Cartiere Ermolli: a garanzia delle caratteristiche della propria carta

Ricercati, anche in versione limitata

Raffaella Quadri

Opera investimenti continui, affinando di volta in volta la propria produzione. Cartiere Ermolli si propone per un mercato che esige versatilità e prodotti speciali su misura.

Dario Biancolino, responsabile servizi di Cartiere Ermolli

FLESSIBILITÀ E QUALITÀ SONO CIÒ CHE CI PERMETTE DI PERSONALIZZARE I NOSTRI PRODOTTI RISPONDENDO A RICHIESTE ANCHE MOLTO SPECIFICHE

Specializzata in carte di alta qualità, alcune delle quali con caratteristiche tecniche ricercate, **Cartiere Ermolli** lega la propria storia a Moggio Udinese, una cittadina friulana a qualche chilometro da Udine. La prima cartiera fu fondata nel 1758 e, ancora oggi, l'azienda costituisce il cuore «industriale» della vallata, mentre all'interno del mondo cartario mantiene le proprie peculiarità di lavorazione e di prodotto. Scopriamo di più chiacchierando con **Dario Biancolino**, responsabile servizi della cartiera [www.ermolli.it].

Flessibili e di qualità

Con una produzione di 47mila tonnellate di carta all'anno, Cartiere Ermolli realizza **carte tecniche**, **veline** e **da stampa**, ma ha costruito la propria reputazione soprattutto grazie alle **carte per alimenti**, in genere accoppiate ad altri materiali 1. Inoltre, si è perfezionata nella produzione di varianti speciali delle proprie carte. «Le nostre macchine hanno un formato abbastanza ridotto, con una tavola da 2,20 metri e una velocità che arriva fino ai 500 m/min», afferma Biancolino, «questo non ci consente di puntare a un tipo di produzione che verta sulla quantità, ma grazie alle nostre caratteristiche produttive ci siamo specializzati su altri aspetti, quali la flessibilità e la qualità». E per flessibilità Biancolino intende la capacità non solo di fare girare la produzione sulle tre continue in base alla necessità, nonostante normalmente ognuna abbia una propria destinazione, ma anche la possibilità di adeguare la produzione a particolari esigenze di elevata qualità. «Produciamo famiglie di carte standard che siamo poi in grado di personalizzare su richiesta del committente. In particolare, riguardano il settore degli imballaggi flessibili che, per tipologia e finalità di prodotto, si presta ad avere maggiore margine di intervento. Si pensi, per esempio, a **carte da forno**, **carte resistenti al grasso** o, ancora, **carte impregnate**. A questo scopo siamo dotati di un reparto di R&S che svolge un ruolo indispensabile e che stiamo progettando di ingrandire ulteriormente».

Qualcosa di speciale, anche per quantità limitate

Queste produzioni particolari spesso uniscono alla specificità tecnica del prodotto anche l'esigenza di una quantità ridotta. Proprio qui si inserisce l'altra caratteristica dell'azienda friulana, la **capacità di accettare ordini anche su quantitativi limitati**.
«In caso di necessità», racconta il responsabile servizi della cartiera, «siamo attrezzati per cambiare produzione addirittura tre volte al giorno», un'operazione tutt'altro che facile, sia dal punto di vista tecnico sia per una questione di tempo impiegato nel cambio, sempre prezioso in un ciclo produttivo. «Il nostro personale è addestrato per effettuare rapidamente il cambio produzione, cercando di restringere il più possibile i tempi morti». La specializzazione ha rappresentato per Cartiere Ermolli la scelta per distinguere le propria offerta e ritagliarsi nicchie di mercato da sviluppare. «Abbiamo deciso di intraprendere questa strada e ci stiamo adoperando con una serie di investimenti proprio in tal senso. Stiamo attrezzando le macchine con caratteristiche particolari, aumentando innanzitutto qualità e controlli in linea, per poi incrementare la loro produttività».

A contatto con alimenti

La cartiera punta maggiormente al settore delle carte speciali utilizzate per l'imballaggio degli alimenti e che, per questo, richiedono particolari accorgimenti. Sebbene le norme in questo ambito riguardino innanzitutto gli utilizzatori di carta, l'esigenza di una maggiore sensibilità al tema ricade sull'intera filiera. «In particolare, richieste di garanzie su questi aspetti ci provengono dalle aziende di grandi dimensioni e dalle multinazionali straniere, soprattutto da Francia, Germania e paesi del nord Europa. Per certificare la nostra idoneità alle loro esigenze, ci sottoponiamo ad audit e analizziamo il ciclo produttivo e le nostre produzioni, cercando di applicare le normative in maniera più rigorosa possibile». Le norme a cui Cartiere Ermolli si attiene sono, in particolare, due e hanno l'obiettivo di garantire la sicurezza dei materiali da imballaggio alimentare: il **metodo d'autocontrollo igienico HACCP** (Hazard Analysis Critical Control Point) che decreta i requisiti di sicurezza degli alimenti ed è finalizzato a tutelare la salute del consumatore; e lo **standard tecnico BRC** (British Retail Consortium) per il packaging alimentare. Le due norme tecniche costituiscono i fondamenti su cui la cartiera sta autodisciplinando le proprie procedure.

L'arte di affinarsi

Pur non in presenza di obblighi, dunque, l'azienda garantisce le caratteristiche della propria carta. «Ai nostri clienti forniamo certificati di analisi rilasciati da laboratori esterni, in aggiunta ai nostri controlli interni. Inoltre, affiniamo e controlliamo i prodotti usati in produzione, verificando, per esempio, gli impasti, e adeguando gli ambienti e le procedure di lavoro». Gli investimenti riguardano in particolare la PM1: «si tratta di una serie di interventi», precisa Biancolino, «che ci permettono di ottenere una maggiore flessibilità nella lavorazione o, addirittura, di aggiungere particolari lavorazioni lungo la linea, di aumentare i controlli in linea, di incrementare le garanzie sulle caratteristiche delle carte che produciamo e di individuare aree in cui aumentare la resa produttiva». Queste operazioni di affinamento riguardano anche le fasi finali della lavorazione, le operazioni di finitura. La maggior parte della carta di Moggio Udinese, infatti, viene calandrata. La complessità nella gestione di queste operazioni sta nel sincronizzarle con la produzione delle continue; «le macchine che utilizziamo per la calandratura hanno velocità differenti rispetto alle PM e questo ci crea difficoltà nella gestione delle tempistiche. Stiamo cercando, per tale motivo, di potenziare anche queste fasi produttive». Ad affiancare le linee a ciclo continuo della cartiera, oltre alle **quattro supercalandre a caldo** 2, vi sono **due bagnatrici** e **quattro ribobinatrici** per la lavorazione della carta in rotolo. Mentre i sistemi automatici di imballo concludono le fasi di allestimento del prodotto. «L'obiettivo degli interventi che stiamo effettuando è di affinare ulteriormente l'intero ciclo di produzione».

Kilowatt elettrici e termici

Parte integrante degli interventi a Moggio Udinese è il **perfezionamento dell'aspetto energetico**. L'autoproduzione di energia è stata per l'azienda una scelta obbligata, sia per il bisogno di energia termica sia per la collocazione geografica della cartiera, sorta in una zona di montagna, non industrializzata, in cui il problema dell'approvvigionamento elettrico è sempre stato presente. In base ai più recenti dati del 2011, il consumo di energia elettrica della cartiera è pari a 1,150 kWh/kg di carta, mentre quello di energia termica si aggira sui 3,30 kWh/kg, per un totale di circa 45 milioni di kWh/anno.
Circa un quinto di questa cifra proviene da due impianti idroelettrici costruiti sui torrenti Aupa e Alba. Si tratta di impianti realizzati negli anni Trenta, appositamente per servire la cartiera. Attualmente stiamo lavorando a un progetto per la loro completa revisione: il primo è in attesa di autorizzazione a procedere, mentre il secondo ha solo la necessità di sostituire le turbine.
Oltre a questo è prevista anche la realizzazione di un nuovo impianto, la cui energia non servirà lo stabilimento, ma verrà ceduta in rete. «Per la produzione di energia termoelettrica e vapore a bassa pressione destinato all'asciugamento della carta, abbiamo, invece, una centrale dotata di una caldaia a vapore da 25 MW termici, abbinata a una turbina a contropressione da 320 kW che producono circa 19 milioni di kWh/anno; mentre la quota rimanente dei kilowatt è data da due motori alternativi di cogenerazione che sono alimentati a gas metano».

Il rispetto delle risorse

L'intervento più interessante è stato però la **razionalizzazione dei consumi**, «a questo proposito, è difficile intervenire ulteriormente: la preparazione impasti lavora già in maniera gestita e la parte raffinazione

1 Cartiere Ermolli produce carte per alimenti accoppiate e non, carte da stampa, veline e carte tecniche. Partendo dal campionario standard, inoltre, realizza prodotti speciali su richiesta.

2 In alto. Quattro supercalandre a caldo, affiancate le linee a ciclo continuo, servono per la finitura della maggior parte della produzione della cartiera.

Cartiere Ermolli: a garanzia delle caratteristiche della propria carta

3 **Cartiere Ermolli è dotata di tre macchine continue per la produzione di 47 mila tonnellate di carta totali all'anno. In foto la PM3.**

4 **La preparazione impasti opera in maniera gestita ed è costantemente verificata, con l'obiettivo di razionalizzare il più possibile i consumi della cartiera.**

è stata migliorata fino all'estremo a cui si poteva intervenire»; del resto, le carte particolari e di qualità che sono prodotte da Cartiere Ermolli hanno bisogno di essere raffinate e, di conseguenza, non è possibile superare determinati limiti. «Certamente, a livello di **consumi di energia** siamo già a un buon punto. Fermo restando che ogni qualvolta si opera una sostituzione all'interno della cartiera, una delle voci che devono sempre essere valutate è quella del consumo energetico».

Altro fattore a cui è necessario prestare attenzione è il **consumo di acqua** 3. «Abbiamo consumi specifici elevati e cicli non completamente chiusi, in quanto, proprio per il tipo di carta di alta qualità che produciamo, le acque reflue recuperate dal sistema di depurazione non sempre possono essere riutilizzate in produzione». Si tratta di problematiche di cui gli stessi organi di controllo hanno dovuto tenere conto. Infine, «stiamo cercando di razionalizzare anche la produzione di fanghi di depurazione acque, per consentire il loro riutilizzo ad altre finalità».

La razionalizzazione dei consumi rientra nella politica di rispetto dell'ambiente dalla cartiera, «una scelta obbligata ma tutt'altro che imposta» precisa Biancolino. Lo stabilimento, infatti, sorge in una vallata ai piedi delle Alpi Carniche, una zona che si è praticamente sviluppata attorno alla cartiera, e l'integrazione con l'ambiente circostante è stata una peculiarità sin dai suoi esordi.

Tre linee per produzioni «speciali»

*Cartiere Ermolli produce circa **47mila tonnellate di carta con tre linee di produzione**. Sono quattro, invece, le tipologie di prodotto: carte per alimenti e veline, carte tecniche e carte da stampa.*

- *La **PM1** (formato 2.240 mm) produce 18 mila tonnellate di carta, pari a 2.300 kg/h. È stata attrezza espressamente per produrre carte per alimenti destinate all'imballaggio flessibile a grammatura variabile fra i 25 e i 70 gr/m^2. È dotata di un sistema di trattamento superficiale per l'applicazione di prodotti filmogeni in soluzione e di patine a elevato contenuto di solidi, possibili da applicare anche con un trattamento differenziato, ma contemporaneo, delle due facce del foglio. È una macchina molto flessibile che può essere destinata anche alla produzione di carte tecniche e da stampa.*
- *La **PM2** (formato 2.100 mm) realizza 7 mila tonnellate di carta, ovvero circa 1.000 kg/h e si occupa della produzione di carte leggere e veline dai 18 ai 35 gr/m^2 destinate a essere accoppiate con altri materiali e utilizzate per l'imballaggio o altri scopi. La versatilità della continua 2 consente alla cartiera di rispondere anche a richieste specifiche.*
- *La **PM3** (formato 2.120 mm), infine, produce 18 mila tonnellate, pari a 2.300 kg/h di carta. È utilizzata per la produzione delle carte tecniche e di carte da stampa, fra i 40 e i 170 gr/m^2. Le prime, destinate in genere all'utilizzo per etichette, grazie a un impianto size-press subiscono una preparazione specifica di superficie con filmogeni o con pigmenti naturali che le predispone alla successiva siliconatura. Le carte da stampa, invece, hanno grammature leggere e sono destinate soprattutto alla manualistica* 3.

Due bagnatrici, quattro supercalandre a caldo e quattro ribobinatrici completano le linee a ciclo continuo della cartiera per le lavorazioni finali della carta.

© RIPRODUZIONE RISERVATA