



ABET LAMINATI. HABITAT NATURALE.

## POLITICA AMBIENTALE

Abet Laminati, produttrice di laminati plastici Print HPL e Tefor, ha saputo integrare le esigenze qualitative e produttive, impegnandosi, fin dal suo apparire sulla scena industriale, ad operare nel pieno rispetto della protezione ambientale, considerata componente imprescindibile per la qualità della vita delle generazioni sia presenti che future.

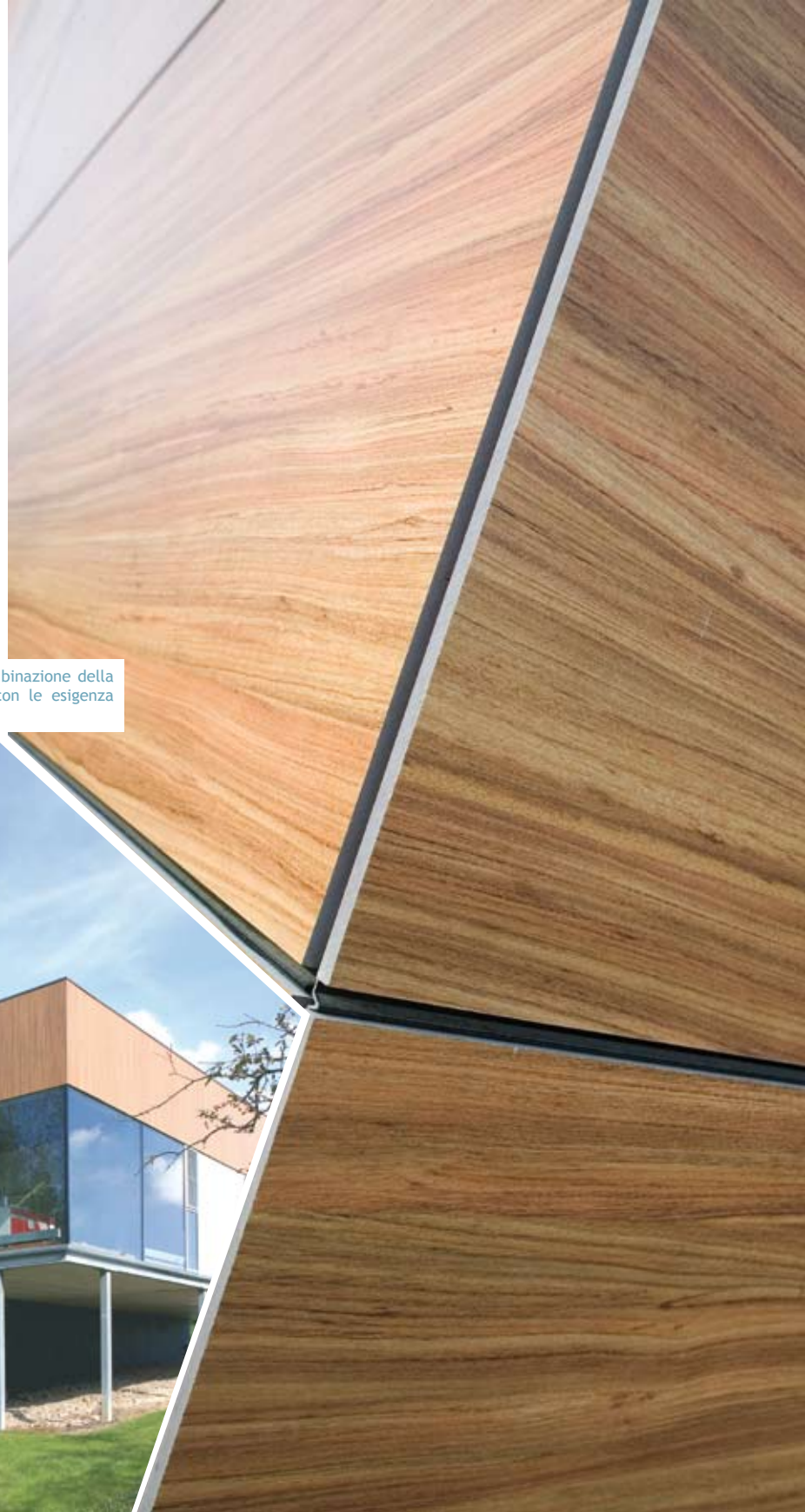
La sfida più complessa, ma al tempo stesso stimolante, risulta essere la sostenibile e realistica combinazione della protezione dell'ambiente con le esigenze produttive.

Grande sensibilità e cura vengono riservate nei confronti sia dell'ambiente interno, per la salvaguardia della salute delle maestranze, sia dell'ambiente esterno, dove grandissima attenzione viene posta nei confronti di aria, acqua, terra, risparmio energetico, smaltimento rifiuti e utilizzo di materie prime per la realizzazione di un processo produttivo ecocompatibile.

Tutto questo ha portato allo sviluppo di una vera e propria etica di impresa, divenuta negli anni una variabile univoca nelle strategie aziendali, che contemplan con grande impegno tutti gli aspetti concernenti le problematiche ambientali e di sicurezza, gestite e controllate da un sistema interno.

Somme ingenti sono state investite non solo per ottemperare agli obblighi di legge ma per essere allineati ad una filosofia di pensiero realmente improntata alla salvaguardia ambientale e alla riduzione dei consumi energetici.

Sostenibile e realistica combinazione della protezione dell'ambiente con le esigenze produttive.



## I PRODOTTI

Il laminato ABET rientra nella categoria Print HPL, ed è realizzato con la tecnologia dell'alta pressione rispondente alle Norme europee EN 438 e internazionali ISO 4568. I laminati decorativi Print HPL, sono pannelli costituiti da materiale di fibra cellulosica (carta), impregnati di resine termoindurenti e sottoposti ad un processo di alta pressione. Il processo, definito come applicazione combinata di calore e alta pressione, produce una fluidificazione, con conseguente polimerizzazione delle resine termoindurenti che consentono l'ottenimento di un materiale estremamente compatto e omogeneo. I laminati decorativi Print HPL sono polimerizzati e quindi chimicamente inerti.

Il Print HPL è approvato per l'utilizzo a contatto con gli alimenti. Da decenni il laminato viene utilizzato in applicazioni in cui la pulizia e l'igiene sono requisiti essenziali.



Il Print HPL è approvato per l'utilizzo a contatto con gli alimenti. Da decenni il laminato viene utilizzato in applicazioni in cui la pulizia e l'igiene sono requisiti essenziali.

Il Print HPL un materiale estremamente compatto e omogeneo.





## UTILIZZO DI MATERIE PRIME ECOCOMPATIBILI

Tutte le carte utilizzate nella fabbricazione del laminato Print HPL, sono ricavate da materie prime (cellulosa) provenienti da una Gestione Sostenibile delle foreste.

I nostri fornitori di carta seguono le normative **FSC** (Forest Stewardship Council) **Chain of Custody**, marchio che certifica i prodotti provenienti da foreste gestite in maniera corretta e responsabile, secondo rigorosi standard ambientali, sociali e economici, oltre che da altri Sistemi Internazionali di Certificazione sul Forest Management.

Tutti questi organismi sono volti a garantire criteri di valutazione indipendenti secondo rigidi principi di carattere ambientale, sociale ed economico oltre a supportare una gestione forestale sostenibile in tutto il mondo, nella convinzione che usare il legno in modo razionale e monitorato non possa causare un depauperamento del patrimonio boschivo, ma ne favorisca altresì la conservazione in termini di riciclo e di rinnovo.

Da moltissimi anni, con grande anticipo all'entrata in vigore delle normative ambientali, Abet Laminati è passata dall'utilizzo di resine fenoliche a base alcolica (es. metilico) a quelle a base acqua, sicuramente meno redditizie per quanto riguarda la produzione, ma indispensabili per un deciso miglioramento delle condizioni ambientali, sia internamente agli stabilimenti di produzione che per le emissioni esterne. Grazie ad un'attenta organizzazione del processo produttivo, Abet Laminati utilizza esclusivamente materie prime

esenti da alogeni, metanolo, pentaclorofenolo, metalli pesanti e fibre d'amianto.

Per la produzione di resine fenoliche, al fine di aumentare il livello di sicurezza, seppure a discapito della produttività dell'impianto, si è scelto di lavorare a capacità ridotte e a temperature decisamente basse rispetto agli standard del processo. I rischi del manifestarsi di eventi che potrebbero danneggiare l'ambiente circostante sono stati ridotti a probabilità di accadimento praticamente nulli.



I nostri fornitori di carta seguono le normative FSC Chain of Custody



## PROTEZIONE DELLA QUALITÀ DELL'ARIA

La qualità dell'aria emessa in atmosfera viene costantemente monitorata e sottoposta a rigorosi controlli, nel pieno rispetto delle varie normative vigenti.

Abet Laminati è stata la prima azienda del settore in Italia ad installare grossi impianti di combustione catalitica per il trattamento dell'aria. Sostanziosi impianti sono in grado di massimizzare l'abbattimento degli eventuali inquinanti presenti negli esausti, identificando degli inquinanti esausti presenti, identificando le tecnologie a più basso consumo energetico esistenti al momento dell'investimento.

L'azienda è inoltre soggetta al rispetto dei parametri definiti dal **Protocollo di Kyoto**, il trattato internazionale in materia di ambiente sottoscritto nella città giapponese nel 1997 in occasione della Conferenza COP3.

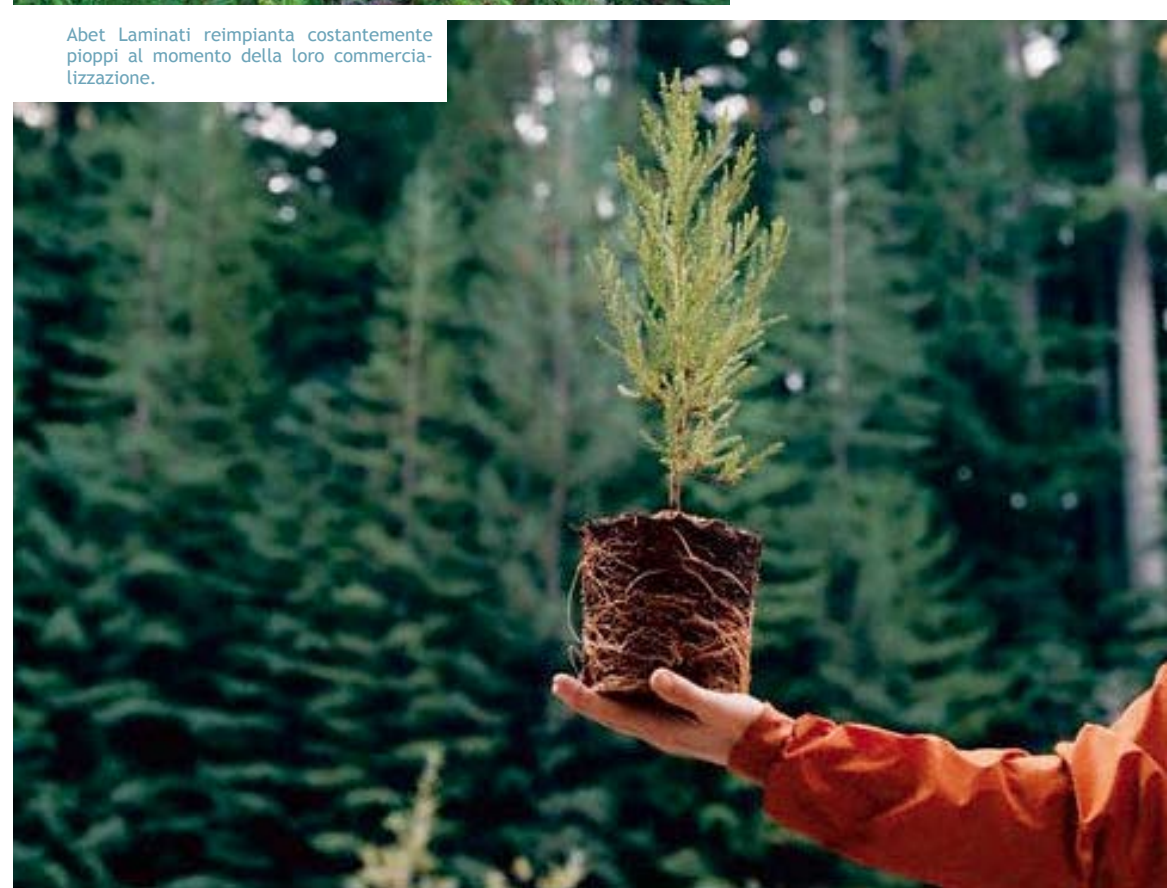
L'adesione a questo documento comporta un grosso impegno ad operare una sensibile riduzione delle emissioni di elementi inquinanti. Nonostante le restrizioni estremamente rigide, Abet Laminati ha emesso nell'ambiente una quantità di quote CO2 sensibilmente inferiore alle quote preventivamente assegnate.

Sempre in questo filone si è inserita la piantumazione di circa 20.000 pioppi, regolarmente reimpiantati al momento della loro commercializzazione. Il pioppo possiede elevate caratteristiche ecologiche, grazie infatti alle sue foglie picciolate, svolge un'efficacissima azione di purificazione dell'aria dall'anidride carbonica.



Abet Laminati è stata la prima azienda del settore in Italia ad installare grossi impianti di combustione catalitica per il trattamento dell'aria.

Abet Laminati reimpianta costantemente pioppi al momento della loro commercializzazione.





ECOPACK è stato sviluppato dai tecnici aziendali, per la protezione dei semilavorati per uso interno.



## INQUINAMENTO ACUSTICO

Anche per questo specifico argomento, l'azienda ha operato con interventi pesanti su tutte le macchine e tutte le linee che per la loro tipologia creano una pressione acustica di un certo livello; questa sorgente di inquinamento è stata fortemente ridotta tramite la realizzazione di cabine e sistemi fono-assorbenti in corrispondenza di tutte le sorgenti di rumore, al fine di consentire, sia a chi lavora all'interno, sia per chi vive in prossimità dell'unità produttiva di non subire alcun disturbo dall'attività della Abet Laminati.

## RIDUZIONE DEL CONSUMO D'ACQUA

Per i noti processi di antropizzazione, negli ultimi 50 anni, gli ecosistemi di acqua dolce hanno subito profonde alterazioni, che hanno purtroppo stravolto equilibri millenari. Per economizzare l'uso di questo bene indispensabile, l'Azienda si è dotata di Torri di Raffreddamento a ciclo chiuso che consentono una riduzione dei consumi stimabili attorno al 90%.

Le acque di processo vengono completamente riutilizzate nel ciclo produttivo attraverso specifici accorgimenti tecnici che consentono la realizzazione di un ciclo chiuso senza scarichi

## SCARTI DI LAVORAZIONE E RISPARMIO ENERGETICO

Per quanto riguarda i rifiuti e gli scarti di lavorazione, si è proseguita la strada intrapresa nel lontano 1964 che consiste nel riutilizzare il più possibile i rifiuti tramite termovalorizzazione, al

fine di ricavarne energia sotto forma di vapore che viene messo a disposizione dello stabilimento per il funzionamento degli impianti stessi, evitando il consumo di energie non rinnovabili.

Considerando il loro alto potere calorifico (18 - 20 MJ/kg), gli sfridi di Print HPL permettono un ottimo recupero energetico all'interno di un sofisticato processo di termovalorizzazione che ha una duplice finalità: un evidente minor consumo di energia non rinnovabile e nel contempo l'eliminazione del conferimento degli scarti di lavorazione nelle pubbliche discariche.

All'interno dello stabilimento sono state dislocate apposite isole ecologiche che consentono un'attenta differenziazione degli scarti, finalizzata al loro recupero e riutilizzo; il tutto viene registrato e controllato nel rispetto delle più severe normative ambientali. Sempre al fine di minimizzare l'impatto sull'ambiente, sono da anni adottati i seguenti accorgimenti:

### IMBALLI

Tutti gli imballi necessari per il confezionamento e la protezione del prodotto finito, sono frutto di ricerche che hanno portato all'utilizzo di imballi riciclabili, riutilizzabili e ricondizionabili. Uno specifico prodotto denominato ECOPACK è stato sviluppato dai tecnici aziendali, per la protezione dei semilavorati per uso interno.

Questo ha consentito di riutilizzare grandi quantitativi del kraft di scarto e delle carte di recupero giunte a fine vita, altrimenti destinate alla distruzione.



## TRASPORTI

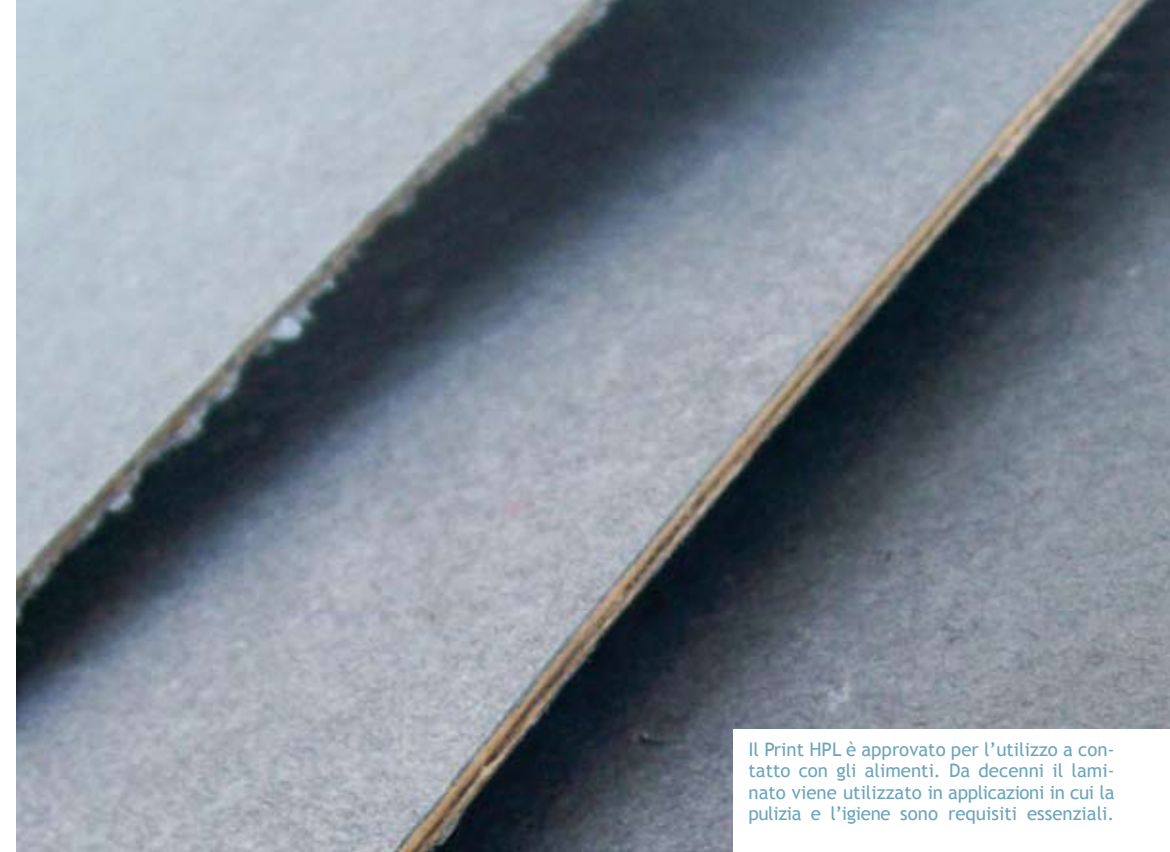
Abet Laminati privilegia da anni trasporti intermodali di tipo terra/ferrovia, terra/nave, decisamente meno impattanti rispetto a quelli tradizionali su gomma.

## TEFOR®

In merito al concetto della riciclabilità, l'azienda ha voluto intraprendere una strada innovativa, che rivela una linea di tendenza verso un'idea di circolarità nel sistema ricerca/produzione/consumo. Un'idea nuova per noi, figli della civiltà industriale, ma affine alla tradizionale cultura contadina che non conosceva i rifiuti in quanto tutto veniva riciclato all'interno di un sistema circolare.

Tefor®, ideato e brevettato dalla Abet Laminati, è il primo laminato interamente riciclabile, nato dalla raccolta e dal riutilizzo degli scarti di produzione ed è parte integrante di questo filone.

Tefor® viene prodotto utilizzando il polverino di laminato preventivamente macinato, additivato con polipropilene anch'esso riciclato. La valenza ecologica risulta pertanto duplice in quanto, oltre a recuperare scarti di produzione, consente di ottenere un materiale che, al termine del suo ciclo di vita può essere nuovamente riciclato innumerevoli volte. Sono proprio queste caratteristiche che fanno sì che questo materiale trovi largo impiego nel settore automobilistico e trasporti in genere, dove particolare attenzione viene posta all'aspetto della ricuperabilità.



Il Print HPL è approvato per l'utilizzo a contatto con gli alimenti. Da decenni il laminato viene utilizzato in applicazioni in cui la pulizia e l'igiene sono requisiti essenziali.

Il Print HPL un materiale estremamente compatto e omogeneo.





## LIFE CYCLE ASSESSMENT (LCA)

Il **Life Cycle Assessment** (Valutazione del Ciclo di Vita) rappresenta uno degli strumenti fondamentali per l'attuazione di una Politica Integrata dei Prodotti e si basa sulle norme ISO serie 14000. Lo studio è finalizzato a stabilire l'impatto ambientale di un prodotto, secondo un criterio così detto "Cradle to Grave" (dalla Culla alla Tomba).

Questa impostazione presuppone che siano identificati e quantificati i materiali, il consumo di energia e le emissioni, che influenzano l'ambiente in tutte le fasi dell'intero ciclo di vita del prodotto, a partire dall'estrazione delle materie prime, attraverso la produzione, l'utilizzo, il riuso fino allo smaltimento.

I risultati di questo studio evidenziano le eccezionali prestazioni del laminato HPL che riportiamo di seguito:

### IMPOVERIMENTO ABIOTICO

Il corretto trattamento degli elementi in HPL dopo l'impiego di lunga durata permette di ridurre del 68% l'impatto sulle risorse abiotiche (attraverso il recupero di energia)

### IMPOVERIMENTO BIOTICO

HPL ed elementi in HPL non riducono risorse economiche quali il legno; la vita di un elemento in HPL è più lunga del tempo necessario affinché le foreste coltivate ricrescano. La cellulosa utilizzata per la produzione di HPL è ricavata solo da foreste coltivate.

### DIMINUIZIONE STRATO DI OZONO

Gli elementi in HPL, considerati nel loro intero ciclo di vita, non hanno alcun impatto negativo sullo strato di ozono.

### EFFETTO SERRA E CONSUMO ENERGETICO

Si possono produrre 6 mq. di HPL con la stessa influenza sull'effetto serra della produzione di 1 solo mq. di alluminio di pari spessore. Si possono produrre più di 8 mq. di HPL con lo stesso consumo di energia necessario per la produzione di 1 mq. di alluminio di pari spessore.

### ENERGIA

Grazie all'elevato potere calorifico (18/20 MJ/kg) l'HPL, quando dismesso permette di ottenere un ottimo recupero energetico, mediante combustione in appositi impianti di termovalorizzazione.

