



Notiziario SOLMAR NEWS - Anno I n. 1 Agosto-Settembre 2012
 Proprietà SOLMAR Loc. Casone Scarlino (Gr) - Referente: Silvano Polvani



NUOVA SOLMINE

Appartiene al gruppo Sol.Mar
 posizionato fra i primi
 cinquanta con i suoi
120 milioni
 di fatturato
 annuo

È questa una crisi dura, difficile da superare, una crisi che avvertiamo a carattere mondiale dove i segnali di ripresa sono pochi anche se la fiducia è tanta. Luigi Mansi, l'ingegnere, è il presidente della Nuova Solmine, due stabilimenti a Scarlino e a Serravalle Scrivia, da qui escono 660 mila tonnellate di acido solforico. Lo incontro nel suo ufficio, per una chiacchierata sulla Nuova Solmine e sull'attuale recessione, una riflessione da riportare su Solmar News.

È da poco rientrato dalle ferie, ed è proprio dal ricordo delle vacanze trascorse in barca a vela, lontano dalla ressa e di certo alla scoperta delle calette più belle e isolate, che prendono avvio le sue considerazioni. "Erano migliori le acque dove ho navigato, il 2012 non si è affatto rilevato un anno facile per-

chè noi serviamo il sistema chimico di base e abbiamo importanti clienti che producono pigmenti e sono legati al settore dell'edilizia dove c'è stato un calo stimabile attorno al 30%. Forniamo anche produttori di polimetilmetacrilato che viene utilizzato in vari settori tra cui la produzione di televisori e l'automotive. Anche questi sono settori in crisi. Eppure la Nuova Solmine è riuscita a

parare il colpo preparato da questo 2012 dove nel primo semestre c'è stata una flessione intorno al 15% che ha raggiunto il 18% in giugno e luglio. Un calo produttivo che ha interessato particolarmente l'Italia, -sottolinea l'ingegnere-, al quale abbiamo rimediato ricercando nuovi mercati all'estero soprattutto in Sud America, area questa che di fatto ha compensato le difficoltà

della domanda interna. Cile, Brasile e Cuba sono diventati per noi mercati importanti per mante-

VERSO I MERCATI DEL SUD AMERICA

CONVERSAZIONE
 CON LING. LUIGI MANSI

> *Continua in ultima pagina*

È stata costituita a Scarlino nel marzo 2010 attraverso la cessione, da parte di Sol.tr.Eco srl che ne controlla la totalità della proprietà, del ramo di azienda relativo alla bonifica e la messa in sicurezza dei siti inquinati. Opera nella bonifica e nella messa in sicurezza d'emergenza di siti inquinati, anche con interventi di monitoraggio, attraverso l'attività tecnico analitica svolta dal proprio laboratorio analisi e di riqualificazione ambientale e paesaggistica, al fine di restituire il sito alla completa fruibilità. È iscritta all'Albo Gestori Rifiuti cat. 9 classe C. La capacità di affrontare le diverse problematiche su basi strettamente tecnico-scientifiche, è il fondamento della buona credibilità acquisita da Sol.Tr.Eco ed oggi trasmessa a Sol.Tr.Eco Bonifiche presso i committenti e gli organi di controllo, nella realizzazione degli interventi tramite le migliori tecnologie disponibili a costi congrui.



LA SCHEDA

- È iscritta all'Albo Nazionale delle Imprese che effettuano la Gestione dei Rifiuti in Categoria 9 Classe C – Bonifica Siti;
- È iscritta all'Albo Nazionale delle Imprese che effettuano la Intermediazione e il Commercio dei Rifiuti senza detenzione dei Rifiuti stessi in Categoria 8 Classe E;
- È in possesso dell'Attestazione di Qualificazione alla esecuzione di Lavori Pubblici Categoria OG12 Classe II°;
- La Commissione Tecnica di CERTIQUALITY S.r.l. ha deliberato che il Sistema di Gestione Ambientale applicato alla SOL.TR.ECO BONIFICHE S.r.l., risulta conforme ai requisiti della Norma UNI EN ISO 14001:2004 per l'Attività di Bonifica e ripristino ambientale e per l'Attività di Laboratorio di analisi chimico fisiche;
- Nel Marzo 2009 è stato firmato l'Accordo di Programma tra Syndial, la Regione Toscana, le Province di Grosseto e Siena e i Comuni di Gavorrano, Massa Marittima, Montieri, Scarlino, Manciano e Chiusdino. Tale accordo definisce gli impegni per la messa in sicurezza mineraria e la bonifica ambientale di 23 siti presenti nella Provincia di Grosseto; gli interventi si svilupperanno in un arco temporale di sei anni (2009-2015), e prevedono interventi in 23 siti.

L'ENI, tramite Syndial appalta questi lavori solo ed esclusivamente a Società da loro qualificate per il lavoro specifico.

La SOL.TR.ECO BONIFICHE S.r.l. è inserita nell'Albo Fornitori SYNDIAL S.p.A.

SOL. TR.ECO BONIFICHE SRL

Progetto Toscana;
SOL.TR.ECO BONIFICHE S.r.l. è così stata chiamata, insieme ad altre dieci Società, a partecipare ad una Gara per un importo pari a 1.278.000,00, che aveva per oggetto la "Messa in sicurezza permanente delle aree ex minerarie di Forni dell'Accesa, Scabbiano e Serrabottini situate nel Comune di Massa Marittima (GR)". Gli interventi previsti, che hanno avuto inizio nel Mese di Luglio 2012 e si protrarranno per circa 26 mesi, sono svolti da maestranze residente nel territorio.

La SOL.TR.ECO BONIFICHE è stata chiamata dalla stessa Syndial a partecipare ad una Gara, che è attualmente in fase di aggiudicazione e che ha per oggetto "Operazioni di bonifica, carico e movimentazione rifiuti da effettuarsi presso i siti e cantieri ove Syndial svolge le proprie attività", nello specifico nell'Area Centro (Toscana, Lazio ed Umbria) nei siti di Gavorrano (GR) ed Avenza (MS).

Per quanto riguarda le Attività relative alla sua Iscrizione all'Albo Nazionale delle Imprese che effettuano la Intermediazione e il Commercio dei Rifiuti senza detenzione dei Rifiuti stessi in Categoria 8 Classe E, SOL.TR.ECO BONIFICHE S.r.l. si è aggiudicata una Gara a La Spezia che prevedeva "l'Appalto del trasporto a discarica dei terreni derivanti dallo scavo eseguito nell'area Ex Liceo Pacinotti – Importo dei Lavori 126.684,00".

L'inizio dei lavori è previsto nel mese di Settembre 2012;



IL LABORATORIO

IL LABORATORIO SOL.TR.ECO BONIFICHE nasce nel Gennaio del 2011 dall'esigenza della Soc. "SOL.TR.ECO BONIFICHE S.r.l. - " Società Unipersonale" appartenente al Gruppo SOLMAR S.p.A. di dotarsi di una struttura a supporto delle proprie attività di Bonifica del territorio, di gestione ambientale e di monitoraggio e controllo degli interventi di riqualificazione ambientale già effettuati. Il Laboratorio opera anche a supporto delle altre Soc del Gruppo SOLMAR ed in Particolare della Soc. Nuova Solmine S.p.A. e della Soc. Solbat Srl, per cui effettua servizi di campionamento ed analisi delle materie prime e dei prodotti finiti, il controllo dei processi e dei reflui di stabilimento, suddivisi per tipologia di matrice e per obiettivi da raggiungere in termini di verifica dei limiti di legge o delle prestazioni di impianti. Attualmente il Laboratorio Chimico-fisico SOL.TR.ECO BONIFICHE nuovissimo e realizzato secondo criteri attuali e moderni dispone di una superficie di circa 200mq, uno staff tecnico costantemente aggiornato ed attrezzature analitiche di alto livello. Il Laboratorio è in grado di rispondere con professionalità alle esigenze della clientela, sia per ciò che riguarda l'efficace esecuzione d'analisi di vario tipo, che in merito alla valutazione tecnica ed alla consulenza specifica su aspetti più complessi che spesso accompagnano le normali determinazioni analitiche.

Al fine di garantire la massima affidabilità nel prelievo dei campioni, nell'effettuazione delle analisi e nella validazione dei risultati, il Laboratorio Sol-treco Bonifiche per quanto riguarda i requisiti gestionali opera in conformità con la Norma UNI EN



ISO 9001:2008 "Sistemi di gestione per la qualità" ed è in possesso del Certificato n.17056 per il sito di Scarlino, emesso da Certiquality, nello specifico per le attività di: Attività di laboratorio di analisi chimico fisiche. Inoltre il Laboratorio è certificato secondo la Norma UNI EN ISO 14.001:2004 "Sistemi di gestione ambientale". Con Certificato n. 17055, emesso da Certiquality, nello specifico per le Attività di laboratorio di analisi chimico fisiche. Attualmente il Laboratorio ha definito la parte documentale per il conseguimento della certificazione di accreditamento secondo la norma UNI CEI ISO/IEC 17025 " e nel prossimo Mese di Ottobre ha in programma la visita degli Ispettori di Accredia per il conseguimento della Certificazione di Accreditamento. Questa Certificazione attesta che il Laboratorio fornisce garanzia sulle Prove Accreditate ed allegate al Certificato, in quanto le medesime sono condotte conformemente a standards Europei di Qualità; inoltre, l'attività sarà annualmente verificata da esperti indipendenti incaricati dall'Ente Accreditante. Le Metodiche di prova sono depositate presso l'Ente Accreditante e disponibili su richiesta del Cliente; le apparecchiature e le misure sono riferibili a campioni nazionali od internazionali.

L'ATTIVITÀ

- campionamento ed analisi di acque superficiali, marine, potabili, reflue e sotterranee;
- campionamento ed analisi di terreni e fanghi, ai fini di caratterizzazioni e bonifiche ambientali;
- campionamento ed analisi di emissioni in atmosfera da flussi convogliati;
- controllo di impianti industriali ed impianti di depurazione.

Con l'inizio dell'estate i lavoratori della Nuova Solmine si sono recati alle urne per rinnovare la loro RSU (rappresentanza sindacale unitaria) e la RLS (rappresentante lavoratori alla sicurezza). I nuovi rappresentanti sindacali del gruppo SolMar Nuova Solmine di Scarlino sono Ferdinando Criscuolo e Silvano Vanni dell'Ugl e Antonio Filogamo della Cisl, mentre i rappresentanti dei lavoratori per la sicurezza sono Giacomo Bottoni per l'Ugl e Paolo Scarpettini per la Cisl. I nuovi rappresentanti si troveranno ad operare in

una fase assai complessa, dove la crisi stringe e ogni giorno si fa sempre più dura, sono inoltre chiamati ad operare in un'area e in un'azienda che rappresenta lo sviluppo industriale della provincia. Inoltre li attende la gestione del prossimo rinnovo del contratto chimico. Lo scenario entro il quale si colloca il negoziato per il rinnovo del contratto nazionale è, probabilmente, uno dei più difficili e complessi degli ultimi anni. Le condizioni economiche e sociali del paese non potranno non avere ripercussioni sulla trattativa.

ELETTA LA NUOVA RSU E RLS



Da sinistra Scarpettini Paolo RLS, Bottoni Giacomo RLS, Filogamo Antonio RSU.



Da sinistra Criscuolo Ferdinando RSU, Vanni Silvano RSU

SICUREZZA

Stefano Martini, 29 anni, laureato in chimica industriale a Pisa, in Nuova Solmine dal Novembre 2011 sarà il nuovo responsabile per la sicurezza. Martini assumerà un impegno difficile nella considerazione che la sicurezza dei lavoratori e degli impianti in casa Nuova Solmine è sempre stata al primo posto.

Un'attenzione che di fatto diretta su questo versante investimenti economicamente importanti nelle moderne tecnologie impiantistiche, nella formazione e informazione alle maestranze.



Martini Stefano

Gli stabilimenti di Sol.Bat sono localizzati, a Scarlino ed a Opera (MI), ex chimica industriale Gaviol srl.

Il marchio Sol.Bat nasce nel 1999 a Bologna dall'acquisizione da parte del gruppo Sol. Mar di un'azienda operante nel settore chimico già dai primi anni settanta, per la produzione e la vendita di acido solforico diluito ed elettrolito per batterie.

Sulla spinta del processo di modernizzazione, al fine di cogliere le opportunità del mercato, la Società ha progressivamente consolidato i propri punti di forza ed ampliato il suo raggio di azione a livello merceologico e geografico.

Nel giugno del 2002 l'attività produttiva è trasferita nella sede di Scarlino ove il disporre di impianti all'avanguardia e l'impiego di nuove tecnologie hanno permesso di incrementare sensibilmente le produzioni di acido solforico diluito ad elevato grado di purezza.

SPECIALE SOL.BAT SRL



Nel luglio 2009 Sol.Bat assorbe la "Chimica industriale Gaviol", con sede e stabilimento ad Opera (MI), società con un'esperienza trentennale nella produzione di articoli per la pulizia e la disinfezione della casa, detersivi, smacchiatori professionali e presidi medico chirurgici già dal 2005 facente parte del gruppo Sol.Mar.

L'attività di ricerca, comune ai due stabilimenti, è finalizzata, oltre al continuo miglioramento qualitativo dei prodotti e dei servizi ai clienti, anche alla riduzione dell'impatto sull'ambiente ed al miglioramento delle condizioni di sicurezza delle produzioni.

La distribuzione dei prodotti Sol.Bat è gestita attraverso una rete di agenti che coprono tutto il territorio nazionale, ed organizzata attraverso depositi

ad essa collegati.

Il miglioramento continuo delle prestazioni ha fatto sì che la società ampliasse in modo rapido la sua performance, con un rapido aumento del fatturato.



La Goccia amica, così è stata ribattezzata la Sol.Bat nel linguaggio del marketing, azienda del gruppo Sol.Mar che fornisce prodotti per la detergenza.

Dario Lolini, piombinese con la passione per il basket di cui è stato apprezzato giocatore, ricopre l'incarico di direttore del settore detergenza. La sua sede operativa è a Scarlino all'interno dello stabilimento, ma spesso è in giro per l'Italia a illustrare il prodotto, a firmare contratti. L'ho incontrato nel suo ufficio: Dario è giovane, disponibile e garbato, nel raccontarmi della Solbat esprime tempra e entusiasmo per un'attività che forse sino a qualche anno fa neppure pensava ma che ora segue con slancio e dedizione. Quattordici dipendenti nello stabilimento di Opera alle porte di Milano, undici a Scarlino, un fatturato in crescita per un prodotto che sta conquistando gli scaffali dei più grandi supermercati italiani confrontandosi con le marche più blasonate. Il marchio Solbat, mi spiega Dario, nasce nel 1999 a Bologna da un'azienda operante nel settore chimico già dai primi anni settanta, per la produzione e vendita di acido solforico diluito ed elettrolito per batteria, oltre a detersivi e saponi liquidi, ammoniacali, acido muriatico, acqua demineralizzata, candeggina e detersivi per la casa.

SOLBAT: A COLLOQUIO CON DARIO LOLINI

Sulla spinta del processo di modernizzazione, al fine di cogliere le opportunità del mercato, ha progressivamente consolidato i propri punti di forza ed ampliato il suo raggio d'azione a livello merceologico e geografico.

Attualmente l'attività produttiva, concentrata nelle sedi di Scarlino (GR) e Opera (MI), dispone di impianti all'avanguardia: l'impiego di nuove tecnologie ha permesso l'ampliamento della gamma già esistente di prodotti, oggi comprendente anche una vasta linea di detersivi, preparati nel rispetto delle norme ambientali, utilizzando materie prime di alta qualità, consentite e controllate. La distribuzione dei prodotti Solbat è gestita attraverso depositi ad essa collegati, presenti su tutto il territorio nazionale.

Allo scopo di valorizzare la varietà e la qualità dei prodotti e dei servizi, lo stabilimento di Scarlino (GR) opera con un Sistema di Gestione certificato UNI EN ISO 9001 per la Qualità e SA 8000 per la Responsabilità Sociale e Lavoro Etico.

Solbat è garanzia di Qualità, etica, rispetto per l'uomo e l'ambiente.

Sotto la spinta di uno sviluppo sostenibile per il rispetto dell'ambiente, Sol.Bat ha attivato due importanti iniziative: la prima consiste nell'utilizzo di un dispenser automatico per la distribuzione sfusa di detersivi per la casa e



l'igiene dei vestiti. Una specie di self service, "detersivo alla spina". Questo tipo di iniziativa, mi spiega, favorisce un doppio risparmio ambientale, in quanto si dà la possibilità al consumatore di utilizzare sempre lo stesso flacone eliminando così l'immissione di plastica nell'ambiente.

Il meccanismo è banale: il consumatore acquista la confezione con il detergente solo la prima volta, quelle successive lo riempie direttamente al distributore. Un piccolo trucco per un grande risultato; evitare l'usa e getta e quindi l'incremento di rifiuti. Così operando fai un favore a te stesso e all'ambiente alleggerendo il costo della spesa di circa il 40% su un prodotto equivalente e nel contempo si riducono le discariche.

Lo stabilimento di Scarlino (GR) opera con un Sistema di Gestione certificato UNI EN ISO 9001 per la Qualità e SA 8000 per la Responsabilità Sociale e Lavoro Etico

Il secondo vantaggio che tale iniziativa offre consiste nella possibilità di utilizzare un prodotto a base naturale e di altissima qualità che rispetta l'ambiente grazie alla sua completa biodegradabilità.

La seconda iniziativa che Sol.Bat ha attivato per il rispetto dell'ambiente consiste nell'introduzione di una linea di prodotti ecologici già confezionati in flaconi fatti con plastica riciclata; tali prodotti hanno ricevuto la certificazione Ecolabel e sono stati testati dermatologicamente presso l'Università degli studi di Siena.

Solbat è garanzia di Qualità, etica, rispetto per l'uomo e l'ambiente.

Dal 1 ottobre 2005 Sol.Bat ha acquistato La Chimica Industriale Gaviol, che ha sede a Opera e che, con la sua esperienza trentennale presenta la gamma della sua produzione di articoli per la casa, per la detergenza e la disinfezione in linea con le normative di etichettamento e confezionamento, utilizzando impianti automatici a ciclo chiuso. Dal 1 luglio 2009 Sol.Bat e Gaviol si sono fuse in un'unica azienda, sotto il nome Sol.Bat, mantenendo operativi i due siti produttivi.

In linea con la tradizione aziendale, allo sco-

po di soddisfare sempre le attese del Trade, garantendo standard qualitativi elevati, Gaviol dal 1999 è certificata UNI EN ISO 9001, intendendo così mantenere attivo il proprio sistema di Gestione per la Qualità secondo quanto definito dalla norma stessa.

Gaviol ha infatti un proprio laboratorio di analisi che consente di controllare la qualità dei propri prodotti.

L'azienda è munita di Autorizzazione del Ministero della Salute per esercitare l'officina propria per la produzione di presidi medico-chirurgici (Decreto PMC n° 174) ed è titolare di due autorizzazioni di presidi (Eusteral 9 – Eusteral Formio).

Concludendo la sua esposizione, con semplicità ma anche con una legittima compiacen-

Un piccolo trucco per un grande risultato; evitare l'usa e getta e quindi l'incremento di rifiuti

za, Dario mi dice che oggi quella che anni fa appariva per tutti una scommessa risulta una bella realtà che sta crescendo, potenziandosi in tecnologia e ricerca, tanto da essere presente attraverso le più importanti catene distributive della grande distribuzione su tutto il territorio nazionale.





per il Massimo della Sostenibilità

I prodotti AMIGO sono una nuova linea di detergenti della Solbat, i primi prodotti sul mercato totalmente privi di sostanze volatili organiche. Le sostanze volatili organiche sono tutti quei componenti presenti all'interno dei detergenti, come Ammonica, Solventi, Conservanti, Profumi e Coloranti, che possono creare disagi al consumatore sia a livello dermatologico che a livello respiratorio.

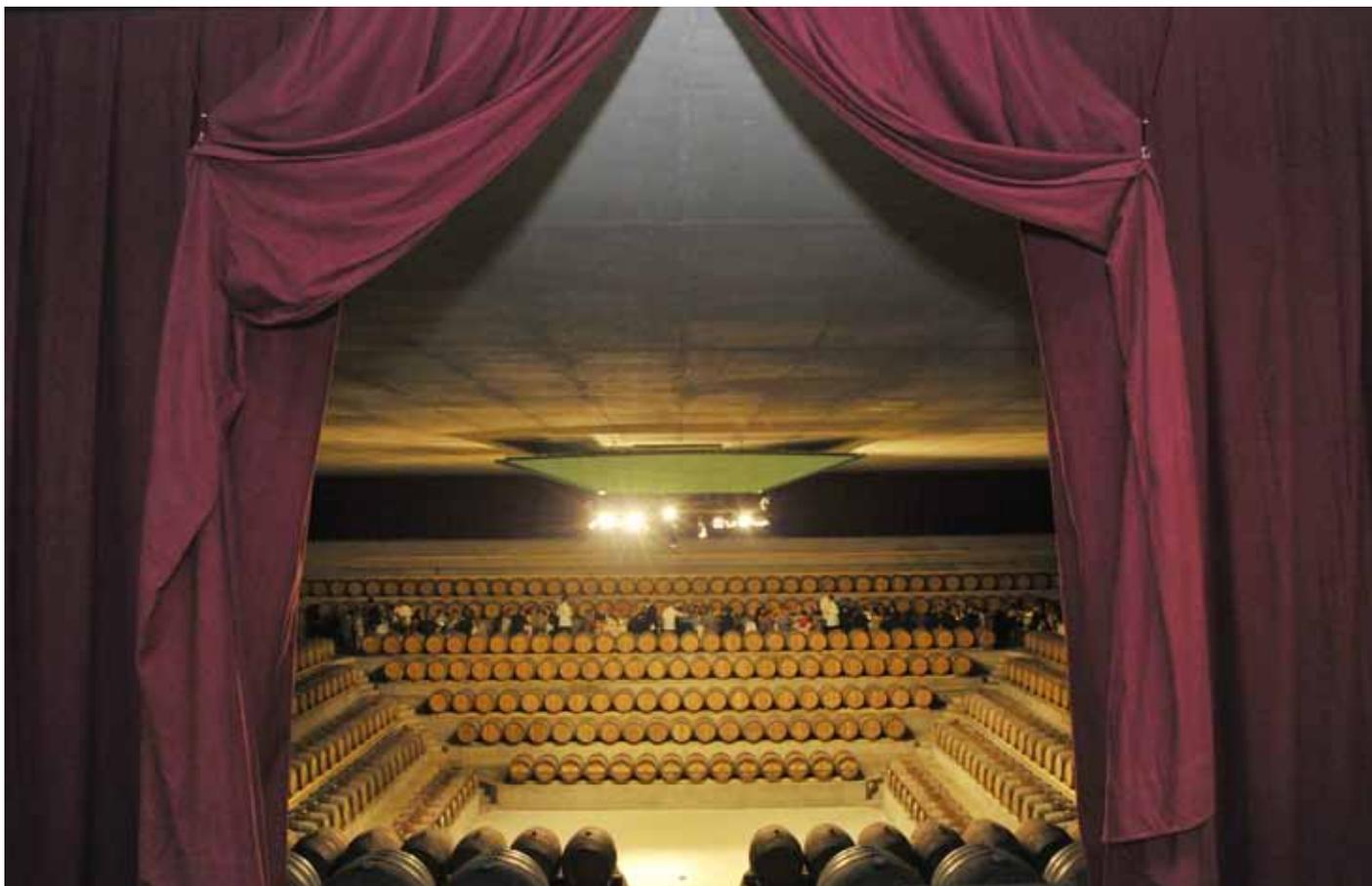
La linea AMIGO ha una composizione delicata come l'acqua, ma molto efficace contro lo sporco più duro; si prende cura dell'ambiente, grazie alla sua formulazione naturale, e tutela salute delle persone, in modo da soddisfare un target sempre più ampio di consumatori. I prodotti della linea AMIGO hanno superato severi test di sicurezza effettuati dall'Università di Bologna presso il Policlinico Sant'Orsola Malpighi nei Dipartimenti di Dermatologia e di Medicina del Lavoro e sono risultati clinicamente ipoallergenici, sia sotto il profilo dermatologico che respiratorio.

AMIGO è una linea "green", nel senso di rispettosa, sicura e benefica, pensata e finalizzata per ridurre l'impatto delle sostanze volatili sull'ambiente e sulla persona. Una linea naturale, innocua per le cose e le persone, capace di donare un benessere esteso, sia nell'atto della pulizia, che a livello più razionale, di aver fatto la scelta giusta per sé e per l'ambiente.

Vivi in una casa sana, scegli il benessere di un'aria pulita!

DERMATOLOGICAMENTE TESTATI





Ancora un successo per la festa d'estate organizzata dal gruppo Sol.Mar a Luglio. La festa si è aperta con l'aperitivo presso la cantina Rocca di Frassinello a Gavorrano per poi proseguire alle 21 al castello di Scarlino con lo spettacolo di Paolo Belli e la sua Band fra le più affiatate e travolgenti che la musica italiana possa vantare. Di nuovo alla cantina per la cena.

RIPENSANDO ALL'ESTATE



Nel 2012 i piani industriali della società non prevedevano la fermata completa degli impianti dello stabilimento di Serravalle ma la fermata, in momenti diversi, delle due linee di combustione dei rifiuti mantenendo sempre in esercizio l'impianto di produzione dell'acido solforico.

Questa organizzazione degli interventi di manutenzione degli impianti può sembrare, a prima vista, più semplice rispetto alla completa fermata delle attività produttive ma è, in realtà, almeno altrettanto complessa. Bisogna, infatti, gestire contemporaneamente la normale attività di produzione, ricevimento di rifiuti e materie prime, spedizione dei prodotti oltre alle attività dei cantieri di manutenzione organizzando il tutto al fine di evitare, o quantomeno, limitare e gestire le possibili interferenze tra le diverse attività in corso.

Pur in uno scenario economico-finanziario particolarmente complesso la società ha comunque deciso di effettuare, durante queste fermate per manutenzione, importanti interventi sugli impianti volti a consolidare, rafforzare, migliorare l'affidabilità industriale degli impianti produttivi che è la base indispensabile per conseguire, non solo, i risultati produttivi ed economici che la Società si pone ma anche per migliorare

e garantire la sicurezza dei luoghi di lavoro, il rispetto dell'ambiente e la continuità di servizio ai nostri clienti. In particolare nella manutenzione effettuata nell'estate del 2012 gli interventi più importanti hanno riguardato la linea di produzione denominata "linea forno rotante" cioè il forno dove vengono trattati principalmente i rifiuti solidi che vengono conferiti dai diversi clienti.

Le principali attività svolte sono state:

la demolizione del vecchio rivestimento in mattoni refrattari del forno e il suo rifacimento;

la completa sostituzione della caldaia di recupero calore posta a valle del forno e della camera di post-combustione con l'installazione di una nuova caldaia di diversa concezione tecnica.

È importante evidenziare che queste attività, fin dalle prime fasi di progettazione e poi nella gestione delle attività necessarie per realizzarle, sono state pianificate e organizzate direttamente dal personale di stabilimento sfruttando la professionalità e l'esperienza interna all'azienda.

In particolare il progetto che ha riguardato la sostituzione della caldaia è stato gestito quasi completamente utilizzando risorse interne dello stabilimento sia per la fase di studio di fattibilità che per le successive fasi di sviluppo della progettazione gestione dei contratti di acquisto e

LAVORI DI MANUTENZIONE ALLO STABILIMENTO DI SERRAVALLE SCRIVIA



di coordinamento della fase di cantiere.

L'organizzazione ed esecuzione delle attività di cantiere è stata particolare visto che per ridurre i tempi di fermo impianto il progetto prevedeva lo smontaggio della caldaia esistente dalla sua sede, effettuando poi a terra la demolizione, rendendo così l'area di cantiere immediatamente disponibile per inserire i pezzi della nuova caldaia i cui componenti erano stati, per quanto possibile, preparati e prefabbricati a terra.

Il tutto dovendo rispettare gli spazi e i limiti impiantistici esistenti.

Contemporaneamente una società esterna specializzata procedeva alla sostituzione del rivestimento in mattoni refrattari del forno e nostro personale affiancato da imprese esterne effet-

Importanti interventi per consolidare, rafforzare, migliorare l'affidabilità industriale degli impianti produttivi per migliorare e garantire la sicurezza dei luoghi di lavoro, il rispetto dell'ambiente e la continuità di servizio ai nostri clienti.

tuava le altre attività di manutenzione e pulizia programmate.

Dopo aver rimesso in esercizio la linea del forno rotante si è proceduto ad effettuare le attività di manutenzione programmate della linea del forno statico, il forno ove vengono trattati i soli rifiuti liquidi, e per la quale non erano previste e non sono state necessarie, attività di manuten-

zione straordinaria.

A consuntivo il risultato ottenuto è stato decisamente positivo.

Sono stati rispettati i tempi e i costi della fermata che la società si era prefissata e tutte le attività, qui sopra solo parzialmente descritte, relative alla linea del forno rotante sono state portate a termine in 20 giorni complessivi di fermata dell'impianto.

Ma, soprattutto, il cantiere si è svolto senza registrare nessun infortunio né per il personale delle diverse imprese esterne che congiuntamente operavano in cantiere né per il personale Nuova Solmine coinvolto anch'esso nelle attività di cantiere e questo dato è particolarmente positivo considerando che nel periodo dal 23 luglio al 24 agosto, ove si sono svolti tutti i lavori di manutenzione delle due linee di produzione, hanno operato congiuntamente operatori esterni di imprese diverse, con i relativi mezzi, per circa 8.000 ore di lavoro oltre agli operatori di Nuova Solmine.

La pianificazione delle attività, anche per la parte commerciale, ha permesso di assicurare nel periodo di manutenzione suddetto una continuità di servizio ai clienti che conferiscono i loro rifiuti all'impianto di Serravalle e la produzione dell'acido solforico richiesto per le spedizioni alla clientela.

Gli interventi di manutenzione effettuati nei mesi di luglio ed agosto sugli impianti hanno comportato un costo complessivo di circa 1 milione di euro.



> Continua dalla prima pagina

neri il livelli produttivi, anche se i margini si sono ridotti. È importante per la Nuova Solmine poter mantenere i livelli produttivi in quanto la società insieme all'acido solforico produce energia e la quota di una produzione è legata all'altra. Producendo di più abbiamo mantenuto i nostri rendimenti termici e questo ha fatto sì che anche con margini più bassi producendo più energia le perdite complessive siano risultate ridotte. Così se il bilancio del 2011 del gruppo a cui Nuova Solmine appartiene si è chiuso con un fatturato superiore ai 110 milioni di euro il forecast 2012 punta ad una riduzione contenuta entro l'11%", -sottolinea Mansi-. Il risultato ai precedenti ritmi di crescita per la Nuova Solmine è spostato alla seconda metà del 2013". L'analisi dell'ingegnere si concentra ancora sull'azienda: "ma non solo nuovi mercati, il primo semestre del 2012 ha visto tutta

Luglio 2012 MT Chem Pegasus caricate 14.925 ton per Mejillones/Cile.
Agosto 2012 MT Stream Luna caricate 14.020 ton per Rio Grande/Brasile.
 Per Cuba mediamente salpa una nave al mese.
Prossime destinazioni a settembre due navi per Mejillone/Cile.

la direzione aziendale impegnata ad affrontare il momento di crisi economica e finanziaria generale, cercando di diversificare le varie attività, eliminando le differenziazioni improduttive e, con fusioni, incorporazioni ed altre operazioni societarie, ha creato una solidità patrimoniale tale da rientrare pienamente nei parametri di Basilea 3. Inoltre per il nostro mercato del mediterraneo (Tunisia, Turchia e Marocco) sono stati deliberati nuovi investimenti per la ricerca e per l'adeguamento degli impianti nella logica di massimizzare sicurezza, sostenibilità e competitività". È indubbiamente un brutto momento per tutti, Nuova Solmine non ne è esclusa ma qui, va sottolineato, non ci si è abbandonati ai soli lamenti, ma si è cercato di intraprendere nuove strade, non facili, anzi, ma di sicuro positive per il presente e di forte fiducia per il futuro.

US GAVORRANO

CAMPIONATO DI LEGA PRO 2012/2013 GIRONE B

