

# 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



**GEFE.POLYMERS**  
HIGH QUALITY POLYAMIDES FOR YOUR BEST PRODUCTS



**DIMENSION POLYMERS**

**GEFEMID®**



A.T.I. ( ASSOCIAZIONE TEMPORANEA IMPRESA)

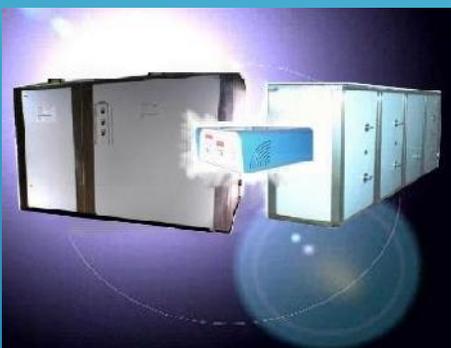


**FASI PRODUTTIVE – ATTORI**



## 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

# CERTIFICATO

Kiwa Cermet Italia S.p.A.  
Sede e Direzione Generale  
Sede e Direzione Generale  
Via Delegha, 22  
40019 Imola (BO) Italia  
Tel. +39 051 438 3111  
Fax +39 051 383 302  
E-Mail: [info@cermet.it](mailto:info@cermet.it)  
[www.cermet.it](http://www.cermet.it)

SAPLA S.r.l.  
Sede Legale:  
- Via Roma 340 94092 BELLEGGIO (SA) Italia  
Sede Operativa di Certificazione:  
- Via Belgio 33 81091 BATTIPAGLIA (SA) Italia



800 07 0076



Reg. Numero	18552-A	Validità	2019-09-19
Versione	2019-09-19	Ultima modifica	2019-09-19
Stato	2022-09-18	Settore IAF	29

Certificato del Sistema di Gestione per la Qualità  
ISO 9001:2015

Si dichiara che il sistema di gestione per la Qualità dell'Organizzazione:  
**SAPLA S.r.l.**  
è conforme alla norma UNI EN ISO 9001:2015 per i seguenti prodotti/servizi:  
Commercio di materie plastiche in forme primarie e semilavorati

Chief Operating Officer  
Giampiero Balcredi

Il mantenimento della certificazione è soggetto a sorveglianza annuale e subordinato al rispetto dei requisiti contrattuali di Kiwa Cermet Italia.

Il presente certificato è costituito da 1 pagina.

**DNV-GL**

## MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

Certificato no./Certificate No.: 399832-04-AQ-ITA-ACCREDIA      Data prima emissione/Initial date: 04 giugno 2019      Validità/Valid: 04 giugno 2019 - 04 giugno 2020

Si certifica che il sistema di gestione di/This is to certify that the management system of

**GE.FE. Polymers S.r.l.**  
P.zza Giovanni XXIII, 8 - 40060 Toscanella di Dozza (BO) - Italy

È conforme ai requisiti della norma per il Sistema di Gestione Qualità/  
has been found to conform to the Quality Management System standard:  
**ISO 9001:2015**

Questa certificazione è valida per il seguente campo applicativo:  
**Progettazione e produzione di materie plastiche in granuli (compound) mediante la rigenerazione di sfridi industriali (EA 14)**

This certificate is valid for the following scope:  
**Design and production of plastic granules (compound) by the regeneration of industrial scraps (EA 14)**

Legge e Data/Pace and date:  
**Vimercate (MB), 22 maggio 2018**

Per l'Organismo di Certificazione/  
For the Certification Body:  
**DNV GL - Business Assurance**  
Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy

**Zeno Baltrami**  
Management Representative

La validità del presente Certificato è subordinata al rispetto delle condizioni contenute nel Contratto di Certificazione/  
Validity of this Certificate is conditional on compliance with the conditions set out in the Certification Agreement and may render this Certificate invalid.  
DNV GL Business Assurance Italia S.r.l. - Via Energy Park, 14 - 20871 Vimercate (MB) - Italy - Tel. +39 030 90 905 - [www.dnv-gl.it](http://www.dnv-gl.it)

## CERTIFICATO

N. 399832

Questo documento certifica che il Sistema di Gestione per la Qualità di:

**DIMENSION POLYMERS SRL - UNIPERSONALE**  
VIA CANNIANO, SNC  
84087 SARNO (SA)  
Italy

è conforme alla Norma  
**ISO 9001:2015**

per i seguenti settori di attività  
**Progettazione, produzione e commercializzazione di tecnopolimeri termoplastici.**

EA: 14 - 29

La certificazione è rilasciata con il numero No. **399832**. Data del presente certificato 15 Aprile 2019 e scadenza del certificato 14 Aprile 2022.

confermato da

validity code: **D938EE32-1FD**  
verificare la validità del certificato online presso il sito: [www.ll-c.info](http://www.ll-c.info)

**LL-C (Certification) Czech Republic a.s.** | Pobožní 620/3, 186 00 Praha 8

# CERTIFICAZIONI

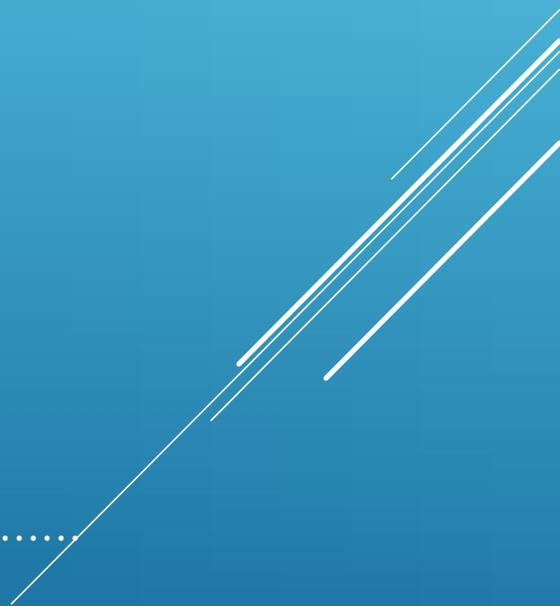


**FASE CONCLUSIVA**

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 .....



- ▶ 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