

ECONOMIA CIRCOLARE

Storia di una grande Sinergia

- Il progetto nasce grazie all'intuizione di tre imprenditori, che hanno saputo mettere insieme conoscenze e competenze strategiche al fine di concretizzare un « SOGNO ».

Pasquale Saggese
- CEO -
SAPLA SRL

Ing. Antonio Fermani
- GENERAL MANAGER -
GEFE POLYMERS SRL

Ing. Arturo Cioffi
- CHAIRMAN -
DIMENSION POLYMERS SRL

- RIUTILIZZARE IN MANIERA EFFICACE UN RIFIUTO

COME NASCE QUESTA IDEA

- ▶ Attraverso uno studio di fattibilità abbiamo valutato tutte le fasi del processo, ovvero:
- ▶ 1. RACCOLTA DELLE RETI DISMESSE DAI PORTI
- ▶ 2. SELEZIONE DEL POLIMERO DI BASE, LAVAGGIO, TAGLIO, IMBALLO.
- ▶ 3. LAVORAZIONE: CONTROLLO QUALITATIVO PRE LAVORAZIONE, FORMULAZIONE , ESTRUSIONE, CONTROLLO QUALITATIVO POST LAVORAZIONE, IMBALLO.
- ▶ 4. STUDIO APPLICATIVO DEL PRODOTTO OTTENUTO, PROVA PRODUTTIVA, VERIFICHE DI FATTIBILITA' IN CAMPO APPLICATIVO , REALIZZAZIONE DEL MANUFATTO, INDUSTRIALIZZAZIONE DEL PROCESSO– REINTRODUZIONE NEL CICLO PRE-CONSUMER DEL POLIMERO.

IL PROGETTO



DIMENSION POLYMERS



A.T.I. (ASSOCIAZIONE TEMPORANEA IMPRESA)

FASI PRODUTTIVE – ATTORI



1. RACCOLTA DELLE RETI DISMESSE DAI PORTI

In collaborazione con le capitanerie di porto vengono effettuati i sopralluoghi delle reti da dismettere, successivamente attraverso mezzi autorizzati al trasporto del rifiuto, vengono conferiti all'impianto per la successiva lavorazione.



Impianti di lavaggio e sgrassatura ad ultrasuoni

2. SELEZIONE DEL POLIMERO E LAVAGGIO

Una volta conferiti all'impianto vengono selezionate per tipologia e successivamente viene effettuato un lavaggio utilizzando impianti di lavaggio specifici atti a rendere il prodotto epurato di ogni contaminazione.



Cutting mod. Pierrel



3. TAGLIO E IMBALLO

Dopo la fase di lavaggio e asciugatura le reti vengono tagliate, sfilacciate e imballate attraverso apparecchiature specifiche, tali da trasformare la rete in un semilavorato in grado di subire il processo termico, per la trasformazione in granulo.

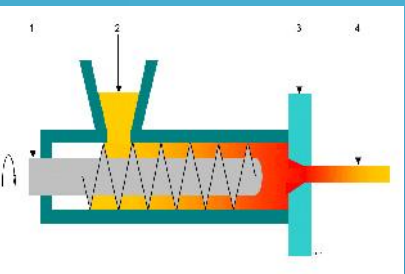
1

SAPLA
P L A S T I C



1.CONTROLLO PRE LAVORAZIONE

Il semilavorato ottenuto viene conferito allo stabilimento della Gefe, dove in prima battuta vengono effettuati tutti i test di laboratorio atti a garantire l'idoneità del polimero alla lavorazione.



2. ESTRUSIONE – STOCCAGGIO

L'estrusione consiste essenzialmente nel forzare per compressione il materiale, allo stato pastoso, a passare attraverso una sagoma (FILIERA). La compressione del materiale a monte della matrice è ottenuta attraverso una vite senza fine semplice o doppia (vite di Archimede), che spinge il materiale verso la testa di estrusione. Nel caso delle materie plastiche il materiale viene introdotto sotto forma di semilavorati (nel caso specifico le reti) .Il calore prodotto dall'attrito con le pareti dell'estrusore e da resistenze elettriche ne causa la "fusione"



3.CONTROLLO POST LAVORAZIONE – BENESTARE DI QUALITA'

Il granulo ottenuto tramite il processo di estrusione viene analizzato per stabilirne le caratteristiche meccaniche, termiche e tribologiche, viene così redatto un bollettino tecnico per permettere alla filiera successiva di valutare le caratteristiche e studiarne l'applicazione finale.



FASE PROGETTUALE

IL GRANULO OTTENUTO GIUNGE PRESSO IL PLANT DI DIMENSION POLYMERS, DOVE INIZIA LA PARTE DI STUDIO APPLICATIVO DEL PRODOTTO OTTENUTO. OVVERO VENGONO RACCOLTE LE ESIGENZE DELL'END USER SUL MANUFATTO DA REALIZZARE



2. REALIZZAZIONE PROVINI E PRESERIE

CONSEGUENTEMENTE ALLA FASE PROGETTUALE, SI PROCEDE ALLO STAMPAGGIO AD INIEZIONE, OVE VENGONO REALIZZATI DAPPRIMA I PROVINI PER VALUTARNE CARATTERISTICHE ESTETICHE E MECCANICHE. SUCCESSIVAMENTE VENGONO REALIZZATE LE PRESERIE DEL MANUFATTO.

3. COLLAUDO E SUPPLY CHAIN

ULTIMA FASE DELLA FILIERA E' L'INDUSTRIALIZZAZIONE DEL POLIMERO, OVVERO SUPERARE TUTTE LE CRITICITA' RICHIESTE DALL'END USER. DOPODICHE' IL PRODOTTO VIENE OMOLOGATO E SI PROCEDE ALLA NORMALE CATENA DI FORNITURA.



3



DIMENSION POLYMERS



FASE CONCLUSIVA



A PARTIRE DALLO STATO DELL'ARTE, SVILUPPARE POLIMERI SEMPRE PIU' PERFORMANTI PER MASSIMIZZARE L'UTILIZZO DEI MATERIALI POST CONSUMER E RIDURRE EMISSIONI E RISORSE PER LA PRODUZIONE DI NUOVI POLIMERI.

PROSPETTIVE DI SVILUPPO

TO BE CONTINUED

Several white lines of varying lengths and orientations are positioned on the right side of the slide, extending from the middle towards the bottom right corner.

- ▶ ATTRAVERSO L'IMPLEMENTAZIONE DI NUOVI BRAND A MARCHIO «**ECO**» ABBIAMO IN PROGRAMMA ENTRO IL 2021 DI CONSOLIDARE UNA JOINT VENTURE TRA LE AZIENDE DELLA FILIERA

JOINT VENTURE