiarazione di conformità è stata inviata con lo scopo di evidenziare i riferimenti normativi, i contenuti, e le responsabilità legate a tale documentazione: va ricordato infatti che l'emissione della dichiarazione di conformità da parte dell'azienda riveste un'importanza fondamentale, perché prevista dalla legge! La circolare spiega, a tal proposito, come alcune leggi nazionali avessero già introdotto tale obbligo e le relative sanzioni. Successivamente è intervenuto il Regolamento (CE) 1935/2004 sui MOCA che detta la disciplina generale e si applica ai materiali per i quali non sono ancora state stabilite misure specifiche (legno e sughero sono fra i materiali non interessati attualmente). Per poter adempiere agli obblighi previsti dalla legislazione vigente, l'azienda deve avere a disposizione (solo per le autorità competenti che svolgono il ruolo di ente di controllo uffi-



ciale e su loro eventuale richiesta) un'adeguata documentazione di supporto a quanto riportato nella dichiarazione di conformità.

PRODUTTORI E IMPORTATORI

In termini di responsabilità, la redazione della dichiarazione di conformità non riguarda solo il produttore: la circolare ricorda che "le norme specifiche comunitarie hanno inoltre introdotto, come nel caso delle plastiche e delle ceramiche, il concetto più generale che la dichiarazione di conformità deve essere rilasciata dall'operatore commerciale (anche denominato economico o di settore) legalmente definito, come la persona fisica o giuridica responsabile di garantire il rispetto delle disposizioni del regolamento (CE) 1935/2004 nell'impresa posta sotto il suo controllo; intendendo per impresa ogni soggetto pubblico o privato, con o senza fini di lucro, che svolga attività connesse con qualunque fase della lavorazione, della trasformazione e della distribuzione dei materiali ed oggetti ..." Questo equivale a dire che, "nel caso di prodotti importati, la dichiarazione di conformità MOCA può essere rilasciata anche da una persona diversa dal produttore, quale l'importatore stabilito nell'Unione Europea, responsabile dell'introduzione dell'intera partita nel territorio": l'importatore come soggetto responsabile dovrà comportarsi come un produttore.

LE GMP VANNO DIFFUSE

Nella seconda circolare inviata dal Ministero si fa presente che ad ottobre 2010 il Food and Veterinary

Office (FVO) della Commissione Europea ha effettuato un audit specifico in Italia per valutare, tra l'altro, l'attuazione della legislazione UE nel settore dei MOCA: da tale ispezione è emerso che "le informazioni relative al livello di attuazione delle buone pratiche di fabbricazione sono limitate e pertanto la Commissione ha raccomandato alle Autorità nazionali di garantire, lungo tutta la filiera, un'attività di vigilanza efficace per la verifica di quanto disposto dal Regolamento (CE) n. 2023/2006". La raccomandazione pervenuta dalla Commissione è piuttosto 'schietta' e ha prodotto e produrrà effetti significativi, quali una migliore programmazione e un'intensificazione dei controlli sui MOCA da parte delle autorità competenti (alcune regioni, come Piemonte, Toscana e Marche ne sono un esempio - vedi lo scorso numero di Imballaggi e Riciclo - dato che hanno pubblicato delle linee guida sui controlli ufficiali sui MOCA). A tal proposito il Ministero enfatizza il valore delle linee guida del Progetto C.A.S.T. sulle quali si esprime così: "Si ritiene che tali linee guida, oltre ad essere un valido strumento per le attività di controllo ufficiale, costituiscano un utile orientamento tecnico e applicativo per l'implementazione e la finalizzazione di sistemi di gestione che soddisfano i requisiti del Regolamento (CE) n. 2023/2006".

Per ulteriori informazioni e il download delle circolari: www.assoimballaggi.it oppure domenicocorradetti@federlegnoarredo.it





'E' COME EVASIONE

È STATA SCOPERTA DALLA GDF DI TREVISO UNA MAXI FRODE SUI PALLET

di DIANA NEBEL

La Guardia di Finanza di Treviso, durante la conferenza stampa indetta il giorno 15 novembre 2011, ha illustrato i dettagli che hanno portato alla conclusione della cosiddetta 'operazione pallets', ovvero la scoperta di una maxi frode articolata in una rete di 15 società, estesa dal Veneto alla Basilicata, sino a Polonia e Ungheria, la cui principale artefice era un'azienda trevigiana, che dal 2004 al 2010 è riuscita ad emettere fatture false per ben 41 milioni di euro, per un totale di 8 milioni di euro evasi. Dopo un anno di indagini, l'operazione si è così conclusa: 29 soggetti denunciati, in primis il titolare dell'azienda Trevigiana; 3.795 pallet di legno sequestrati ed altresì 36 timbri a fuoco EUR- EPAL contraffatti confiscati. Alla base della truffa c'erano delle articolate tecniche fraudolente; una complessa rete di società fittizie, le cosiddette società 'cartiere', distribuite su un vasto territorio, permetteva di tenere in piedi una montatura di fatture false attestanti operazioni mai avvenute; grazie a tale meccanismo, per l'azienda protagonista era possibile acquistare la merce in nero e rivenderla a prezzi più che competitivi. L'altro stragemma consisteva nell'acquisto in nero dei bancali usati, direttamente dai privati o dai trasportatori. L'interazione delle differenti società e i molteplici passaggi della merce permettevano che, in conclusione, nessuno dei soggetti pagasse l'Iva; evidenti le ripercussioni in termini di concorrenza sleale sul mercato dei pallet usati, all'interno del quale riuscivano a offrire prezzi nettamente vantaggiosi. L'azienda trevigiana, che da Zero Branco tirava i fili della truffa, aveva messo in piedi un meccanismo pianificato anche nei dettagli: durante la perquisizione sono stati infatti trovati 36 timbri a fuoco EUR- EPAL contraffatti, con cui venivano marchiati illegalmente i bancali, facendoli poi passare per pallet di qualità certificata. A breve si aprirà il processo, come ha comunicato il Sostituto Procuratore che si occupa del caso, che vedrà come principale imputato il legale rappresentante dell'azienda di Zero Branco, oltre a tre soggetti accusati di illecita intermediazione di manodopera, e altre 25 persone imputate per gravi reati fiscali.

TRUFFA DI PALLET

È stata recentemente smascherata un'altra frode dei bancali; nel mese di dicembre sono stati denunciati per truffa alcuni individui per aver messo in piedi un giro di fatture false e commesse di pallet inesistenti. Vittima del raggio era un'azienda di Codogno, in cui un ormai ex dipendente della stessa azienda commissionava finti acquisti di bancali, per poi intascarsi il denaro. Quattro soggetti sono ora indagati, e dovranno rispondere alle accuse per truffa.

NATURALMENTE POOLING



- **BASSO IMPATTO AMBIENTALE**
Il sistema che minimizza le emissioni di CO₂

- **FLESSIBILITÀ**
Progetti studiati su misura per il cliente

- **TRASPARENZA**
Semplice fatturazione e costi certi

- **PROFESSIONALITÀ**
Alta qualità del parco pallet, puntualità e reattività

A tutela dell'ambiente e dei vostri prodotti



www.lpr.eu

LPR – La Palette Rouge Italy - Via Einaudi 22 - c/o Galleria Commerciale "Il Quadrifoglio" - 27015 Landriano (Pv)
Tel. 0382 1938003 – Fax 0382 1938008 - info@it.lpr.eu



ENERGIE E SINERGIE

TRE FONTI RINNOVABILI: TERMICA, ELETTRICA E, PER ORA, SOLO COMMERCIALE. CHIMAR ATTIVA UN IMPIANTO DI COGENERAZIONE PER PRODURRE ELETTRICITÀ E CALORE, E LA COLLABORAZIONE STRETTA CON FRATELLI BALLARDINI PER FORNIRE NUOVI SERVIZI

di **LUCA MARIA DE NARDO**

Gli sfridi della produzione di imballaggi industriali in legno e del packaging in cartone alimentano un impianto di cogenerazione elettrica-termica che rende il gruppo autonomo: succede da ottobre scorso in Chimar Imballaggi industriali nel sito di Limidi di Soliera (MO). L'impianto inaugurato ha una potenza di kW 80 elettrici e 140 termici e rende autonoma Chimar dal consumo di elettricità e di gas metano per alimentare le attività industriali e il riscaldamento uffici. Realizzato con un contributo a fondo perduto pari a un terzo del costo da parte della Regione Emilia-Romagna, l'impianto fornito da Cogenergy fornisce una potenza non sempre adeguata all'assorbimento non lineare delle macchine di lavorazione: la soluzione è il contratto di 'scambio sul posto' che consente di avere continuità di potenza di giorno (di notte l'energia prodotta viene immessa nella rete del gestore locale). "La nostra bolletta energetica media - spiega Marco Arletti, a.d. del gruppo - è di circa 110 mila euro l'anno: significa 550 mila in 5 anni più i costi di smaltimento degli sfridi. L'investimento di 800 mila euro ci è costato esattamente questa cifra, grazie al contributo regionale". Risparmi anche sul fronte delle emissioni: la produzione di energia termica consente di evitare il rilascio di 190 tonnellate di CO₂.

CRESCERE INSIEME

Accanto agli investimenti sulle fonti energetiche, Chimar prosegue la strategia di crescita: dopo la nascita di CPS-Packaging Solutions, specializzata in accessori e imballaggi speciali per proteggere le merci negli imballaggi industriali, è stata avviata una collaborazione commerciale esclusiva con Fratelli Ballardini, che si estende anche allo scambio di competenze tecniche. "Escluso questo recente accordo, oggi Chimar conta su 214 collaboratori e sviluppa 25 milioni di fatturato - precisa Giovanni Arletti, presidente - Non so se ciò che stiamo costruendo possa diventare un modello di collaborazione e crescita per le aziende del settore, ma resta il fatto che oggi la piccola dimensione è il principale fattore critico di sopravvivenza. Basti pensare alla gestione delle numerose leggi nazionali ed europee, ai regolamenti tecnici che si abbattano come scuri sulle imprese tagliando tempi e risorse umane. Impossibile uscirne se non cooperando, ma forse questa della normativa è la motivazione meno importante. Comunque credo che la cooperazione resti la principale risorsa energetica sostenibile per il nostro comparto".



I COSTI DELLA SOSTENIBILITÀ

QUELLI DEL TRATTAMENTO HT LO SONO TECNICAMENTE, IN REALTÀ AGGIUNGONO VALORE A MANUFATTI, QUALI I PALLET, CHE DIVENTANO PROATTIVI NEL GARANTIRE IL MINOR IMPATTO, IN TUTTI I SENSI, SULL'AMBIENTE

Il 25-35% è per l'energia elettrica, un 25-35% per l'energia termica, il 15-25% va in ammortamento e manutenzione e il 15-25% per la movimentazione: sono questi a grandi linee i costi del trattamento termico dei pallet conformi all'ISMP n. 15. Così Emanuele Barigazzi, rappresentante di Assoimballaggi in EPAL, affronta il tema dei costi di un atto preventivo che sta alla base di uno dei primi requisiti di sostenibilità per questa tipologia di imballaggi in legno. Ma non sono le uniche voci, intervengono alcune variabili. "Diciamo che in questo calcolo dovrebbero essere aggiunti i costi amministrativi: 500 euro per l'iscrizione al Consorzio Servizi Legno Sughero, una quota variabile in base ai metri cubi trattati annualmente, più 700 euro circa per le visite ispettive. Questi costi sono difficilmente imputabili ad ogni singolo trattamento termico, ma dovrebbero avere un'incidenza tra il 3% e l'8% sul costo di trattamento per un'azienda che effettua circa un ciclo HT ogni giorno". A ciò si aggiunge il costo burocratico legato alla gestione del marchio FITOK.

di ANDREA BREGA

UN SERVIZIO CON UN COSTO, MA GENERA VALORE

"Il trattamento è un servizio che facciamo pagare ed è in funzione del tipo di pallet - precisa Barigazzi - Su un pallet pesante si ha ovviamente un'incidenza minore dei costi di trattamento rispetto a un pallet a perdere per il quale può arrivare fino al 15-20%. Agli utilizzatori segnalo che se qualcuno regala il trattamento non è detto che effettivamente lo faccia. È recente, infatti, la notizia di un'azienda che, pur avendo gli imballaggi marchiati, ha avuto una contestazione in Giappone a causa di un problema fitosanitario. Probabilmente il trattamento non era stato eseguito e il risultato sono stati 100.000 euro di danni".

In sostanza, non si deve avere paura di chiedere al cliente finale il giusto riconoscimento economico per il trattamento che comporta responsabilità e offre garanzie a chi utilizza l'imballaggio. Ecco perché acquistare materiale da autorizzati è fondamentale. La tendenza è quella anche di acquistare solo pallet trattati. "Negli ultimi anni - spiega Barigazzi - diverse realtà hanno preferito utilizzare esclusivamente pallet HT non sapendo se la merce stoccata andrà all'estero o in Italia ed evitando così problemi e costi di una doppia gestione. In questo modo si riesce ad assorbire il costo del trattamento anche sui pallet che non saranno esportati attraverso una gestione semplificata degli stessi".





C₂ENERGY

VI SIETE MAI CHIESTI QUANTA ENERGIA PULITA
POTETE PRODURRE, UTILIZZARE O VENDERE?



GREEN ECONOMY: UNA STRADA PER USCIRE DALLA CRISI

IL CONVEGNO DI APERTURA DI ECOMONDO HA PUNTATO I RIFLETTORI SULLE PROSPETTIVE FUTURE DI UN'ECONOMIA VERDE: I PRESUPPOSTI PER UNA CRESCITA CI SONO, IL RUOLO CHIAVE LO GIOCANO LE IMPRESE CHE DEVONO OFFRIRE PRODOTTI E SERVIZI UTILI A INDURRE UN CAMBIAMENTO DI IDEE E VALORI NELLA POPOLAZIONE IN MATERIA DI SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE

di CARLOTTA BENINI

Le aziende verdi italiane continuano a crescere, soprattutto al sud, e il numero dei posti di lavoro presenta un trend positivo a doppia cifra. Con queste prospettive si è aperto il secondo Forum Internazionale Ambiente ed Energia, l'evento inaugurale di Ecomondo, promosso da Conai, Legacoop, Legambiente, Regione Emilia-Romagna e Rimini Fiera e organizzato da The European House Ambrosetti. In un'edizione 2011 tutta dedicata alla Rivoluzione Eco-industriale, l'interrogativo su cui si sono concentrati esperti e autorità intervenuti all'incontro - moderato dal caporedattore esteri de L'Espresso Gigi Riva - è stato: la prospettiva della Green Economy può essere quella di una crescita felice?

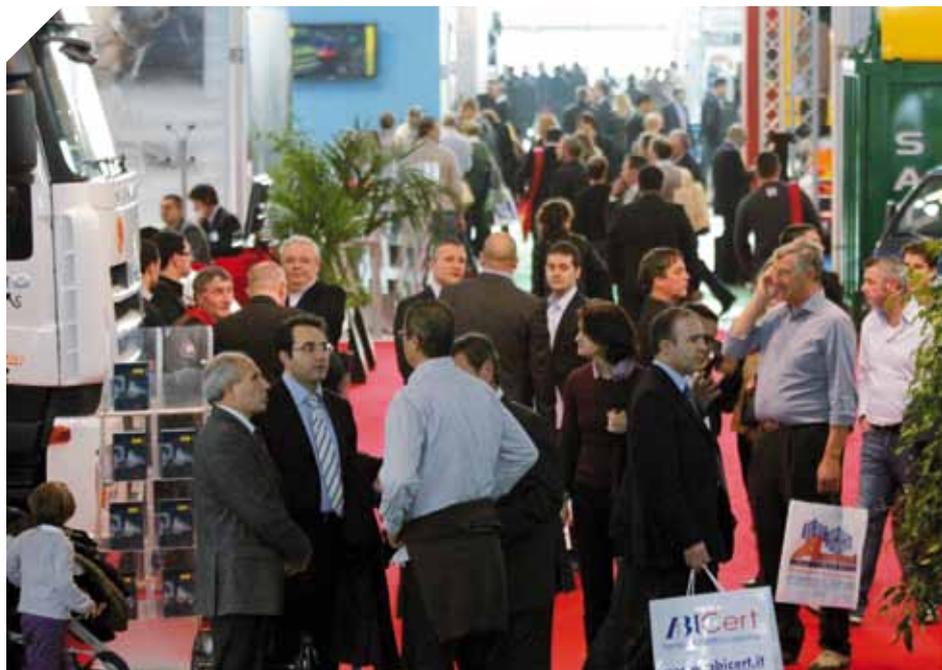
"La nostra attività non conosce sosta e i risultati attesi per il 2011 si preannunciano ancora migliori di quelli, già lusinghieri, del 2010 - ha risposto in merito il presidente di Conai Roberto De Santis. Il nostro sistema consortile coinvolge 3.700 aziende per un totale di 70.000 dipendenti. Ci occupiamo di circa il 49% degli imballaggi immessi sul mercato nazionale. Siamo chiaramente condizionati dalle quotazioni di mercato delle materie prime e seconde ma anche in tempi di crisi, con la sostanziale riduzione delle immissioni al consumo, la nostra attività

è cresciuta grazie all'aumento del contributo ambientale da parte delle imprese".

Il sistema consortile, dunque, funziona e dà risultati. Non solo, come ci ha tenuto a sottolineare De Santis, non lavora affatto in posizione dominante perché occupa meno della metà del mercato. "Per questo motivo – ha concluso il presidente di Conai – non condividiamo le recenti proposte di modifica della normativa che regola il settore le quali, nel nome della presunta liberalizzazione di un ambito che è già libero, metterebbero a rischio l'intero sistema senza garantire la necessaria trasparenza nei flussi dei rifiuti". Qual è dunque il fattore chiave per dare il la a questa rivoluzione eco-industriale? Secondo l'economista americano Simon Anholt e il fisico Amory Lovins, intervenuti al convegno in videoconferenza, tenuto conto che il 40% di chi vive sulla Terra non ha ancora mai sentito parlare dei cambiamenti climatici in atto, c'è da prevedere un grande lavoro di comunicazione rivolto alla popolazione, l'unico attore in grado di far cambiare veramente le cose. Come fare capire ai cittadini che uno stile di vita sostenibile è necessario? Non con la propaganda dei governi e della politica, ma attraverso le imprese. Offrire al mercato prodotti e servizi utili e desiderabili porterà la popolazione a utilizzarli e apprezzarne l'efficacia, cambiando quindi i propri valori e idee in materia di sostenibilità ambientale. Le imprese devono creare prodotti e servizi in grado di cambiare l'opinione delle persone perché il potere delle imprese non è solo economico e innovativo, ma an-

che comunicativo. Dal canto suo, il consumatore deve essere prima di tutto un cittadino responsabile e consapevole. Lo ha sottolineato il presidente di Legacoop Giuliano Poletti, secondo cui la Green Economy funziona se cresce la società, per cui la risposta alla mancata crescita dell'economia deve partire dal basso mettendo insieme società e imprese.

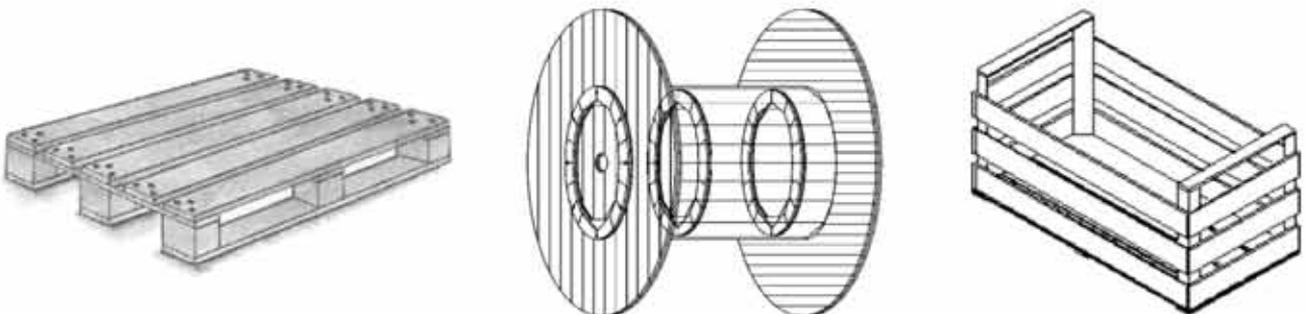
"La rivoluzione energetica promuove la democrazia e avanza l'ineludibile richiesta di un nuovo umanesimo che ritrovi il senso della comunità e di una classe politica che lo rispetti – ha concluso il presidente della Regione Emilia-Romagna Vasco Errani – La Green Economy non funziona senza una classe dirigente che configuri scenari e metta in discussione interessi, monopoli e rendite economiche. Dobbiamo costruire una nuova politica in grado di produrre il cambiamento culturale e di visione, un pensiero lungo che faccia dell'equità l'asse della redistribuzione delle opportunità".



Coralli



TECNOLOGIA E IMPIANTI PER INDUSTRIA E ORTOFRUTTA



DESIGN SISTEMICO PER GRANDI EVENTI LOW IMPACT

SLOW FOOD HA PARTECIPATO PER LA PRIMA VOLTA A ECOMONDO CON UNO SPAZIO ESPOSITIVO, UN'AREA DIDATTICA E UNA MOSTRA ALLESTITA IN COLLABORAZIONE CON RILEGNO, CNA E COMIECO PER ILLUSTRARE IL MODELLO ADOTTATO PER LA PROGETTAZIONE DI EVENTI FIERISTICI A RIDOTTO IMPATTO AMBIENTALE

Design Sistemico, ovvero un approccio progettuale adottato per architettare e realizzare varie azioni di riduzione dell'impatto ambientale. E' questa la scelta di Slow Food, che nel 2006 ha dato vita a un progetto applicato all'ultima edizione del Salone Internazionale del Gusto e Terra Madre di Torino per dimostrare come sia possibile organizzare grandi eventi fieristici riducendo al minimo l'inquinamento.

Le varie tappe del progetto, dalla sua ideazione fino alla prima applicazione durante la kermesse torinese nel 2010, sono state illustrate in una mostra che per quattro giorni ha accolto i visitatori a Ecomondo, realizzata con il contributo di Rilegno, Comieco, Consorzio Nazionale Acciaio e Novamont. All'ingresso della fiera, nella Hall Sud, quattro grandi pannelli mostravano graficamente i dati di quanto ottenuto dal 2006 al 2010 e le previsioni per il prossimo Salone Internazionale del Gusto - Terra Madre, che si terrà a ottobre del 2012.

Il lavoro progettuale di 'Eventi a Ridotto Impatto Ambientale' prende ufficialmente il via nel 2006, quando vengono effettuate le prime rilevazioni sulla quantità di rifiuti prodotta, le tipologie di allestimento attuate, l'emissione di CO2 provocata dal Salone del Gusto di Torino. Nel 2008, in occasione della successiva edizione della fiera, sono state implementate le prime strategie di riduzione sprechi, fino ad arrivare al 2010, quando il progetto ha visto la collaborazione di 30 aziende intenzionate a dare il proprio contributo.

I punti di forza del progetto sono stati: la riduzione delle tonnellate di rifiuti prodotti - 217 tonnellate evitate - la qualità della differenziazione, la scelta di materiali biodegradabili e riutilizzabili per allestimento e grafica, il miglioramento dei trasporti e l'innovazione nei metodi di comunicazione.

Slow Food era presente a Ecomondo anche con uno spazio espositivo dove sono stati presentati altri due progetti green: l' 'Alleanza tra cuochi e Presidi Slow Food' per un cibo buono, pulito e rispettoso di chi lo produce, coltiva, alleva e i 'Mille orti in Africa', esempio concreto di un'agricoltura sostenibile che coinvolge le comunità del cibo. Infine nell'area Ecomondo Education Slow Food ha tenuto laboratori ludico-didattici per insegnare ai ragazzi l'importanza della biodiversità e il valore di un cibo buono, pulito e giusto.

di CARLOTTA BENINI



CONAI: REVISIONE DELLA GOVERNANCE

CON L'ASSEMBLEA STRAORDINARIA DI CONAI CHE SI È TENUTA LO SCORSO 23 NOVEMBRE A MILANO SONO STATE APPORTATE ALCUNE MODIFICHE ALLO STATUTO VOLTE A RENDERE PIÙ EFFICIENTE E PIÙ EFFICACE IL PROCESSO DECISIONALE

a cura della REDAZIONE 

Migliorare la funzionalità del CdA, del Comitato Esecutivo e della struttura organizzativa e amministrativa del Consorzio: con questi obiettivi è stata indetta l'Assemblea Straordinaria di Conai, che si è tenuta il 23 novembre scorso a Milano, presso l'Hotel Melià.

A convocarla è stato l'attuale Consiglio di Amministrazione di Conai, eletto dall'Assemblea dello scorso aprile, che ha inteso in questo modo procedere alla revisione di alcuni aspetti della governance del Consorzio, ad oltre dieci anni dalla sua costituzione. Nella sua relazione il presidente di Conai, Roberto De Santis, ha sottolineato che la governance vigente, che ha permesso in tutti questi anni al Consorzio di raggiungere traguardi significativi, rimane nella sostanza valida, ma ne vengono modificati alcuni aspetti per rendere più efficiente e più efficace il processo decisionale, reso complicato dai diversi interessi rappresentati che hanno portato a una composizione assai ampia del Consiglio di Amministrazione.

Il miglioramento più significativo riguarda il ruolo del Comitato Esecutivo, a cui viene in sintesi delegata l'amministrazione ordinaria di Conai. In particolare viene data la possibilità di delegare al Comitato Esecutivo la modalità di applicazione delle sanzioni; le procedure semplificate per l'adesione al Conai; il calcolo e versamento del Contributo Ambientale; gli accordi per l'acquisizione del flusso degli imballaggi e dei rifiuti secondari e terziari; le comunicazioni istituzionali e le iniziative di comunicazione locali; le valutazioni dei documenti dei consorzi e degli altri soggetti obbligati; l'approvazione dei dati e delle informazioni da trasmettere alla PA; gli accordi con le PA nazionali e territoriali, i consorzi, gli enti vari per la gestione dei rifiuti; gli accordi di programma con operatori economici per favorire il recupero e il riciclo; la partecipazione a enti e società; gli accordi con organismi internazionali per la semplificazione amministrativa della cessione di imballaggi da e per l'estero. L'altra significativa modifica riguarda il ruolo del Direttore Generale, la revisione della cui figura è volta a sottolinearne la responsabilità nella gestione operativa del Consorzio. In particolare, oltre al ruolo già previsto di coadiuvare il Presidente, per il Direttore Generale vengono individuati ulteriori compiti: coadiuvare l'organo amministrativo nell'elaborazione del piano specifico di prevenzione; applicare ai consorziati le sanzioni previste dall'art. 8; curare la trasmissione degli atti e dei documenti previsti dalla legge e approvati dal Consiglio-Comitato.

CEMIL ITALIA SRL opera nel campo delle costruzioni meccaniche ormai con esperienza più che trentennale. L'azienda si occupa direttamente della parte operativa come i rapporti con la clientela, l'acquisizione degli ordini, lo sviluppo progettuale generale (carpenteria, meccanica, impiantistica) e il servizio di assistenza post-vendita. Le macchine CEMIL sono realizzate partendo da una notevole cura nella progettazione e sono costruite con materiali e prodotti certificati. Una pregevole qualità di soluzioni e applicazioni tecniche caratterizzano la nostra produzione.

BRP Banco riparazione pallet



Il banco di riparazione pallets è progettato e costruito per favorire l'operatore durante le operazioni di riparazione dei bancali usati tipo EPAL. Il banco con struttura in tubo d'acciaio e piano di lavoro in lamiera è dotato di appoggio angolare di contenimento su due lati, di piatto centrale per il sollevamento e la rotazione del bancale, di piatti ribaltatori frontali per favorire il rovesciamento del bancale sul banco e di vano frontale per l'appoggio degli utensili necessari. Tutti i comandi di funzionamento sono pneumatici. La dotazione è completata dalla presenza di due sollevatori schiodatori pneumatici che facilitano la schiodatura delle tavole esterne.

SB1 Smontabancali

La smontabancali **SB1** è utilizzata per eseguire, in totale sicurezza e grande velocità, il completo smontaggio e quindi il recupero degli elementi in legno di pallets, casse, gabbie, coperchi, etc. attraverso il taglio dei chiodi che legano gli elementi stessi. La macchina è dotata di un doppio piano di lavoro regolabile in altezza e di un sistema di nastri che raccolgono e scaricano verso l'esterno gli elementi smontati. La grande flessibilità e facilità d'uso, la presenza di un solo operatore per tutte le lavorazioni, la meccanica semplice e per questo affidabile nel tempo e la totale assenza di manutenzione rendono la smontabancali **SB1** uno strumento di lavoro fondamentale nell'industria dell'imballaggio in legno.



SB2 Smontabancali



La smontabancali **SB2** è utilizzata per eseguire facilmente, velocemente e sempre in sicurezza sia le operazioni relative al recupero di pallets parzialmente rotti e/o usurati sia le operazioni che comportano il completo smontaggio e quindi il recupero degli elementi in legno di pallets, casse, gabbie, coperchi, etc. attraverso il taglio dei chiodi che legano gli elementi stessi. La macchina, dotata di un piano di lavoro regolabile in altezza, è indicata per lavorazioni pesanti, ha grande flessibilità e facilità d'uso. La meccanica semplice e per questo affidabile nel tempo e la totale assenza di manutenzione particolare rendono la smontabancali **SB2** uno strumento di lavoro prezioso nell'industria dell'imballaggio in legno.

Sul nostro sito potete vedere tutta la nostra produzione completa di specifiche e caratteristiche tecniche



CINQUANT'ANNI DI PANNELLO

DALLA PRODUZIONE DEL COMPENSATO NEGLI ANNI SESSANTA AL TRUCIOLARE FINO A MDF E NOBILITATO. OGGI IL GRUPPO FRATI DI POMPONESCO (MN) CONTA 800 DIPENDENTI E LAVORA 40.000 QUINTALI DI LEGNO AL GIORNO DI CUI IL 90% DA RICICLO

di MAURIZIO MAGNI

Con un fatturato che a fine 2011 si attesterà attorno ai 280 milioni di euro (+ 20% rispetto al 2010), 800 dipendenti, e 40.000 quintali di legno lavorati ogni giorno, il Gruppo Frati Spa di Pomponesco (Mn) si colloca fra i leader europei nella produzione del pannello truciolare, per il 90 per cento realizzato con legno da riciclo.

La storia parte da lontano ed è legata a triplo filo alla famiglia Frati. Anima e fondatore dell'impresa è Luigi Frati, ancora saldamente al timone del Gruppo, che esattamente 50 anni fa sviluppa la business idea di realizzare una fabbrica per la produzione di compensato, che in seguito converte nella produzione del pannello truciolare e del nobilitato, per poi completare la gamma con il pannello MDF e il pannello laccato. Negli anni cominciano ad affiancare il padre i figli Luisa, Giovanna, Dante ed il genero Alberto Tarana che, oggi, rappresentano la forza ed il futuro del Gruppo.

"Il nostro – chiarisce l'ingegner Imre Pesì, a.d. del Gruppo Frati - è un sistema integrato di aziende di cui la Luigi Frati Spa è la capofila. Le attività del Gruppo riguardano la produzione di pannelli a base legno, Truciolare, MDF grezzo e nobilitato, pannelli d'arredo per il settore porte; la produzione di resine e collanti sia per il settore dei pannelli che per quello dei mobili; la produzione di macchine per la lavorazione del

legno. Ed infine l'attività di trasporto con la Valori Spa, uno snodo determinante per la nostra logistica, a cui fanno riferimento 120 autotreni, 70 dei quali di proprietà, e una piattaforma, la seconda in Italia per dimensioni, convenzionata Rilegno".

Insomma un vero e proprio sistema di imprese al servizio dell'industria del mobile, che nonostante la crisi riesce a crescere a due cifre! Qual è il segreto del vostro successo imprenditoriale?

Innanzitutto il servizio e l'attenzione al cliente, la velocità e la puntualità nelle consegne, l'elasticità a rispondere agli ordini anche in tempi brevissimi, grazie alla grande capacità produttiva delle nostre linee. E poi il continuo studio sulle innovazioni e le nuove tendenze che ci permettono di anticipare il mercato offrendo continue alternative grazie al costante rinnovo della gamma dei pannelli nobilitati.

Ingegnere Pesì, chi sono i vostri principali clienti?

L'industria del mobile. Anche qualche grosso rivenditore, ma soprattutto i mobiliari. E vista

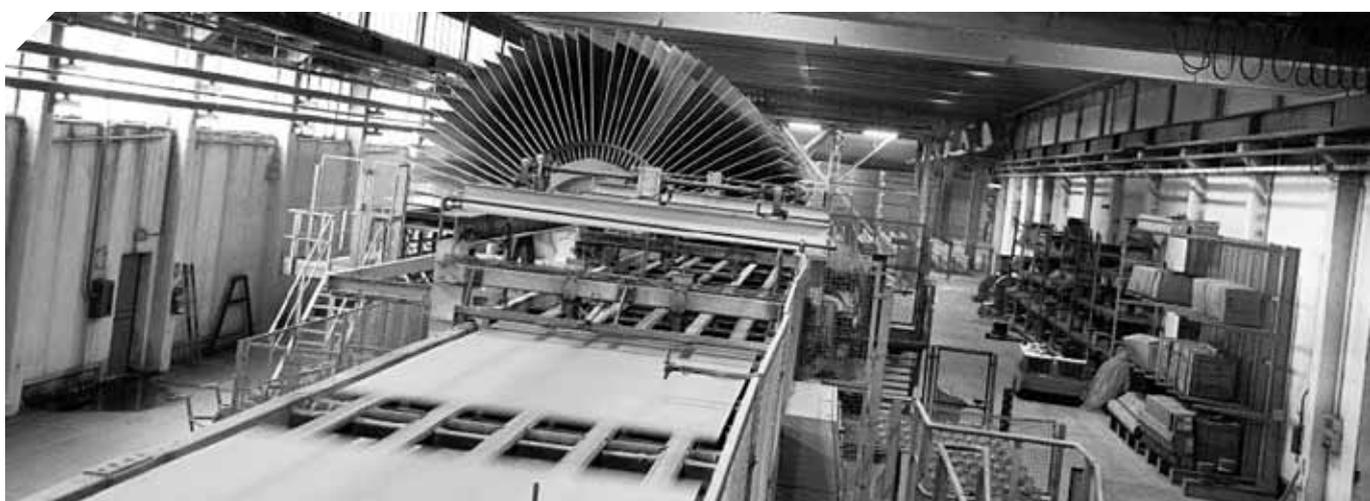
l'importanza planetaria del comparto italiano del mobile, il nostro mercato è per il 90 per cento concentrato sul territorio nazionale.

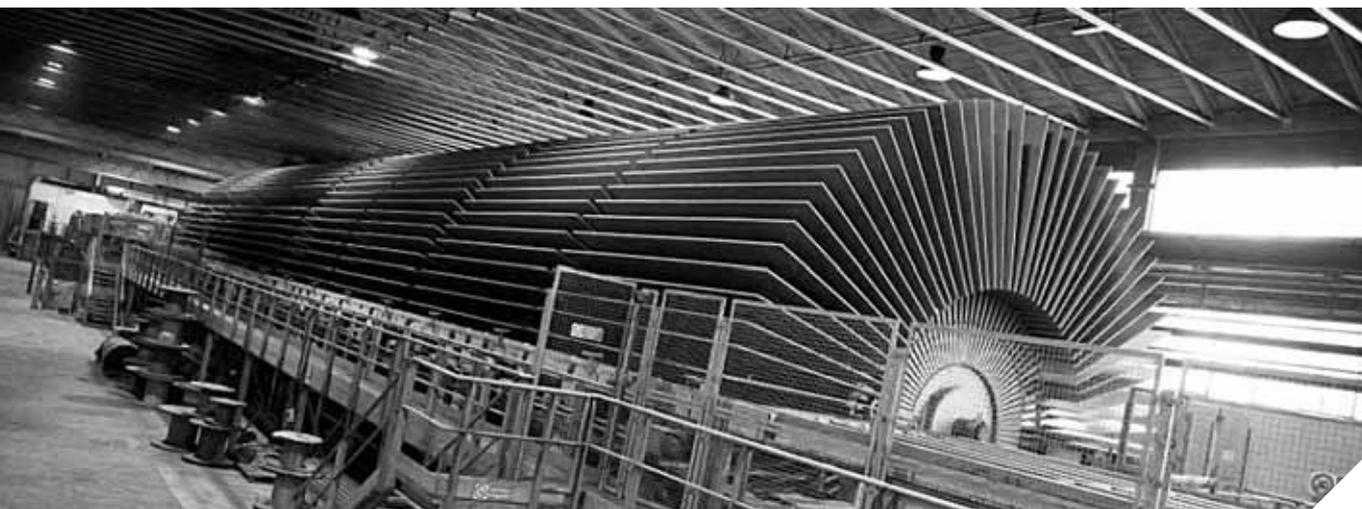
Come avviene l'approvvigionamento della materia prima?

Ci approvvigioniamo attraverso il sistema delle piattaforme a cui affluisce il legno da riciclo. La nostra materia prima, infatti, per il 90 per cento circa è il legno da riciclo, per la stragrande maggioranza proveniente da rifiuti di imballaggio, dalla raccolta urbana o dalle demolizioni edili, mentre una percentuale minore è rappresentata da scarti di lavorazione delle segherie. L'utilizzo del legno riciclato dipende naturalmente dall'endemica scarsità di materia prima vergine in Italia e dalla grande richiesta del mercato. In primo luogo naturalmente utilizziamo il legno da riciclo proveniente dalla Valori, la piattaforma del Gruppo convenzionata Rilegno. Ma abbiamo rapporti anche con molte altre piattaforme. La movimentazione avviene di preferenza attraverso i nostri autotreni che caricano il legno già parzialmente ridotto di volume

LA STORIA

Luigi Frati nasce a Dosolo il 12 giugno 1935 da una famiglia di mugnai e presto intraprende una propria attività di trasporti. Tale attività lo porta a lavorare per i numerosi produttori di compensato che andavano crescendo nell'area del basso mantovano grazie alla presenza del legname di pioppo. Appassionato di meccanica, ne studia le macchine e la lavorazione. Nel 1961, a soli 26 anni, decide di cedere l'attività di autotrasporti e di investire il ricavato in una fabbrica di produzione di compensato che sorge su di un'area ceduta dal Comune di Pomponesco a titolo gratuito. Nasce la Frati Luigi S.p.A ed inizia la storia che, oggi, a 50 anni da allora, vede il Gruppo fra i leaders del settore in Europa. Nel 1976 si ha un'altra svolta importante, l'inizio della produzione del pannello truciolare e subito dopo del pannello nobilitato. Luigi Frati aveva intuito che, da lì a poco, sarebbe iniziato il declino del pannello compensato ed un nuovo prodotto avrebbe invaso il mercato: il truciolare. Nel 1980 infine si lancia nella produzione del pannello MDF e del pannello laccato, completando la gamma dei pannelli a base legno. Negli anni cominciano ad affiancare il padre i figli Luisa, Giovanna, Dante ed il genero Alberto Tarana che, oggi, rappresentano la forza ed il futuro del Gruppo. La Storia continua: nel 2011, nello stesso anno in cui si festeggiano i 50 anni di attività, viene firmato il contratto per 22 milioni di euro per l'acquisizione di una nuova pressa per la produzione di pannello MDF sottile in continuo.





all'interno delle piattaforme.

L'utilizzo del legno da riciclo presuppone ovviamente processi di pulitura e selezione. Qual è il percorso del legno all'interno dello stabilimento prima di arrivare al processo produttivo vero e proprio che conduce alla realizzazione dei vari tipi di pannello?

Una volta arrivato ai nostri stabilimenti, il legno da riciclo viene stoccato nei piazzali e diviso nelle varie tipologie. Nella seconda fase il legno viene cippato e prelevato da un nastro trasportatore che lo avvia ai vari processi di pulitura e selezione. Attraverso vari procedimenti il legno viene depurato dalle frazioni degli altri materiali come vetro, plastiche o metalli. Le impurità a processo ultimato vengono avviate ai rispettivi canali di riciclo o in discarica. Il legno, invece, una volta depurato, viene stoccato nei silos per l'essiccazione. Dopo l'essiccazione comincia il processo produttivo vero e proprio che conduce al pannello. Il legno subisce processi di miscelazione e incollaggio per la formazione del materasso che poi viene pressato

a caldo, squadrato e levigato.

In tutto questo procedimento quanto incidono le impurità della materia legno?

L'influenza è certamente significativa. Le frazioni non legnose, infatti, durante tutto il processo produttivo provocano continua erosione nei macchinari che implicano puntuali, frequenti e costosi interventi di manutenzione. Ovviamente la frazione scarti di lavorazione e imballaggi soffre meno le problematiche delle impurità rispetto al legno che arriva, per esempio, dalle demolizioni edili. I protocolli sottoscritti per limitare le impurità naturalmente ci aiutano. Ma, se mi permette, il vero problema dell'approvvigionamento oggi non è tanto quello delle impurità, quanto la difficoltà crescente a reperire i quantitativi necessari di legno per l'enorme concorrenza degli impianti di produzione di energia alternativa che godono di significativi incentivi e possono quindi permettersi una maggiore valorizzazione economica della materia prima vergine. Questo sbilancia il mercato rischiando di mettere a rischio l'intero com-





parto del mobile.

L'utilizzo del legno riciclato per la realizzazione dei pannelli che oggi vengono impiegati per la quasi totalità di ogni mobile o complemento d'arredo è stata completamente accettata dal consumatore o esistono ancora pregiudizi?

Direi che oggi il consumatore non fa più differenza. Anzitutto per il tipo di garanzie che certificano la qualità e l'affidabilità dei materiali. C'è infatti una normativa rigidissima che regola la completa a-tossicità dei materiali da riciclo utilizzati e che tiene lontano ogni componente anche solo potenzialmente inquinante. La

normativa è la stessa che regola il settore dei giocattoli e che garantisce ai bambini che i loro giochi sono completamente privi di ogni componente inquinante, tanto da poter essere portati alla bocca in assoluta tranquillità.

E il futuro cosa riserva al comparto?

La previsione non è facile. E, anche se il nostro trend di crescita quest'anno è stato lusinghiero e il comparto italiano del mobile è una realtà indiscussa a livello internazionale, non è certo scontato che si possa ritornare con la produzione ai livelli precedenti alla crisi che dal 2008 ha picchiato duro.





COME SUONA IL RICICLO

RILEGNO, CNA E COMIECO HANNO ORGANIZZATO A ECOMONDO UN LABORATORIO DIDATTICO PER I RAGAZZI DELLE SCUOLE ELEMENTARI E MEDIE CON CAPONE E I BUNGTBANGT, BAND CAMPANA CHE UTILIZZA STRUMENTI FATTI ESCLUSIVAMENTE CON MATERIALI RICICLATI E OGGETTI DI USO COMUNE

di CARLOTTA BENINI

Un pezzo di parquet e dei resti di compensato che si trasformano in 'mazzara' (chitarra), un manico di scopa che diventa un basso elettrico, il bordo di una vecchia cassetta per la frutta assemblato in una scatola per gelati che, con l'aggiunta di comuni elastici, prende il suono di una moderna arpa. 'Scatulere', 'ciucattole', 'shakeratte', 'mazzimbe', 'scatolophon': hanno tutti nomi fantasiosi che richiamano un unico suono, quello del riciclo. Sono le originali invenzioni di *Capone & BungtBangt*, band di origini campane la cui peculiarità è quella di fare musica utilizzando strumenti nati esclusivamente dal riciclo di materiali di scarto e altri oggetti di uso comune. A Ecomondo a Rimini hanno intrattenuto oltre 300 studenti delle scuole elementari e medie con un workshop dal titolo *'Come suona il riciclo'*, promosso da Rilegno insieme a Comieco e al Consorzio Nazionale Acciaio. Durante le quattro giornate della manifestazione, Capone e i suoi hanno insegnato ai ragazzi come costruire uno strumento musicale partendo da cassette in legno usate, pallet, barattoli in acciaio, scatoloni di cartone e altri rifiuti che, grazie ad un po' di fantasia, possono risuonare come veri e propri strumenti a corda, come batterie e altre percussioni. E anche gli studenti hanno potuto mettere alla prova la propria sensibilità musicale e... ambientale! A turno, infatti, i ragazzi più curiosi e desiderosi di imparare sono stati chiamati

ad esibirsi davanti ai compagni e si sono cimentati in divertenti set di improvvisazione musicale, guidati dai BungtBangt.

UNA MUSICA 'ECOLOGICA'

Capone e i BungtBangt nascono in Campania nel 2000, da un'idea di Maurizio Capone, come spettacolo 'teatrale e performante' incentrato su strumenti nati da materiali riciclati. Il loro nome è una forma onomatopeica napoletana che significa 'frastuono', 'confusione', ma anche intensa attività fisica e mentale. Hanno già all'attivo più di 450 concerti anche con artisti di grande notorietà e hanno partecipato a moltissimi festival e trasmissioni radiofoniche e televisive.

I loro strumenti sono bidoni della spazzatura, lattine, vecchie pentole, secchi di metallo di varie dimensioni, mestoli, tubi di plastica e di ferro, bastoni per le tende, manici di scopa, pezzi di parquet, vecchie cassette della frutta e imballaggi di legno usati, bottiglie, lamine di metallo, elastici di gomma e mille altri strani oggetti.

Grazie all'inventiva di Capone e della sua band, tutte queste cianfrusaglie diventano strumenti musicali a tutti gli effetti con tanto di poetica denominazione: ecco così la 'Scatulerà', uno strumento che fa parte della famiglia delle arpe, costruita utilizzando una scatola per gelati in polistirolo, degli elastici comuni ed il bordo di una cassetta per la frutta in legno, o la 'Scopa elettrica', una comune scopa che, con un elastico da sarta come corda, un rametto di legno come ponticello, una chiavetta di chitarra e un microfono piezoelettrico riciclato da

un giocattolo cinese riproduce il suono di una chitarra elettrica. Per quanto riguarda in particolar modo il legno riciclato, altri originali strumenti nati dalla fantasia dei BungtBangt sono il 'Basso da ponte', un basso elettrico costruito con pezzi di parquet riciclato, un residuo di lamiera ed un catarifrangente come coperchio per la parte elettrica, la 'Mazzara', una chitarra creata con un pezzo di parquet per il corpo e con compensato riciclato per le ali, la 'Mazzimba', uno strumento ispirato alla marimba fatto con legno di abete riciclato e un vecchio cassetto di comodino a fare da cassa di risonanza, o ancora lo 'Scatolophon bass', una scatola di polistirolo di quelle utilizzate nelle mense scolastiche contenente una cassetta di legno e abbinata ad elastici da sartoria, che suona come un contrabbasso.

Le performance dei BungtBangt non sono solo divertenti e originali, sono anche dei chiari messaggi sociali ed ecologici. Il significato fondamentale della loro attività è che la musica è di tutti e può essere fatta con poco. Per questo all'attività concertistica affiancano momenti ludico-didattici con i bambini dei quartieri più disagiati e con le comunità di immigrati per stimolare la creatività e il senso di responsabilità ambientale, superare l'emarginazione e avere un'opportunità di crescita personale.

Da anni Capone e i suoi collaborano anche con Legambiente e Greenpeace e con i consorzi del Conai, realizzando laboratori, seminari e workshop in tutto il mondo: da Cuba al Giappone, alla Svizzera, alle Università e ai Conservatori di musica.

**RISPETTATE
L'AMBIENTE
E CREDETE
NELLA
CONVENIENZA?
CHE
COINCIDENZA,
ANCHE NOI.**



Il sistema pooling di pallet e contenitori CHEP riduce notevolmente i costi totali di distribuzione e migliora l'efficienza della catena logistica della vostra azienda. Grazie alle attrezzature di qualità e ai sistemi di controllo sofisticati, CHEP rispetta l'ambiente e ottimizza i costi: **Se vi riconoscete in questa filosofia, adottatela.**

CHEP ITALIA
Viale Fulvio Testi, 280 -3° Piano
20126 Milano - Italy
Tel.: +39 02 66 15 4811
Fax +39 02 66 15 4825
www.chep.com



GESTIAMO I PRODOTTI
PIÙ IMPORTANTI DEL MONDO.
ogni giorno.

ERANO IMBALLAGGI 'POCO RACCOMANDABILI'

'CHI LI HA VISTI? CIÒ CHE DIFFERENZI OGGI AVRÀ UNA NUOVA VITA DOMANI' È LO STUDIO REALIZZATO DA ARPA E REGIONE EMILIA-ROMAGNA IN COLLABORAZIONE CON CONAI PER RICOSTRUIRE IL PERCORSO CHE COMPIONO I RIFIUTI DALLA RACCOLTA DIFFERENZIATA FINO AGLI IMPIANTI DI RICICLO E RECUPERO, PRESENTATO A ECOMONDO

Ogni giorno ci passano fra le mani oggetti di uso comune che assolvono alle loro funzioni in modo ineccepibile, senza destare alcun sospetto sulla loro originaria identità. Eppure alcuni di questi oggetti hanno alle spalle un passato per così dire 'controverso', essendo stati in ultima battuta dei... rifiuti. Proprio così, degli oggetti post consumo che troppo spesso ci affrettiamo a buttare nella spazzatura e che finiscono in discarica, quando invece potrebbero essere raccolti in modo differenziato e rinascere a una seconda vita. Com'è possibile? La differenza la può fare ognuno di noi, a partire dalla raccolta differenziata effettuata in ambito domestico: da qui i rifiuti entrano a far parte di un ciclo virtuoso che consente loro di essere recuperati e utilizzati dall'industria per produrre nuovi oggetti. Così un mobile o una scrivania poteva essere in precedenza "una vecchia cassetta arrivata alla frutta", uno scatolone nuovo di zecca può nascondere "un passato da carta straccia", o ancora una confezione di concime per le piante poteva essere in origine un povero "avanzo di cucina". Con questi e altri simpatici slogan la Regione Emilia Romagna ha realizzato, in collaborazione con Arpa (Agenzia Regionale Prevenzione e Ambiente) e con il sostegno di Conai, uno studio dal titolo 'Chi li ha visti? Ciò che differenzi oggi avrà una nuova vita domani', che è stato presentato ufficialmente l'11 novembre scorso a Ecomondo, nell'ambito di una tavola rotonda alla quale hanno partecipato l'Arpa, il Conai e i consorzi di filiera e l'onorevole Alessandro Bratti della Commissione ambiente e rifiuti della Camera.

L'indagine ricostruisce il percorso che compiono i rifiuti dalla raccolta differenziata fino agli impianti di riciclo e recupero: una sorta di mappa che evidenzia - attraverso i flussi gestionali di carta, plastica, vetro, metalli e alluminio, legno, organico e verde - come la quasi totalità del rifiuto raccolto in modo differenziato venga effettivamente avviato a recupero. Scendendo nel dettaglio, i dati presenti nello studio riguardanti il legno dicono che in Emilia Romagna nel 2009 il 98% del legno raccolto in modo differenziato viene reimmesso nel ciclo produttivo (114.023 tonnellate raccolte nel 2009, 26 kg pro capite).

Questo grazie al lavoro di Rilegno, che ha il compito di organizzare la raccolta dei rifiuti di imballaggio di legno e di altri rifiuti legnosi su tutto il territorio e di garantire il loro effettivo riciclo o recupero: a livello regionale, agli impianti di recupero in Emilia Romagna sono in tutto 17.

di CARLOTTA BENINI



NUOVA FILIERA DALLA 'MINIERA' VERDE

IPOTESI DI RICONGIUNZIONE: RIATTIVARE IL SETTORE AGROFORESTALE ITALIANO È POSSIBILE ED ECONOMICAMENTE UTILE, OLTRE CHE NECESSARIO. DAGLI STATI GENERALI DEL LEGNO, INDICAZIONI OPERATIVE

di LUCA MARIA DE NARDO

L'urgenza non è solo fare sistema, ma estenderlo lungo la filiera a monte, là dove l'Italia offre risorse forestali utilizzabili e soprattutto utili. L'invito a 'riprendersi' i boschi è partito da Firenze, lo scorso 18 e 19 novembre, in occasione dell'evento 'Il Filo Verde', un'assise che ha riunito gli Stati Generali del Legno: le imprese aderenti a cinque associazioni di FerdelegnoArredo si sono confrontate su dati e tendenze per capire come ridare valore alle risorse naturali.

La Federazione è già sistema: lavorazione, produzione, trasformazione e commercio sono i quattro assi portanti, ai quali si aggiunge l'intesa con Rilegno, quinta colonna che garantisce il recupero dei manufatti legnosi. Quel 'riprendersi' è da leggere, ovviamente, non in chiave di acquisto e controllo ma di cooperazione con i soggetti istituzionali presenti sul territorio, il comparto agroforestale, le istituzioni centrali, per dare valore economico, ambientale e sociale al patrimonio boschivo. Come? I numeri ci danno ragione.

IL MERCATO RALLENTA

Si sta vivendo una fase sicuramente difficile dopo un primo semestre che aveva fatto ben sperare. Per quanto riguarda i segati resinosi, complice anche la crisi nei Paesi del Nordafrica, si è passati dal +30% delle importazioni di fine aprile al +6% di giugno, tant'è che è stato ipotizzata una chiusura d'anno in linea con il 2010 che aveva fatto segnare un -6%. I segati di conifere pagano prevalentemente la stagnazione dell'edilizia che, peraltro, sta coinvolgendo anche il comparto dei pannelli a base legno. Il calo del secondo semestre dell'anno ha toccato anche l'andamento delle importazioni di segati di latifoglie tropicali che hanno fatto registrare un brusco rallentamento: -10%. Migliore, invece, la situazione delle latifoglie temperate, con un significativo +8,3%.

(di Andrea Brega)

LA REALTÀ DEL MERCATO

Rimaniamo il primo importatore europeo, e il quinto a livello mondiale, per i segati di conifera, ma scorrendo la classifica siamo primi importatori europei anche per segati di latifoglie, legno di pioppo e legno lamellare; siamo il secondo importatore europeo di pannelli a base legno e, notizia al limite del comico, primi importatori mondiali di legna da ardere! Primati accettabili se fossimo un territorio privo di foreste, invece ne abbiamo per 10,5 milioni di ettari (erano 6,3 nel 1980). Questi 4,2 milioni in più sono frutto o di interventi di rimboschimento o di ricolonizzazione di terreni agricoli abbandonati. Il consumo pro capite di legno è raddoppiato dal 1980 ad oggi (da 0,9 a 0,18 m³) ma è fra i più bassi d'Europa. Sintesi: miniere verdi in aumento per essere lasciate abbandonate: *cui prodest?* La domanda parte appunto da Firenze con una nota di sintesi: in Italia l'anello debole della filiera foresta-legno-energia è certamente rappresentato dal comparto forestale, ossia l'elemento fondamentale e irrinunciabile per l'approvvigionamento dell'intera filiera.

Nonostante il costante aumento delle risorse forestali nazionali, il mancato sviluppo dei primi stadi della filiera (lavorazioni forestali e prime lavorazioni quali le segherie) ha aumentato la dipendenza dal-

le importazioni, mentre risulta confermata la nostra vocazione di commercianti e trasformati, evidenziata dal forte sviluppo di questi comparti: il fatturato alla produzione è cresciuto del 2,3% (12.195 miliardi di euro nel 2010), insieme alle esportazioni (+ 13,5% pari a 1.624 miliardi), ma le importazioni (in generale riferite a tutto il macrosettore legno-edilizia-arredo) sono cresciute del 21,2%.

In questo senso, alla luce dei dati di mercato e di struttura, acquista valore la riflessione sui primi stadi della filiera. Il sintetico panorama permette di evidenziare alcune criticità, tra le quali una bassa qualità del tondame e un uso poco razionale della materia prima prelevabile (che ostacola la nascita di un'attività imprenditoriale stabile e continuativa), una scarsa valorizzazione delle realtà produttive di eccellenza ma anche un'opportunità: un crescente generalizzato interesse e sviluppo per la filiera legno-energia.

DOMANDE CREATIVE

Gli Stati Generali del Legno pongono al proprio interno ma soprattutto al sistema economico e sociale italiano due quesiti:

- 1) Può una nazione che si definisce moderna e civile non possedere e soprattutto non implementare una strategia di gestione sostenibile, da un punto di vista economico e ambientale, per il 36% del proprio territorio?
- 2) Ha senso assistere passivamente al ridimensionamento o alla sparizione di alcuni comparti



della filiera, quando nelle foreste, nell'industria e nel commercio del legno in Italia vi sono grandi opportunità inesplorate, con un'altrettanto grande riserva di potenziali posti di lavoro non delocalizzabili, proprio grazie all'inscindibile legame di queste attività con il territorio in cui esse sono svolte? I numerosi imprenditori (quasi 400) presenti all'incontro di Firenze hanno rimarcato la necessità di interventi concreti per rilanciare i consumi di legname italiano. Le proposte avanzate nel 'decalogo' delle associazioni del legno avranno il compito di favorire una maggiore conoscenza della materia prima, della filiera e dei prodotti in legno, ma anche di portare a un aumento progressivo delle quantità messe a disposizione dell'industria italiana attraverso una gestione attiva e sostenibile delle ingenti risorse forestali presenti sul territorio nazionale.

VISITE ALLE IMPRESE

A latere del convegno fiorentino, numerose sono state le occasioni di conoscere le imprese regionali. Per il settore 'imballaggi' la ditta Marex (nella foto), Toscana Pallets e una piattaforma Rilegno

ECCO IL DECALOGO CONDIVISO CHE CI GUIDERÀ AL 'RECUPERO'

LE ASSOCIAZIONI DI FEDERLEGNOARREDO CONCORDANO SULLA NECESSITÀ DI REALIZZARE DIECI INTERVENI ESTESI VOLTI A FAVORIRE UNA MAGGIORE CONOSCENZA DELLA MATERIA PRIMA 'LEGNO', DELLA SUA FILIERA E DEI RELATIVI PRODOTTI, E UNA MIGLIORE GESTIONE DELLE RISORSE FORESTALI PRESENTI SUL NOSTRO TERRITORIO

a cura di LUCA M. DE NARDO

Obiettivi principali e condivisi da tutte le associazioni di Federlegnoarredo sono favorire una maggiore conoscenza della materia prima 'legno', della sua filiera e dei relativi prodotti, e ottenere un aumento progressivo delle quantità messe a disposizione dell'industria italiana, attraverso una gestione attiva e sostenibile delle ingenti risorse forestali presenti sul nostro territorio. Come raggiungerli? Le associazioni concordano sulla necessità di realizzare dieci interventi estesi. Le premesse per il corretto funzionamento del sistema sono una maggiore pianificazione, per garantire la continuità delle operazioni e delle forniture, e una scrupolosa attività di controllo. Va confutata la convinzione che le attività forestali siano di semplice gestione, al contrario per garantirne l'economicità è richiesta un'elevata specializzazione a tutti i livelli. Ciò non significa che nel bosco ci sia posto solo per un numero limitato di operatori, ma è sempre necessario definire correttamente le professionalità adatte alle varie fasi di intervento.

1) Adottare processi di formazione e informazione, con l'obiettivo di accrescere la consapevolezza economica e sociale del ruolo della filiera foresta-legno fin dalle più giovani generazioni. Creare figure professionali di elevata competenza e specializzazione, sia nel settore industriale sia nel settore delle utilizzazioni forestali.

2) Sottolineare le peculiarità del legno, l'unica materia prima rigenerabile (oltre al cuoio), e dei prodotti da esso derivati, sia per la loro elevata sostenibilità ambientale, dovuta alla capacità di assorbimento e stoccaggio della CO₂ (effetti carbon sink e carbon stock), sia per il loro valore aggiunto commerciale, anche mediante opportuna informazione e divulgazione rivolta ai consumatori e all'opinione pubblica in genere.

3) (Ri)costruire nel nostro Paese una seria e operativa cultura della gestione forestale e dell'arboricoltura da legno (in particolare la pioppicoltura) e dell'utilizzo del legno locale (legno a km zero).

4) Individuare gli interventi operativi necessari al consolidamento e/o alla creazione di nuovi modelli organizzativi, idonei a garantire una gestione sostenibile, attiva e costante della proprietà forestale, per favorire uno sviluppo competitivo dell'economia forestale e delle lavorazioni successive e un progressivo aumento dell'offerta di materia prima legno, in un'ottica di pianificazione, continuità e controllo.

5) Applicare su scala nazionale adeguati interventi per la filiera del legno italiana (compreso il comparto del legno-energia), al fine di garantire l'au-

mento dell'efficienza produttiva e dell'innovazione di processo e di prodotto.

6) Coordinare e ottimizzare le filiere produttive (inclusa quella energetica) attraverso l'incentivazione e la promozione di nuove opportunità imprenditoriali e occupazionali nel settore forestale, e l'ottimizzazione e riqualificazione delle trasformazioni successive.

7) Sviluppare interventi normativi e finanziari, nella prossima PAC 2013-2020, per un aumento dei finanziamenti (europei e/o nazionali) a favore della pioppicoltura tradizionale certificata e di quella a turno breve.

8) Aumentare l'attuale estensione delle aree agricole destinate a pioppeto per ottenere materia prima per il settore industriale e per la produzione di biomassa ad uso energetico; valutare anche se ridurre, da 24 a 12 mesi, il fermo biologico attualmente previsto a livello di normativa per i pioppeti.

9) Ottemperare a quanto previsto dal Regolamento del Parlamento e del Consiglio Europeo n. 995/2010-Due Diligence, definendo quanto prima possibile l'autorità italiana competente in materia. Riconoscimento del Consorzio Servizi Legno-Sughero come organismo di monitoraggio della Due Diligence.

10) Valorizzare il legno perché materiale rinnovabile e riciclabile a fine vita, caratterizzato da eccezionali proprietà di resistenza, flessibilità, lavorabilità e riparabilità, ideale anche per la costruzione di imballaggi e pallet, che rappresentano una componente ineliminabile della logistica, del trasporto e delle esportazioni e quindi della competitività di quasi tutte le merci sui mercati mondiali. Sottolinearne l'estrema facilità di riciclaggio/recupero e di conseguenza l'eco-sostenibilità. Diffondere la conoscenza delle attività del Consorzio Rilegno, nato per garantire la raccolta e il recupero dei rifiuti di imballaggi di legno.



IL RITARDO È ECCESSIVO

FEDECOMLEGNO, IN COLLABORAZIONE CON FEDERLEGNOARREDO E CON IL SUPPORTO TECNICO DI CONLEGGNO, STA ULTIMANDO IL PROGETTO PILOTA DI UN SISTEMA DI DUE DILIGENCE NAZIONALE CONTRO L'IMPORTAZIONE DI LEGNO DI PROVENIENZA ILLEGALE

a cura di LUCA M. DE NARDO

Far ripartire il settore agroforestale in modo connesso agli altri stadi della filiera avrebbe un ruolo significativo nella prevenzione e riduzione del fenomeno dei tagli illegali e della commercializzazione di tronchi, semilavorati e manufatti finiti in arrivo da aree o paesi privi di politiche forestali sostenibili. È un vantaggio tutto da creare e, in prospettiva, tardivo ma utile e necessario perché il Regolamento europeo in materia (n. 995/2010 Due Diligence) entrerà in vigore fra poche settimane (il 3 marzo 2013). Un sistema di Due Diligence potrà essere messo a punto e implementato dalla singola impresa, oppure sarà possibile utilizzare un sistema sviluppato e monitorato da un organismo di monitoraggio riconosciuto dall'UE. Inoltre, ogni stato membro dovrà procedere a designare un'autorità competente avente il compito di verificare la conformità al Regolamento UE 995/2010. In Italia, tale autorità non è ancora stata designata. Fedecomlegno, in collaborazione con FederlegnoArredo e con il supporto tecnico di ConLegno, sta ultimando il progetto pilota di un sistema di Due Diligence nazionale. Contestualmente si verificherà la possibilità di promuovere ConLegno come organizzazione di monitoraggio a livello nazionale. In caso di esito positivo, spetterà a ConLegno svolgere i seguenti compiti: sviluppare un sistema funzionale, accordare agli operatori il diritto di utilizzarlo, verificare l'impiego adeguato del sistema da parte degli operatori e adottare azioni appropriate in caso di errore da parte di un operatore.

RECUPERARE IL 'TERRENO' PERDUTO

Il ritardo europeo evidenziato nel corso delle assise fiorentine interessa anche la valorizzazione delle colture. Uno dei settori dove concretamente iniziare a sperimentare i contenuti del Decalogo di FederlegnoArredo in funzione del progetto di sistema esteso può essere quello del pioppo. Nel corso degli ultimi anni le piantagioni di pioppo in Italia risultano recessive rispetto a quelle di latifoglie e conifere per un semplice motivo: i primi due



settori hanno ricevuto maggiori sostegni normativi ed economici relativi sia a impianti sia a mantenimenti. Le regioni che hanno sviluppato maggiormente la pioppicoltura sono Piemonte, Lombardia, Friuli ed Emilia-Romagna. I dati del censimento agricolo mostrano una recessione anche nel numero di aziende agricole attive nel settore: dalle 25mila dell'anno 2000 alle 14mila del 2010. Pur nell'esiguità delle coltivazioni, il pioppo dà ancor oggi il 40% di tutto il legno tondo da lavoro per l'industria, un dato legato alla flessibilità d'utilizzo di questa pianta.

IL CASO DEL PIOPPO

Un milione di ettari è l'area produttiva europea di legno da pioppo, con Francia e Turchia come principali paesi produttori e l'Italia fanalino di coda con 100mila ettari, quale somma di coltivazioni di imprese agricole e non agricole. Il fabbisogno dell'industria italiana del pannello compensato e dell'imballaggio sarebbe di almeno 450mila m³ di legno di pioppo, cui dovrebbe corrispondere una disponibilità di 14-18mila ettari l'anno. Considerato in 10 anni il ciclo di accrescimento utile a produrre piante da taglio, servirebbero 140-180mila ettari, equivalenti alla produttività nazionale degli anni '70. Oggi importiamo (solo metà del pioppo usato viene dall'Italia) per 450mila m³, il pioppo pesa per il 35% sul totale di tutto il legno importato. Quanto all'origine e alla tracciabilità, solo il 10% del legno di pioppo lavorato è certificato. E in Italia abbiamo solo 3.800 ettari di pioppeti certificati, in prevalenza friulani.

QUALI PERCORSI E AZIONI?

Impulso normativo, sostegno finanziario pubblico e privato, aggregazione fra imprese, con un vantaggio che funge da acceleratore: i costi colturali del legno certificato sono inferiori di circa il 30% rispetto ai costi di colture al di fuori di schemi di controllo per interventi di difesa, del 15% per quelli di lavorazione e del 40% per le fertilizzazioni.

Inoltre, poiché un freno alla collaborazione degli enti locali sembrerebbe consistere nella percezione di bassa o scarsa sostenibilità di tali colture evidenziata dalle associazioni ambientaliste, è opportuno invece sottolineare il ruolo attivo del pioppo nell'assorbire, oltre alla CO₂, l'azoto nel suolo (39 unità per ettaro) anche in eccesso: è in sostanza un fitorimedio, come dimostrano le ricerche effettuate presso il Consiglio per la Ricerca e la Sperimentazione in Agricoltura (CRA) dall'Unità di ricerca per le Produzioni Legnose Fuori Foresta.

<http://sito.entecra.it/portale/index2.php>

IL PROSSIMO APPUNTAMENTO

Numerosi altri contributi su questi ed altri temi possono essere visionati presso il sito web di FederlegnoArredo, in queste pagine abbiamo soltanto isolato alcune delle tematiche più importanti.

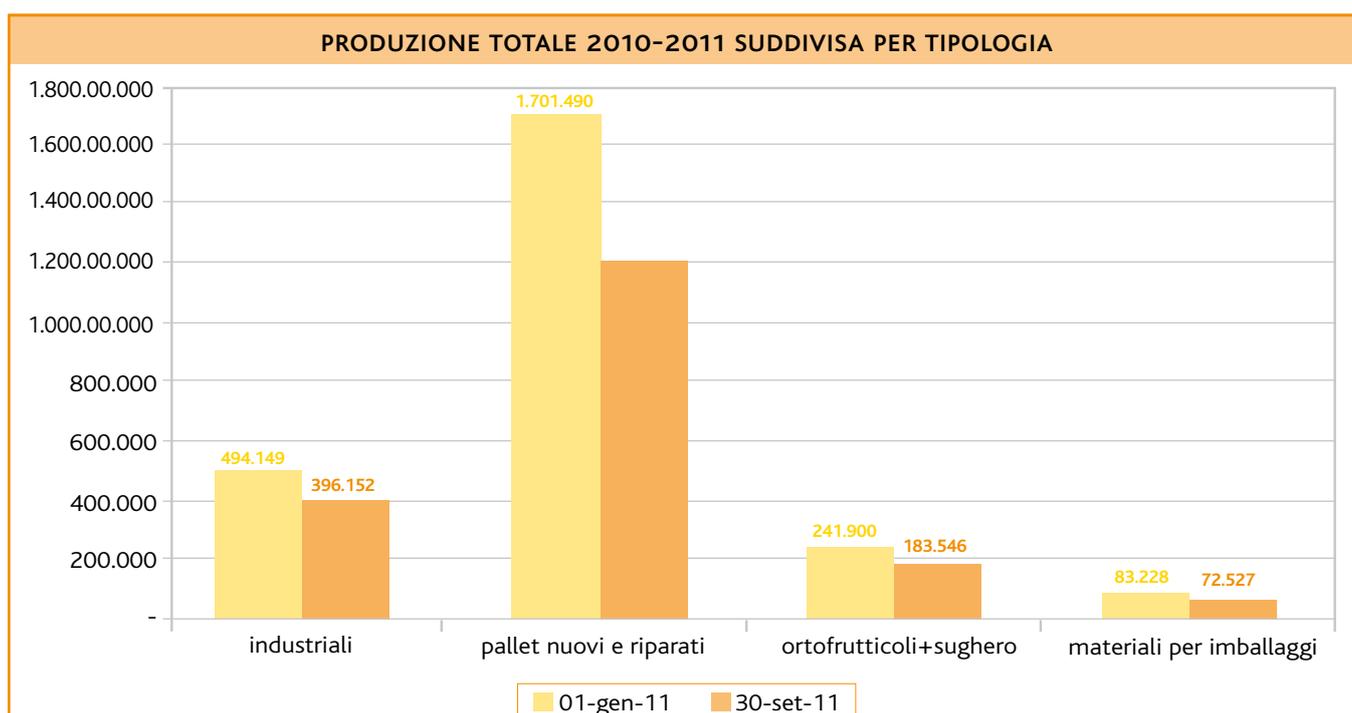
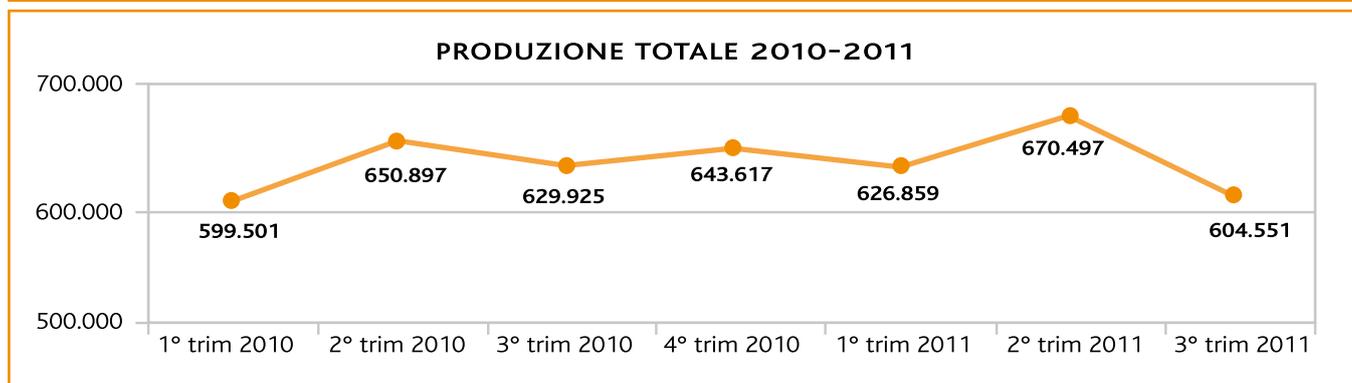
La proposta di incontri come quello fiorentino è stata percepita come un strumento di concertazione e azione, quindi con *'Il Filo Verde'* ricomincia la consuetudine degli Stati Generali del Legno: già fissate le prossime sedi, nel 2012 in Campania, nel 2013 in Emilia-Romagna.

NUMERI 'ILLEGALI'

Secondo un dossier stilato da WWF, una quota compresa fra il 16% e il 19% delle importazioni europee di prodotti in legno e polpa di cellulosa e carta deriverebbe da tagli illegali. L'Italia risulterebbe il quarto paese per m³ di legname illegale o sospetto importato, circa 3,5 milioni. Al nostro Paese, grande importatore e trasformatore in prodotti finiti, spetta un ruolo etico di primo piano, ma soprattutto economico e di marketing. Altrimenti il rischio è di trovarsi nelle 'paludi' della non conformità dei prodotti al Regolamento UE n.995, con disastrose ripercussioni sulla commerciabilità dei manufatti e danni ingenti ai prodotti di marca.

I NUMERI DELLA FILIERA

	gennaio-settembre 2010	gennaio-settembre 2011	Var. %
Produzione totale	1.880.322	1.901.908	1,15%



'I Numeri della Filiera': in sole due pagine la sintesi trimestrale dei dati relativi al contributo ambientale CONAI, ai dati FITOK e a quelli EPAL. Per maggiori dettagli si invita il lettore a fare riferimento ai documenti pubblicati nei siti internet di Assoimballaggi, ConLegno e Rilegno.

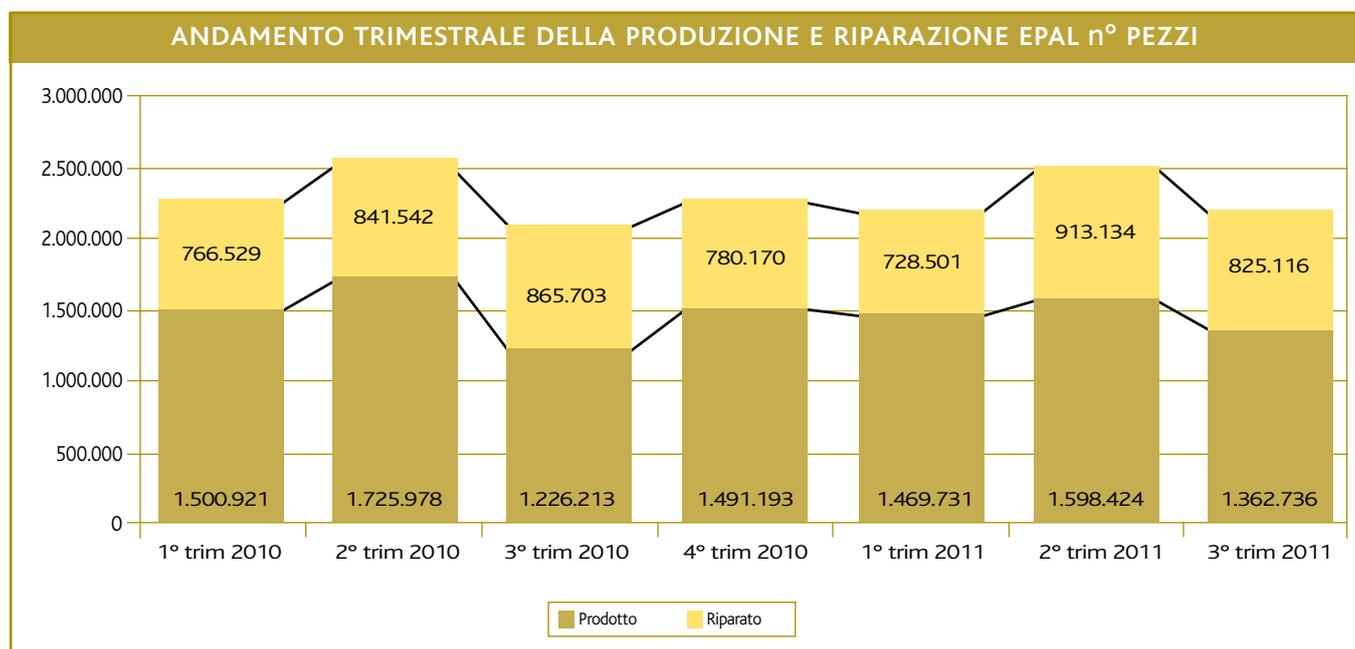
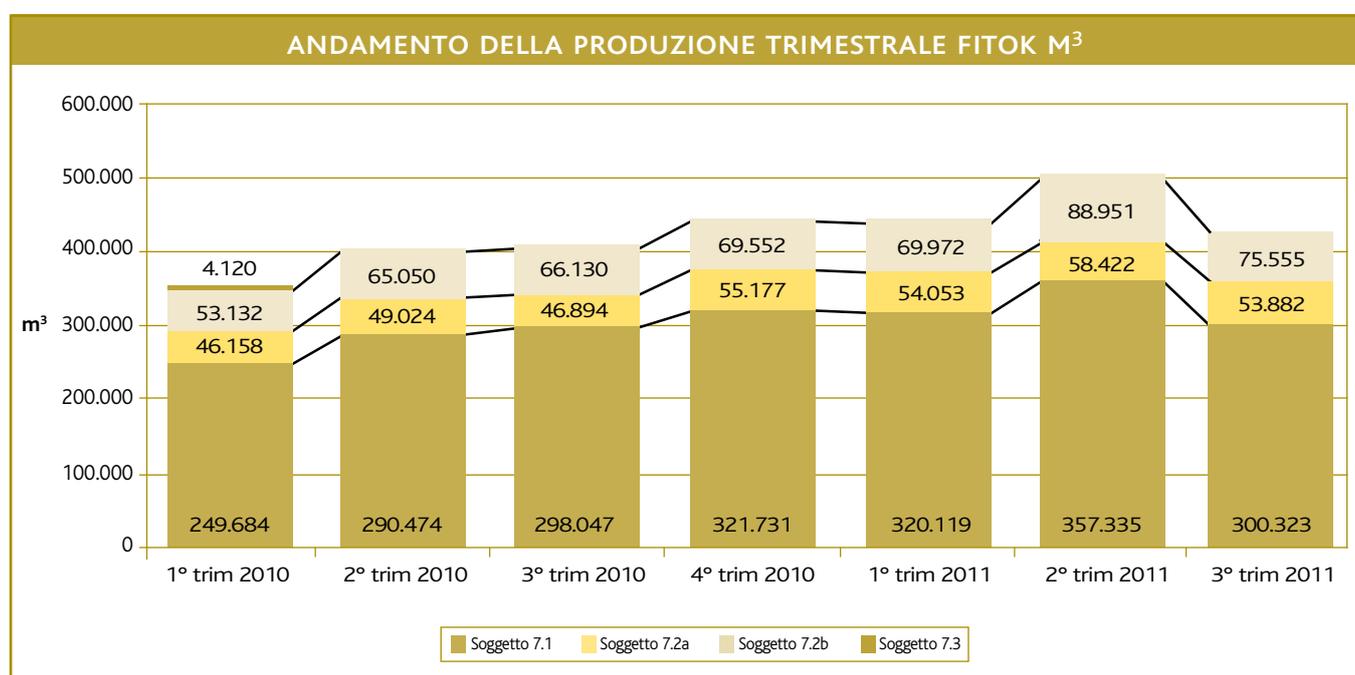
3° TRIMESTRE 2011: STATISTICHE DI PRODUZIONE FITOK ED EPAL

	3° trimestre 2010	3° trimestre 2011	Variazione %
Produzione a marchio FITOK (m ³)	411.071 m ³	429.760 m ³	+4,5 %
Produzione pallet EPAL (dati EPAL Italia) pezzi	1.226.213	1.362.736	+11,1%
Riparazione pallet EPAL (dati EPAL Italia) pezzi	865.703	825.116	-4,7%

Fonte: ConLegno

La produzione a marchio FITOK segna un incremento, rispetto al 1° trimestre 2010 di +4,5%.

I pallet EPAL nuovi prodotti segnano, rispetto allo stesso periodo, un incremento di +11,1%. Quelli riparati segnano una contrazione del -4,7%.



Fonte: ConLegno



ASPETTANDO IL 2012... SOTTO L'ALBERO AMERICANO

CONIFERE E LATIFOGLIE USA PROTAGONISTE. NEL MESE DI OTTOBRE, IN DUE GRANDI APPUNTAMENTI INTERNAZIONALI, LO STATO DELL'ARTE DEL MERCATO: DOMANDA QUASI FERMA, AUMENTO DELLA QUALITÀ OFFERTA, PREZZI STABILI

di ANDREA BREGA

Si è chiusa il 21 ottobre a Copenaghen (Danimarca) l'International Softwood Conference 2011, il principale appuntamento mondiale dedicato al mercato delle conifere. In totale sono stati 120 i delegati provenienti da tutto il mondo (19 i Paesi rappresentati) per discutere dei recenti sviluppi e delle prospettive dei segati di conifera. I mercati internazionali dei prodotti forestali stanno attraversando una fase di grandi cambiamenti a causa del calo della domanda, della globalizzazione dei flussi commerciali, delle politiche climatiche e delle misure messe in atto per assicurare una produzione legale e sostenibile. I mercati sono pesantemente influenzati dall'andamento delle costruzioni, il principale consumatore di prodotti in legno, che allo stato attuale non si è ancora ripreso dalla crisi e probabilmente necessiterà ancora di un po' di tempo per tornare a livelli soddisfacenti di crescita.

SCENARI A BREVE

La dimostrazione di tale situazione è venuta anche dalle numerose presentazioni ufficiali che hanno segnalato una situazione ancora critica per la fine dell'anno e l'inizio del 2012. Le previsioni economiche in diversi Paesi europei, infatti, sono orientate a un indebolimento complessivo che perdurerà probabilmente per un lungo periodo. A causa della mancanza di pacchetti di stimolo da parte di alcuni Paesi e della crisi che ha investito Nord Africa e Medio Oriente, per la fine del 2012 non

sono attesi aumenti dei consumi. In aggiunta a ciò, i profitti delle segherie sono sotto forte pressione a causa dei prezzi dei tronchi che hanno raggiunto il massimo storico. Situazioni simili sono state riportate anche in Canada e Stati Uniti dove le previsioni di crescita di nuove costruzioni per il biennio 2011/2012 non si sono materializzate. Lo sviluppo nel mercato cinese ha avuto un impatto su tutto il settore del legno, considerando i grandi volumi di legname e di prodotti a base legno che sono stati trattati. È stato evidenziato che l'allargamento della differenza tra offerta e domanda richiederà una forte crescita delle importazioni di tronchi e legname in genere. Dall'altro lato la Cina è ancora un mercato in forte crescita che richiederà l'acquisto di grandi quantitativi di tronchi, fatto che rappresenta una grande opportunità per i fornitori europei e nordamericani.

PRODUZIONE E CONSUMI

Analizzando le previsioni di mercato vediamo che nei Paesi europei aderenti alla ISC si stima una produzione 2011 di 101,7 milioni di m³ (+3,2% rispetto al 2010), con previsioni per il 2012 a 103,2 milioni di m³ (+1,4%). In Nord America il 2011 dovrebbe chiudersi con una produzione di 83,7 milioni di m³ (+5,1%), mentre nel 2012 si raggiungerà la cifra di 89,1 milioni di m³ (+6,4%). Sui consumi le previsioni sono sicuramente inferiori: i Paesi europei ISC vedranno nel 2011 una crescita di un modesto +1,1% (72,7

milioni di m³) e dell'1% nel 2012 (73,5); in Nord America l'anno in corso si chiuderà a 72,9 milioni di m³ (+0,5%), il 2012 con 76,6 milioni vedrà un incremento del 5%. Durante la conferenza, poi, è stata data luce verde allo sviluppo di un piano di promozione comune europeo per lo sviluppo del bosco e dei prodotti a base legno che dovrebbe prevedere messaggi uguali in tutta Europa. Accanto agli sviluppi del mercato, la conferenza ha inoltre toccato questioni politiche di attualità che il settore deve affrontare come, ad esempio, l'attuazione del regolamento dell'Unione Europea sul legno e la marcatura CE obbligatoria per il legname da costruzione a partire dal 1° gennaio 2012. Alcuni importatori hanno espresso il timore che i produttori non siano in grado di soddisfare tale requisito, ma questa ipotesi è stata fortemente negata dalle aziende produttrici.

Sul tema della certificazione forestale, la conferenza si è concentrata sulla necessità di un riconoscimento reciproco di una singola catena di custodia, sistema che permetterebbe la circolazione di materiali riconosciuti da sistemi di certificazione differenti. La prossima Conferenza internazionale di resinosi si terrà a Stoccolma il 18 e 19 ottobre 2012.

IL MERCATO ITALIANO

La Softwood Conference di Copenhagen ha visto la partecipazione di delegazioni provenienti da tutto il mondo. I rappresentanti italiani hanno illustrato una

PANNELLI A BASE LEGNO IN DIFFICOLTÀ

Il settore dei pannelli a base legno sta vivendo una fase abbastanza difficile, con cali costanti dei consumi che stanno pesando su un settore già fortemente penalizzato dalla congiuntura negativa dei mercati europei.

Il bilancio dei primi sette mesi dell'anno si è infatti chiuso con il segno meno, come confermato dai dati delle importazioni italiane. I pannelli compensati hanno fatto registrare un leggero calo rispetto allo stesso periodo dell'anno passato (-0,83 - 309.194 m³), con la Russia primo fornitore (56.712 m³, -9,4%), seguita da Brasile (51.231 m³, -19,7%), Cile (39.370 m³, +46,8%) e Austria (20.460 m³, +8,1%). I pannelli Mdf (Medium density fibreboard) hanno anch'essi fatto registrare una diminuzione (-2,75%) con le importazioni ferme a quota 40.915.614 m². Principali fornitori sono Ungheria (6.917.288 mq), Germania (6.099.917 m²) e Austria (5.827.940 m²). Risultato positivo, invece, per i pannelli Osb (Oriented strand board) e waferboard (+0,54%), che a luglio hanno visto le importazioni raggiungere i 104.373 m³, e con la Repubblica Ceca saldamente in testa (43.675 m³, +26,65%) davanti a Francia (12.642 m³, 26,4%) e Canada (11.253 m³, +10,1%).

**LE QUOTAZIONI
DEL PIOPPA**

**CAMERA DI COMMERCIO
DI ALESSANDRIA**

(rilevazione del 21 novembre 2011)

- Pioppo in piedi da bosco
- 59/90 euro a tonnellata
- Pioppo in piedi da ripa
- 30/40 euro a tonnellata

**CAMERA DI COMMERCIO
DI MANTOVA**

(rilevazione di novembre 2011)

- Pioppo in piedi da pioppeto
- 50/90 euro a tonnellata
- Pioppo in piedi da ripa
- 26/38 euro a tonnellata
- Tronchi di pioppo da sega per imballo
- 52/55 euro a tonnellata

relazione completa che ha fatto il punto della situazione del nostro mercato. La delegazione - presieduta da Giampiero Paganoni (presidente di Fedecomlegno) e composta da Domenico Corà, Giampiero Paganoni, Tommaso lavarone e Andrea Sartirani - ha prima analizzato l'andamento del settore edile utilizzando i dati Ance del 2010. Un anno, quello passato, che ha chiuso un triennio di calo degli investimenti pari al 17,8% (29 miliardi di euro), riportando il settore al livello della fine anni '90. Per quanto riguarda l'industria del legno, la situazione è invece leggermente migliore, pur con cifre ancora basse o addirittura negative: +0,9% nel 2010, -3,6% nel primo semestre 2011. Dopo il crollo del 2009 (-18,2%) il macrosettore legno (che comprende anche l'arredo) ha visto nel corso dell'anno passato una ripresa (+1,9%) grazie, soprattutto, al buon andamento dell'arredamento (+1,8%) e a quello delle costruzioni in legno (+2,3%). In merito agli stock nei magazzini italiani, la disponibilità è medio-bassa ed è causata dalle difficoltà del debito e della ristrutturazione della categoria dei contractor italiani che stanno affrontando i cambiamenti del mercato.

PREZZI STABILI

Per quanto riguarda i prezzi della materia prima è stato registrato un incremento durante il 2010, in particolare per i segati di conifere austriaci e tedeschi. La situazione dei primi tre mesi dell'anno vede una certa stabili-

tà, mentre nel secondo trimestre la debolezza della domanda ha convinto i produttori stranieri a non procedere con gli aumenti preventivati nelle settimane precedenti. Le importazioni di segati di conifere sono state abbastanza stabili nel primo semestre dell'anno. Un leggero calo è stato registrato nelle importazioni dai Paesi scandinavi, mentre gli acquisti dal nostro primo fornitore, l'Austria, sono stati stabili con un totale di 1.593.000 m³. L'Ucraina si posiziona al terzo posto grazie a 110.000 m³ (+36%); si mantiene sostanzialmente sui livelli dell'anno precedente l'import dal Nord America. Sui tronchi si segnala una crescita significativa (+12%) grazie ai buoni risultati di Francia, Austria, Germania e Svizzera. "Sui consumi - ha commentato Paganoni - l'unico Paese europeo che ha previsioni di crescita è la Germania, tutti gli altri si sono dimostrati pessimisti, poco ottimisti o negativi, come nel caso dell'Italia. Questo clima ha influenzato i Paesi produttori, i quali probabilmente rivedranno al ribasso le previsioni di crescita".

LATIFOGIE USA NEL MONDO

Da Varsavia, sede della convention europea dell'American Hardwood Export Council (Ahec), è emerso un buon quadro economico per le importazioni di legname americano di latifoglia. Tra gli aspetti più interessanti, in occasione della tre giorni polacca, si segnala che le latifoglie Usa hanno raggiunto dei buoni risultati nelle vendite, nonostante il mer-

cato non fosse dei migliori.

Analizzando i dati Eurostat dal 2005 al 2010 vediamo che la loro quota sul totale delle importazioni europee è cresciuta dal 14% al 19%. Inoltre, in alcuni Stati la quota è cresciuta a livelli veramente importanti. In questo periodo i Paesi tropicali hanno subito consistenti perdite di mercato, passando dal 52% al 45% del totale dell'export verso l'UE. La maggior parte delle perdite ha coinvolto Brasile, Costa d'Avorio, mentre Camerun e Malaysia (i due principali fornitori di legname tropicale) hanno mantenuto una quota rispettivamente del 9% e 13%.

I dati trimestrali più recenti confermano un trend in atto da alcuni anni, ovvero che le latifoglie temperate stanno erodendo quote di mercato a quelle tropicali. E l'AHEC non ha nascosto questa situazione, come confermano anche le numerose attività promozionali in Europa dove viene sottolineata la gestione sostenibile delle foreste americane.

LA GEOGRAFIA DELL'IMPORT

Sul totale delle importazioni europee di legname, le latifoglie Usa hanno toccato quota 18% (con un picco del 20% nel primo trimestre 2010), grazie soprattutto alla crescita degli acquisti da Croazia e Bosnia e a una parziale ripresa delle importazioni dal Camerun.

L'Italia continua a rimanere il primo mercato mondiale per le latifoglie americane con vendite annue vicine ai 170.000 m³ (dati 2010), nonostante un mercato

interno ancora stagnante e un settore del mobile che procede a singhiozzo. Dopo una ripresa abbastanza robusta delle esportazioni nel 2010, le vendite verso il nostro Paese hanno rallentato nuovamente nel 2011 con un calo, nei primi sei mesi, del 2,4% in volume e del 5,8% in valore.

I 42.400 m³ di export verso l'Italia nel periodo da aprile a giugno 2011 sono stati pressoché identici a quelli del trimestre precedente, mentre rappresentano un calo del 7% rispetto allo stesso trimestre del 2010. Per quanto riguarda le specie principali, le vendite di legname di tulipier Usa in Italia sono decisamente calate rispetto all'anno precedente, una tendenza ribassista che è stata in parte compensata da un aumento significativo dei consumi di frassino americano.





TECNOLOGIE E BIOLOGIA LE ARMI CONTRO GLI INFESTANTI

MENTRE SPUNTANO TECNICHE E PROCESSI PIÙ EFFICACI, ALTRI DEVONO ESSERE ANCORA APPROFONDITI E NECESSITANO DI ULTERIORI RICERCHE. INTANTO, STUDI E TEST SUGLI INSETTI E I FUNGHI PERMETTONO DI CONOSCERE MEGLIO I CICLI NATURALI E AFFILARE LE ARMI PER LA PREVENZIONE

a cura della REDAZIONE

La ricerca in ambito fitosanitario sta vivendo un momento particolarmente intenso nella lotta contro gli organismi nocivi da quarantena veicolati dal legno degli imballaggi, quali insetti, nematodi e funghi. In queste pagine presentiamo la sintesi di tre ricerche recenti su trattamenti alternativi e comportamenti di agenti infestanti.

La Direttiva UE 2000/29/EC (concernente le misure di protezione dall'introduzione nell'Unione di organismi nocivi ai vegetali o ai prodotti vegetali e dalla loro diffusione nei Paesi UE) raccomanda, come possibile trattamento fitosanitario, l'essiccazione in forno (KD) indicando quale requisito essenziale il raggiungimento di un contenuto di umidità del legno inferiore al 20%, espresso come percentuale di materia secca, secondo un adeguato schema/regime di tempo/temperatura. Il progetto PEKID (Efficacia fitosanitaria dell'essiccazione di tipo KD) è stato guidato dal Julius Kühn-Institut (Centro di Ricerca Federale per le Piante Coltivate) relativamente all'eliminazione degli organismi nocivi da quarantena (insetti, parassiti, nematodi e funghi; i risultati sono stati discussi durante gli ultimi due meeting dell'IFRQG ad Oeiras in Portogallo nel 2010 e a Canberra nel 2011 giungendo alle seguenti conclusioni: 1) l'applicazione del trattamento ISPM n. 15 a 56° C per 30 minuti ha portato all'eliminazione dei nematodi e degli insetti, ad eccezione dell'*Orthotomicus erosus*, e ha stabilito inoltre che il solo trattamento KD finalizzato al raggiungimento di un tenore di umidità pari o inferiore al 20%,

quando non accompagnato dal trattamento di tipo HT, non costituisce un trattamento fitosanitario efficace; 2) che occorre ripetere il lavoro per quanto riguarda i funghi e la specie *Orthotomicus erosus*, 3) che la Direttiva 2000/29/EC deve essere aggiornata con i dati indicanti i parametri del trattamento in quanto il requisito del contenuto d'umidità del legno, inferiore al 20%, può essere raggiunto anche in condizioni termiche del legno che non soddisfano la condizione del raggiungimento dei 56° C al cuore del legno prevista ad esempio dall'ISPM n.15.

IN LABORATORIO E SUL CAMPO

L'essiccazione del legno è stata condotta sia nelle camere climatiche di laboratorio sia in forni semi-operativi o professionali. I parametri di trattamento sono stati impostati per consentire il raggiungimento di un tenore di umidità del legno a un valore inferiore al 20%. Il valore di settaggio della temperatura dell'aria del forno è stato impostato a 35° C. Al ciclo di essiccazione sono seguiti i cicli di tipo HT con una durata di 15, 30 e 60 minuti a temperature di 45° C, 56° C e 65° C raggiunti e misurati al 'cuore del legno'.

I nematodi *B. xylophilus* e *B. mucronatus* sono sopravvissuti a un trattamento KD (tenore di umidità <20%) utilizzando temperature di 35° C. Né *B. xylophilus* né *B. mucronatus* contenuti nel legno di *Pinus sylvestris* sono sopravvissuti ai trattamenti, quando all'essiccazione è seguito il trattamento HT secondo lo standard ISPM n.15. Nelle prove effettuate su legno di *Pinus pinaster*, il *B. mucronatus* è sopravvissuto anche successivamente al trattamento HT secondo i requisiti dello

standard ISPM n. 15. Tale risultato è in contrasto con quelli ottenuti in tutto il mondo con diverse specie legnose e non è possibile escludere che tale problematica derivi da un errore nel trattamento o nella misurazione della temperatura. Sfortunatamente non è stato possibile ripetere la prova a causa della durata limitata del progetto.

RISULTATI 'QUASI' PERFETTI

Tutte le varianti di prova che hanno incluso il parametro dello Standard ISPM n.15 con temperature di 56° C nella parte interna del legno per almeno 30 minuti hanno portato alla mortalità completa degli insetti parassiti della corteccia (scolitidi), dei cerambicidi longicorni e dei buprestidi. Sono sopravvissuti al trattamento HT secondo l'ISPM n. 15 solo alcuni esemplari della specie *Orthotomicus erosus*, che sono stati comunque uccisi in seguito all'applicazione di una temperatura all'interno del legno pari a 56° C per 60 minuti utilizzando una temperatura dell'aria all'interno della camera pari a 60° C. Si tratta di un risultato importante che necessita comunque di ulteriori indagini per escludere un errore nel sistema di controllo dei parametri del trattamento. Come già precedentemente discusso relativamente alla sopravvivenza inaspettata della specie *B. mucronatus*, non è stato possibile ripetere questa prova a causa della durata limitata del progetto. Il trattamento termico ISPM n. 15, inoltre, non sembra eliminare i funghi nel legno di *Pinus nigra*, ma è in grado di modificare profondamente la composizione delle comunità che lo infestano abitualmente. I risultati delle prove che hanno previsto l'utilizzo di nematodi e insetti evidenziano chiaramente





*

ATTENZIONE: il metodo KD con specifici parametri tecnici definiti dal Servizio Fitosanitario Nazionale sulla base di ricerche internazionali, come ad esempio quelle del CTBA francese, è equiparabile a tutti gli effetti ad un trattamento HT - ISPM 15

che un trattamento KD eseguito a bassa temperatura consente il raggiungimento del tenore d'umidità raccomandato inferiore al 20%, ma non elimina gli organismi nocivi testati. La ricerca ha dimostrato che i trattamenti KD sono in grado di rispondere ai requisiti delle norme di quarantena quali la Direttiva EU 2000/29/EC, ma non costituiscono un trattamento fitosanitario efficace. L'applicazione dei parametri di trattamento ISPM n. 15 al legno ha consentito invece l'eliminazione degli organismi nocivi da quarantena sottoposti ai test e ha dimostrato la sua efficacia. In generale, le raccomandazioni fitosanitarie che si incentrano solo sul controllo del contenuto d'umidità del legno senza alcuna raccomandazione relativamente ai parametri di tempo e temperatura dei cicli termici, non garantiscono un trattamento fitosanitario valido.

PERCHÉ SOPRAVVIVONO?

Malgrado la rilevanza mondiale che ha assunto il *B. xylophilus* come organismo nocivo da quarantena e il suo impatto economico per l'industria dell'imballaggio in legno, sono ancora poco noti alcuni aspetti legati alla sua sopravvivenza e sviluppo nei materiali da imballaggio in legno massiccio, così come altre caratteristiche legate alla complessità del suo ciclo biologico e dei suoi effetti ecologici. Sono stati al centro di un recente studio, particolarmente approfondito e commissionato da Chep, commissionato da Chep la capacità di sopravvivenza nel tempo del nematode, nel legno tondo di piante morte di pino in genere e conseguentemente in quello destinato all'imballaggio e alla costruzione di pallet, e quella delle larve di *Monochamus* in seguito ai processi di segazione in tavolame e in blocchetti/tappi del legno tondo.

IL METODO SCELTO

Tale studio è stato condotto in via sperimentale a campionamenti, utilizzando come materiale per i test il legno di alcuni pini marittimi adulti morti (*Pinus pinaster*) prelevati nella località di 'Herdade da Comporta' in Portogallo. Sono state abbattute nel febbraio del 2009 sei piante adulte di Pino infestate dal *B. xylophilus* I tronchi sono stati lavorati in una segheria che produce tavolame e blocchi per la costruzione di pallet, e successivamente trasportati ai laboratori dell'INRB di Oeiras.

Per valutare la sopravvivenza e lo sviluppo del nematode del legno di pino sono stati utilizzati: 30 tavole con dimensioni 1.200x100x25 mm, 30 blocchi di legname (1.200x95x95 mm), 10 rami di pino con corteccia e 9 rami di pino senza corteccia (tutti di lunghezza pari a 1.200 mm), che sono stati tenuti separati l'uno dall'altro in un ampio deposito a temperatura ambiente variabile (15-26° C, 50-70% di umidità). I campionamenti per l'accertamento della sopravvivenza del nematode sono stati effettuati all'inizio delle sperimentazioni ('settimana 0') e periodicamente alle settimane seguenti: 1^a, 2^a, 4^a, 6^a, 8^a, 12^a, 16^a, 20^a, 24^a, 32^a e 40^a. I nematodi sono stati estratti dal legno immergendo i campioni nell'acqua per 48 ore. I nematodi sono stati recuperati dal liquido utilizzando un filtro costituito da una rete metallica con diametro dei fori di 38 micrometri.

I campioni sono stati osservati al microscopio stereoscopico per individuare e identificare i nematodi. È stato preso in considerazione solo il nematode del legno di pino *B. xylophilus*. Tutte le volte che è stato possibile si è proceduto all'identificazione e alla registrazione delle

differenti fasi di vita dei nematodi, sebbene non si sia potuto quantificarli. Per determinare il contenuto di umidità del legno, i campioni di legname sono stati essiccati in forno e pesati nuovamente dopo l'estrazione dei nematodi. Il contenuto di umidità è stato calcolato sottraendo il peso iniziale dal peso del legno essiccato e dividendo il risultato nuovamente per il peso secco. Per lo studio della sopravvivenza del *Monochamus galloprovincialis* nel segato, alcuni pini marittimi morti (*P. pinaster*) contenenti larve dell'insetto vettore sono stati sezionati in segheria e sono state ottenute tavole per pallet standard (1200x100x25mm, n.=31) e blocchi di legname (160x95x95mm, n.=40). Presso i laboratori dell'INRB di Oeiras, il legno è stato mantenuto separato in apposite casse di legno per assicurare lo sviluppo e la nascita degli insetti. Trenta giorni dopo la nascita dell'ultimo coleottero, il tavolame e i blocchi sono stati analizzati e sezionati per quantificare la mortalità degli insetti. È stata anche effettuata l'analisi della varianza (ANOVA-Analysis of variance) per confrontare la quantità di nematode del pino e il contenuto di umidità dei rami e del legno segato.

EVIDENZE SPERIMENTALI

In questa fase dello studio è stato osservato che, dopo l'abbattimento di piante infestate, i nematodi possono sopravvivere e continuare il loro sviluppo sia nei rami sia nel legno segato per periodi di tempo prolungati che, nel caso oggetto di questa relazione, sono stati superiori alle 40 settimane dalla data di arrivo dei campioni in laboratorio. Gli studiosi Halik & Bergdahl hanno rilevato un'elevata concentrazione di

GLI AUTORI E GLI ISTITUTI DEL PROGETTO PEKID

Schroeder T.; Krehan H.; Jurc D.; Roversi P.F., Francardi V., Pennacchio F., Carletti B.

- Julius Kühn-Institut, Centro di Ricerca Federale per le Piante Coltivate, Messeweg 11/12, D-38194 Braunschweig, Germania (autore: thomas.schroeder@jki.bund.de)
- Centro Federale di Ricerca e Formazione per le Foreste, i Rischi Naturali e il Paesaggio, Seckendorff-Gudent Weg 8, 1131 Vienna, Austria
- Istituto Sloveno per la Selvicoltura, Vecna pot2 SI 1000 Ljubljana, Slovenia
- Consiglio per la Ricerca Agricola, Centro di Ricerca per l'Agrobiologia e la Pedologia, via Lanciola 12/a, 50125 Firenze, Italia

GLI AUTORI E GLI ISTITUTI DELLO STUDIO CHEP

Edmundo Sousa; Pedro Naves; Luís Bonifácio; Lurdes Inácio; Joana Henriques & Hugh Evans

• INRB, IP (Instituto Nacional de Recursos Biológicos) – Istituto Nazionale di Risorse Biologiche, Unità di Silvicultura e Prodotti Forestali (Unidade de Silvicultura e Produtos Florestais) Oeiras 2780-159, Portogallo

• Ricerca Forestale, Commissione Forestale del Galles, Rhodfa Padarn, Llanbadarn Fawr, Aberystwyth, SY23 3UR, Gran Bretagna

popolazioni di *B. xylophilus* (PWN) nel truciolo di legno dopo 12 settimane e hanno sottolineato che, in condizioni favorevoli, la quantità di nematodi può rimanere elevata ben oltre tale periodo; invece Tomminen et al. (1991) hanno rinvenuto il PWN nel truciolo di legno dopo 130 giorni. L'incremento iniziale delle popolazioni di nematodi dal livello presente nelle pinete infestate è coinciso con il passaggio alle temperature più elevate dei laboratori rispetto a quelle ambientali esterne. Le condizioni favorevoli hanno permesso un'accelerazione del tasso di riproduzione del nematode: si è registrata, nei primi campionamenti, un'abbondante ovideposizione oltre alla nascita di giovani larve. Il nematode del legno di pino ha un alto potenziale riproduttivo e, in condizioni favorevoli (attorno a valori prossimi ai 25° C), è capace di svilupparsi da uovo a insetto adulto in soli quattro o cinque giorni (Mamiya, 1984; Tomminen, 1993). Il rapido sviluppo e i picchi di popolazioni di nematodi in condizioni favorevoli sono stati riportati anche in studi precedenti (p.es. Halik & Bergdahl, 1990).

RESISTENTE E ADATTABILE

Nel corso delle prime sei settimane si è rilevata una rapida diminuzione del tenore di umidità ben inferiore al punto di saturazione fibre delle

pareti cellulari del legno in tutte le tipologie di legno. La sopravvivenza del nematode all'interno del legno anche in condizioni di bassa umidità può verificarsi, come scientificamente già noto, e avviene in modo parziale con un mutamento nelle proporzioni della popolazione ove una parte passa al terzo stadio giovanile di larve resistenti (JIII). Quest'ultimo stadio di sviluppo è noto per la resistenza a temperature estreme, all'essiccazione e alla carenza di cibo e, di conseguenza, si adatta molto bene alla sopravvivenza per periodi di tempo prolungati all'interno di piante morte (Ishibashi & Kondo 1977, Mamiya, 1984, Kishi, 1995, Zhao et al., 2007).

UN LIMITE NATURALE

Malgrado la resistenza dimostrata delle larve di stadio JIII, le popolazioni alla fine regrediscono quasi a zero con il passare del tempo, confermando così che, una volta rimosse dalle pinete, la capacità del *B. xylophilus* di mantenere permanente lo stato di riproduzione e di sopravvivenza in qualsiasi pezzo di legno è limitata. Quando le condizioni ambientali sono favorevoli al loro sviluppo, la diminuzione delle popolazioni di nematode è dovuta probabilmente a una carenza di cibo all'interno del legno. Con il passare del tempo, dopo che le cellule vive della pianta ospite sono morte, diminuiscono anche le popolazioni di funghi, che sono una fonte essenziale di nutrimento per i nematodi. (Mamiya, 1983, 1984, Halik & Bergdahl, 1990, Kishi, 1995, Maehara et al., 2005). Quanto precede è ulteriormente evidenziato dal fatto che al diminuire del contenuto di umidità del legno diventano sempre



più difficili e scarse le possibilità di sviluppo delle colonie fungine da azzurramento, tra le quali è anche presente la specie fonte di nutrimento per il nematode (Viitanen, 1997, Schmidt, 2006).

L'INTERVALLO DI RISCHIO

Per quanto riguarda la sopravvivenza dell'insetto vettore, si è verificato un alto tasso di mortalità delle larve di *M. galloprovincialis* quando il legno è stato segato, sebbene nuove deposizioni di uova siano avvenute con facilità sia nel tavolame sia nei blocchi. Il tasso più elevato di sopravvivenza nei blocchi si spiega con le dimensioni e le forme di questi ultimi: infatti hanno agevolato la resistenza larvale durante le operazioni di segazione rispetto allo spessore più sottile del tavolame. Tali risultati stanno a indicare che, se il legname di pino infestato sia dal nematode sia dall'insetto vettore viene trasportato per il commercio come prodotto finito

in legno o come pallet o materiale da imballaggio, la sopravvivenza dei due organismi nocivi sarà pari a un periodo di circa 40 settimane (oltre 10 mesi). Tale arco di tempo rappresenta l'intervallo di rischio di propagazione del nematode essendo un periodo sufficiente affinché il *Monochamus galloprovincialis* sopravvissuto alla segazione possa svilupparsi e trasferire il Nematode a ospiti suscettibili in nuove località. Tuttavia, tale ciclo di propagazione può essere prevenuto con l'applicazione delle misure fitosanitarie ISPM n. 15, come il trattamento termico che riesce a eliminare le larve di *Monochamus* e il nematode dal legno (Dwinell, 1997, Wang, 2010). Malgrado quanto precede, bisogna sottolineare che la presenza di nematodi del genere *Bursaphelenchus* è spesso rilevata in partite di legno con certificazione fitosanitaria attestante l'avvenuto trattamento termico (Gu et al., 2006, Zahid et al., 2008).

www.euroblock.com

**Un prodotto ECOLOGICO:
Blocchetto in agglomerato.**

- ◆ Precisione dimensionale, forma costante, pronto per l'assemblaggio, prodotto essiccato
- ◆ Approvato CHEP, autorizzazione EPAL da 30 anni
- ◆ Conforme a ISPM 15 e a tutte le normative internazionali per la spedizione di imballaggi in legno
- ◆ Ideale per magazzini automatici a scaffalature e per la produzione automatizzata di pallet

Gatta Remo e Paolo Srl
Via Vigole 103/c · 25088 Toscolano · Maderno (BS) · Italia
tel. (0039) 365 63-323 · fax (0039) 365 63-302 · mailto: info@gatta.it

EUROBLOCK Verpackungsholz GmbH
Mühlenstraße 7 · D-86556 Unterbernbach/Bavaria
tel. (00 49) 8257 81-195 · fax (00 49) 8257 81-221
mailto: info@euroblock.com · internet: www.euroblock.com



PERCHÉ ASPETTARE?

PERFORMANTE, SICURA, A BASSO CONSUMO ENERGETICO: LA TECNOLOGIA DELLE MICROONDE ATTENDE SOLO IL PROTOCOLLO DI APPLICAZIONE COME ALTERNATIVA AL TRATTAMENTO TERMICO

di LUCA MARIA DE NARDO

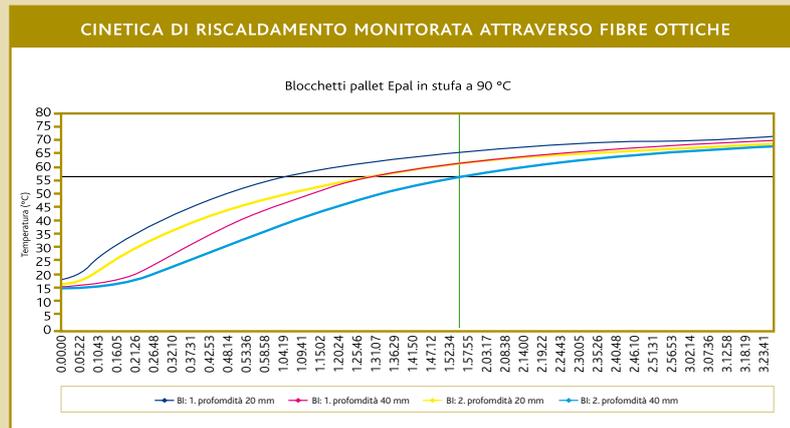
Il Dielectric Heating DH è il nuovo trattamento fitosanitario per la disinfestazione biologica di Wood Packaging Materials (WPM) proposto come alternativa al trattamento termico, e anche al trattamento con Bromuro di Metile (MB) prima e dopo la sua messa al bando. Il DH è una proposta tecnica e scientifica presentata alla FAO da Emitech nel 2004 attraverso il coordinamento del Ministero delle Politiche Agricole Alimentari e Forestali e dell'IFQRG/FAO (International Forestry Quarantine Research Group / Food and Agriculture Organization). Più di recente, è stato presentato con successo all'ultimo board FEFPEB a Bruxelles in occasione del quale l'accento è stato posto anche sui vantaggi ambientali immediati. Accettato quale trattamento possibile e in attesa del protocollo applicativo da parte della FAO, Emitech ha illustrato i test condotti e la loro ripetibilità scientifica rispetto al trattamento con radiofrequenze i cui studi e sperimentazioni sono ancora allo stadio embrionale e attualmente prive di evidenza scientifica che consenta la ripetibilità delle prove in altri contesti.

I DUE METODI A CONFRONTO (anno 2010-Emitech)

Metodo convenzionale (HT):

Trattamento blocchetti pallet in stufa da laboratorio a convezione forzata.

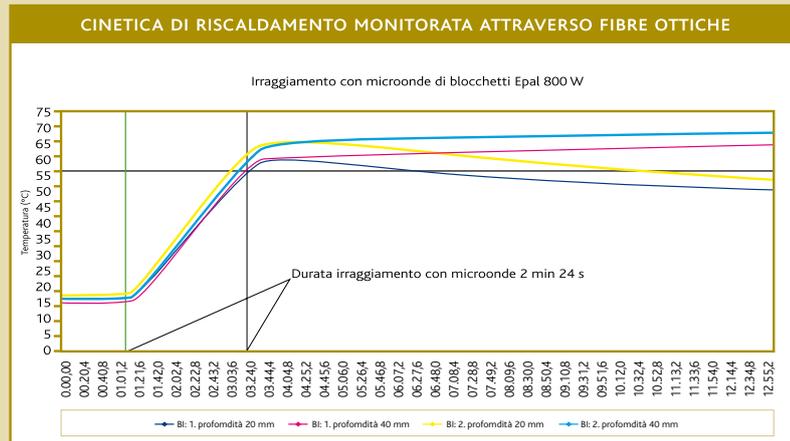
Materiali e apparecchiature utilizzate: n° 2 blocchetti in legno di dimensioni 75 x100x145 mm, peso 600 g stufa da laboratorio impostata a 90° C. Le temperature sono state registrate a profondità 20 e 40 mm mediante termometro con sonde in fibra ottica.



Riscaldamento dielettrico (DH):

Trattamento blocchetti pallet in dispositivo a microonde.

Materiali e apparecchiature utilizzate: n° 2 blocchetti in legno con dimensioni 75x100x145 mm, peso 600 g Dispositivo a microonde Emitech. Le temperature sono state registrate a profondità 20 e 40 mm mediante termometro con sonde in fibra ottica.



VELOCITÀ E BASSI CONSUMI

Il trattamento avviene in modo 'volumetrico', cioè coinvolge contemporaneamente tutto il volume del campione e non dipende dalla conducibilità termica del materiale irraggiato. Tale riscaldamento procede inoltre dall'interno verso l'esterno del materiale irraggiato: l'ambiente che lo contiene rimane freddo e tutta l'energia prodotta si trasforma in calore unicamente nel materiale. Quando questi materiali vengono irraggiati dalle microonde si verificano il riscaldamento e la conseguente essiccazione del legno causato dalla rotazione e frizione delle molecole polari, principalmente molecole di acqua contenute nel legno e negli stessi insetti. Oltre ad ottemperare alle indicazioni tempo-temperatura al cuore del legno disposte dallo Standard ISPM n. 15 FAO circa il trattamento termico, il trattamento dielettrico a microonde mostra tutti i suoi vantaggi sul piano dell'efficienza energetica ed economica. Infatti, oltre alle prove di laboratorio, sono state condotte prove su impianti industriali. Le prove dimostrano che, essendo il legno un cattivo conduttore di calore, il trattamento termico convenzionale HT richiede molta energia e tempi lunghi poiché dipende dalla conducibilità termica del materiale che nel legno è molto bassa. Al termine del ciclo HT l'energia termica prodotta nel forno viene dispersa nell'ambiente. Si può inoltre aggiungere che l'efficacia del trattamento a microonde si

estende, come efficacia fitosanitaria, anche al legno non scortecciato. Infine, un impianto a microonde può trattare anche lotti minimi con consumo energetico commisurato alle reali necessità. I benefici sul piano energetico ne fanno una delle poche tecnologie subito disponibili conformi al programma 2020 proposto dalla Commissione Europea a marzo 2010 e che prevede una serie di misure per portare le economie dei Paesi membri all'uso efficiente delle risorse e a basse emissioni di carbonio.

BILANCIO ENERGETICO - PROVE IN LABORATORIO

	Stufa (HT)	Microonde (DH)
Temperatura raggiunta (°C)	56	56
Potenza impegnata (kW)	1,6	1,6
Tempo preriscaldamento camera	12 min 27sec	0
Tempo impiegato al raggiungimento di 56 °C	1 h 52 min	2 min 24 sec
Consumi energetici (kWh)	0,929	0,064
Costi (€)	0,11148	0,00768*

* Nota: i costi di trattamento DH rappresentano meno dell'1% dei costi HT

BILANCIO ENERGETICO - PROVE CON IMPIANTO INDUSTRIALE

Caratteristiche impianto:

- Capacità produttiva: 100 pallet/h = 1 pallet/36 sec
- Costi di trattamento: 0,10/0,13 €/pallet (questo dipende dalla temperatura iniziale dei pallet e considerando il costo dell'energia pari a 0,11€/kWh)
- Potenza elettrica installata: 80 kW
- Potenza MW disponibile: 60 kWMW;
- Rendimento = 0.75

Bilancio energetico - prove con impianti industriali

	Impianto HT	Impianto Microonde
Produzione giornaliera	800 pallet/8h	800 pallet/8h
Costo energetico*/pallet	0,20 €	0,13 €
Costi di movimentazioni - handling	0,15 €	Nessuno - Linea automatizzata
Produzione annua - 300 gg - 8 h/g	240.000 pallet	240.000 pallet
Costo impianto	33.000/46.000 €	120.000/140.000 €
Costi annui di produzione	84.000 €	31.200** €

* Costi calcolati per un $\Delta T = 35^\circ C$

** Nel caso DH il risparmio che si realizza è del 62% circa



LA SICUREZZA? NON FA VENDERE... MA FA GUADAGNARE

GLI STANDARD APPLICATI ALLE MACCHINE AUTOMATICHE E PREVISTI PER IL COMPORTAMENTO SUI LUOGHI DI LAVORO VENGONO PERCEPITI COME OSTACOLI ALLA PRODUTTIVITÀ. RISPETTARLI, PERÒ, PRODUCE ANCHE VANTAGGI

di LUCA MARIA DE NARDO

Sono in molti che non vorrebbero che se ne parlasse, perché tanto è dovuta per legge, è un costo puro e per di più non fa vendere. Però continua a chiederlo a tutti noi il Presidente della Repubblica, Giorgio Napolitano, che ha a cuore l'etica sul lavoro e il rispetto dell'uomo e non manca di prendere posizione sul problema ad ogni grave incidente. Noi proviamo ad estendere le sue motivazioni cercandone fra quelle economiche, per trasformarlo da problema a opportunità.

È DAVVERO UN COSTO?

Tecnicamente sì: una macchina conforme alle normative generali e specifiche richiede sistemi di protezione che fanno lievitare i costi e rallentano la produttività. "Ogni tanto riceviamo qualche richiesta da paesi extra UE dove gli standard europei non sono in vigore – racconta Marco Casalboni di Cemil – Sanno, per esempio, che possono risparmiare il 10-15% sul nuovo o ancora di più su macchine usate e datate che sono prive dei requisiti di sicurezza. Ma, oltre al risparmio sull'acquisto, c'è anche il desiderio di soluzioni che non rallentino la produttività. E questo problema è comune anche a imprese dei paesi dove esistono e sono applicate norme specifiche". Il sovracosto coinvolge non solo le macchine, ma anche la vita in officina: per esempio i guanti abbassano la sensibilità, i tappi antirumore non fanno avvertire un carrello in arrivo, gli occhiali danno fastidio quando fa caldo, e tutto è rallentato.

SLOW WOOD O FAST WOOD?

"Per un produttore di macchine è sicuramente un costo - precisa Claudio Pedrini, responsabile qualità e assistenza post vendita di Corali - Siamo obbligati a fare tutto il possibile per rendere sicure le macchine, ma questi sistemi sono

percepiti dal cliente come fastidio e aumento dei costi: la sicurezza rallenta i tempi di ciclo e l'operatore di linea condivide con il responsabile produzione delle aziende di imballaggi l'insofferenza alla lentezza, anche se per un motivo differente". L'allergia istintiva al rispetto delle norme, condivisa fra operai e responsabili della produzione, dovrebbe quindi rendere più competitive le aziende di produzione di imballaggi dove i comportamenti sono difformi, e creare una qualità del lavoro migliore e meno faticosa, alleggerita da protezioni individuali e comportamenti obbligati. Eppure non è così. Non è dimostrato che tali situazioni creino vantaggio competitivo.

"All'estero, il problema viene percepito in modo molto diverso: sono molto più attenti e la tendenza è quella di portarsi in casa macchine o linee il più conformi possibili alle norme CE, o addirittura, in alcuni paesi come la Svezia, alle norme nazionali ancora più restrittive. Tanto è vero che alcuni clienti ad esempio francesi o tedeschi, - continua Pedrini - richiedono l'audit di società di certificazione che verificano eventuali anomalie. Prima dell'accettazione dell'impianto richiedono adeguamenti, da gestire prima dell'avvio della linea". In sintesi, "se non sei conforme, e non lo dico io, paghi tu, in tutti i sensi".

MENO MANUALITÀ

Se, quindi, l'obiettivo è più efficienza e più produttività, allora è proprio di automazione che l'industria ha bisogno; e se l'impresa implementa sistemi automatici, ecco che i suoi standard di sicurezza impattano molto meno in termini di costi e di procedure rispetto agli strumenti di lavoro utilizzati prima dell'automazione. "Vi sono ancora molte lavorazioni manuali nel settore dell'imballaggio

in legno - sottolinea Gianluca Storti - Alcune di queste possono essere automatizzate con il doppio beneficio della riduzione dei rischi per la salute e dell'aumento di produttività. Per esempio, si possono adottare soluzioni robotiche flessibili che soddisfano entrambe le esigenze. Inoltre sarebbe utile approfondire il discorso della semplificazione nelle operazioni di manutenzione ordinaria, quell'area di microinterventi che gli addetti di linea compiono quotidianamente. Semplificarla significherebbe evitare comportamenti a rischio, quali la rimozione delle barriere fisiche ed elettroniche di sicurezza".

VANTAGGI ECONOMICI DIRETTI

Il produttore di imballaggi sembrerebbe il soggetto debole della filiera: è stretto fra le maglie della normativa sulle macchine e il mercato che non riconosce i costi diretti e indiretti dell'adeguamento alle leggi. Ma è possibile ribaltare la situazione? Secondo Primo Barzoni di Palm, sì: "Mettere in atto interventi preventivi che vanno oltre le norme permette di ridurre i premi INAIL, e con il risparmio ottenuto, che a volte può arrivare anche a 6mila euro l'anno, ripagarsi i costi sostenuti; l'automazione, poi, aiuta non solo a migliorare la produttività (il dipendente percepisce indubbiamente che l'azienda ha cura di lui e del suo posto di lavoro), ma anche a ridurre l'indice di rischio". Il risultato è che si dispone di un asset di comunicazione verso quei clienti disposti a riconoscere e condividere sia l'impegno etico del fornitore verso i collaboratori sia l'impegno alla trasparenza sui prezzi. "Con molte aziende - precisa Barzoni - spiegare che una parte dei costi è connessa agli investimenti sulla sicurezza diventa un vantaggio, un argomento di scelta del fornitore".



TRIPLA 'A' PER LE OPERE D'ARTE

ARGOL, ARTERIA E AIR: IL PATRIMONIO ARTISTICO IN VIAGGIO DA E PER L'ITALIA SI AVVALE DELLA COOPERAZIONE FRA DUE SPECIALISTI. NASCE A MALPENSA UNA STRUTTURA UNICA AL MONDO PER I SERVIZI LOGISTICI EVOLUTI

di LUCA MARIA DE NARDO



Arteria di Milano, specialista italiano nella movimentazione delle opere d'arte, e Argol Air Logistics, divisione del gruppo internazionale Argol Villanova (AT), hanno creato insieme presso un'area dedicata all'aeroporto di Malpensa la struttura Malpensa Safe Art. Si tratta di un innovativo caveau evoluto dedicato a transiti, deposito, palettizzazione, videosorveglianza, controllo del clima, accessi riservati, sistemi di sicurezza; il centro rappresenta il primo servizio mondiale di servizi logistici aeroportuali dedicati a questo settore. L'Italia, oltre ad essere la nazione con il più numeroso patrimonio artistico mondiale, è l'area geografica a più alto flusso logistico: si calcola in un milione all'anno il numero di arrivi e partenze.

È un mercato per le aziende del packaging e soprattutto della logistica, ma richiede sia conoscenze sia cooperazione: fare squadra non è uno slogan ma una necessità. Lo conferma Alvise Di Canossa, presidente di Arteria: "L'handling del manufatto artistico è un processo complicato in cui vanno integrate competenze su metodi, materiali, normative, caratteristiche degli oggetti, destinazioni, condizioni di viaggio tali per cui è difficile standardizzare".

NON SI VIAGGIA IN 'ECONOMY'

Quello dei costi è un aspetto critico, che si scontra, purtroppo anche in questo settore, con le solite logiche al ribasso alimentate dai desideri di enti e istituzioni pubbliche, ma anche di privati. Spendere il giusto sì, poco no perché significa esporre il manufatto artistico a rischi troppo elevati. Senza contare che, nella maggior parte dei casi, l'opera d'arte è di proprietà pubblica, e sotto il profilo etico non appartiene solo al paese che la possiede.

"Quello che è possibile offrire in termini di saving sui costi - precisa il presidente - nasce dall'unire le specializzazioni per creare economie di scala, come abbiamo fatto insieme ad Argol Air Logistics".

Nel frattempo Arteria si appresta, il prossimo 27 gennaio, ad inaugurare un secondo centro logistico specializzato a Bologna, a conferma della crescente richiesta del settore di strutture che non siano soltanto transit point ma centri di servizi con prestazioni e caratteristiche dedicate.

MACCHINE PER IL RECUPERO PALLETS FERRERA:

SICURE, ROBUSTE, FUNZIONALI.

Segatrice recupero e smonta pallets



Composta da un doppio piano di lavoro oleodinamico questa macchina ha una duplice funzione:

- Facilita e velocizza le operazioni di RECUPERO di PALLETS solo parzialmente usurati
- Consente il TOTALE SMONTAGGIO dei PALLETS in piena sicurezza

La regolazione della salita e discesa del piano è effettuabile da un lato della macchina, nella fase di recupero del pallet, tramite un joystick per una **migliore precisione** e dall'altro lato della macchina, nella fase di smontaggio, mediante pulsanti di salita e discesa per una **maggiore sicurezza**.

DATI TECNICI:

- *Dimensioni macchina:* 3.665x1.945x1.570 mm
- *Peso macchina:* 1.600 kg
- *Diametro volani:* 700 mm
- *Passaggio utile di lavoro:* 1.640x 2.250x 200 mm
- Piano di lavoro oleodinamico regolabile in altezza
- *Lunghezza lama:* 7.500 x 34 mm
- *Motore lama:* 2,2 kW autofrenante
- *Motore centralina idraulica:* 1,1 kW



Segatrice smonta pallets

Per poter eseguire il TOTALE SMONTAGGIO dei PALLETS in sicurezza e velocità, la macchina è dotata di un piano di lavoro pneumatico, la cui salita e discesa è comandata da pulsanti per una **maggiore sicurezza**.

DATI TECNICI:

- *Dimensioni macchina:* 3.665x1.896x1.566 mm
- *Peso macchina:* 1.500 kg
- *Diametro volani:* 700 mm
- *Passaggio utile di lavoro:* 1.640x 200 mm H
- *Piano di lavoro pneumatico regolabile in altezza*
- *Lunghezza lama:* 7.500 x 34 mm
- *Motore lama:* 2,2 kW autofrenante



Via Piemonte, 20 – 20841 CARATE BRIANZA – MB –
T. 0362/900980 – F. 0362/906099
www.ferrerasrl.it – info@ferrerasrl.it



PUGLIE: LA CRISI SI AFFRONTA CON SERVIZI AL TERRITORIO

EVOLUZIONE NEL FARE IMBALLAGGI PER IL COMPARTO ORTOFRUTTICOLO SIGNIFICA SINTONIZZARSI SULLE ESIGENZE DEI GRANDI CLIENTI DISTRIBUTORI MA ANCHE DEI PRODOTTI DELLA TERRA

di LUCA MARIA DE NARDO

Orti d'Europa: questo è l'epiteto che ci piace dare alle Puglie, epiteto necessariamente plurale per la coralità del sistema produttivo e per la diversità delle produzioni sul piano sia varietale sia qualitativo. A chi non ama frutta a verdura, consigliamo un soggiorno in queste provincie dove potrà sottoporsi a una terapia intensiva di recupero del gusto. A chi invece non dispone di tempo e risorse per il viaggio, suggeriamo di recarsi presso il più vicino supermercato o dettagliante specializzato e selezionare... Qui ecco sorgere il problema per il consumatore e il distributore, e l'opportunità per il produttore di imballaggi. Come riconoscere i prodotti regionali e la loro qualità? Se è vero che il packaging è il prodotto, ciò vale anche e soprattutto per l'ortofrutta. L'accento sulla provenienza è d'obbligo, lo chiede il consumatore insieme a indizi che comunichino in modo emozionale anche la naturalità.

UN NUOVO PROGETTO

"Vogliamo finalmente sfruttare le prerogative dell'imballaggio in legno o no? - incalza Mauro Mastrototaro - O preferiamo lasciare il compito a soluzioni in plastica e in cartone ondulato? L'emorragia delle vendite di cassette continua nel canale della GDO, ma ora sta coinvolgendo quei mercati generali che fino a ieri costituivano una sorta di area protetta per noi produttori". Lo scorso mese di settembre Assoimballaggi di FederlegnArredo, Rilegno e Federdistribuzione si sono incontrati con il direttore del Ministero della Semplificazione Normativa per valutare un progetto che punti a creare vantaggi condivisi a tutti i protagonisti della filiera. "Una cassetta certificata e appartenente a un circuito che assicuri non solo la provenienza, la conformità dei materiali e le prestazioni, ma anche il ritiro da parte delle

piattaforme convenzionate con Rilegno è una soluzione doppia per la distribuzione moderna” spiega Mastrototaro.

MISSIONE POSSIBILE

L’ipotesi di cooperazione, infatti, prevede per gli operatori della distribuzione moderna un corridoio preferenziale per la valorizzazione post consumo degli imballaggi in legno; accanto a questo primo vantaggio, il secondo: la possibilità di far rientrare il legno come materiale caldo e comunicativo in un contesto, quale quello degli attuali reparti ortofrutta, da sempre in cerca di elementi in grado di trasmettere freschezza, provenienza, naturalità.

La sfida non è poi così ardua, è sufficiente che vi sia da parte dei produttori pugliesi, e in generale di tutti i produttori italiani, la comprensione dei vantaggi di questa strategia e l’adesione al progetto. Per i pugliesi l’opportunità è doppia, proprio per l’importanza che le produzioni ortofrutticole rivestono sui mercati italiano e del nord Europa e per il livello qualitativo congenito. Si tratta perciò di far coincidere due elementi acquisiti da tempo: le caratteristiche organolettiche tipiche regionali dei prodotti con la sostenibilità ambientale ed economica del packaging in legno.

RETI DI LEGNO?

L’aspetto economico e ambientale caratterizza anche l’esperienza di Cataldo De Palma, specializzato in pallet e bins sempre nel settore delle produzioni agricole regionali. “C’è un forte ritorno alla riparazione, ma anche all’acquisto di bancali rigenerati, che ha coinvolto anche la recen-

te campagna per l’uva”. La forte attenzione ai prezzi, e complice la crisi, fanno riscoprire l’efficienza dei sistemi riutilizzabili a scapito non solo del nuovo, ma anche del pallet a noleggio, sicuramente più costoso e non necessariamente più efficiente di quello in interscambio”. Secondo De Palma è il momento giusto per trovare accordi fra colleghi e cogliere il bisogno della distribuzione al dettaglio e all’ingrosso: servizi sui pallet e sui bins direttamente all’interno o a fianco delle principali piattaforme regionali. Riuscire a fare rete e a offrire assistenza in tempo reale sia sulla riparazione-rigenerazione sia sul nuovo potrebbe essere la chiave di volta per un recupero di marginalità. Le esperienze differenti di Mastrototaro e di De Palma, pur nella diversità dei rispettivi comparti di riferimento, segnano anche per le Puglie il percorso da seguire: sviluppare soluzioni intorno ai problemi e alle opportunità che i nostri prodotti (cassette, pallet o bins non cambia) generano, passare da produttori a gestori di soluzioni logistiche.



CON il sostegno di oltre 1.400.000 aziende e oltre 10 anni di responsabilità condivisa, siamo il più grande consorzio d'Europa. Ad oggi abbiamo ottenuto il 120% in più di rifiuti di imballaggio avviati a riciclo e il 138% in più di rifiuti recuperati. Nel 2010 abbiamo raggiunto grandi obiettivi **CON** il 75% degli imballaggi recuperati e **CON** il 64,6% degli imballaggi riciclati. Tutto questo, naturalmente, **CON** la partecipazione dei cittadini che li hanno separati e **CON** l'aiuto dei Comuni che li hanno raccolti. Siamo convinti che **CON** il vostro e il nostro impegno si possa fare ancora di più. Per il bene dell'ambiente, per il bene di tutti.

CONAI. DA COSA RINASCE COSA.

BUONE PRATICHE DALL'INDUSTRIA DI MARCA

FERRERO E CAMPARI SONO IMPEGNATE DA SEMPRE NEL SOSTEGNO ALL'INTERSCAMBIO, GENERATORE DI VANTAGGI ECONOMICI E AMBIENTALI: A LORO IL PREMIO EPAL, IN OCCASIONE DI MEZZO SECOLO DI VITA DEL PALLET PIÙ DIFFUSO IN EUROPA

In occasione del 50° anniversario dell'ideazione del pallet EUR, il Comitato Tecnico Epal di ConLegno ha deciso di festeggiare promuovendo un premio destinato a due imprese che sostengono, in particolar modo, il sistema Epal; ad esse, dunque, sono state offerte due borse di studio, dal valore di 2.500 euro l'una, destinate ad avviare una ricerca, presso il Centro di Ricerca sulla Logistica dell'Università Cattaneo LIUC, su un argomento a loro scelta inerente la tematica del pallet. Il Comitato Tecnico Epal ha voluto scegliere due imprese che, da sempre, si sono attivate per supportare il sistema Epal ed approfondire le tematiche dell'interscambio: Gruppo Campari e Ferrero spa.

Si è voluto effettuare la premiazione in un'occasione speciale, dunque quest'anno ConLegno è stato partner dell'evento 7° edizione del Premio Il Logistico dell'Anno, organizzato da Assologistica, Euromerci ed Assologistica Cultura e Formazione, che ha avuto luogo il 2 Dicembre a Milano presso Palazzo Giureconsulti. L'evento, di ricorrenza annuale, rappresenta uno dei principali riconoscimenti pubblici nel campo della logistica in Italia. Come da consuetudine, la giornata si è aperta con il convegno, svoltosi nella modalità di dibattito pubblico, dedicato ad un aspetto fondamentale della competitività delle imprese logistiche Italiane rispetto al resto d'Europa, dal titolo "Lo Sportello unico doganale, catalizzatore d'innovazione".

Durante la cerimonia di premiazione de Il Logistico dell'Anno, le due imprese scelte dal Comitato Tecnico Epal hanno ricevuto due assegni giganti, volti a simboleggiare il premio, consegnati a nome del Comitato da Bartolomeo Giachino, Presidente della Consulta Generale per l'Autotrasporto e la Logistica.

A ritirare il premio Donatella Rampinelli e Giorgia Bellitti per Gruppo Campari, Bruno Roccuozzo e Salvatore Castro per Ferrero spa. L'Ing. Emanuele Barigazzi, Coordinatore del Comitato Tecnico Epal, ha infine omaggiato le due aziende protagoniste con un quadro a loro dedicato, realizzato dall'artista Fabio Vettori, dal titolo 1961-2011 Cinquantesimo anniversario del pallet EUR-EPAL.

di DIANA NEBEL





NUOVA VESTE PER IL SITO DI RILEGNO

IL CONSORZIO INAUGURA IL 2012 CON UN PORTALE WEB DAL LAYOUT GRAFICO RINNOVATO CHE GUIDA L'UTENTE IN UNA FRUIZIONE INTERATTIVA DEI CONTENUTI ATTRAVERSO PERCORSI MULTIPLI

di CARLOTTA BENINI

Un portale interattivo dove l'utente, a seconda del tipo di accesso, può trovare tutte le informazioni utili a comprendere l'attività del consorzio e la sua mission, scaricare i documenti istituzionali, e conoscere le ultime novità che riguardano l'universo legno e il panorama del riciclo e del recupero. Il sito web di Rilegno cambia veste e da gennaio è online con un nuovo layout grafico e nuovi contenuti aggiornati e puntuali, studiati apposta per essere fruiti in modo attivo. Progettato da Studio Pleiadi, il nuovo portale di Rilegno pone infatti molta attenzione nel coinvolgimento dell'utente, cercando di favorire la sua interazione con i contenuti, a cui può accedere attraverso percorsi multipli.

Nella homepage il visitatore può scegliere se accedere al sito come 'Impresa che usa imballaggi di legno', come 'Produttore di imballaggi di legno' o come 'Cittadino o amministratore pubblico': a seconda del tipo di accesso sarà subito indirizzato a specifici contenuti e documenti scaricabili. La homepage mira inoltre a mettere in evidenza gli argomenti più recenti e interessanti: i riciclatori e le piattaforme, i numeri del legno, le news, i documenti, l'ultimo numero di Imballaggi&Riciclo e gli aggiornamenti sul quarto anno di presidenza di Fausto Crema.

Seguendo invece il menù di primo livello, si accede a varie aree che descrivono la realtà del consorzio.

Nell'area corporate viene presentato, tramite una serie di pagine statiche, il consorzio Rilegno e la sua governance, lo staff, lo Statuto e il Rego-

lamento e i consorziati. È inoltre presente un focus sugli imballaggi in legno con una descrizione in base alla categoria (pallet, imballaggi ortofrutticoli, imballaggi industriali e altri tipi di imballaggi). Il form contatti permette all'utente di richiedere informazioni al consorzio.

Entrando nell'area istituzionale, una finestra descrive l'attività di Rilegno e i servizi svolti a livello locale e nazionale per raggiungere quelli che sono gli obiettivi del consorzio, ovvero organizzare e garantire il riciclo dei rifiuti di imballaggio di legno e di altri rifiuti legnosi su tutto il territorio, impedendo che ogni anno in Italia oltre 1 milione e 850 mila tonnellate di rifiuti legnosi finiscano in discarica. La raccolta - come viene evidenziato - è effettuata su superficie pubblica in linea con quanto previsto dall'accordo Anci/Conai, ma per la maggior parte proviene dal circuito industriale e commerciale. Si punta quindi l'attenzione sul ciclo del legno e sulle modalità di riciclo e di recupero, con un breve focus sul pannello truciolare: il 95% dei rifiuti legnosi post-consumo, infatti, serve proprio a questo, cioè alla produzione di agglomerati lignei per l'industria del mobile. In questo menù è presente anche una breve descrizione dell'attività del Cril, il centro ricerche che opera nella filiera degli imballaggi di trasporto focalizzandosi su pallet e casse, sulle unità di carico e sui rifiuti di imballaggi di legno, di cui Rilegno è socio di maggioranza. Infine un approfondimento è dedicato al Sistema Qualità e Ambiente e ai numeri del legno.

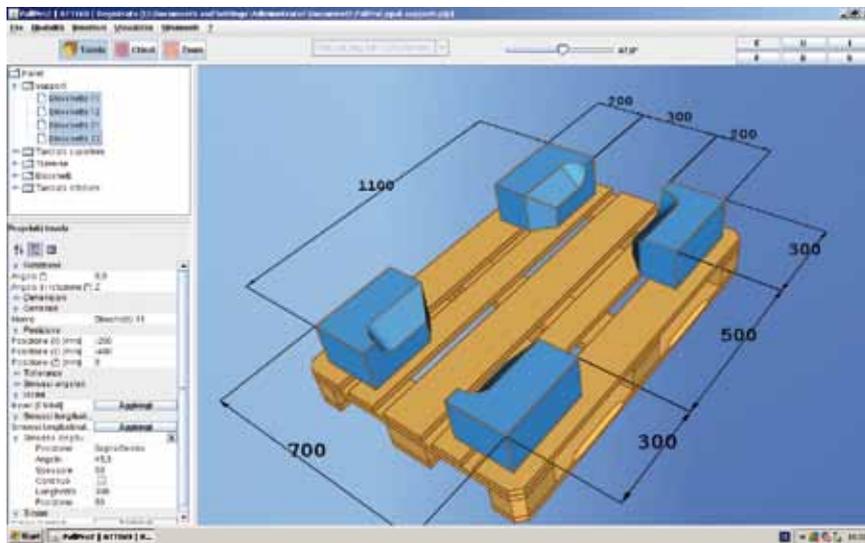
Sempre nel menù di primo livello, è presente un'area dedicata ai

consorziati, dove è disponibile il download dei documenti per effettuare l'iscrizione al consorzio o il recesso, e un modulo faq contenente tutte le informazioni utili a chi si vuole consorziare. C'è inoltre un'area dedicata alle piattaforme e ai riciclatori, con elenco alfabetico di tutti gli impianti convenzionati con Rilegno: per facilitare la ricerca, l'elenco può essere filtrato per regione, provincia e tipologia di impianto.

Nel nuovo sito sono presenti anche un'area media&press e un'area news ed eventi dedicate alla comunicazione del consorzio. Ci sono i comunicati stampa relativi alle ultime attività e iniziative realizzate da Rilegno (le notizie sono indicizzate per categoria, parole chiave e data, per agevolarne l'archiviazione e la ricerca), correlati da video e photo gallery, le news che riguardano il consorzio e l'universo legno e la rassegna stampa con i principali articoli pubblicati da quotidiani, periodici e riviste di settore (anche questi filtrati per categoria). Sempre online è possibile trovare tutti i numeri di Imballaggi&Riciclo.



PERSONALIZZAZIONE
DEL PALLET: aggiunta di supporti
per la stabilizzazione della merce



VELOCI E FLESSIBILI DAL CLIENTE, CHIARI E PRECISI IN PRODUZIONE

PIÙ SEMPLICE PROGETTARE PALLET FUORI STANDARD: ARRIVA UN NUOVO SOFTWARE RAPIDO E INTUITIVO, FLESSIBILE RISPETTO ALLE TIPOLOGIE DI PALLET RICHIESTE E CAPACE DI PRESENTAZIONI PERSONALIZZATE E PROFESSIONALI

di LUCA M. DE NARDO

Velocità e flessibilità: sono questi i due requisiti che il committente di pallet fuori standard richiede generalmente a un produttore. Queste due caratteristiche si dimostrano importanti fin dalla progettazione del pallet. Il modo tradizionale di disegnare il pallet, ovvero con carta e penna, è stato soppiantato più o meno in tutte le realtà da disegni e presentazioni professionali fatte a computer, con l'utilizzo di CAD generici (tipo Autocad) oppure con programmi di progettazione dedicati al pallet. Per quanto attiene alla velocità, i programmi CAD oggi disponibili sul mercato richiedono tempi lunghi di apprendimento e tempi lunghi di progettazione (perché pensati per utenti esperti e progetti complessi). In merito alla flessibilità, i programmi per la progettazione dedicati al pallet sul mercato offrono soluzioni un po' spartane: se si vogliono inserire tavole o blocchetti in posizioni insolite, ad esempio come supporti per stabilizzare la merce sul pallet, non è possibile. Ogni produttore poi ha bisogno sia di una presentazione professionale per il cliente, che di indicazioni inequivocabili per la produzione.

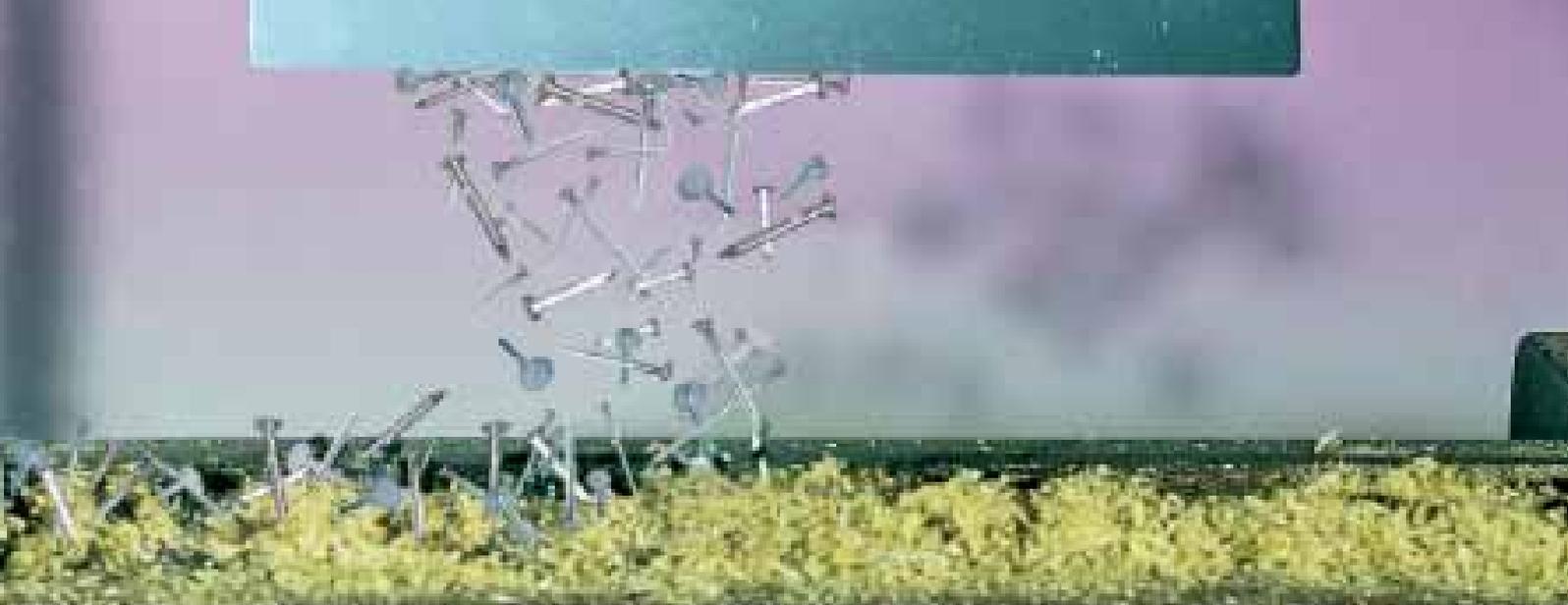


PALLPRO È UN PROGETTO

"Il nuovo software è pronto all'uso - precisa Storti - ma è destinato ad arricchirsi di nuove funzioni. Abbiamo tracciato infatti, assieme agli utilizzatori, un percorso che porterà Pallpro a diventare uno strumento sempre più utile nell'ambito della pianificazione della produzione, attraverso la gestione dei lotti di produzione e la simulazione del carico su camion; della prevenzione, con la gestione delle essenze e il calcolo della portata; infine della progettazione di casse e imballaggi speciali, con lo sviluppo di nuovi e appositi percorsi guidati."

UN PROGETTO 'USER FRIENDLY'

Storti ha riflettuto sulla possibilità di un software in grado di rispondere a queste necessità con il progetto Pallpro (www.pallpro.com), la prima alternativa europea sia alla progettazione a mano libera sia a quella con soluzioni del tipo Autocad. "La base del programma è un motore 3D completo di percorso guidato che consente anche ai non esperti di progettare numerose tipologie di pallet fuori standard - spiega Gianluca Storti - Dalle nostre simulazioni risulta che in appena 3 minuti anche un collaboratore alle prime armi è in grado di allestire il progetto, ed eventualmente arricchirlo con elementi aggiuntivi. Un utente medio può decidere invece di uscire dal percorso guidato e inserire, togliere, spostare, smussare, timbrare elementi 3D quali tavole e blocchetti, in completa libertà.". Alla flessibilità e velocità, si aggiungono non solo il vantaggio di creare automaticamente la presentazione, che sia una stampa o un .pdf, ma anche di poter collegare il file di progetto alle linee automatiche Storti per un'immediata messa in produzione. Disponibile a pacchetto, e non ad abbonamento, sul sito web è possibile scaricare una versione dimostrativa per 30 giorni.



SEPARAZIONE MAGNETICA



Separazione **MAGNETICA**

Metal **DETECTOR**

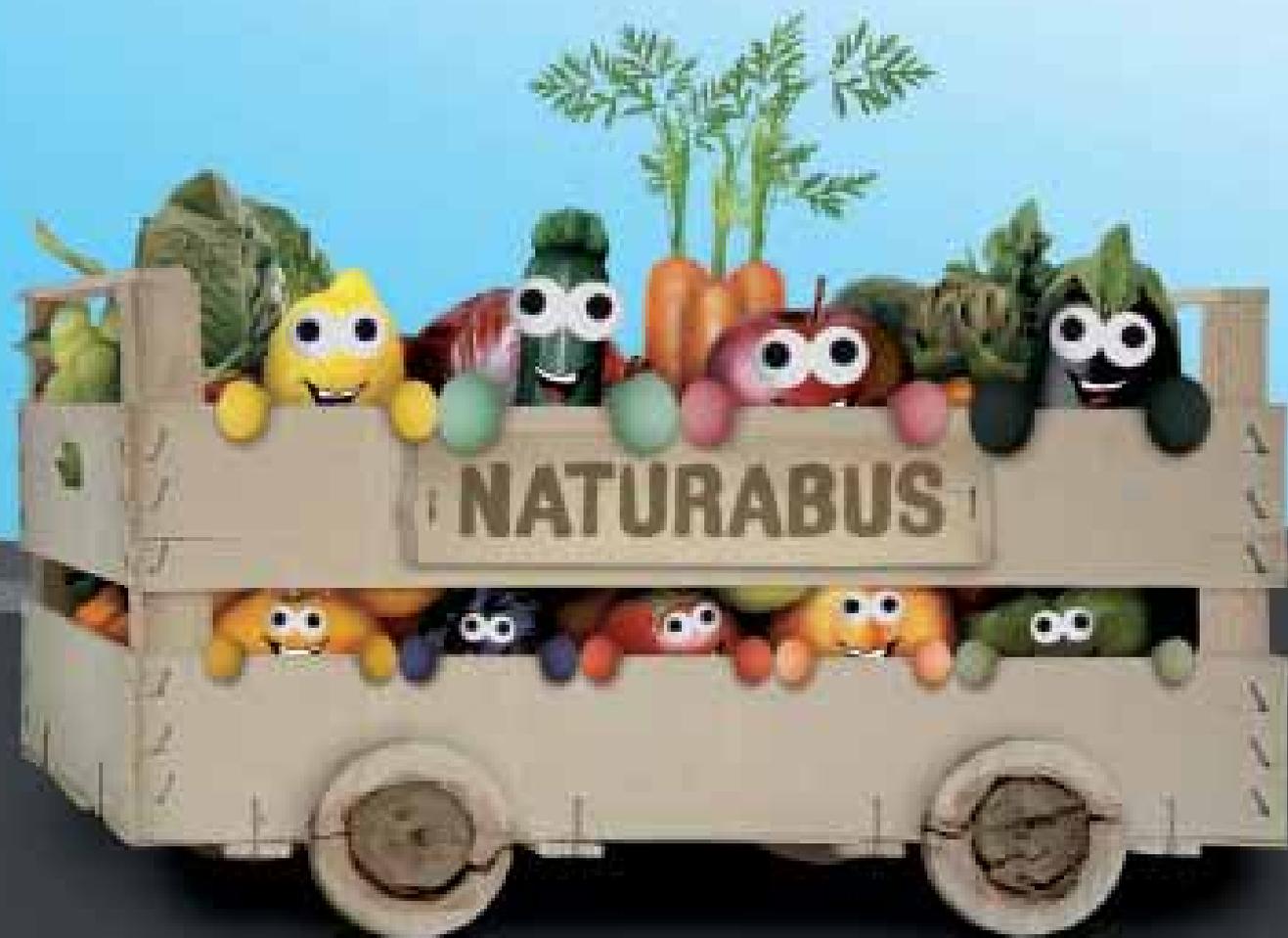
Calamit S.r.l.
Via Romagna, 35 - 20093 Cologno M.se MILANO
Tel. +39 02.26391446 (ra) - Fax +39 02.26391409
info@calamit.com

CALAMIT
SOLUZIONI PERMANENTI

WWW.CALAMIT.COM
MAGNETI

MILANO BARCELONA PARIS





Un viaggio 100% naturale.

Dalla terra alla tavola.

Dal momento della raccolta fino a quello della spesa, i prodotti ortofrutticoli affrontano un viaggio che dura giorni o intere settimane. Perché questo viaggio avvenga in un ambiente del tutto naturale, è necessario trasportare frutta e verdura in imballaggi di legno. Perché? Sono **naturali** e risultano **igienici** più di qualunque altro supporto: **biodegradabili**, quindi facilmente **riciclabili** e ancora **economici** perché fanno il miglior rapporto qualità/prezzo e consentono un notevole risparmio energetico nella lavorazione. Scegliere frutta e verdura contenute in imballaggi di legno favorisce il miglioramento del clima, le condizioni di salute del pianeta e lo sviluppo dell'economia.

