

Relazione descrittiva

Azienda:

Italgraniti Group spa

Sede Legale:

Via Radici in Piano 355 Casinalbo

41043 Formigine Modena

Attività: produzione e commercio piastrelle in ceramica

Unità aziendali:

1 - Uffici amministrativi commerciali e logistici

Via Radici in Piano 355 Casinalbo

41043 Formigine Modena

2 - Stabilimento produzione

San Martino in Rio (Reggio Emilia)

Via per Carpi 54

Addetti:

Stabilimento produzione San Martino in Rio n 155

Sede amministrativa e commerciale di Casinalbo n 90

Fatturato 2018 € 80.700.000

Mercati: Italia 25%

Estero 75% (esportazioni in oltre 100 nazioni)

L'azienda deriva dalla precedente società Impronta Italgraniti spa.

La società ha attraversato un periodo di grandi difficoltà negli anni 2008 - 2010.

A partire dal 2012 ha completamente ristrutturato le linee produttive, adottando l'ultimo stato dell'arte degli impianti per la produzione di piastrelle in ceramica.

L'investimento per il rinnovo degli impianti e per la ristrutturazione è stato negli ultimi anni di circa 54.500.000 di euro.

Il programma di ristrutturazione e rinnovo dello stabilimento è nella fase finale. I lavori saranno terminati entro il corrente anno.

Al termine, ad eccezione degli specifici impianti di macinazione ed atomizzazione, tuttora in linea con le moderne tecnologie, tutti gli altri impianti produttivi: stoccaggio e miscelazione impasti atomizzati, alimentazione presse, linee di smaltatura, macchine digitali, forni, linee di levigatura e squadratura, scelta, confezionamento, gestione e automazione parcheggi risulteranno completamente sostituiti.

Tutto l'impianto è ora completamente automatizzato, tutte le macchine sono gestite da programmi interconnessi e tutta l'azienda risponde alle caratteristiche richieste dalla attuale normativa dell'industria 4.0.

Gli impianti sussidiari e di abbattimento delle emissioni sono stati ristrutturati o sostituiti con macchine più performanti, per adottare tutti i possibili risparmi energetici e per uno scrupoloso rispetto dell'ambiente.

La società ricicla all'interno tutti gli scarti e le acque di processo.

La società ha chiesto il controllo dei propri processi produttivi ed ha ottenuto il marchio Emas per il rispetto dell'impatto ambientale; il certificato ISO UNI ENNE 14001 sistemi gestione ambientale; il certificato ISO UNI ENNE 9001 sistemi gestione qualità.

Contemporaneamente la società ha adeguato i prodotti alle nuove esigenze e richieste del mercato in termini di qualità tecniche, estetiche e dimensionali.

Inoltre per dare un migliore e più tempestivo servizio al mercato, per ottimizzare le sinergie produttive, la società si è dotata e sta ultimando di adottare impianti e processi, in mancanza dei quali era obbligata ad esternalizzare lavorazioni o ad acquistare da terzi prodotti che per le loro caratteristiche non potevano essere eseguiti o fabbricati all'interno dello stabilimento di San Martino.

Sempre nello stesso periodo la società ha rinnovato gran parte della rete commerciale e rafforzato la presenza sui diversi mercati in funzione dei nuovi cataloghi.

L'attuale produzione supera i 5.500.000 m² anno e si colloca in un segmento medio alto del mercato.

In questo momento i margini operativi sono adeguati, la società genera le risorse necessarie per far fronte agli impegni e sostenere gli investimenti fatti.

Ciò nonostante, la società si trova ad operare in un mercato molto dinamico, caratterizzato da competitors di dimensioni molto maggiori (produzioni superiori ai 20.000.000 m² anno) in un mercato globalizzato e in un contesto produttivo caratterizzato da una forte digitalizzazione della produzione. Questa evoluzione ha

abbassato di molto le barriere in entrata, così che anche i paesi emergenti sono in grado di offrire prodotti tradizionali di accettabile qualità, a prezzi estremamente competitivi.

In questo contesto, dal punto di vista strategico e di prospettive, l'azienda ha oggi una dimensione (80 – 85 milioni di fatturato) non adeguata , una tipologia impiantistica, aggiornata sino all'ultimo stato dell'arte, però atta a produrre solo ceramica tradizionale.

Negli ultimi tre quattro anni, nel settore ceramico, si sta affermando un nuovo processo produttivo, quello delle grandi lastre ceramiche . Nel giro di pochi anni, buona parte del segmento medio alto del mercato sarà occupato da prodotti ottenuti con la tecnologia “grandi lastre”.

L'azienda se vuole evitare di trovarsi, di nuovo, nel giro di pochi anni, nella situazione di crisi vissuta in passato , deve avere maggiori dimensioni, maggiore massa critica in termini quantitativi, di fatturato, di tipologie produttive, presenza sui vari segmenti di mercato.

Quindi lo stabilimento di San Martino, per avere un futuro, ha la necessità di innovarsi ulteriormente adottando le nuove tecnologie integrate e a completamento dell'attuale impiantistica.

A tal fine la società ha studiato un piano strategico che prevede una integrazione ed ampliamento dello stabilimento di San Martino con l'installazione di una nuova linea di produzione, in continuità e a fianco di quelle esistenti.

L'azienda da oltre un anno , per entrare nel mercato delle grandi lastre e per integrare la propria gamma produttiva, ha iniziato a commercializzare grandi lastre. Le prospettive sono positive. I volumi immessi sul mercato sono interessanti, ma non ancora sufficienti a supportare la produzione completa di una linea produttiva.

E' stata progettata una linea per le grandi lastre integrata con le attuali linee tradizionali. All'inizio l'impianto produrrà i volumi di grandi lastre rapportate alle quote di mercato che avrà l'azienda, la restante capacità produttiva potrà essere utilizzata per produrre ceramica tradizionale in formati di dimensioni superiori al 60x120.

Le linee attuali dello stabilimento di San Martino saturano completamente i fabbricati esistenti, per cui si rende necessario un ampliamento anche dell'edificio industriale.

Il piano si basa sull'obiettivo di difendere ed ampliare le quote di mercato dell'azienda sul mercato della ceramica da pavimento e rivestimento, compreso i segmenti di alto di gamma nei quali stanno prendendo piede le grandi lastre, ma anche di entrare i nuovi segmenti di sbocco dell'industria ceramica.

La nuova linea è progettata anche per produrre lastre che hanno l'obiettivo di soddisfare una esigenza del mercato dei top da cucina, dell'arredobagno e delle parete ventilate, con un prodotto che superi i limiti tecnici degli attuali materiali in termini di resistenza al calore, di resistenza meccanica, di pulibilità e di aspetto estetico.

I materiali oggi utilizzati in questo campo sono materiali in composti resinosi o pietre naturali.

Il prodotto e il servizio, oggetto del piano industriale di Italgraniti prevede di fornire, in sostituzione, un prodotto ottenuto dalla sinterizzazione di quarzi, argille, feldspati e sabbie.

Un prodotto che utilizza tutti materiali naturali, che nasce nella scia della tradizione millenaria della tecnica della ceramica.

Italgraniti ha studiato un innovativo processo di produzione di prodotto e di servizio per ottenere un materiale rispettoso dell'ambiente ed in grado di incontrare le attuali non soddisfatte esigenze del mercato in termini di qualità tecniche, estetiche, di pulibilità e di rispetto dell'ambiente.

Il piano strategico permetterà all'azienda, inoltre, di integrare i nuovi prodotti e mercati con l'attuale produzione aziendale di prodotti di ceramica in gres porcellanato tradizionale .

Il prodotto che si andrà a proporre sarà costituito da grandi lastre ottenute con il processo della formazione in “ continuo”.

Italgraniti è stata la prima industria ceramica negli anni 2003 2004, in collaborazione con la società SACMI, a sperimentare e utilizzare la tecnica della formatura delle piastrelle non con presse idrauliche, ma con la formazione “in continuo”. La formatura in continuo fu utilizzata da Italgraniti per produrre gres porcellanato non smaltato. La tipologia del gres porcellanato non smaltato non è più richiesta dal mercato e l'azienda ha dismesso la relativa produzione.

Con l'avvento della applicazione nell'industria ceramica degli smalti con la tecnologia digitale, SACMI ha ammodernato e potenziato le macchine per formatura in continuo ed ha iniziato ad installare linee in varie aziende ceramiche. Oggi la tecnica della formatura in continuo permette di ottenere le grandi lastre in ceramica e in prospettiva sarà il nuovo processo produttivo per prodotti alto di gamma.

Italgraniti intende continuare a proporsi come azienda innovativa. Vuole consolidare e sviluppare gli attuali mercati di sbocco ed aprirsi contemporaneamente a nuovi segmenti di mercato e prodotto.

Il piano strategico permetterà all'azienda di raggiungere i livelli ottimali richiesti dal mercato globalizzato, per difendere e consolidare l'attuale presenza sui mercati esteri.

Il processo produttivo ed il prodotto studiato, prevede di produrre grandi lastre in ceramica di dimensioni cm 320x 160 con spessori che andranno da 6 mm fino a 2 cm, con le caratteristiche tecniche ed estetiche che il mercato vorrebbe avere.

E' stato scelto questo formato perché oggi questa è la dimensione ideale che viene richiesta da chi lavora i marmi e le pietre naturali. In natura però non sempre si riescono ad ottenere blocchi uniformi con tali dimensioni, le cave si stanno esaurendo e l'impatto sull'ambiente è noto a tutti.

I prodotti attualmente utilizzati nel settore dei top per cucine ed arredo bagno sono costituiti da conglomerati resinosi, ottenuti con prodotti chimici che impattano sull'ambiente sia in fase di produzione che alla fine del ciclo di vita del prodotto quando questo dovrà essere smaltito. Il prodotto sostitutivo che andremo a

immettere sul mercato sarà costituito da materiali inerti, sinterizzati a 1250 gradi, quindi perfettamente stabili e riciclabili alla fine del loro ciclo.

L'azienda dovrà all'inizio investire ed impiegare tempo per far conoscere il nuovo prodotto ed acquisire le proprie quote di mercato.

L'azienda è consapevole che nei primi tempi non avrà vendite sufficienti per utilizzare in pieno le capacità produttive del nuovo impianto per la produzione di lastre.

Fino a quando le quote di mercato delle lastre non saranno sufficienti a saturare le capacità produttive dell'impianto, l'azienda, come già accennato, utilizzerà le capacità disponibili per produrre piastrelle tradizionali di dimensioni superiori ai 120 cm, in linea con le nuove tendenze del mercato e per saturare le proprie esigenze distributive.

Il processo produttivo, studiato per ottenere le lastre da immettere sul mercato dei top per cucine, per l'arredo bagno e le pareti ventilate, potrà essere utilizzato anche per ottenere lastre in ceramica in sottomultipli del formato principale.

Queste lastre potranno essere collocate, a prezzi competitivi rispetto ai corrispondenti prodotti ottenuti con tecniche tradizionali, sul mercato dell'industria ceramica del gres porcellanato.

Le dimensioni standard delle attuali piastrelle per pavimenti e rivestimenti sono di cm. 30x60, 60x60, 120x60, 20x120.

Sul mercato, per motivi funzionali ed estetici, è in atto una richiesta piastrelle e lastre ceramiche di dimensioni maggiori delle attuali. Anche i clienti di Italgraniti sentono questa esigenza.

Il processo studiato permetterà all'azienda di soddisfare queste richieste del mercato tradizionale delle piastrelle offrendo formati di dimensioni superiori ai cm. 120x120.

Il processo è stato studiato per il completamento delle lavorazioni alle specifiche richieste del cliente.

Si produrrà non per il magazzino ma programmando la finitura della lavorazione sulla base degli ordini effettivi in portafoglio.

Il ciclo produttivo prevede una totale integrazione del sistema gestionale con il mercato, la produzione ed il servizio al cliente.

Tutto il ciclo produttivo sarà governato da sistemi computerizzati che collegheranno le varie macchine ed impianti e sovrintenderanno alle varie fasi.

Gli interventi manuali nei processi produttivi saranno praticamente inesistenti.

Il processo permetterà di ottimizzare la gestione delle giacenze. Dalla prima fase della lavorazione usciranno semilavorati che saranno completati sulla base degli ordini specifici dei clienti.

Si eviterà così di avere un numero di articoli troppo ampio, un non tempestivo servizio al cliente, obsolescenze di prodotti, con minor impatto finanziario.

Sarà possibile rispondere al cliente con un servizio personalizzato, in tempi molto rapidi.

Quindi tutto il progetto del piano industriale sarà gestito da processi produttivi governati da sistemi operativi che integrano le varie fasi delle lavorazioni fra di loro le richieste del mercato le giacenze del magazzino, la gestione finale dell'ordine, la fatturazione il servizio post vendita.

Descrizione progetto

Tutta la fase della lavorazione sarà effettuata nello stabilimento di San Martino, mentre la parte logistica rimarrà ubicata nel polo aziendale di Casinalbo.

Il polo aziendale di Casinalbo si trova sullo stradone Sassuolo Modena, a circa 5 Km dal casello Modena Nord, quindi è perfettamente collegato a tutta la rete autostradale europea ed è a ridosso del grande nuovo scalo ferroviario merci di Modena, collegato alle linee dell'alta velocità.

Le linee di produzione, per essere razionali, richiedono che le varie fasi della lavorazioni siano ubicate in linea e richiedono una lunghezza di circa 300 metri lineari.

Si prevede quindi la costruzione di due capannoni affiancati, in continuità all'attuale fabbricato, larghi 25 metri e lunghi circa 300 m cadauno.

Per quanto riguarda l'impiantistica, si prevede un adeguamento dell'attuale impianto di macinazione atomizzazione alle esigenze di lavorazione delle nuove materie prime più pregiate che saranno utilizzate.

La fase di formatura avverrà con la tecnologia della pressatura "in continuo".

Utilizzando la tecnica delle macchine digitali tridimensionali si otterranno lastre che avranno gli stessi effetti estetici dei più pregiati marmi naturali. Le vene dei colori passeranno attraverso tutto il corpo della lastra ed in continuità con la vena superficiale. Quindi la tecnologia non sarà costituita da una semplice applicazione digitale sulla faccia esterna ma l'effetto sarà su tutto il corpo della lastra, come avviene nel marmo naturale.

Seguiranno poi le fasi della cottura, della levigatura del taglio e confezionamento.

Non si lavorerà per il magazzino, ma l'ultima fase della lavorazione sarà eseguita sulla base delle richieste del portafoglio ordini effettivi.

Gli ordini così approntati, saranno inviati, a mezzo di carichi completi, al polo logistico di Casinalbo.

Avremo quindi una riduzione del numero degli automezzi che circolerebbero nell'area di San Martino rispetto al caso in cui le consegne avvenissero in modo frazionato dallo stabilimento.

L'investimento è previsto di circa 22-23 milioni di euro per la parte fabbricati ed impianti. L'investimento in circolante: materie prime, prodotti finiti a magazzino, crediti alla clientela, è valutabile in circa 20 milioni di euro.

Lo sforzo finanziario sarà quindi intorno ai 45 milioni di euro.

La tempistica dell'intervento prevede una fase di progettazione, in gran parte già eseguita, un periodo di circa quattro/sei mesi per la costruzione del fabbricato ed una fase di montaggio degli impianti ed attrezzature che si completerà nell'arco di 18 mesi.

La produzione annuale prevista è di 2.000.000 di m2 di lastre normalizzate allo spessore 6 mm. L'azienda punterà su un mercato che richiede lastre di spessori maggiori. I m2 annui prodotti si ridurranno in proporzione.

Il fatturato generato dal nuovo investimento sarà di circa 30 - 35 milioni/anno di euro nei primi anni e di circa 50 milioni annui a regime.

L'occupazione aggiuntiva prevista è di circa 60 unità nella fase produttiva dello stabilimento di San Martino e di circa ulteriori 35-40 unità per la logistica e la commercializzazione.

Nello stabilimento di San Martino saranno presenti anche tutti i laboratori di ricerca tecnologica, estetica e di controllo.

L'investimento rientrerà totalmente nel concetto di "industria 4.0", quindi la nuova occupazione si rivolgerà verso giovani con un percorso di formazione tecnica nell'ambito della mineralogia, nella gestione di impianti governati da sistemi informatici integrati, nella programmazione delle lavorazioni e nella meccanica/elettronica.

L'azienda ha già da tempo avviato una collaborazione con l'Università di Modena Reggio, con gli istituti tecnici di Reggio Emilia e Carpi per corsi di stage curricolari e di ricerca applicata.

Anche tutto il settore marketing e commerciale richiederà giovani aperti ai nuovi sistemi di comunicazione e alle tecniche di studio dei mercati.

Le assunzioni avverrebbero gradualmente già dall'inizio della costruzione dello stabilimento, per le figure di marketing, per gli addetti alla presentazione del nuovo prodotto al mercato.

Anche lo stabilimento di San Martino vedrebbe le prime assunzioni all'inizio dei lavori per i laboratori di ricerca e messa a punto dei nuovi impasti e per le lavorazioni estetiche digitali. Seguirà poi l'assunzione delle figure che seguiranno il montaggio degli impianti, in modo che al momento della partenza della produzione questi giovani abbiano già la conoscenza della tecnologia installata e possano successivamente condurre le lavorazioni.

Lo stabilimento di San Martino, oltre a vedere consolidati gli attuali livelli di occupazione di circa 150 unità, registrerà l'assunzione di altri 50 dipendenti, della nuova generazione digitalizzata.

La ricerca del nuovo personale si rivolgerà in primis verso giovani del luogo, con titolo di studio tecnico/elettronico.

Lo stabilimento di San Martino vedrà quindi un aumento delle unità di circa 40/50 addetti ed un consolidamento degli attuali 150 addetti.

Nel caso non fosse possibile ampliare le produzioni dello stabilimento di San Martino,

l'azienda difficilmente sarebbe in grado di reggere le sfide di un mercato globale che richiede maggiori masse critiche di quelle che l'azienda oggi ha, una gamma di prodotti adeguate alle evoluzioni del mercato.

Lo stabilimento di San Martino diventerebbe sempre meno competitivo, con rischi, nel giro di pochi anni, di sopravvivenza.

Impatto ambientale

L'azienda adotterà tutte le moderne tecnologie per il rispetto dell'ambiente, tutti gli sfridi e le acque di lavorazione saranno riciclate all'interno dello stabilimento e rimesse nel ciclo produttivo.

A livello più generale il prodotto che sarà immesso sul mercato utilizzerà solo materiali amorfi naturali ed andrà a sostituire articoli ottenuti oggi con miscele di resine chimiche o con utilizzo di marmi e altre pietre prelevati dalle cave.

Anche l'impatto sulla circolazione sia dei materiali in entrata che in uscita sarà inferiore rispetto alla tecnologia della ceramica tradizionale.

L'utilizzo di tecniche che permettono di ridurre lo spessore delle piastrelle da 10 mm a 6 mm, farà sì che, a parità di m² utilizzati nell'impiego finale, le tonnellate da trasportare in entrata ed in uscita, le materie prime utilizzate, le energie necessarie alla trasformazione saranno, proporzionalmente inferiori rispetto ai processi tradizionali.

Nello specifico del traffico da e per lo stabilimento di San Martino, l'insieme delle misure e delle scelte aziendali sul piano industriale attuato negli ultimi anni, con l'adozione della tecnologia delle grandi lastre a spessore 6 mm, l'impatto è stato e sarà contenuto.

Oltre al traffico legato al trasporto delle materie prime e a quello generato dal trasporto dei prodotti finiti, l'azienda era costretta ad effettuare tutta una serie di trasporti supplementari legati a lavorazioni ed approvvigionamento di prodotti finiti, che come spiegato in precedenza non si era in grado di effettuare all'interno dello stabilimento. Con il completamento dell'attuale fase di ristrutturazione, l'introduzione delle grandi lastre, la concentrazione dell'attività logistica in uscita nel polo di Casinalbo, gran parte delle attività che generavano i trasporti supplementari saranno superate.

Il progetto di ampliamento dello stabilimento verrà integrato con un progetto di riqualificazione di Via per Carpi, l'arteria stradale che collega la Provinciale n. 49 Correggio-San Martino (dal centro abitato di San Martino zona Madonna di Varano), con lo stabilimento ceramico ITALGRANITI.

Negli anni passati sono stati eseguiti a cura e spese della soc. ITALGRANITI, in accordo con l'Amministrazione Comunale di San Martino in Rio, diversi interventi di sistemazione della sede stradale:

- è stata allargata con tombamento parziale del Canale di Trignano la sede stradale in corrispondenza della curva al civico 45;
- è stata realizzata una piazzola per interscambio in corrispondenza del civico 49;
- è stata allargata la sede stradale nel tratto Maneggio/ingresso stabilimento Italgraniti.

Si ritiene che per migliorare la viabilità sia più congruo ed opportuno riqualificare Via per Carpi rispetto ad altre soluzioni progettuali, per i seguenti motivi:

- 1) realizzare una nuova strada significa eseguire rilevanti opere di urbanizzazione dell'attuale territorio agricolo;
- 2) realizzare una nuova strada significa spostare il problema a carico di altri cittadini;
- 3) realizzare una nuova strada parallelamente e in adiacenza con il Canale Primario della Fossa Marza, significa un intervento edilizio in un'area soggetta a vincolo Paesaggistico - Archeologico (Soprintendenza Archeologia, Belle Arti e Paesaggio);
- 4) costruire una nuova strada che collega un solo Utente (ITALGRANITI) è un'opera pubblica che non serve alla collettività ma solo ad un unico utente; inoltre se in un futuro prossimo o remoto, Italgraniti decide di operare scelte strategiche diverse da San Martino, avremo una strada inutile che ha comportato un rilevante impegno economico-finanziario.

Si ritiene pertanto che la soluzione migliore sia la riqualificazione della viabilità esistente che comporta un impatto urbanistico per la collettività decisamente migliore, oltre alla ditta Italgraniti, via per Carpi ha un bacino di Utenze rilevante.

Il progetto preliminare di riqualificazione di Via Carpi nel tratto TRIGNANO/ITALGRANITI (zona civico 51) per una lunghezza indicativa di circa 1,1 km, prevede:

- a) tombamento canale di Trignano con allargamento della sede stradale per circa 600 mt;
- b) tombamento di fosso stradale di scolo zona civici 49-50 con allargamento sede stradale per circa 450 mt;
- c) sistemazione del sottofondo e della massicciata;
- d) stesura di nuovo manto stradale;
- e) lavori vari.

Formigine, 05/11/2019

Il Presidente
Dr. Dante Giacobazzi