

L'ad del Gruppo illustra i piani di sviluppo su scala europea

Perego alle pagine 2 e 3



DANIELE SIMONAZZI
Ad del Gruppo Flo

CAPITANI D'IMPRESA

Transizione per crescere Flo: oltre la plastica, la carta

MADE IN TOSCANA

Viti, l'imprenditore che ha provato a donare l'azienda ai dipendenti

Stefanini a pagina 6

Il titolare della Giannino Distribuzione c'era quasi riuscito ma ha dovuto rinunciare: i lavoratori hanno declinato l'offerta. L'impresa riparte dal gruppo romagnolo Prati Srl

MADE IN EMILIA

Due coniugi e un sogno: esportare tecnologia italiana

Bellagamba a pagina 7

Storia e obiettivi della Masi Conditioners di Molinella, oggi in crescita e presente anche sui mercati in Europa e in Nord America

MADE IN NORD-EST

Farmaco vegetale Schwabe Pharma punta sulla formazione

De Franchis a pagina 8

A Bologna e a Matera due appuntamenti lanciati dal colosso tedesco, nato nel 1866 e presente in Italia con una sede in provincia di Bolzano e una controllata a Verona

ENERGIA

Enel Green Power: a Tarquinia il più grande parco solare d'Italia

Farruggia a pagina 12



FOCUS FIERE

Inalca (Cremonini) sposa sostenibilità ed economia circolare

Manca a pagina 16

RISPARMIO

Rendite finanziarie La riforma fiscale livellerà le tasse

Telara a pagina 13



TEAMPPOWER
SOLUTIONS ENERGY SOURCES

Corso Milano, 21 - 20900 Monza (MB)
Tel. +39 039 9363172
info@teampowersrl.it
www.teampowersrl.it



TEAMPPOWER SRL CREA, PROGETTA E REALIZZA IMPIANTI FOTOVOLTAICI, PER AZIENDE E PRIVATI

RICHIEDI UNA CONSULENZA ALTAMENTE PROFESSIONALE

Primo piano Capitani d'impresa

L'AZIENDA

Nata nel '73, è fra i leader del comparto packaging

Fondata da Antonio Simonazzi nel 1973 a Fontanellato, in provincia di Parma, dove

ancora oggi si trova il quartier generale, Flo è diventata un marchio storico e uno dei principali player nel settore della produzione di stoviglie, contenitori per alimenti e bicchieri per la distribuzione automatica.



Daniele Simonazzi, ad di Flo, illustra le tappe della trasformazione green del Gruppo

di **Achille Perego**

«Bioplastiche e polistirene riciclati: da qui passa la svolta»

UNA MULTINAZIONALE made in Italy e familiare. In cinquant'anni, da quando fu fondata da Antonio Simonazzi nel 1973 a Fontanellato, in provincia di Parma, dove ancora oggi si trova il quartier generale, Flo è diventata un marchio storico e uno dei principali player nel settore della produzione di stoviglie, contenitori per alimenti e bicchieri per la distribuzione automatica. Un traguardo raggiunto grazie alla capacità di saper diversificare la produzione per adattarsi ai cambiamenti di mercato, anticipando nel tempo le richieste di prodotti sostenibili ed ecologici investendo, in particolare nell'ultimo decennio, nella differenziazione dei

materiali, dalla plastica tradizionale alla bioplastica compostabile per arrivare alla carta. Una strategia che si è rivelata vincente anche a livello di business. Il gruppo Flo infatti ha chiuso il 2022 con un fatturato di 225 milioni di euro (+20% rispetto al 2021 e il più alto di sempre).

A oggi, quindi, il gruppo parmense continua a consolidare la sua posizione di leader con cinque sedi produttive tra Italia (Fontanellato, la I&D di Catania e la ISAP-Packaging di Verona specializzata nella produzione di stoviglie monouso e packaging alimentare come i vasetti per lo yogurt) ed Europa (Francia e UK), circa 750 dipendenti, oltre 3.600 referenze attive, 3.000 clienti e la presenza in circa 45 Paesi del mondo dall'Europa al Nord Africa, dagli Usa all'Australia. «Flo negli ultimi 10 anni ha condotto un'intensa attività di ricerca e sviluppo – esordisce Daniele Simonazzi, amministratore delegato di Flo dal 2013 – e negli ultimi cinque anni il gruppo ha investito oltre 30 milioni di euro, con l'obiettivo di diversificare la produzione e spostarci verso materiali più naturali e derivati da risorse rinnovabili, in un'ottica di economia circolare».

Quando è iniziato questo processo di trasformazione green?

«Nel 2012 con l'acquisizione di Benders, azienda inglese produttrice di bicchieri in carta per vending e Horeca, e proseguito nel 2018 quando lo stabilimento francese di Flo Eu ha convertito la produzione da plastica a carta. Questo ci ha permesso di anticipare le decisioni della Commissione Europea che con la Supd, la direttiva europea sui prodotti monouso come piatti, posate e bicchieri entrata in vigore anche in Italia, ha imposto un'importante riduzione dei packaging in plastica. E in questo senso la recente inaugurazione del nuovo reparto per la produzione di bicchieri in carta a Fontanellato, con un investimento di circa 2 milioni di euro, rappresenta un ulteriore step in avanti e solo il primo del 2023».

Un percorso quindi verso l'addio alla plastica?

«L'obiettivo è quello di utilizzare materiali sempre più eco-sostenibili e nel 2022 la quota dei nostri

MANAGER
DA VENT'ANNI
NEL SETTORE

Laureato in ingegneria meccanica, Daniele Simonazzi è ad di Flo da luglio 2013. Nel corso della carriera ha ricoperto anche il ruolo di presidente dell'Associazione dei produttori di packaging per alimenti (Pack2go) a Bruxelles

IL PERCORSO PER IL CAMBIAMENTO

«Non si potrà fare completamente a meno della plastica per il packaging alimentare. Ma la sfida è quella di sostituirla, come sta già avvenendo»

prodotti in plastica si è ridotta a circa il 43%. Questo non significa però che si potrà fare completamente a meno della plastica per il packaging alimentare ma la sfida già iniziata è quella di sostituirla, come sta già avvenendo, con quote sempre più alte di plastica riciclata e bioplastiche. Una sfida dove possiamo dire che Flo sia all'avanguardia grazie alle innovazioni che nascono sia nei nostri laboratori di ricerca di Parma e di Verona, sia dai partner che realizzano e ci forniscono i nuovi materiali. Come il polistirene riciclato realizzato con Versalis Revive® PS Land – Series Forever, la gamma sviluppata dalla società chimica di Eni, per quello che sarà l'Hybrid 3.0, l'evoluzione del progetto Hybrid 2.0, i bicchieri per distributori automatici riciclabili al 100%».

Oltre ai bicchieri l'innovazione sostenibile ha riguardato anche altri prodotti?

«Per esempio Gea, presentata nel 2018, la prima linea di capsule al mondo 100% biobased che può essere riciclata nell'umido e che garantisce una barriera dall'ossigeno unita ad una eccellente qualità del caffè erogato. Le capsule Gea soddisfano non solo le esigenze dei torrefattori e degli amanti del caffè, ma anche di chi è particolarmente sensibile alle tematiche ambientali legate alla gestione dei rifiuti. Ma vorrei citare anche il progetto Alpha, la nuova generazione di palette del caffè prodotte con carta trattata con tecnologia Qwarzo che grazie all'utilizzo di una sostanza abbondante in natura, la silice, permette di creare un rivestimento impermeabile 100% plastic free».

La ricerca di nuovi materiali in linea con la transizione green non dimentica la qualità dei prodotti che devono essere comunque funzionali?

«Indubbiamente al centro del successo di Flo c'è anche l'attenzione alla qualità a 360°. Ogni giorno vengono effettuati oltre 10.000 controlli sui prodotti, in particolare si testano i loro parametri chimico-fisici. La tracciabilità del prodotto è garantita dall'adozione di un sistema che permette di seguirne la storia dall'ingresso della materia prima nello stabilimento alla singola confezione venduta al cliente. Grande importanza la ricopre anche il fine vita, e infatti Flo si assicura che i suoi prodotti abbiano un fine vita virtuoso, che siano quindi riciclabili nella plastica o nella carta, oppure biodegradabili e compostabili nell'organico».

Quanto ha inciso per un gruppo come Flo il caro-energia e materie prime?

«Le tecnologie di trasformazione all'interno dei nostri siti produttivi sono di ultima generazione e in costante aggiornamento anche per il risparmio energetico. Ovviamente abbiamo risentito degli aumenti dei prezzi sia dell'energia, sia delle materie prime che ci ha costretto a trasferire l'incremento dei costi a valle. Ma questo non ha frenato il nostro sviluppo nel 2022 e guardiamo con fiducia anche al 2023 con un piano di crescita sia per linee interne sia, se si creeranno le occasioni, anche con nuove acquisizioni mantenendo sempre il nostro Dna, quello di una multinazionale familiare che non punta sui risultati di breve termine ma di lungo periodo».

225

milioni di euro. Questa l'entità del fatturato del Gruppo Flo, cresciuto del 20 per cento rispetto al 2021. Con cinque sedi produttive tra Italia ed Europa (in Francia e nel Regno Unito), ha circa 750 dipendenti, oltre 3.600 referenze attive, 3.000 clienti e una presenza in circa 45 Paesi del mondo, anche in Africa, in Australia e nel continente americano

AUTOMAZIONE

Al magazzino pensa soltanto il computer

ACCANTO ALL'UNITÀ centrale del gruppo Flo a Fontanellato si trova il magazzino automatizzato, fiore all'occhiello dell'azienda, un gioiello di tecnologia e di efficienza. Il magazzino, alto 33 metri e lungo 110, ha una capacità totale di movimentazione di 180 pallets all'ora e una capacità totale di 27.000 bancali. Il magazzino funziona in completa autonomia, senza la necessità di alcun operatore. Una volta inserito a computer l'ordine di carico, un software definisce il percorso dei bancali da e per il magazzino, che si muovono su bilancelle autoguidate, e definisce il percorso dei bancali all'interno del magazzino, trasportati da trasloelevatori che lo attraversano su binari tra loro paralleli. I trasloelevatori sono sei, uno per ogni canale di stoccaggio. Ognuno dei sei canali può ospitare fino a 4.500 bancali, spazio sufficiente per tutte le referenze servite dalla sede di Fontanellato. È come avere, spiegano in Flo, sei magazzini automatici che agiscono in modo indipendente l'uno dall'altro, garantendo così il massimo dell'efficienza e della velocità durante il carico dei mezzi di trasporto e prevenendo eventuali fermi dovuti al malfunzionamento di uno dei trasloelevatori. Un sistema di riconoscimento sagoma, all'ingresso del magazzino, controlla i bancali e ne garantisce la qualità scartando tutti quelli che non corrispondono al profilo corretto.

Non sono quindi accettati bancali con schegge o parti disassate né con cartoni che sporgano al di fuori del perimetro del bancale. Il magazzino è dotato di un innovativo sistema di prevenzione incendi: al suo interno viene mantenuta un'atmosfera modificata con impoverimento della percentuale di ossigeno dell'aria, in modo da evitare che si possa accendere una fiamma. È come essere in montagna a 3.000 metri di altezza. Solo un team di manutentori scelto e addestrato può operarvi, per un tempo comunque limitato e con controlli di sicurezza molto restrittivi. Ogni trasloelevatore infine è dotato di un modulo per il recupero e l'ottimizzazione energetica, esso gli consente ad esempio di recuperare l'energia cinetica generata durante la frenata e la discesa della culla e reimpiegarla abbassando i consumi energetici. Inoltre, grazie al fatto che il magazzino è collegato direttamente con la produzione, sono stati eliminati tutti i navettaggi con i magazzini satellite, ottenendo una riduzione delle emissioni di CO2 di 27 tonnellate l'anno.

A. Pe.

© RIPRODUZIONE RISERVATA

LE MATERIE PRIME UTILIZZATE

L'offerta è diversificata non solo per tipologia di prodotti, ma anche per le materie prime utilizzate. Un percorso evolutivo che ha portato nell'ultimo decennio allo sviluppo di prodotti innovativi e all'efficientamento dei macchinari

I SITI PRODUTTIVI

Una rete di società in Italia, Francia e Galles

Oltre all'headquarter a Fontanellato (Parma), fanno parte del gruppo Flo le società

«Isap-Packaging», basata a Verona e specializzata nella produzione di stoviglie monouso e packaging alimentare come i vasetti per lo yogurt; la «I&D», azienda con sede Catania, importante sito produttivo per il sud Italia; poi

«F Bender», situata in Galles (Gran Bretagna) e attiva nella produzione di stoviglie e accessori in carta; «Flo Europe», cuore strategico del mercato di Flo in Nord e Centro Europa, con sede a Ruiz (Francia).



Un investimento da 2 milioni di euro per scrivere un altro capitolo nella produzione attraverso l'utilizzo di materiali più naturali. I pezzi destinati alla distribuzione automatica

Dal 2023 tre miliardi di bicchieri all'anno È il nuovo traguardo in tema di diversificazione

UN INVESTIMENTO da 2 milioni di euro per scrivere un nuovo capitolo nel processo di diversificazione di Flo nella produzione attraverso l'utilizzo di materiali più naturali. L'investimento ha permesso al gruppo di realizzare a Fontanellato l'innovativo reparto interamente dedicato alla produzione di bicchieri in carta per la distribuzione automatica. Tutta la produzione è destinata al mercato italiano, Paese leader a livello europeo nel settore del vending. Con gli stabilimenti esteri in Francia e Inghilterra la capacità produttiva di bicchieri in carta del gruppo supererà quindi entro fine 2023 i 3 miliardi di bicchieri annui.

Il significativo percorso di crescita verso la sostenibilità dei materiali è confermato dai traguardi già raggiunti da Flo: nel 2019, solo il 23,5% della produzione interna era in carta. Nel 2022, invece, il peso dei prodotti in cellulosa è arrivato al 40,5%. Di contro, è diminuito l'utilizzo della plastica che è passata dall'essere impiegata per il 69,3% dei prodotti nel 2019 al 43,6% nel 2022. All'interno del nuovo comparto saranno prodotte due linee di bicchieri in carta di alta qualità e certificata Pefc proveniente da foreste gestite in modo sostenibile, che verranno sottoposte a frequenti controlli di qualità sistematici sia funzionali che dimensionali per garantire il rispetto di tutti i parametri tecnici e assicurare così il corretto funzionamento

EFFICIENZA E RISPETTO DI TUTTI I PARAMETRI

Saranno realizzate due linee di esemplari in carta di alta qualità e certificata Pefc proveniente da foreste gestite in modo sostenibile e sempre controllate

all'interno dei distributori automatici. Inoltre, i bicchieri sono personalizzabili con stampe fino a 8 colori direttamente in fase di produzione grazie a una macchina di ultima generazione che garantisce immagini ad alta definizione. Fontanellato, headquarter del gruppo, con questo nuovo reparto, spiega la società, conferma il trend che vede Flo aumentare la sua presenza sul mercato con un'offerta diversificata non solo per tipologia di prodotti, ma anche per le materie prime utilizzate. Un percorso evolutivo che ha portato nell'ultimo decennio allo sviluppo di prodotti innovativi, all'efficientamento dei macchinari e all'acquisizione di importanti certificazioni. Obiettivo ultimo il miglioramento della sostenibilità ambientale dei propri prodotti, che deve riguardare tutto il loro ciclo di vita, dalla scelta consapevole della materia prima fino alla gestione dei rifiuti post consumo.

In questo percorso spicca il progetto Hybrid, un bicchiere per distributori automatici, riciclabile al 100%, dal ridotto impatto ambientale in termini di emissioni di CO2. Con questo progetto l'azienda di Fontanellato ha sostituito parte del polistirolo di cui è composto il tradizionale bicchiere per il vending con una miscela di sali minerali di origine naturale, e ha successivamente ridisegnato il prodotto per renderlo più leggero, creando così Hybrid 2.0. L'analisi svolta sulla «carbon footprint» (l'ammontare delle emissioni di CO2 attribuibile ad un prodotto durante il suo ciclo di vita) del nuovo modello ha attestato una riduzione di emissioni del 40% rispetto al precedente bicchiere vending realizzato in PS al 100%. Hybrid ha avuto un grande successo sul mercato, garantendo un risparmio totale di oltre 2.600 tonnellate di CO2. Ma il gruppo Flo è andato oltre lanciando quello che sarà l'Hybrid 3.0.

Achille Prego

© RIPRODUZIONE RISERVATA

VERSO L'ECONOMIA CIRCOLARE

L'obiettivo del Gruppo è quello di utilizzare materiali sempre più eco-sostenibili e nel 2022 la quota dei prodotti in plastica si è ridotta a circa il 43%. Inoltre l'utilizzo della cellulosa è salito dal 23,5 al 40,4%

