

RELAZIONE VISITA INDUSTRIE COTTO POSSAGNO (ICP) 22.10.2010

TEMA: CERTIFICAZIONI AMBIENTALI

La tradizione del laterizio a Possagno risale ai primi del '700 grazie alla presenza in area di un bacino di fondale argilloso formatosi 40.000 anni fa quando c'era il mare.

Negli anni '70 si contavano ben 15 fornaci, oggi sono solo 2: ICP e VARDANEGA ISIDORO.

ICP è la fusione di aziende più piccole.

Il core business dell'azienda è la produzione di coppi, tegole stampate, pezzi speciali, pavimenti in cotto, macinato, ma non è da trascurare l'attività di consulenza alla clientela che rende speciale l'azienda.

Annualmente vengono lavorate 93.000 ton di prodotto cotto, 105.000 ton di coppi per un totale di circa 28.000.000 pezzi.

Il mercato è prevalentemente Italiano (per l'82%) ed è suddiviso tra Nord e Sud, con un Nord-Est che assorbe il 44,8% dell'intera produzione.

Negli anni ICP, sollecitata anche da situazioni contingenti di richiesta informazioni, ha attivato il processo di certificazione che la porta oggi ad essere una delle aziende più qualificate del settore, ha ottenuto infatti le 4 certificazioni del RINA, BEST FOUR: OHSAS 18001 (sicurezza sul lavoro) – ISO 9001 (qualità) – ISO 14000 (ambiente) – SA8000 (responsabilità sociale) in perfetta sintonia con l'ombrello legislativo del modello 231.

Il fatto di aver attivato un processo di regolazione di tutte le attività ha certamente creato delle difficoltà, dal coinvolgimento della direzione alla diffidenza dei fornitori, ma ha portato anche innumerevoli vantaggi, compresa una maggior consapevolezza normativa, una maggiore efficienza, con un netto miglioramento nel controllo dei costi aziendali, ad esempio: riduzione della produzione di rifiuti (minori costi di smaltimento), miglioramento del sistema di carico con container interrati (minori costi logistici), riduzione delle emissioni dei forni (minori costi connessi a permessi), riduzione della temperatura dei forni di 50, 60 gradi (minori costi energetici), riduzione dei rischi ambientali grazie ad un attento controllo degli sversamenti accidentali e delle emissioni in atmosfera (minor costo di gestione controversie).

Il rapporto con enti come RINA e CMA è stato motivo di riflessioni, di spunti e suggerimenti concreti ed ha consentito ad ICP di individuare esattamente le attività, le responsabilità, gli strumenti di misurazione, le scadenze.

Da ultimo, ma non meno importante, la trasparenza nella comunicazione dei dati, che oggi sono addirittura on-line, ha migliorato sensibilmente il rapporto con il territorio e gli enti locali preposti (Provincia ed Arpav) che oggi si sentono molto più tranquilli e sicuri.

Per quanto riguarda la riduzione dei rifiuti, una digressione importante va fatta sul tema del ripristino delle cave in quanto i coppi rotti vengono utilizzati come fondo per la coltivazione, spesso contestuale all'attività estrattiva, delle cave.

Grazie a queste attività di certificazione e di messa in chiaro delle attività, ICP è diventata negli anni opinion leader del settore, tanto che oggi è chiamata a far parte della commissione ambiente nazionale e partecipa anche a tavoli di discussione europei. Spesso partecipa a convegni, a sessioni di formazioni nelle scuole. Ma non basta, ICP si muove anche all'interno della sua azienda, facendo formazione a dipendenti e posatori, e fornendo continuamente servizi di consulenza a tutti i livelli.

Attualmente l'azienda sta portando avanti uno studio LCA sul prodotto attraverso l'esame dell'impatto sull'effetto serra delle sue 8 fasi produttive:

- 1- Prelevamento materie prime con aggiunta di additivi e successiva laminazione;
- 2- Formatura dell'argilla cruda;
- 3- Essiccazione per togliere umidità prima della cottura (processo reversibile);
- 4- Ingobbatura: processi di lavorazione sul coppo tipo anticatura;
- 5- Cottura;
- 6- Selezione qualitativa;
- 7- Lavaggio: il prodotto viene immerso in acqua salata x eliminare il calce nello vivo che altrimenti farebbe scoppiare il coppo;
- 8- Imballo.

In tema di miglioramento continuo, l'obiettivo futuro è quello di continuare lo studio LCA per capire cosa succede al prodotto una volta uscito dai cancelli della fabbrica; in particolare, con l'Università di Firenze stanno studiando i costi di manutenzione e di fine vita dei prodotti per creare nuovi standard qualitativi.

Roberta Virago