

SMART

Acqua, energia, materia



«Rispetto per l'ambiente, attenzione alla sostenibilità e ricorso alle energie pulite e rinnovabili, la nostra green mission percorre tutte queste strade, in sintonia con l'ambizioso progetto del Green Deal europeo da attuare entro il 2030. Ci impegniamo per aumentare la percentuale dei consumi finali di energia prodotta da fonti rinnovabili, in particolare attraverso il fotovoltaico. Ci siamo per questo dotati di un "tetto verde", realizzato nel 2018 per lo stabilimento di Piobesi Torinese, un impianto di pannelli fotovoltaici per una produzione di circa 400 kWh. Abbiamo investito in mezzi ecosostenibili per la movimentazione interna dei materiali. Grazie ai nostri carrelli elevatori elettrici che funzionano con batterie agli ioni di litio riduciamo i consumi di energia, finalità per la quale abbiamo riconvertito tutta l'illuminazione dello stabilimento con un impianto integralmente a LED. L'acqua utilizzata in azienda proviene, grazie al nostro pozzo, direttamente dal sottosuolo, permettendoci di non sprecare risorse preziose di acqua potabile. Grande attenzione è riservata poi all'utilizzo di materie prime nei prodotti che impieghiamo e trasformiamo; tutti i prodotti di origine forestale appartengono a una catena di custodia certificata che garantisce una raccolta responsabile. Inoltre le materie prime utilizzate contengono in media un minimo di 35% di materiali di riciclo. Nei prossimi 5 anni prevediamo un ampliamento dell'impianto fotovoltaico, al fine di duplicarne la produzione, ci stiamo impegnando anche per aumentare le forniture di materie prime riciclate oltre alla media attuale del 35%. Tutti i macchinari utilizzati nella produzione delle nostre lastre sono interamente alimentati da fonti d'energia rinnovabile. Il prodotto che più rappresenta lo sviluppo intrapreso è il Compact HPL che consente un perfetto abbinamento con il pannello melaminico, rendendo possibile la selezione degli stessi decorativi da utilizzare in applicazioni sia orizzontali che verticali».

FRANCESCO BELLANTUONO, General Manager SMART

ZERICA

Per la tutela dell'ambiente



«Abbiamo sposato soluzioni cloud agli albori della loro uscita nel mercato per raggiungere un sistema integralmente paper free. I reparti di produzione ricevono commesse di lavorazione su monitor paragonabili a quelli degli aeroporti. Giornalmente i nostri operai leggono su tablet i compiti assegnati e interagiscono con gli altri reparti segnando lo stato del loro lavoro. Il paper free si riscontra in tutti i reparti e già dal lancio del nuovo sito interattivo abbiamo quasi completamente eliminato la carta per promuovere i nostri prodotti. Il piano di sviluppo aziendale prevede l'ampliamento e il rinnovamento dello stabilimento produttivo. A completamento del piano, una copertura fotovoltaica per cercare di raggiungere un obiettivo di consumo a "impatto zero". Il nostro impatto sull'ambiente si concretizza nelle azioni quotidiane dei nostri clienti. **Kolumba PURE** è il rubinetto filtrante che, senza alcuna particolare installazione invasiva, permette di depurare ed erogare acqua a temperatura ambiente. Il sistema più semplice per cominciare a dare il proprio contributo, tutti i giorni».

ANDREA ZERILLI Sales and Marketing Manager ZERICA

were in line with the 17 sustainability goals defined by the UN 2030 Agenda. It turned out that many were in line with the points covered by the Agenda, demonstrating that the company is indeed up to completing the task. The intention is to produce a Sustainability Plan and draw up a Sustainability Report with reference to the UN 2030 Agenda, as well as possibly considering applying for other related certification. The most important action taken recently towards achieving sustainability is surely the rationalisation of packaging. In 2021 Scim started along a pathway aimed at optimising the packaging used in an eco-friendly way. The solutions adopted made it possible to minimise the company's carbon footprint, while ensuring a high level of protection for the products dispatched. The main aim is the gradual elimination of polystyrene, a material with a high carbon footprint (it is difficult to recycle and expensive to dispose of) in favour of more eco-friendly materials. We have also taken steps to reduce the thickness of plastic films, limiting the use of this material, and more generally reducing the use of packaging when not strictly necessary. We are gradually switching from plastic (PP or PE) to paper and cardboard, again with the aim of reducing our carbon footprint and facilitating composting, where this is not possible we have moved away from virgin plastics in favour of the regenerated type».

SMART

Water, energy, materials

«Our green mission is all about respect for the environment, attention to sustainability and recourse to clean and renewable types of energy, in line with the ambitious European Green Deal project to be implemented by 2030. We are committed to increasing the percentage of energy generated from renewable sources, especially photovoltaic. For this reason we have equipped ourselves with a "green roof", installed in 2018 for our Piobesi Torinese plant, a system of photovoltaic panels that generates around 400 kWh. We have invested in eco-sustainable means for moving materials internally as well. Our electric fork lift trucks powered by lithium ion batteries reduce energy consumption, an objective for which we have converted all the lighting into an all-LED system. The water used comes from our own well, so comes to us directly from underground, thus enabling us to avoid wasting the precious resource that is drinking water. We have

also been paying a lot of attention to the use of raw materials in the products we use and transform; all forest based products are part of a certified chain of custody, i.e. responsibly sourced. In addition, the raw materials we use contain an average of 35% recycled materials. Over the next five years we expect to enlarge the photovoltaic plant, and double its output. We are also working towards increasing our supplies of recycled raw materials to above the current average of 35%. All the machinery we use to manufacture our sheets are entirely powered by renewable energy sources. The product that best represents the work we have done is **Compact HPL**, which ensures perfect adherence to the melamine panel. This makes it possible to select the same decorative patterns on both horizontal and vertical applications».

ZERICA

Environmental protection solutions

«We started embracing cloud technology when it was still in its infancy in order to achieve a fully paper free system. Our production departments receive the orders that are to be executed on monitors similar to those found at airports. Every day our workers read the orders assigned to them on tablets and interact with other departments, providing updates on how the work is progressing. All our departments are now paper free, but paper was already almost completely eliminated from our product promotion processes when we launched our new interactive website that can also be used to make contact with the technical and commercial assistance departments, even when they are closed, thanks to an advanced series of multiple choice questions that are kept constantly up to date and reply to the most FAQ. Our corporate development plan includes the expansion and upgrading of our production plant. The plan also involves the installation of photovoltaic panels on the roof in an attempt to achieve the aim of "zero impact" consumption. **Kolumba PURE** is a filtration tap which, without any particularly invasive installation, purifies water and dispenses it at room temperature. The simplest way of starting to make a difference on a daily basis».

ANDREA ZERILLI, Sales and Marketing Manager