

# REALTÀ MAPEI

Bimestrale di attualità, tecnica e cultura

**M A P E I**



**1937 • 1997**

**33**



All'interno di Realtà  
Mapei trovate il poster  
dei prodotti più  
significativi della nostra  
azienda in questi  
**60 anni** di attività.  
Ci sembra un modo  
simpatico per ricordare  
insieme ai lettori  
**60 anni** di successi.

**DIRETTORE RESPONSABILE**  
Adriana Spazzoli

**REDAZIONE**  
Raffaella Busecchian  
La rubrica "L'impegno nello  
sport" è curata da Alessandro  
Brambilla

**SEGRETERIA DI REDAZIONE**  
Anna Calcaterra, Carla Fini

**PROGETTO GRAFICO**  
**IMPAGINAZIONE**  
Magazine - Milano

**FOTOLITO**  
Overscan - Milano

**STAMPA**  
Arti Grafiche Beta  
Cologno Monzese - Mi

**DIREZIONE E REDAZIONE**  
Via Cafiero, 22 - 20158 Milano  
tel. 02-37673.1  
fax 02-37673.214  
INTERNET: <http://www.mapei.it>

**EDITORE**  
Mapei S.p.A.

**RIVISTA BIMESTRALE**  
Registrazione del Tribunale di Milano n.  
363 del 20.5.1991

Foto di copertina:  
Gianni Baggi

Questo numero riprende gli argomenti  
presentati nella brochure "qui c'è  
Mapei" e nel 1° Rapporto Ambientale.  
Alla realizzazione di queste  
pubblicazioni hanno contribuito Alberto  
Mazzuca per la consulenza editoriale e  
l'agenzia More Light per la  
realizzazione grafica



## GIOCO DI SQUADRA

La nostra storia	pag. 4
Una crescita costante	pag. 6
Mapei in Italia e all'estero	pag. 7

## REFERENZE

Specialisti in edilizia	pag. 10
-------------------------	---------

## PRODOTTI IN EVIDENZA

Quattro linee di prodotti	pag. 14
---------------------------	---------

## ASSISTENZA TECNICA

Formazione continua e servizio al primo posto	pag. 18
--	---------

## COMUNICAZIONE

Marketing dedicato	pag. 20
--------------------	---------

## L'IMPEGNO NELLO SPORT

Mapei nello sport	pag. 22
-------------------	---------

## RICERCA

Sicurezza, ambiente e salute nel Gruppo Mapei	pag. 24
Ricerca all'avanguardia	pag. 26

## PRODUZIONE

Produzione di alta qualità	pag. 30
----------------------------	---------

## PER UNO SVILUPPO SOSTENIBILE

Il programma Responsible Care	pag. 32
"Fabbriche aperte" a Mediglia	pag. 34
Mapei: 1° rapporto ambientale	pag. 36
"Fabbriche aperte" a Villadossola	pag. 40

## OLTRE IL 2000

I cantieri del 2000	pag. 43
Il Gruppo Mapei si organizza per il 2000	

Tutti gli articoli pubblicati in questo numero possono essere ripresi, previa autorizzazione dell'editore, citando la fonte.

1937

19



# qui c'è Mapei

**Q**uesto vuole essere il filo conduttore di questo numero di Realtà Mapei, un numero speciale, dedicato interamente alla nostra azienda per festeggiare, insieme ai lettori, i 60 anni di attività.

1937-1997: sessant'anni in cui la famiglia

Squinzi, con l'aiuto di maestranze altamente qualificate, è riuscita a trasformare una piccola azienda, che produceva intonaci colorati, in una multinazionale leader al mondo negli adesivi per pavimenti e rivestimenti.



Tre sono stati i principi imprenditoriali fondamentali alla base di questo sviluppo: la specializzazione nei prodotti, la qualità della ricerca, l'internazionalizzazione dell'attività.

Uno sviluppo agevolato da un'assistenza tecnica di prim'ordine, una formazione permanente, una logistica funzionale.

La crescita costante di Mapei è avvenuta sempre nel rispetto dell'ambiente e lo dimostra anche il primo Rapporto Ambientale di Mapei presentato quest'anno nello stabilimento di Robbiano di Mediglia (MI) nel corso della manifestazione "Fabbriche Aperte".

Ripercorriamo insieme le sfide affrontate, i successi raggiunti, gli obiettivi conseguiti e i progetti prefissati per il futuro.

Ringraziamo tutti coloro che hanno lavorato con noi e ci hanno permesso di raggiungere questi importanti obiettivi. Per ora auguriamo a tutti Buon 1998 all'insegna dello slogan "Per vincere insieme"!

Il direttore  
Adriana Spazzoli

# LA NOSTRA STORIA

Da piccola impresa alla periferia di Milano a multinazionale leader al mondo nel settore degli adesivi e prodotti chimici per l'edilizia.



**S**essant'anni fa Mapei era una piccola impresa alla periferia di Milano. Si occupava di pitture, intonaci, materiali per i rivestimenti esterni ed interni di palazzi, ospedali, aeroporti. Poi l'idea: concentrarsi su una particolare nicchia di mercato, quella dei prodotti per la messa in opera dei pavimenti. Un'idea che ebbe successo: oggi quell'impresa è diventata una multinazionale che in tutta la sua storia non ha mai chiuso un bilancio in rosso e non ha mai fatto ricorso alla cassa integrazione.

La sua storia è anche la storia di una famiglia italiana, gli Squinzi, due generazioni di imprenditori: Rodolfo, il fondatore, e Giorgio, il figlio.

Il 12 febbraio 1937 Rodolfo Squinzi, nono di undici tra fratelli e sorelle, fonda a Milano la Mapei (il cui nome significa "materiali ausiliari per l'edilizia e l'industria"). Non ha ancora trent'anni e lavora nei cantieri dalla morte del padre, quando ne aveva dodici. Si mette in proprio intuendo di che

cosa il mercato aveva bisogno; comincia infatti a produrre, con appena tre dipendenti, intonaci colorati, pitture protettive, collanti a base di caseina. Lo scoppio della seconda guerra mondiale frena ogni attività.

Quando ritorna la pace, Squinzi riprende la produzione di intonaci e pitture per poi concentrarsi soprattutto sugli adesivi per l'edilizia e finendo per specializzarsi in una nicchia ben precisa del mercato: quella dei prodotti per la messa in opera dei pavimenti. Inizialmente linoleum, quindi ceramica, moquette, pvc, pietre

FOTO 1



Foto 1  
1938 - Ospedale Maggiore Milano - Italia  
Facciate rivestite con SILEXCEMENT, pittura protettiva ignifuga impermeabilizzante. Scale rivestite con QUARZOLITE, rivestimento plastico decorativo

FOTO 2



Foto 2  
1949 - Villa Reale - Milano - Italia  
Facciata rivestita con SILEXCOLOR, pittura pietrificante per esterni a base di silicati

Foto 3

1956 - Grattacielo Pirelli - Milano - Italia  
Ottantamila metri quadrati di pavimenti in linoleum e gomma Pirelli posati su pannelli in masonite con ADESILEX 3. Progettato da Gio Ponti, è il primo esempio di pavimento flottante in Italia

FOTO 4



Foto 4  
1964 - Metropolitana MM1 - Milano - Italia  
Soffitti e pareti rivestiti con intonaci cementizi colorati additivati con PLASTIGUM 56 (oggi chiamato PLANICRETE)





Foto 5  
 1986 - Financial Plaza  
 - Phoenix - USA  
 Fontana in gres  
 porcellanato smaltato  
 posato con KERABOND  
 + ISOLASTIC.  
 Fugature eseguite con  
 KERACOLOR +  
 FUGOLASTIC

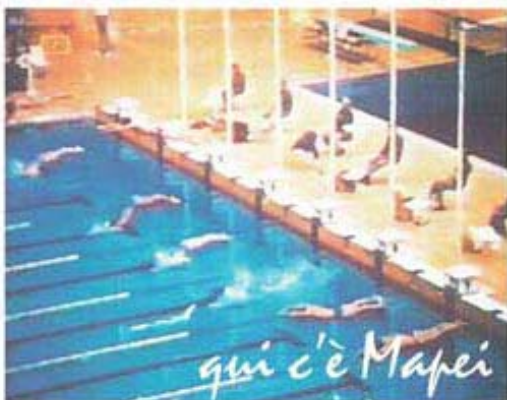
FOTO 5



Foto 6  
 1972 - Piscina  
 olimpica - Monaco -  
 Germania  
 Trenta metri quadrati  
 di gomma a bolli  
 Freudenberg posati con  
 adesivo epossidico  
 ADESILEX G12

naturali.  
 Negli anni Sessanta, quando il mercato della ceramica italiana esplose vertiginosamente, Mapei è pronta a coglierne le opportunità riuscendo ad offrire un prodotto standard e innovativo. Fino ad allora i posatori di ceramica erano infatti obbligati a confezionare di volta in volta sul posto la tradizionale malta cementizia occorrente; in questo modo invece si ritrovano un prodotto più

FOTO 6



vantaggioso con una maggiore rapidità nella messa in opera ed una maggiore resa. È l'inizio dello sviluppo che porta Mapei ad occuparsi anche di altri tipi di adesivi, sigillanti e prodotti come malte speciali, impermeabilizzanti, additivi per

calcestruzzo, fornendo un'assistenza tecnica di prim'ordine e al servizio del cliente.

Oltre alla specializzazione nel mercato della chimica per l'edilizia, Squinzi realizza un costante miglioramento dei prodotti grazie ad un laboratorio di ricerca che col tempo e con l'aiuto del figlio Giorgio, laureato in chimica industriale, diventa sempre più all'avanguardia, fino a trasformarsi in un polo di

FOTO 7



Foto 7  
 1994 - Aeroporto  
 Zaventem -  
 Bruxelles - Belgio  
 125.000 metri  
 quadrati di pavimento  
 in granito, posati con  
 GRANIRAPID su  
 massetti in  
 MAPECEM.  
 Il più grande cantiere  
 di pietre naturali

ricerca formato da quattro laboratori sparsi tra l'Europa e il Nord America, un polo che lavora in stretto contatto con università e istituti scientifici internazionali.

La ricerca è indirizzata alla qualità, ma anche alla sicurezza dei prodotti e alla compatibilità ambientale, al punto da avere codificato nel 1996, in un decalogo ambientale, i principi seguiti dall'azienda in tema di sicurezza e gli strumenti adottati per osservarli al meglio.

Nel 1978 Rodolfo Squinzi fa partire il processo di internazionalizzazione della Mapei aprendo uno stabilimento in Canada. L'espansione in Europa, Nord America ed Estremo Oriente, proseguita con decisione da Giorgio Squinzi alla scomparsa del padre, avvenuta nel novembre 1984, e concretizzata con l'apertura di stabilimenti produttivi nei punti strategici del mercato mondiale dell'edilizia, produce una crescita quasi verticale del fatturato. Negli ultimi dieci anni il giro d'affari è aumentato ben dieci volte. Una strategia chiara (dei 19 stabilimenti Mapei solo 4 sono in Italia) per poter essere veramente competitivi in un mercato globale sul piano della tecnologia e del marketing.

Nel 1994 Mapei, diventata ormai una piccola multinazionale leader al mondo nel suo settore, acquisisce in Italia la Vinavil, l'azienda della "colla bianca". Si tratta per la Mapei, che è tra i principali clienti della Vinavil, di una importante integrazione a monte nelle materie prime strategiche (i polimeri di acetato di vinile) che le permette di allargare anche la gamma dei prodotti.

È l'inizio di una nuova fase di sviluppo. □

# UNA CRESCITA COSTANTE

La progressiva internazionalizzazione del Gruppo ha portato negli ultimi dieci anni ad una crescita continua di Mapei.

L'export nei più vicini Paesi europei inizia negli anni Sessanta con l'esplosione delle piastrelle ceramiche che dall'Italia invadono i mercati mondiali. Una crescita costante. Dopo l'Europa è la volta del mercato nord-americano, il più promettente.

La strategia di fondo è sempre identica: maggiore vicinanza alle esigenze locali e riduzione al minimo dei costi di trasporto.

Oggi il Gruppo Mapei ha 19 stabilimenti sparsi per il mondo: quattro in Italia, due in Francia e due in Canada, cinque negli Stati Uniti, uno ciascuno in Austria, Germania, Portorico, Singapore, Venezuela e Spagna.

L'ultimo a divenire operativo è quello tedesco di Weferlingen, nei pressi di Magdeburgo.

La costante e progressiva internazionalizzazione del Gruppo ha portato negli ultimi dieci anni ad una crescita quasi verticale della Mapei: nell'86 il fatturato era di 65 miliardi di lire, nel '96 il giro d'affari ha superato i 630 miliardi, il 45% realizzato in Italia, il 55% all'estero. Anche il numero dei dipendenti è in forte aumento: dieci anni fa erano 373, nel '96 hanno raggiunto i 1293.

Le vendite del Gruppo Mapei sono realizzate per il 40% in Italia, il 32% nel resto dell'Europa, il 26% nel Nord e Sud America, il 2% in Asia e Oceania.

Un fatturato che riflette l'espansione ad ampio raggio effettuata negli ultimi anni.

L'internazionalizzazione del Gruppo Mapei è visibile anche dalla ripartizione geografica dei 1293 dipendenti: 833 sono in Italia ed Europa, 400 nel Nord e Sud America, 60 in Asia e Oceania. □

## IL GRUPPO MAPEI

### EUROPA

- ITALIA - MAPEI Spa - Milano
- ITALIA - MAPEI Centro Sud Spa - Latina
- ITALIA - VINAVIL Spa - Milano
- FRANCIA - MAPEI France SA - Saint Alban
- AUSTRIA - MAPEI Gmbh - Traismauer
- SPAGNA - IBERMAPEI Sa - Badalona
- SVIZZERA - MAPEI Ag - Rotkreuz
- GRAN BRETAGNA - MAPEI U.K. Ltd. - Cleveland
- GERMANIA - MAPEI Gmbh - Erlenbach
- REPUBBLICA CECA - MAPEI Sro - Olomouc
- UNGHERIA - MAPEI Kft - Budaörs
- BENELUX - MAPEI BENELUX Sainv - Grâce-Hollogne
- SVEZIA - MAPEI SKANDINAVIEN Ab - Stockholm

### AMERICHE

- USA - MAPEI Corp. - Garland - Texas
- CANADA - MAPEI Inc. - Laval - Quebec
- PORTORICO - MAPEI CARIBE & Co. - San Juan
- VENEZUELA - MAPEI VENEZUELA Ca - Caracas

### ASIA

- SINGAPORE - MAPEI FAR EAST Pte Ltd. - Singapore
- MALESIA - MAPEI Sdn Bhd - Shah Alam Selangor Darul Ehsan

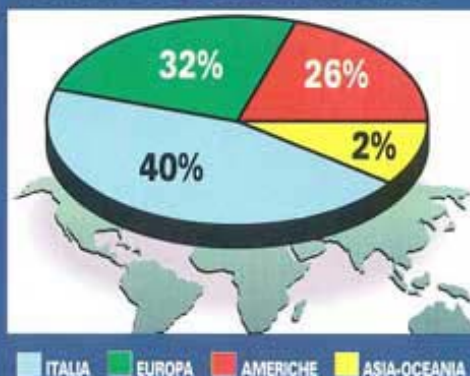
### OCEANIA

- AUSTRALIA - MAPEI AUSTRALIA Pty Ltd. - Southport - Queensland

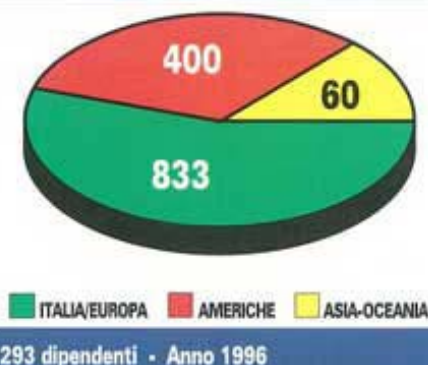
### LA FORTE CRESCITA



### LA DISTRIBUZIONE DELLE VENDITE PER AREE GEOGRAFICHE NEL 1996



### COSI' LE RISORSE UMANE





# SEDI E STABILIMENTI MAPEI IN ITALIA.....



*Sede e centro di ricerca e sviluppo Mapei SpA  
Milano - Via Cafiero 22*



*Stabilimento Vinavil SpA - Isola 12  
Petrochimico - Ravenna*

*Stabilimento e centro ricerca - Vinavil SpA  
Villadossola (Verbania)*



**I**l quartiere generale di Mapei è in Italia, a Milano. Solo di recente si è sdoppiato lasciando nella vecchia sede storica di via Cafiero la direzione generale e i laboratori di ricerca e trasferendo in un vicino palazzo di sette piani gli uffici commerciali, amministrativi e l'assistenza tecnica. Nei dintorni di Milano, a Robbiano di Mediglia, è situata la principale unità produttiva della Mapei.



*Sede degli uffici  
commerciali,  
amministrativi,  
marketing e assistenza  
tecnica - Mapei SpA  
Milano - Viale Jenner 4*



*Stabilimento Mapei SpA - Robbiano di Mediglia (Milano)*



*Sede e  
stabilimento  
Mapei Centro Sud  
SpA - Latina*

# .....E ALL'ESTERO

Il Gruppo Mapei, oltre ai 4 stabilimenti in Italia, ne ha altri 15 sparsi in tutto il mondo: 5 in Europa, 7 nel Nord America, 2 nel Sud America e 1 nel Far East.



- 1) Stabilimento Ibermapei Sa - Amposta - Spagna
- 2) Stabilimento Mapei France Sa - Montgru Saint Hilaire - Francia
- 3) Sede e stabilimento Mapei Gmbh - Traismauer (Vienna) - Austria
- 4) Sede e stabilimento Mapei France Sa - Saint Alban (Tolosa) - Francia

5) Sede e deposito Mapei Benelux Sa Grâce Hollogne (Liegi) - Belgio





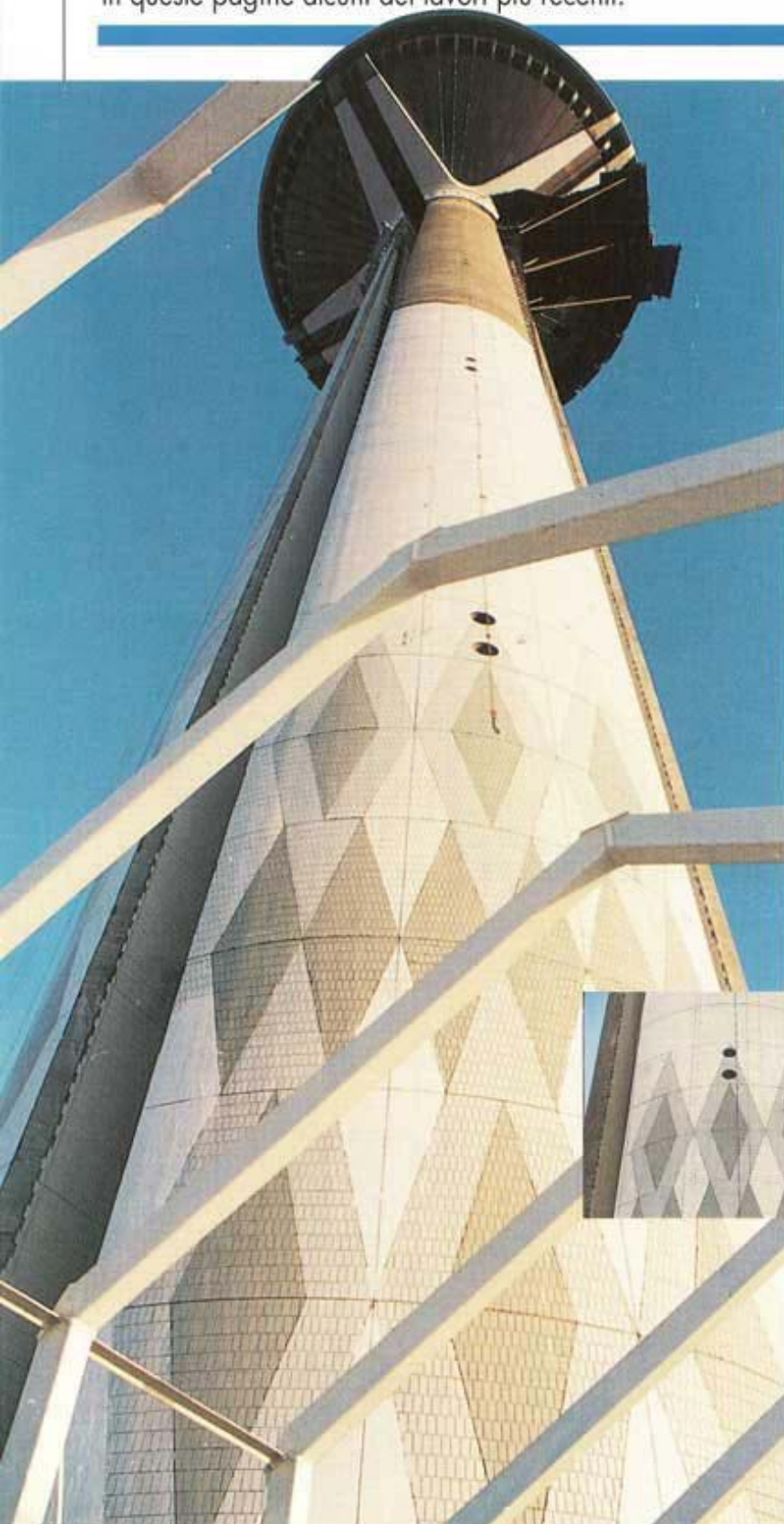
6) Sede, stabilimento e centro ricerca Mapei Inc - Laval (Montreal) - Canada  
7) Stabilimento Mapei Inc Vancouver - Canada  
8) Stabilimento Mapei Corp Phoenix - USA  
9) Sede, stabilimento e centro ricerca Mapei Corp Garland (Dallas) - USA

10) Stabilimento Mapei Corp - West Chicago (Chicago) - USA  
11) Stabilimento Mapei Corp - Fort Lauderdale - Usa  
12) Sede e deposito Mapei Australia Pty Ltd. Southport - Australia  
13) Sede e stabilimento Mapei Far East Pte Ltd - Singapore



# SPECIALISTI IN EDILIZIA I CANTIERI CI DANNO PRESTIGIO

Fin dal 1937 cantieri prestigiosi testimoniano la qualità della produzione Mapei.  
In queste pagine alcuni dei lavori più recenti.



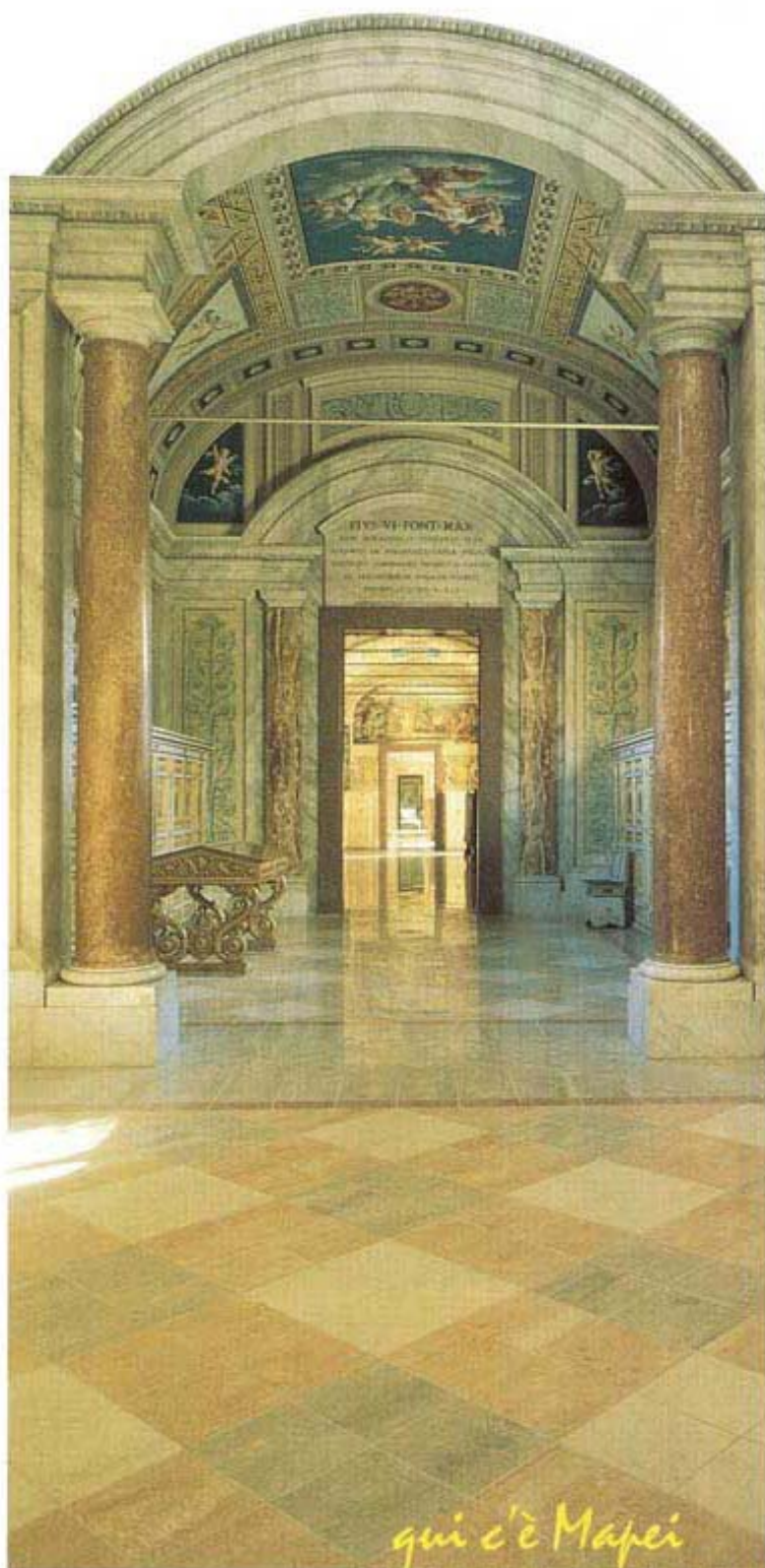
**M**apei è leader mondiale nella produzione di adesivi e prodotti complementari per la posa di pavimenti e rivestimenti murali di ogni tipo: dalla ceramica alle pietre naturali, dalla moquette al linoleum, dai vinilici al parquet. L'azienda è anche specialista in altri prodotti chimici per l'edilizia come impermeabilizzanti, malte speciali e additivi per calcestruzzo, fino ad arrivare ai prodotti per il recupero degli edifici storici.

Mapei è una realtà internazionale capace di offrire ai suoi clienti un prodotto ad alto contenuto tecnologico con un ragionevole rapporto qualità-prezzo e di garantire la migliore assistenza possibile, in ogni angolo del mondo, grazie alla sua tecnologia, ai suoi uomini, ai suoi prodotti innovativi. La Certificazione di Qualità ISO 9001, ottenuta nel 1995, rappresenta inoltre una valida conferma della bontà del suo sistema aziendale. In particolare Mapei è una realtà capace di progettare soluzioni specifiche per ogni cliente. Da azienda esclusivamente produttrice è diventata infatti anche società di servizi in grado di fornire soluzioni valide in tutte le situazioni di cantiere. □

*qui c'è Mapei*

**Torre delle comunicazioni  
Kuwait City**

*Simbolo della liberazione del  
Kuwait: un'altezza di 372  
metri di calcestruzzo  
rivestito con 14.000 metri  
quadrati di piastrelle in  
klinker posate con  
KERABOND + ISOLASTIC  
e fugate con KERACOLOR*



*qui c'è Mapei*

**Musei del Vaticano**

*I 1700 metri quadri delle Gallerie Sistine, sottoposti al logorio di quindicimila visitatori che percorrono ogni giorno i corridoi per accedere ai Musei Vaticani, sono stati rinnovati posando piastrelle di gres porcellanato in armonia con le originali pavimentazioni in pietra utilizzando per la posa i "Prodotti da record Mapei": MAPECEM, GRANIRAPID e ULTRACOLOR*



**Il ponte Storebaelt Halsskov - Danimarca**  
*La sfida del ponte sospeso più lungo d'Europa è stata vinta con i prodotti Mapei. Le isole danesi sono ora unite all'Europa continentale grazie anche alle prestazioni di MAPEFILL e MAPELASTIC. Soluzioni Mapei per le grandi opere.*





**Clinica del lavoro - Pavia - Italia**

Per la posa delle pavimentazioni e dei rivestimenti della Clinica del lavoro di Pavia sono stati utilizzati gli adesivi per resilienti Mapei: ADESILEX F57 per gli agugliati, ADESILEX VS45 per i teli in pvc, ADESILEX V4 per la posa di pavimentazioni viniliche e ADESILEX LP per la gomma.

*qui c'è Mapei*



**Tangenziale RN1A  
Ginevra - Svizzera**

Più di 80 posatori hanno lavorato per due mesi nella posa delle 440.000 piastrelle avvenute con GRANIRAPID



*qui c'è Mapei*



*qui c'è Mapei*

**Fontana di Gio Ponti - Milano - Italia**

Realizzata negli anni Cinquanta e smantellata per i lavori della metropolitana milanese, la fontana di Gio Ponti ha subito un attento recupero.

Anche l'arte ha richiesto i prodotti Mapei come il superfluidificante MAPEFLUID NS e i prodotti per la posa della ceramica, GRANIRAPID e KERACOLOR



**Villa Medici - Firenze - Italia**

Le malte della linea MAPE-ANTIQUÉ hanno permesso di ristrutturare un edificio fortemente compromesso, garantendo un intervento di qualità.



*qui c'è Mapei*



qui c'è Mapei

**Palazzo nel centro storico di Pisa - Italia**  
*Ottima qualità e durabilità per un intervento di ristrutturazione grazie ai prodotti all'avanguardia Mapei: nella foto l'esecuzione dell'intonaco di MAPE-ANTIQUÉ CC e nel particolare si può notare lo spessore del nuovo intonaco.*

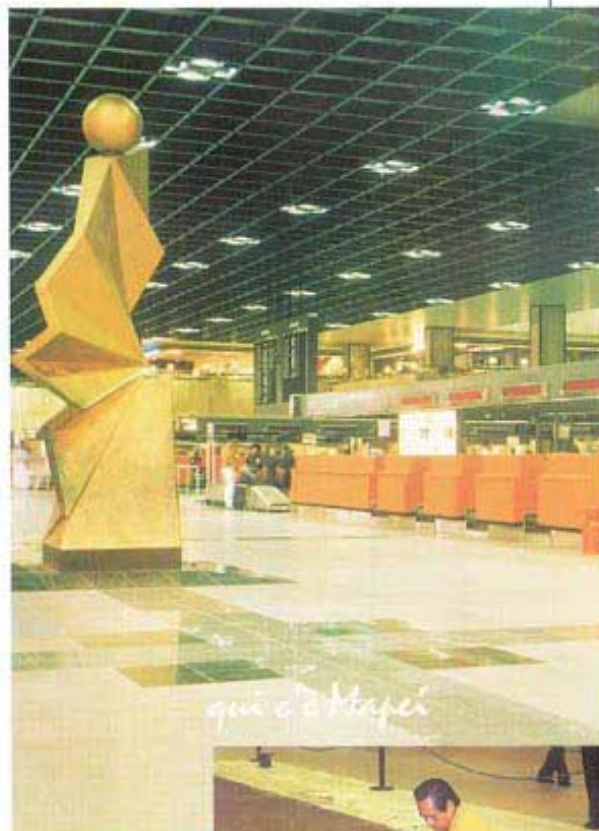
**Aeroporto Changi - Singapore**  
*Le piastrelle in gres porcellanato sono state posate con GRANIRAPID e i giunti sono stati eseguiti con MAPEFLEX PU21*

**Monumento funebre per Rudolf Nureyev Parigi-Francia**

*Una realizzazione insolita, ma indubbiamente scenografica, per ricordare il più grande ballerino di questo secolo: la riproduzione in mosaico di un tappeto kilim. L'opera è stata realizzata con speciali tessere incollate al supporto con KERALASTIC*



qui c'è Mapei



qui c'è Mapei



qui c'è Mapei

**Ripavimentazione della piazza XXV Aprile di Carrara (MS) - Italia**  
*Il progetto, studiato per adattarsi a un contesto di fabbricati stile Liberty, prevedeva una pavimentazione suddivisa in otto quadrati contornati da una cornice in Pietra Serena, posata con KERALASTIC, fugata con ULTRACOLOR e sigillata con MAPEFLEX PU21*

**Linea ceramica  
e pietre naturali**

Le piastrelle di ceramica, gres porcellanato o pietre naturali e ricostituite sono materiali largamente usati nei pavimenti e rivestimenti, un po' dappertutto: negli aeroporti, nelle università, nei centri commerciali, nelle piscine e nelle nostre case, con caratteristiche, colori e prestazioni diversissimi e all'avanguardia. Così anche per la loro messa in opera c'è bisogno di prodotti sempre più sofisticati nella formulazione, ma sempre più semplici nell'uso e in grado di durare nel tempo.



Sotto, oltre 30.000 metri quadri in lastre di granito, con spessore di 7 mm, posati su massetti in MAPECEM con KERALASTIC. Le fughe sono state riempite con ULTRACOLOR

# 4 LINEE DI PRODOTTI

I prodotti Mapei, adesivi e prodotti chimici per edilizia, contribuiscono alla qualità della vita, modificando e migliorando l'estetica, il confort e la sicurezza degli ambienti in cui viviamo. I prodotti Mapei, infatti, sono dovunque nelle nostre case, sotto le coperture dei pavimenti, nel calcestruzzo dei pilastri o sulle superfici degli edifici storici, aiuti spesso invisibili, ma sempre indivisibili dagli elementi di cui assicurano l'unione attraverso la propria forza adesiva. Oltre a solidità e stabilità, l'ampia gamma di prestazioni e di colori, che alcuni di essi offrono, costituisce anche un aiuto e uno stimolo ad architetti e progettisti per la realizzazione di costruzioni più belle, salubri e sicure.



Centro commerciale Mall of America - Bloomington (Minnesota) - USA

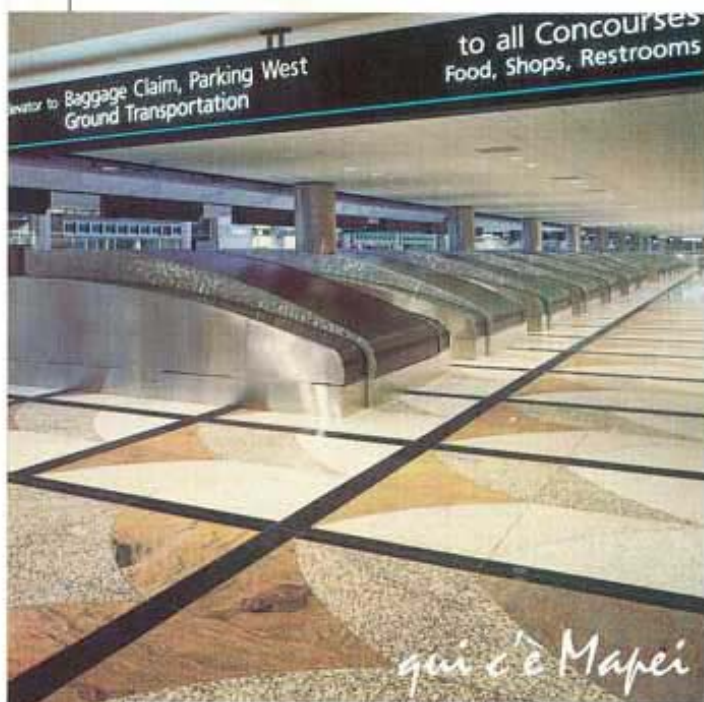
Sopra, più di 400.000 metri quadrati destinati agli acquisti e agli incontri sociali. Sottofondi, adesivi per la posa, fugature per piastrelle ceramiche e pietre naturali di ogni tipo. Una soluzione Mapei per durare nel tempo



**Adesivi e sigillanti per ogni soluzione**

Grazie ai notevoli sforzi della ricerca, Mapei ha una gamma completa di prodotti per la scelta del sistema di posa più adatto in ogni situazione, ad ogni latitudine. La gamma comprende adesivi cementizi e in pasta, leganti idraulici per massetti, appretti, lisciate, riempitivi per fughe, sigillanti e prodotti complementari, prodotti che possono essere applicati anche in situazioni fino a ieri considerate tecnicamente impossibili e che permettono un'ampia serie di possibilità:

- lavori di rifacimento senza costose opere di demolizione;
- maggiore velocità di esecuzione che si traduce in tempi più brevi di consegna del lavoro finito;
- eliminazione progressiva dai cantieri di prodotti pericolosi;
- fughe e giunti usati non solo in veste funzionale, ma anche come elementi di decoro.



Denver International Airport - Denver (Colorado) - USA



## Linea resilienti tessili e legno

Moquette, linoleum, vinilici, gomma, sughero e parquet sono elastici, sottili, caldi; per questo vengono usati nelle scuole, negli ospedali, negli uffici, nelle abitazioni, sulle navi, un po' dappertutto. Le loro caratteristiche di resilienza e di basso spessore richiedono sottofondi particolarmente resistenti e perfettamente lisci, adesivi ad alte prestazioni capaci di assorbire elasticamente gli urti. Per ogni applicazione Mapei ha un prodotto, un sistema, una soluzione.



Sotto, moquette e pvc su una delle navi più prestigiose del mondo sono stati incollati con AQUACOL T, l'adesivo in dispersione acquosa esente da solventi

# 2

I maggiori eventi di atletica in tutto il mondo si svolgono su piste in gomma posate con l'adesivo poliuretano ADESILEX G19. Soluzioni Mapei per lo sport.

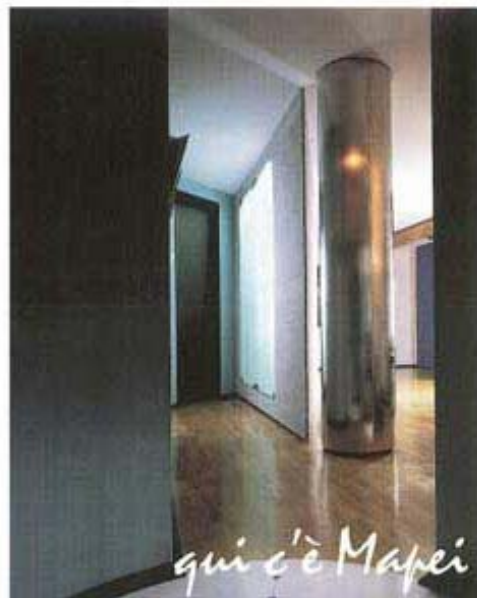
### Chimica per l'ambiente: ecco gli adesivi ECO

Gli adesivi della linea Eco, in dispersione acquosa, senza solventi, a basso contenuto di sostanze organiche volatili, sono stati lanciati da Mapei sul mercato americano. Ora sono disponibili anche sul mercato europeo per sostituire progressivamente una gamma comunque completa di adesivi per rivestimenti e pavimenti di ogni tipo.

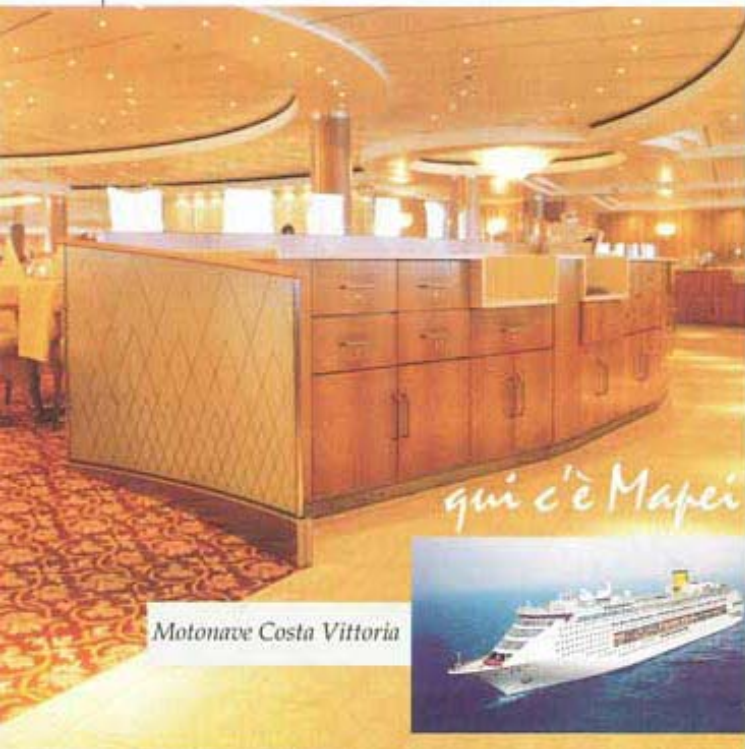
Accanto agli adesivi, Mapei offre anche una linea estremamente ampia di leganti per massetti, appretti, lisciature, impermeabilizzanti e altri prodotti accessori. Una gamma che spesso ha rivoluzionato il modo di costruire.



A destra, per la posa del parquet, Mapei offre un sistema completo, rapido e sicuro, che comprende massetti, livellanti, rasature e adesivi adatti alle diverse caratteristiche del legno



Appartamento a Firenze - Italia



Motonave Costa Vittoria



Centro sportivo Olympic Stadium - Atlanta (Georgia) - USA



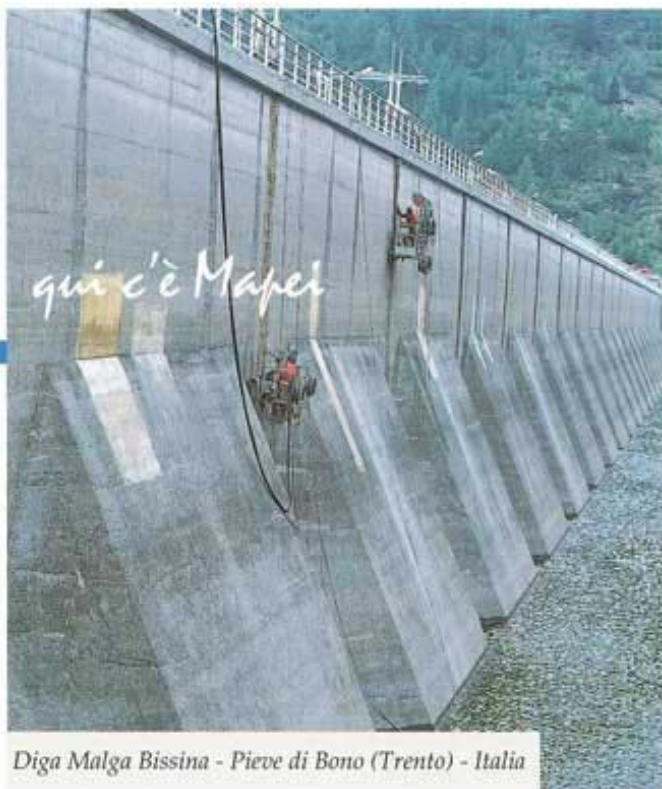
Questo è il marchio della linea ECO

3

Linea edilizia e grandi opere

E' la linea storica della Mapei, iniziata nel 1937. Il calcestruzzo, una volta ritenuto indistruttibile, subisce una serie di pesanti aggressioni chimiche e meteorologiche che finiscono per degradarlo. La crescita dei costi di costruzione rende quasi sempre più conveniente il suo recupero, anche nei casi di una certa gravità. La stessa cosa avviene per le murature degli edifici storici e di nuova costruzione. Per ogni intervento di ripristino oggi Mapei può offrire la scelta più appropriata di materiali da impiegare.

*Il degrado del calcestruzzo causato dall'azione distruttiva degli agenti atmosferici richiede interventi di recupero con prodotti specifici come MAPEGROUT TISSOTROPICO e MAPEFINISH. Una soluzione Mapei per preservare.*



Diga Malga Bissina - Pieve di Bono (Trento) - Italia



Torre di S. Floriano - Vittorio Veneto (Treviso) - Italia



**Chimica per risolvere ogni problema dell'edilizia**  
Grazie a sessant'anni di esperienza, Mapei dispone di un'ampia gamma di prodotti chimici per l'edilizia e le grandi opere: leganti idraulici, malte preconfezionate, impermeabilizzanti e protettivi, adesivi strutturali, sigillanti elastici ed intonaci speciali. Sono prodotti adatti ad ogni soluzione: dalle dighe ai viadotti, dagli edifici storici all'edilizia del futuro, in grado di rispondere a tutte le esigenze progettuali e costruttive nella nuova cantieristica e nella ristrutturazione.

*Recupero di una torre del 15° secolo condotto grazie all'uso dei prodotti della linea MAPE-ANTIQUE. Soluzioni Mapei per conservare la tradizione.*

## Linea additivi per malte e calcestruzzo

# 4

E' la linea più recente, avviata nel 1992. Comprende una gamma completa di prodotti per consentire al calcestruzzo di affrontare al meglio la sfida tecnologica del nuovo millennio.

Lo sviluppo di nuovi additivi e di tecnologie innovative ha già portato, per esempio, ad un notevole miglioramento delle prestazioni meccaniche del conglomerato cementizio. Oggi è infatti possibile raggiungere resistenze alla compressione fino a 200 Mpa.



*La distanza tra centrale di betonaggio-cantiere e i lunghi tempi di posa in opera del getto di calcestruzzo non rappresentano più un problema.*

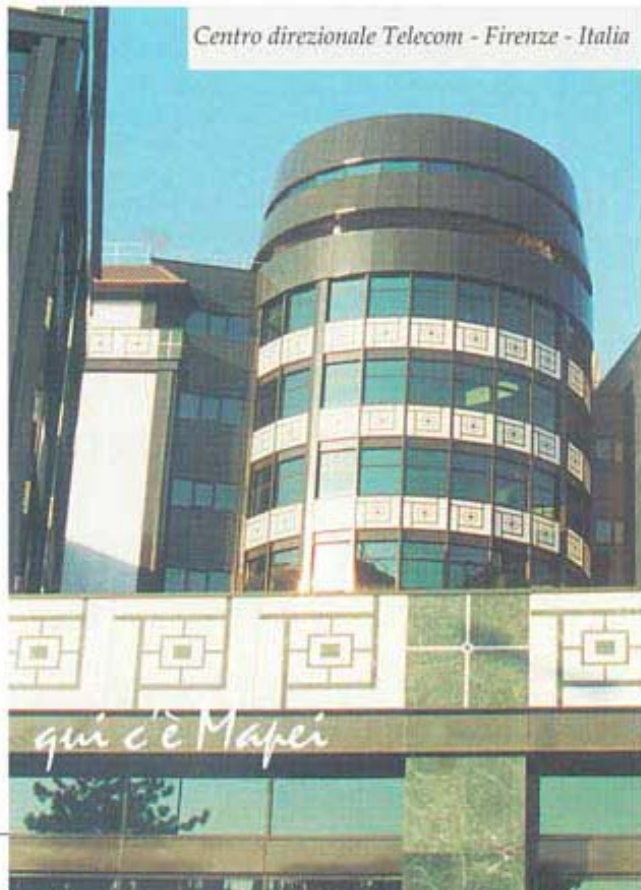
*Il superfluidificante MAPEFLUID X404 consente di confezionare conglomerati cementizi fluidi a lunga conservazione della lavorabilità, senza alcuna penalizzazione delle resistenze meccaniche alle brevi stagionature.*



Cartiera - Toscolano Maderno (Brescia) - Italia



Centro direzionale Telecom - Firenze - Italia



**Una produzione altamente sofisticata** Iperfluidificanti, superfluidificanti, aeranti, acceleranti, antievaporanti e disarmanti, sviluppati con l'obiettivo di incrementare l'impermeabilità, la durabilità, le resistenze meccaniche ed il mantenimento delle lavorabilità del calcestruzzo del 2000.

L'impiego di fibre metalliche e polimeriche permette di migliorare la tenacità e la duttilità del materiale. L'utilizzo di rivestimenti elastici in polimero-cemento, a protezione del copriferro, prolunga la vita utile di servizio delle opere di calcestruzzo anche negli ambienti più ostili e nelle condizioni di esercizio più gravose. □

*MAPEFLUID PZ500, la tecnologia del fumo di silice micronizzato, è l'additivo superfluidificante per produrre calcestruzzi caratterizzati da un elevato grado di impermeabilità all'acqua, durezza e resistenti.*

# FORMAZIONE CONTINUA E SERVIZIO AL PRIMO POSTO

Un fitto calendario di corsi e di convegni per approfondire ed aggiornare le conoscenze di quanti operano nel settore: gli uomini della Assistenza Tecnica Mapei sono in primo piano anche come istruttori.

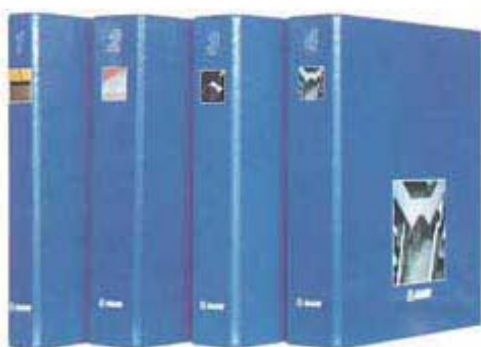
**L**a formazione ha un grosso peso per Mapei. Formazione continua dei dipendenti, ma in particolare dei progettisti al servizio dei clienti.

Mapei organizza corsi di aggiornamento e di perfezionamento delle tecniche di posa per rivenditori e applicatori, i veri utilizzatori dei prodotti. Corsi effettuati dagli uomini dell'assistenza tecnica delle singole consociate del Gruppo con dimostrazioni pratiche, materiale informativo e mezzi audiovisivi adeguati. Mapei organizza periodicamente anche convegni per progettisti e responsabili di cantiere con la collaborazione dei singoli Ordini professionali, convegni affidati ad esperti e centrati su temi di primo piano per il settore, dall'umidità al ripristino degli edifici storici, dalle problematiche del calcestruzzo all'incapsulamento dell'amianto.



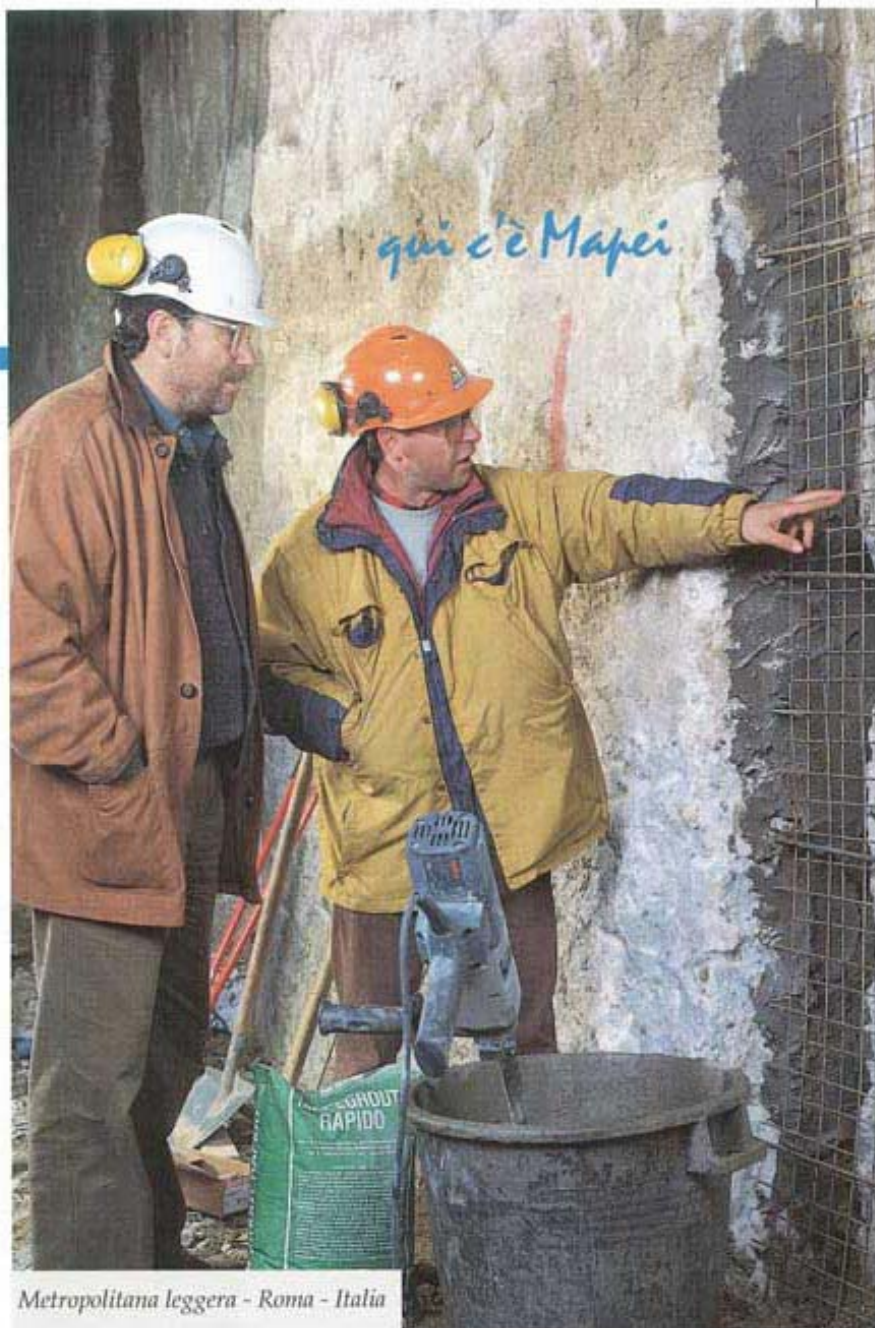
## Un prodotto, una scheda

Raccolte in quattro diversi raccoglitori a seconda delle linee di produzione, le schede tecniche, disponibili in molte lingue, rappresentano una esauriente documentazione sui singoli prodotti Mapei. Oltre ad essere una guida per l'uso del prodotto, riportano anche informazioni sulle loro caratteristiche tecniche e fisico-chimiche, informazioni che svolgono anche una funzione di prevenzione e sicurezza per gli utilizzatori. Infatti sono riportate anche nelle schede di sicurezza e sulle confezioni.



**L'**assistenza alla clientela, sia prima che dopo la vendita di un prodotto, rappresenta una delle chiavi di successo di Mapei, anzi, il cliente figura proprio al primo posto nel decalogo dei valori dell'azienda.

Il servizio prevede l'assistenza telefonica nei casi più semplici, ma anche la presenza diretta sul cantiere, nei casi più complessi. Un servizio realizzato in ogni angolo del mondo da parte di tecnici altamente specializzati e con competenze specifiche in ogni settore. Si tratta di persone in grado di indirizzare il cliente verso il corretto utilizzo dei prodotti, di risolvere problemi sorti durante l'applicazione di un prodotto particolare, attente a raccogliere richieste di prove di laboratorio sui materiali. □

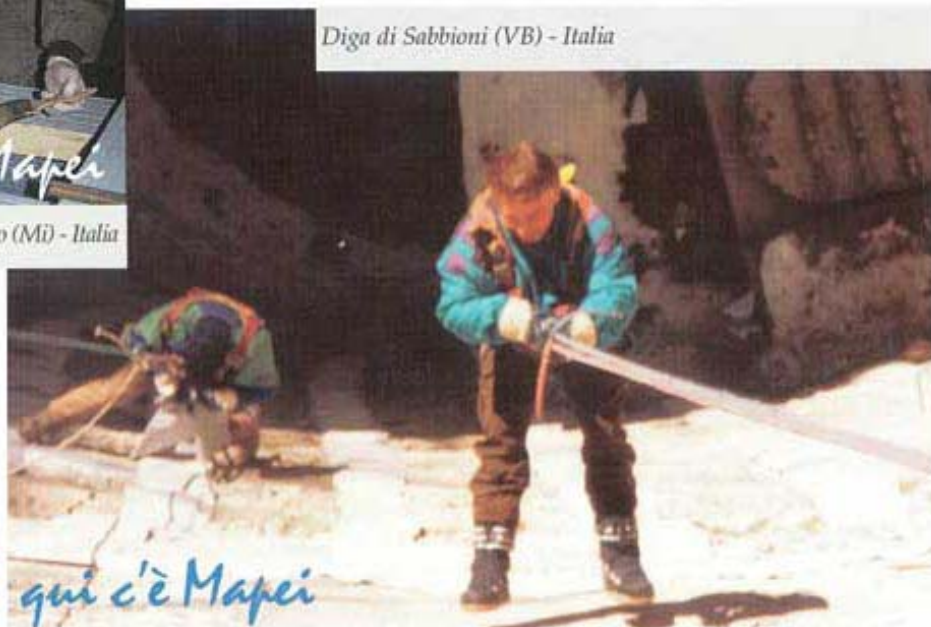


Metropolitana leggera - Roma - Italia



Frigoriferi Findus - Trezzano sul Naviglio (Mi) - Italia

*I tecnici dell'assistenza Mapei sono pronti ad entrare in gallerie, scalare dighe e lavorare al freddo polare delle celle frigorifere pur di garantire il servizio al cliente*



Diga di Sabbioni (VB) - Italia

# MARKETING DEDICATO



**S**pecializzata in una nicchia di mercato e quindi con prodotti rivolti ad un target specifico, Mapei privilegia una politica di marketing molto concreta. A strategie specifiche per linee di prodotti, per mercati diversi e per tipologie di clienti, seguono operazioni e strumenti di marketing studiati appositamente.

Poche campagne pubblicitarie, ma mirate realizzate con manifesti e spot televisivi, alcune sponsorizzazioni legate a progetti di grande risonanza, molte iniziative pratiche per avere un contatto continuo e diretto con il cliente. Dalla partecipazione alle fiere specializzate che si tengono ogni mese dell'anno in tutto il mondo alla preparazione di una documentazione molto ampia a base di videotapes e depliant di linea e di prodotto, al nostro bimestrale in cui vengono trattati argomenti generali e tecnici sul mercato dell'edilizia.



*Bologna, Hannover, Las Vegas, Valencia, Basilea, Budapest, Sidney, Singapore, Bruxelles... Dall'Europa all'Estremo Oriente sino al Nord America, Mapei è presente con i propri stand alle principali fiere del settore. Un impegno costante nella comunicazione.*



Spedito in abbonamento ai clienti e ai progettisti, Realtà Mapei, giunto al 33° numero, è distribuito in oltre 85.000 copie per numero. Esiste anche una versione in lingua inglese chiamata Realtà Mapei International con una tiratura di oltre 30.000 copie.



Mapei dispone di una ricca videoteca in cui sono illustrate le tecniche di posa dei materiali e il corretto utilizzo dei suoi prodotti. Molti sono i riconoscimenti ricevuti. Fra i tanti quello vinto nel 1994 al Festival mondiale del film industriale di Berlino.



Un modo divertente ed originale per promuovere i prodotti Mapei attraverso campagne pubblicitarie su carta stampata. Negli ultimi anni il Gruppo ha realizzato anche una serie di spot televisivi.



Ogni confezione Mapei contiene una tabella dati riassuntiva conforme alle norme dei Paesi in cui il prodotto viene commercializzato. All'interno della tabella sono riportati i dati identificativi del prodotto, quelli applicativi e le prestazioni finali.



# PASSIONE PER LO SPORT



*Parigi-Roubaix del centenario: la vittoria più bella!*

**I**l ciclismo è nel sangue della famiglia Squinzi. Il fondatore della Mapei, Rodolfo, un appassionato sportivo che si alzava alle 4 della mattina per allenarsi un paio d'ore prima di andare al lavoro, correva in bici già negli anni Venti ai tempi di Ottavio Bottecchia e Alfredo Binda. Era un buon fondista che riusciva anche a vincere pur non avendo lo sprint per la volata. Una passione che si è trasmessa al figlio Giorgio il quale, pur essendosi limitato a pedalare solo come amatore, ha sognato sin da quando tifava per Fausto Coppi di avere una super squadra capace di portare alla vittoria i colori della Mapei e poi di poter realizzare un Centro ricerche per lo sport. Sogni entrambi realizzati: lo sport visto anche come comunicazione e come ricerca.

*La squadra Mapei che ha affrontato la stagione 1997.*

*Nel prossimo numero presenteremo la nuova formazione Mapei Bricobi per il 1998.*



## MAPEI GB, TEAM LEADER 1994-1997

Il 1997 è stato, numericamente parlando, una stagione record per la Mapei Gb.

La squadra dei pantaloncini a cubetti ha ottenuto 95 affermazioni. La Mapei Gb ha disputato 307 competizioni nel '97. Il team ha trionfato nel 31% di corse disputate. Nella classifica di vittorie per Gruppi Sportivi è seguita dalla Telekom (43), Once (42) e Saeco (31). In ogni mese della stagione su strada ha sempre vinto. E' il primo team che vince in una sola annata 4 Campionati nazionali, per merito di Gianni Faresin in Italia, Tom Steels in Belgio, Yoshiyuki Abe in Giappone e Oscar Camenzind in Svizzera.

Mapei Gb è altresì al comando nella classifica dei podi. Sono stati 156 nel '97, contro i 92 della Telekom. Ben 19 atleti, pari al 76% della rosa Mapei Gb, hanno alzato i fiori al cielo almeno una volta. E' un altro primato. Solo la Mapei Gb può vantare, a fine 1997, tre atleti nelle prime 11 posizioni della graduatoria UCI.

Si tratta di Tonkov (5°), Museeuw (9°)

e Tafi (11°). Mapei Gb ha vinto 7 gare a tappe nel 1997, si è aggiudicata 58 gare nel '94, 81 nel '95, 82

l'anno successivo. La società di patron

Squinzi vanta nel palmares tre vittorie nella Coppa del Mondo

individuale, due in quella a squadre, un Giro d'Italia,

uno di Spagna, due titoli mondiali su strada, due

Parigi - Roubaix, un

Giro delle Fiandre,

due un Gran Premi

di Svizzera, uno

d'Inghilterra, un

Giro di Lombardia.

Per due volte la

squadra ha stabilito

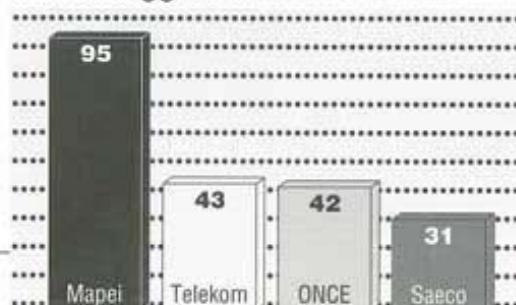
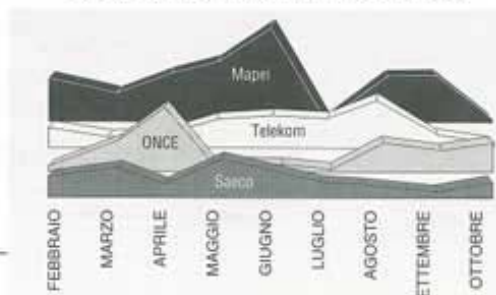
il record dell'ora.

Le vittorie nel corso dell'anno

*1997 in cifre*

Maggior numero di vittorie

*I grafici sono ripresi da Tuttociclismo*







### Una vittoria speciale

Mapei chiude il 1997 con una vittoria speciale: la riapertura del Vigorelli dopo i lavori di restauro durati oltre un anno. Mapei infatti ha finanziato e contribuito a portare a termine il ripristino del glorioso velodromo milanese, che è stato inaugurato lo scorso 10 dicembre e che tornerà ad ospitare l'attività ciclistica a partire dalla prossima primavera.



### Un impegno a tutto campo

L'impegno di Mapei nello sport è senza dubbio orientato maggiormente al ciclismo, sia a livello professionale sia amatoriale. Ma Mapei è presente come sponsor in diverse discipline sportive: dal cross country con Dario Cioni, alle corse automobilistiche e alla vela.



### Un Centro ricerche dedicato allo sport

Non è solo al servizio dei campioni della Mapei Gb ma dei ciclisti, anzi di tutti gli sportivi. Un Centro creato a Castellanza, tra Milano e Varese: una palazzina a tre piani realizzati in un'area di mille metri quadri con due ambulatori, una sala attrezzata alla fisioterapia, un locale adibito alla programmazione dell'allenamento, dal momento che investire nella ricerca fa parte della filosofia di Mapei, esiste anche un laboratorio di biomeccanica col sistema Elite per l'analisi cinematica. Sono oltre 350 gli sportivi che nei primi sei mesi del '97 hanno usufruito dei servizi del Centro Ricerche Mapei di Castellanza. Oltre ai vari test per la valutazione della condizione fisica (determinazione del massimo consumo di ossigeno e della cosiddetta soglia anaerobica), presso il Centro vengono effettuate numerose altre prove come ad esempio la valutazione cinematica per il corretto posizionamento in sella. Il Centro, diretto da Aldo Sassi, è voluto non solo per la guerra del doping. Oltre ad esplicitare attività di

ricerca e biomedica, il Centro è anche utilizzato per specifici test e sperimentazioni per conto di industrie che operano nel settore dello sport, un'attività, in definitiva, di engineering anche per lo sviluppo di nuovi prodotti. □





# SICUREZZA, AMBIENTE E SALUTE



## NEL GRUPPO MAPEI



La difesa dell'ambiente dall'inquinamento, sia all'interno delle unità produttive che all'esterno, la sicurezza e l'igiene del lavoro costituiscono parte integrante dell'attività del Gruppo Mapei.



Oltre al rispetto dei requisiti stabiliti dalle leggi e norme vigenti, Mapei si impegna a svolgere la propria attività nella costante attenzione al miglioramento delle misure atte a:



- prevenire danni alla salute dei propri dipendenti, dei clienti e delle comunità locali;



- prevenire tutti i possibili infortuni collegati alle proprie attività e a quelle delle imprese che operano per Mapei;



- prevenire o ridurre l'impatto delle proprie attività e prodotti sull'ambiente, grazie ad un adeguato sistema di ricerca, progettazione, produzione, distribuzione e smaltimento dei rifiuti.



I principi fondamentali per il rispetto di questo impegno sono:



- forte e costante azione volta al coinvolgimento di tutti i collaboratori nell'attenzione a sicurezza, ambiente e salute, in un'ottica di responsabilità generale;



- collaborazione con le altre aziende chimiche, con le autorità e comunità locali per l'individuazione di misure atte a minimizzare l'impatto ambientale e i rischi per la salute



**Questo è il marchio della linea ECO.**



dell'attività produttiva;

- informazione agli utilizzatori sull'impiego e trasporto in sicurezza dei prodotti e sul loro smaltimento;
- comunicazione interna ed esterna trasparente sugli obiettivi previsti e sui risultati ottenuti.

### Mapei e l'ambiente alcuni esempi concreti

I prodotti Mapei non solo non devono costituire un rischio per la salute e la sicurezza di chi li fabbrica e di chi vive nei dintorni dello stabilimento, ma devono essere sicuri anche per chi li trasporta e li usa.

A questo scopo Mapei opera secondo due linee principali: la ricerca formulativa e tecnologica di prodotti a minore impatto ambientale, con migliorate caratteristiche tossicologiche e minori rischi d'inflammabilità e la cura dell'informazione tempestiva e globale su tutte le tematiche di carattere

*Mapei e l'ambiente, nelle immagini alcuni esempi concreti: la camera ambientale del laboratorio di Laval in Canada; il marchio Eco che contrassegna una linea di adesivi privi di sostanze volatili inquinanti; precise informazioni sulle confezioni e indicazioni sulle Schede di Sicurezza abbinate ai prodotti per la salvaguardia degli operatori. A destra, Roberto Leoni, responsabile Sicurezza, Salute e Ambiente di Mapei*

tossicologico, ambientale e di sicurezza relative ai suoi prodotti. Per Mapei il miglioramento della sicurezza dei prodotti passa attraverso l'aggiornamento continuo delle formulazioni e delle confezioni dei suoi preparati sulla base delle

le informazioni e le indicazioni sulle precauzioni da adottare per minimizzare questi rischi in dettagliate Schede di Sicurezza, che vengono preparate per tutti i prodotti, compresi quelli distribuiti come campioni sperimentali, indipendentemente dal fatto che vengano considerati o no pericolosi dalle normative nazionali ed europee.

### Il Sistema di Gestione Ambientale

Benché una funzione Sicurezza, Salute e Ambiente esista già da molti anni, Mapei ha deciso nel 1996 di formalizzare il Sistema di Gestione Ambientale (SGA) dello stabilimento di Mediglia in conformità con quanto previsto dalle norme UNI EN ISO 14001.

A tale scopo è stato preparato un Manuale del SGA, comprendente politica ambientale della società e del sito, metodi di identificazione e quantificazione degli effetti ambientali derivanti dalle diverse attività, organizzazione e responsabilità per il SGA, metodi di sorveglianza, misurazione, registrazione e verifica, modalità di formazione e comunicazione.

Accanto al manuale sono state emesse procedure formali che riguardano l'esecuzione di tutte le attività rilevanti ai fini degli effetti ambientali.

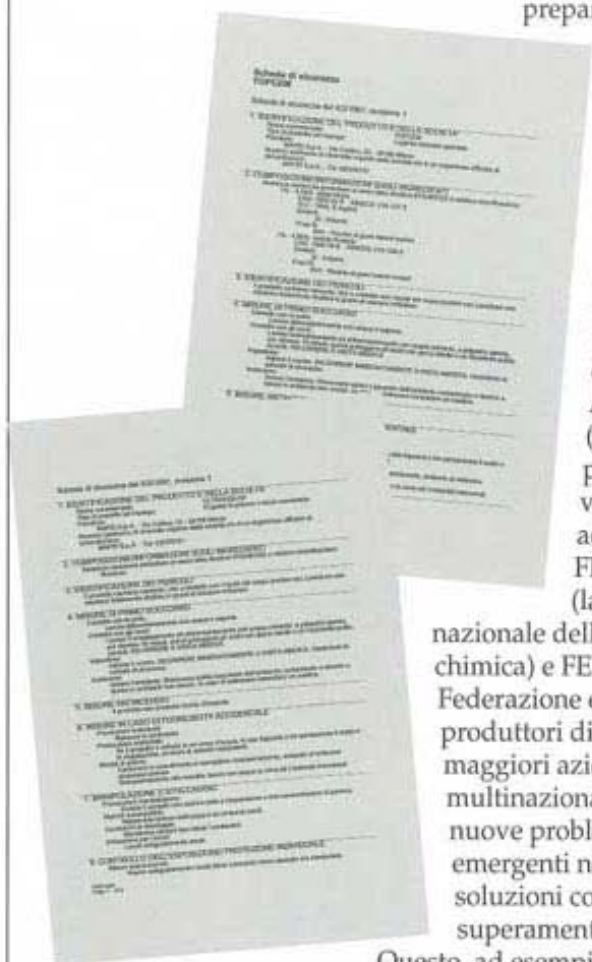
E' intenzione di Mapei richiedere entro il 1997 a Certichim la certificazione della conformità del SGA dello stabilimento di Mediglia alle norme UNI EN ISO14001. Questa certificazione ambientale, se raggiunta, potrà affiancare la certificazione di qualità già ottenuta nel 1995 secondo le norme ISO EN 9001. □

informazioni tossicologiche ricevute di prima mano dai suoi tecnici mediante la partecipazione attiva e costante ad organismi nazionali ed europei come AVISA (l'Associazione dei produttori di vernici, inchiostri, adesivi e sigillanti), FEDERCHIMICA (la Federazione

nazionale dell'industria chimica) e FEICA (la Federazione europea dei produttori di adesivi), in cui le maggiori aziende nazionali e multinazionali analizzano le nuove problematiche emergenti nel settore e cercano soluzioni comuni per il loro superamento.

Questo, ad esempio, ha già portato in passato Mapei ad eliminare, in anticipo rispetto a molti altri operatori sul suo stesso mercato ed alle normative nazionali, materie prime come l'amianto, i pentaclorofenati e la formaldeide e ad utilizzare speciali imballaggi omologati ONU per il trasporto delle merci infiammabili o corrosive. Oggi Mapei è impegnata internazionalmente, tra le altre cose, ad affrontare e risolvere il problema dell'inquinamento domestico derivante da prodotti chimici usati per le pavimentazioni e l'edilizia.

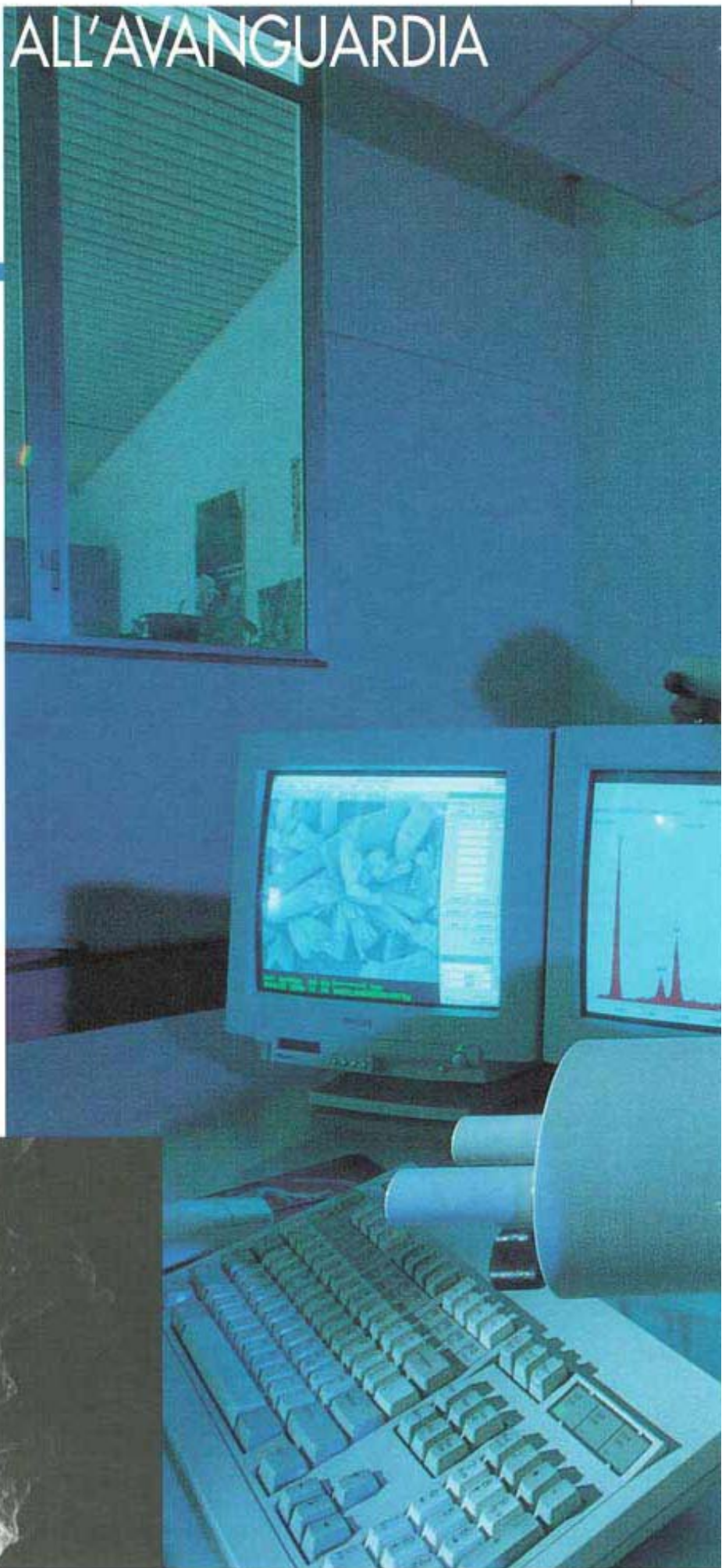
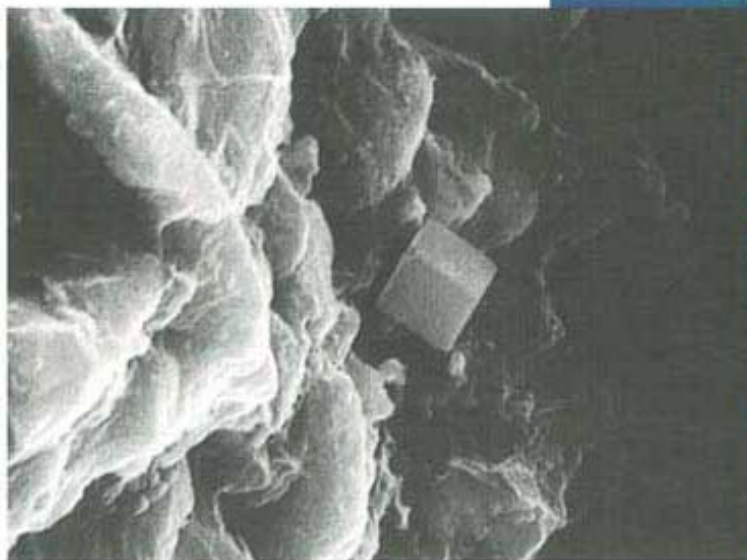
Questo impegno si concretizza da un lato nello sviluppo di una linea di adesivi privi di sostanze volatili inquinanti e, dall'altro, nella partecipazione in prima persona all'elaborazione di metodi analitici di controllo delle emissioni potenzialmente sviluppabili nel tempo dai prodotti applicati nelle case. Mapei pone inoltre la massima attenzione nell'identificazione dei rischi per la sicurezza, la salute e l'ambiente connessi all'uso dei suoi prodotti ed inserisce tutte

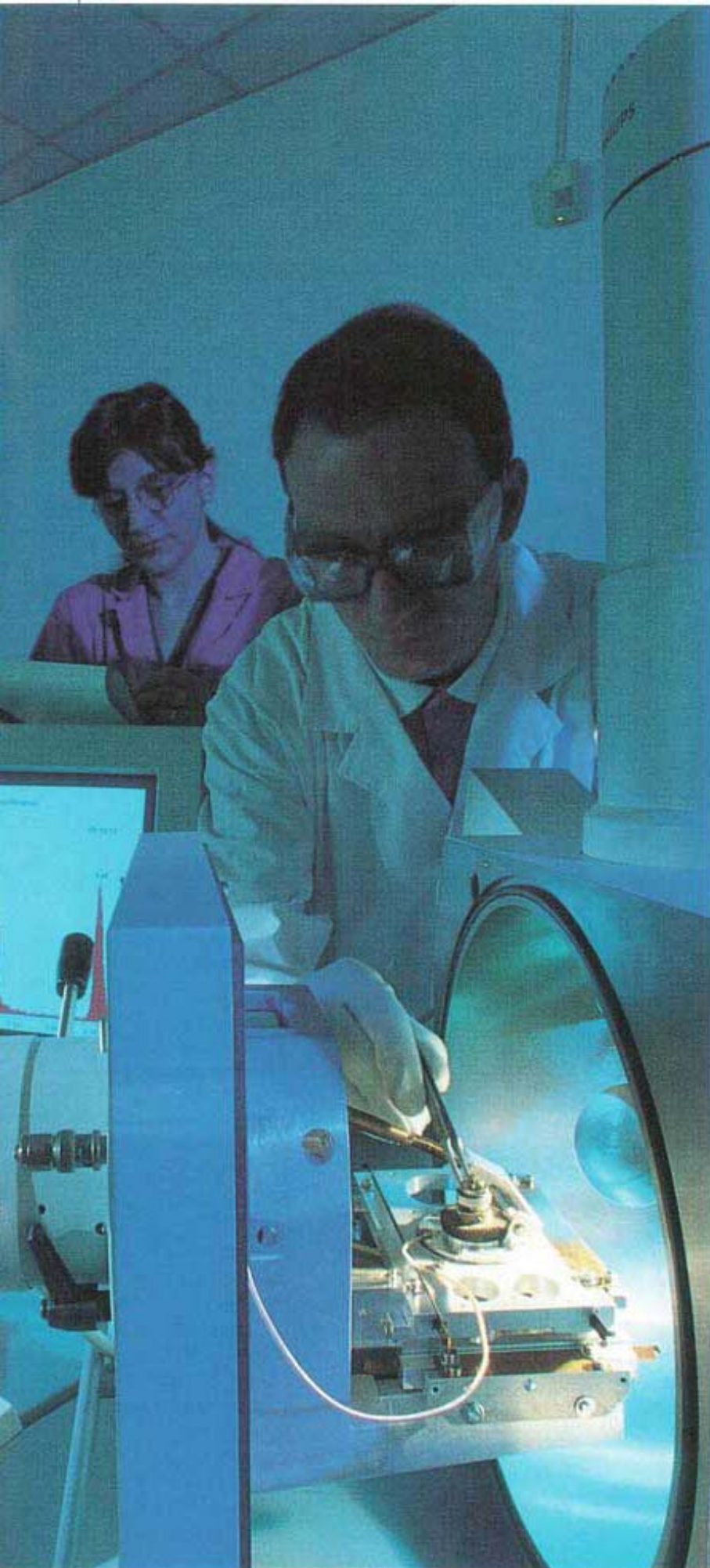


# RICERCA ALL'AVANGUARDIA

**A**lla ricerca sono sempre stati dedicati gli sforzi migliori della Mapei, tanto è vero che il 5% del fatturato (circa 30 miliardi di lire nel 1996) è destinato agli investimenti in ricerca e sviluppo. Mapei dispone di quattro centri principali di ricerca: due in Italia (a Milano e a Villadossola) ed uno ciascuno in Canada (a Laval) e negli Stati Uniti (a Garland). Sono laboratori dotati di strumenti d'avanguardia, abituati a lavorare in stretto contatto tra loro ma anche con università e istituti di ricerca scientifica e industriale. I laboratori fungono anche da supporto all'assistenza tecnica per la soluzione dei problemi più difficili dei clienti; accanto ad essi, operano anche i laboratori di controllo qualità in tutti i 19 stabilimenti della Mapei.

*Il microscopio elettronico Philips XL30 è in grado, nel laboratorio di Milano, di penetrare nella struttura della materia fino a 300.000 ingrandimenti e di svelarne i più intimi segreti chimici. Nel particolare: foto a 60.000 ingrandimenti di un alluminato di calcio cubico*





### **Tecnologia innovativa**

La capacità di analizzare le materie prime, i prodotti e tutto ciò che si associa con essi, è fondamentale per lo sviluppo tecnologico.

Con questo obiettivo nei laboratori Mapei sono disponibili le strumentazioni e le tecniche più avanzate di analisi chimica e chimico-fisica come diffrattometri a raggi X, spettrometrie e cromatografie di ogni tipo. Ad esse si aggiungono anche numerose altre tecniche analitiche, capaci di valutare ogni caratteristica dei vari prodotti.



*Sopra: l'esecuzione di un'analisi allo spettrometro ICP - plasma.*

*Sotto: analisi granulometrica di un campione eseguita mediante granulometro laser.*





### La ricerca per l'uomo e l'ambiente

Uno dei motori principali che spingono la ricerca Mapei è la preoccupazione di sviluppare prodotti sempre meno nocivi per l'uomo che li utilizza e con sempre minore impatto sull'ambiente.

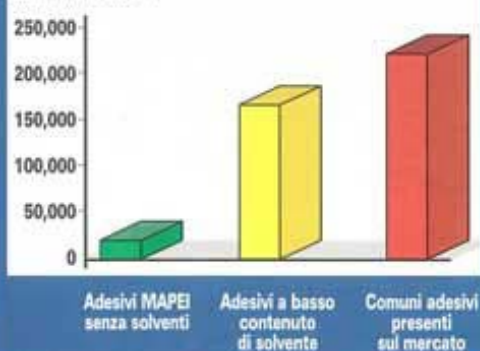
In questa direzione, oltre allo sviluppo di formule in cui vengono progressivamente eliminati tutti i componenti nocivi o comunque pericolosi, particolare è stato l'impegno a sviluppare adesivi senza solventi volatili che mantengono un'ottima lavorabilità e un'alta adesività. Per fare ciò è stata messa a punto nel centro ricerche di Laval, in Canada, la camera ambientale, uno speciale strumento capace di misurare le emissioni di composti organici volatili (VOC).

Mapei dedica alla ricerca il 5% del fatturato, poco meno di 8 miliardi di lire nel 1990, 12 miliardi nel 1992, circa 20 nel 1994, 31 miliardi e mezzo nel 1996. I ricercatori sono inoltre il 12% dei dipendenti; erano 60 agli inizi degli anni Novanta, sono più che raddoppiati nel 1996 con 150 ricercatori distribuiti tra i quattro laboratori. Il maggior numero di

ricercatori è presente nel Centro di ricerche di Milano che ha anche il compito di coordinare il lavoro degli altri tre laboratori e funziona anche da laboratorio analitico centrale dell'intero gruppo. La ricerca è il settore in cui Mapei continua ancora oggi a fare le maggiori assunzioni, in particolare di giovani neolaureati e neodiplomati.

### EMISSIONE VOC (dopo 1 ora)

Emissione in  $\mu\text{g}/\text{m}^3\text{hr}$

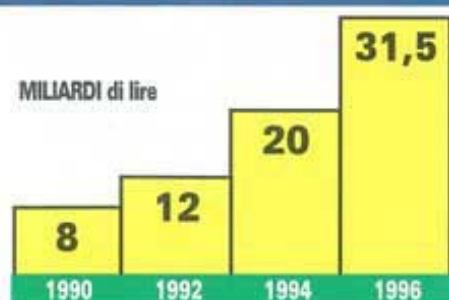


*Lo sputtering di un campione, ultimo passo della preparazione per il SEM, microscopio elettronico a scansione.*



### GLI INVESTIMENTI NELLA RICERCA

MILIARDI di lire

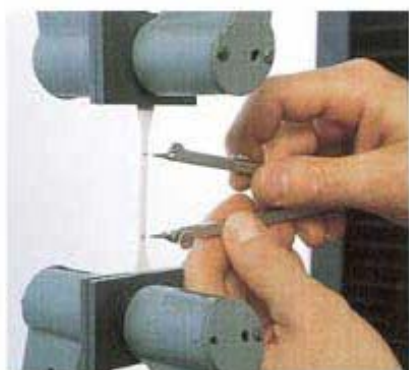


155 dipendenti dedicati alla ricerca, pari al 12% del personale - Anno 1996

*Prova di resistenza  
alla compressione  
eseguita con pressa  
elettronica su  
cubo di calcestruzzo  
additivato con  
MAPEFLUID X404.*

### **I più severi standard internazionali**

L'unico modo per mettere a nudo i limiti e le caratteristiche dei materiali è quello di torturarli. Questo è quanto si fa tutti i giorni nei laboratori Mapei utilizzando i più severi standard internazionali come le norme ISO, CEN, ASTM, DIN, oltre, ovviamente, alle specifiche norme internazionali. Per torturare i materiali si utilizzano le più sofisticate attrezzature come i dinamometri elettronici, presse e attrezzature usate talvolta in condizioni estreme di temperatura e umidità, ottenute con camere climatiche speciali. L'esperienza accumulata in questo campo ha permesso ai tecnici Mapei di assumere posizioni di grande prestigio come la presidenza di due commissioni CEN, l'ente delegato all'elaborazione delle normative europee e di rappresentare l'Italia in oltre 100 commissioni e gruppi di lavoro internazionali. □



*A sinistra, prova di  
allungamento a rottura della  
membrana impermeabilizzante  
AQUAFLEX eseguita con  
dinamometro elettronico.*

*Sotto, diffrattometro ai raggi x; questa  
apparecchiatura consente di determinare con  
estrema precisione la composizione chimica dei  
materiali*



*A sinistra, prova di  
resistenza alla  
lacerazione su sistema  
polimero-cemento  
MAPELASTIC  
eseguita con  
dinamometro  
elettronico Instron.*



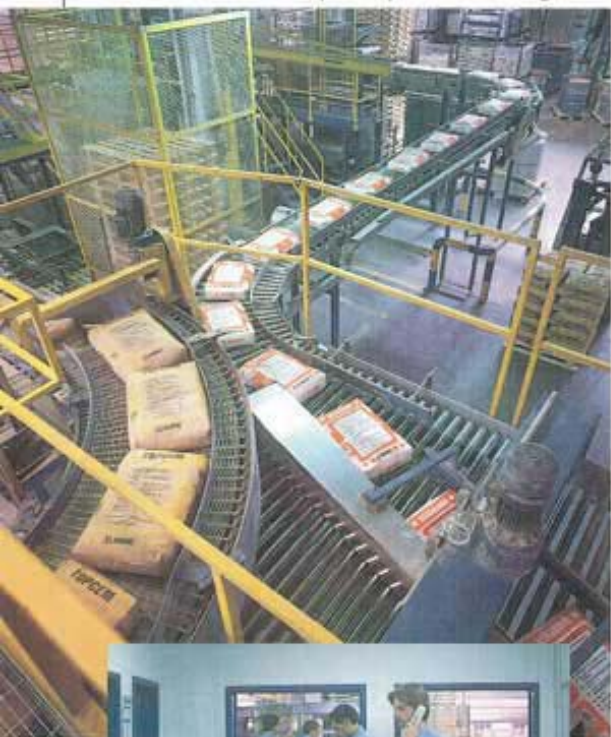
# PRODUZIONE DI ALTA QUALITA'

Dei diciannove stabilimenti che Mapei ha in tutto il mondo (di cui parliamo a pagina 8 e 9) presentiamo in queste pagine quello di Robbiano di Mediglia.

**L**a forte specializzazione Mapei nel mercato dell'edilizia ha richiesto una grande efficienza produttiva, soprattutto prodotti chimici di alta qualità e prodotti diversificati, dagli adesivi in polvere ai prodotti liquidi e in pasta sino ai polimeri per un quantitativo globale che ormai sfiora il milione di tonnellate.

Questo della produzione, che fa ricorso ad attrezzature altamente automatizzate, è un altro dei punti di forza Mapei che ha creato diciannove stabilimenti in tutto il mondo per ottimizzare la logistica ed essere vicina ai clienti. Impianti che sposano l'efficienza della produzione con il rispetto dell'ambiente.

*Due momenti dell'impianto polveri di Mediglia*



### Allo stato sfuso

*Le materie prime arrivano in cisterne allo stato sfuso negli stabilimenti e vengono poi lavorate in impianti totalmente automatizzati.*





*A sinistra: una linea automatica di riempimento liquidi.  
A destra in alto: una linea automatica di riempimento di adesivi in pasta.  
Sotto, nello stabilimento di Robbiano di Mediglia tutto è completamente automatizzato*



### Nel rispetto dell'ambiente

Impianti sicuri per chi lavora e per l'ambiente che li circonda. Da sempre Mapei è in prima fila nell'impegno per "una chimica ecologica" che rispetti la natura. Da diversi anni aderisce al progetto internazionale Responsible Care,



l'impegno dell'industria chimica mondiale per l'ambiente, la sicurezza e la salute.

### Tutto automatizzato

Nello stabilimento di Robbiano di Mediglia, alle porte di Milano, tutto è completamente automatizzato, con una velocità di 3.600 sacchi da 25 chili all'ora.

### Qualità certificata

Mapei ha ottenuto nel 1995 da Certichim la certificazione del proprio sistema qualità secondo le norme ISO 9001 "per la ricerca, lo sviluppo, la produzione, la commercializzazione e l'assistenza alla clientela di adesivi e prodotti chimici per edilizia e industria". E' la prima azienda italiana nel settore degli adesivi ad ottenerla. Anzi, le certificazioni sono già tre. Il primo riconoscimento riguarda le attività svolte da Mapei in Italia, il secondo quelle realizzate da Vinavil, il terzo quelle della consociata Mapei in Canada. E il numero è destinato ad aumentare.



*Un reattore chimico per i processi di esterificazione*



*Il marchio che identifica il Sistema di Qualità aziendale di Mapei SpA secondo le norme ISO 9001*

### Logistica efficiente

Per assicurare ai clienti di ricevere rapidamente le merci ordinate, una logistica efficiente è assolutamente necessaria. Mapei è particolarmente all'avanguardia in questo campo: ben l'80% degli ordini ricevuti vengono evasi entro 48 ore, sia che si tratti di prodotti confezionati che di prodotti sfusi.





# IL PROGRAMMA Responsible Care

L'impegno dell'industria chimica mondiale per una gestione responsabile dei problemi della salute, della sicurezza e dell'ambiente.

## Responsible Care: un impegno pubblico

Negli ultimi vent'anni si è creata nell'opinione pubblica una particolare sensibilità nei confronti dell'inquinamento e con essa è andato via via crescendo il concetto di responsabilità personale e collettiva. Nei Paesi più industrializzati l'atteggiamento dell'opinione pubblica verso il tipo di sviluppo cui ci stiamo indirizzando è sempre più attento, anzi critico. L'industria chimica ha dato origine al programma **Responsible Care**, termine di difficile traduzione letterale, che in italiano suona come "preoccupazione responsabile", significa cioè la responsabilità che l'industria si assume affinché lo sviluppo industriale sia corretto e provveda alla conservazione delle risorse e dell'ambiente per le generazioni future.

## Un mondo più responsabile

Il concetto di **Responsible Care** è stato da alcuni anni adottato da molte importanti associazioni di industrie chimiche in tutto il mondo, compresa Federchimica (Federazione Nazionale dell'industria chimica italiana).

Il **Responsible Care** è un concetto inizialmente sviluppato nel 1984 dall'Associazione Canadese dei produttori chimici (CCPA) e fatto proprio nel 1988 dall'Associazione dei fabbricanti di prodotti chimici degli Stati Uniti (CMA).

Nel nostro Paese si traduce in un'iniziativa che, attraverso azioni concrete, ha l'obiettivo di trasformare la cattiva considerazione dell'opinione pubblica nei confronti della chimica in apprezzamento e consenso. Questo deve avvenire attraverso miglioramenti continui e dimostrabili nel campo della protezione ambientale, della salute, della sicurezza dei prodotti e delle tecnologie, della capacità di risposta e prevenzione delle emergenze. Attraverso **Responsible Care** le aziende chimiche hanno

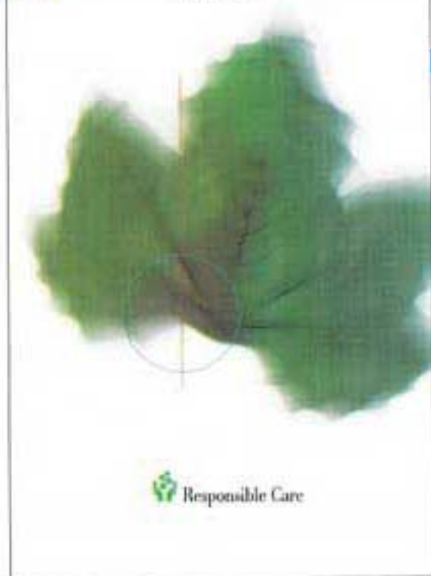


pubblicamente assunto l'impegno di una gestione responsabile dei problemi della salute, della sicurezza e dell'ambiente.

In Italia questa iniziativa ha raggiunto ormai il quinto anno di attività. Mapei è stata una delle prime industrie chimiche nazionali che ha aderito al programma **Responsible Care**, convinta che questo sia un ulteriore passo verso quella "sicurezza totale" che è ormai uno dei cardini sui quali si deve basare ogni futuro sviluppo industriale.

Aderiscono oggi al programma circa 160 aziende che rappresentano oltre il 60% del fatturato e degli addetti dell'industria chimica operante in Italia, ma molto deve essere ancora fatto per ottenere un più vasto consenso da parte delle imprese, particolarmente quelle medie e piccole.





Responsible Care

**Fabbriche Aperte**  
Nell'ambito del programma **Responsible Care** si è svolta anche quest'anno l'operazione "Fabbriche Aperte". Giunta al suo decimo anno di vita, "Fabbriche Aperte" è divenuta ormai una componente

essenziale della politica di trasparenza, apertura e confronto che l'industria chimica del nostro Paese sta perseguendo con decisione per consolidare un rapporto di credibilità, affidabilità e fiducia con la società italiana.

Gli obiettivi dell'operazione sono molto precisi: consentire di vedere da vicino come nascono e come si realizzano molti prodotti che garantiscono il nostro benessere e migliorano la qualità della vita, e far "toccare con mano" gli strumenti tecnologicamente avanzati che proteggono l'ambiente, assicurano la salute dei cittadini e dei lavoratori e rendono sempre più sicuri gli impianti.

Quest'anno 84 stabilimenti chimici e farmaceutici hanno aperto a tutti i cittadini italiani i propri cancelli in un periodo concentrato tra il 20 e il 28 settembre.

### 3° Rapporto Ambientale dell'Industria Chimica in Italia

"Fabbriche aperte" è stata inoltre l'occasione per diffondere ai cittadini italiani il 3° Rapporto Ambientale dell'Industria Chimica in Italia, che quantifica i progressi ambientali conseguiti dalle imprese **Responsible Care** del nostro paese nel periodo 1989-96.

Questo 3° rapporto presenta le prestazioni ambientali di 104 aziende con 299 siti produttivi, un fatturato di 36.500 miliardi e 60.000 addetti, pari a circa il 60% degli addetti delle imprese di Federchimica.

Il Rapporto sottolinea inoltre il fatto che nel 1996 l'industria chimica in Italia ha investito nell'ambiente 1.150 miliardi di lire.

# FATTI, NON PAROLE.

## Dal 20 settembre "Fabbriche Aperte" Fatti, non parole.

un'interessante opportunità di sabato 20 settembre, grazie all'apertura "Fabbriche Aperte", più di 80 stabilimenti chimici e farmaceutici apriranno i loro cancelli a tutti i cittadini per permettere loro di conoscere direttamente una realtà produttiva e produttiva che pone tra i suoi primi obiettivi strategici lo sviluppo sostenibile.

Chi entra in queste fabbriche potrà vedere da vicino come nascono tutti quei prodotti che garantiscono il nostro benessere e migliorano la qualità della nostra vita. Non a caso, infatti, "toccare con mano" le miscele e gli strumenti tecnologicamente avanzati che salvaguardano l'ambiente, rispettano la salute dei cittadini e dei lavoratori e rendono sempre più sicuri gli impianti.

## Fatti, non parole.

Negli ultimi nove anni, infatti, queste imprese - secondo il 3° Rapporto Ambientale dell'Industria Chimica in Italia, la cui sintesi verrà distribuita ora - e del 50% gli sforzi e i risultati del 60% le emissioni in acqua e in chimica in Italia per farsi conoscere più da vicino dai cittadini e per consolidare, grazie alla trasparenza e al confronto diretto, un rapporto di credibilità, affidabilità e fiducia con il Paese.

Il nostro ringraziamento va alle imprese che partecipano per la prima volta a questa edizione, ma anche a quelle che di seguito ormai da dieci anni e che, avendo aperto i cancelli italiani, dimostrano di aver intrapreso la strada del dialogo con tutti a tutti i costi che accetteranno il nostro invito, invece, auguriamo una buona visita.

## Fatti, non parole.

Per uno sviluppo sostenibile, l'industria chimica in Italia continuerà a mettere in campo qualifiche, risorse umane, forte ricerca scientifica, tecnologie avanzate, progetti concreti e importanti investimenti. Questa è la grande forza della chimica: innovare e rinnovare per garantire la crescita equilibrata, il progresso e la qualità della vita della Società italiana alle soglie del duemila.



Responsible Care

Per poter visitare uno o più stabilimenti, si consiglia di contattare direttamente le imprese e di rivolgersi alla Direzione Centrale Comunicazione e Immagine di Federchimica (tel. 02-26610279).

## Dal 20 settembre siete invitati da:

AGIPGAS (Gruppo ENI) Gela (CL) - Porto Marghera (VE) - AIR LIQUIDE ITALIA (Fratelli) (MI) - Porto Recanati (BS) - AKZO CHEMICALS Assisi (MC) - Novara - ALBRIGHT & WILSON CASTIGLIONE (Gruppo) (Montedison) Rodano (MI) - AMBENTE (Gruppo ENI) - Novara - ANTIBIOTICOS (Gruppo) della Sovera (MN) - Novara - AUSIMONT (Gruppo) (Montedison) Bassi Officine (PC) - Spinnelli (MO) - AUSIMONT (Gruppo) (Montedison) - Bayer Giabignola (MN) - C. G. T. COMPRESIONE GAS TECNO (Rodano) (MI) - Novara - CABOT ITALIANA (Novara) - C. G. T. COMPRESIONE GAS TECNO (Rodano) (MI) - Novara - CIBA SPECIALTY CHEMICALS (Porecchio) (BO) - BEGUSSA (ITALIA) (CL) - Mantova - DOMPE' L'Aquila - ENICHEM (Gruppo ENI) Brindisi - Goglietti (FE) - Novara - EVC EUROPEAN VINYL CORPORATION Brindisi - Porto Marghera (VE) - Porto Torres (SS) - Ravenna - EXXON CHEMICAL MEDITERRANEA (Sito Ligure) (SV) - Magione (VI) - FLAMMA (Gruppo) (Isola) (BG) - FRENE (Gruppo ENI) Ferrara - FRUCTAMINE (Gruppo) (BRACCO) Mezzo (BG) - FRENE (Gruppo ENI) Ferrara - GRUPPO SIPCAM-OXON Mezzana Busi (PR) - GRUPPO SNA BPD (Piacenza) (PC) - (MI) - HYDRO AGRICOLA (Gruppo) (NORSK HYDRO) Ferrara - INDUSTRE CHIMICHE (M) - IMATION Ferrara - LONZA RICERCA Novara - LABORATORI MAG - Garbagnate Milanese (MI) - LONZA RICERCA Novara - LABORATORI MAG - MARI SUD (Aprilia) (LT) - MONTEFIBRE Porto Marghera (VE) - Montebelluna (TV) - Novara - NOVAMONT Novara - PIZZERI ITALIANA (Borgo San Michele) (LT) - POLIMERI EUROPEA Brindisi - Porto Marghera (VE) - RIVORA Novara - ROHM AND HAAS ITALIA (Mazzanca) (BG) - Salsomaggiore (PR) - SAPIO Mantova - SCAM S. Maria Maggiore (MO) - SIFER (Gruppo) (M) - SIDA (Gruppo) (M) - SOCIETA' GENERALE PER L'INDUSTRIA EUROPEA (Salsomaggiore) (PR) - SODAVY Ferrara - EUROPE Salsomaggiore (PR) - TADOS Salsomaggiore (PR) - TOKIO - VANDIA RESINS (Gruppo) (HOCHEST) Portofino d'Isola (VI) - VIMAVL (Novara) - Wladimir (VI) - ZENICA Caporago (MI) - 3M ITALIA San Marco Evangelista (CL)



**FEDERCHIMICA**  
Federazione Nazionale dell'Industria Chimica



**D**omenica 28 settembre lo stabilimento Mapei di Robbiano di Mediglia ha aperto i suoi cancelli per la quarta volta al vasto pubblico di dipendenti, familiari ed abitanti delle vicinanze in occasione di Fabbriche Aperte.

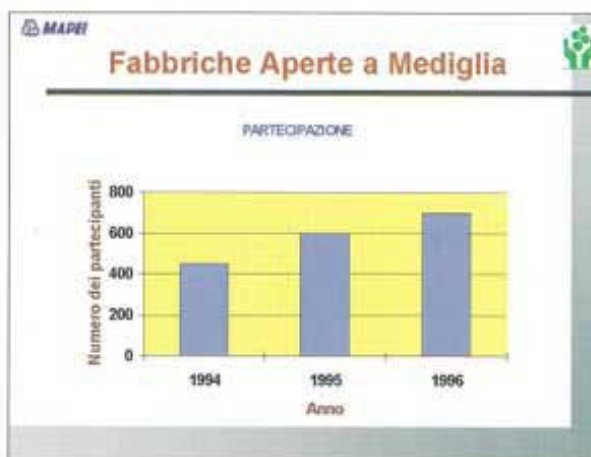
Quello di Fabbriche Aperte è diventato pertanto un piacevole appuntamento atteso da molti, vista la risposta sempre positiva ottenuta; negli anni infatti il numero dei partecipanti è cresciuto in modo esponenziale.

A dare il consueto benvenuto ai partecipanti Giorgio Squinzi nella duplice veste di Presidente di Mapei e Presidente di Federchimica

che ha sottolineato l'importanza dell'iniziativa per consolidare un rapporto di credibilità con la società italiana.

"Fabbriche Aperte - ha detto Giorgio Squinzi - **Responsible**

Care, così come SET, il Servizio Emergenze Trasporti che entrerà in funzione tra poco per offrire alle autorità e alle strutture tecniche interessate (Vigili del Fuoco, USL e Protezione Civile, e così via) assistenza efficace nel caso di incidenti durante il trasporto di prodotti chimici nel nostro paese, sono solo alcuni progetti e iniziative messi in campo



volontariamente dall'industria chimica in Italia per garantire la crescita equilibrata e il progresso della società italiana alle soglie del duemila per la qualità della vita".

Roberto Leoni, responsabile

Sicurezza, Salute e Ambiente di Mapei, nel suo intervento ha presentato una nuova importante iniziativa che coincide proprio con la manifestazione Fabbriche Aperte: si tratta del primo Rapporto Ambientale di Mapei (di cui parliamo più diffusamente alle pagine seguenti). La parola è quindi passata al sindaco di Mediglia, Cesare Loris Mannucci, che ha



espresso il suo compiacimento per l'iniziativa, cogliendo l'occasione per garantire l'approvazione al più presto dei lavori di ampliamento dello stabilimento di Robbiano di Mediglia, in attesa ormai da oltre sette anni. Anche il rappresentante sindacale, Loris Mazza, presente per la prima volta alla manifestazione, ha evidenziato l'importanza di momenti come questi che permettono l'apertura e il dialogo e consentono di vedere da vicino anche gli strumenti che proteggono l'ambiente e assicurano la salute dei lavoratori e dei cittadini. Ai discorsi è seguita come di consueto la visita allo stabilimento.

Notevole è stato l'interesse da parte

dei visitatori rivolto agli impianti tecnologici dei diversi reparti e soprattutto ai sistemi di sicurezza presenti all'interno dello stabilimento.

Il pubblico ha ascoltato con attenzione le spiegazioni dei tecnici del laboratorio che controlla la qualità dei prodotti e delle materie prime, rivolgendo domande sui sistemi di controllo della qualità dell'aria emessa nell'atmosfera.

E' stato un interessante e piacevole momento di incontro e di dialogo, fondamentale per un rapporto improntato alla massima trasparenza e chiarezza. □



Anche quest'anno tanti bambini sono entrati nell'area dello stabilimento di Robbiano di Mediglia





**I**n concomitanza con la giornata di "Fabbriche Aperte" presso lo stabilimento di Robbiano di Mediglia (MI), Mapei ha presentato ufficialmente il suo primo rapporto ambientale, in linea con i principi di **Responsible Care** e con quanto previsto dal Regolamento CEE n.1836/93.

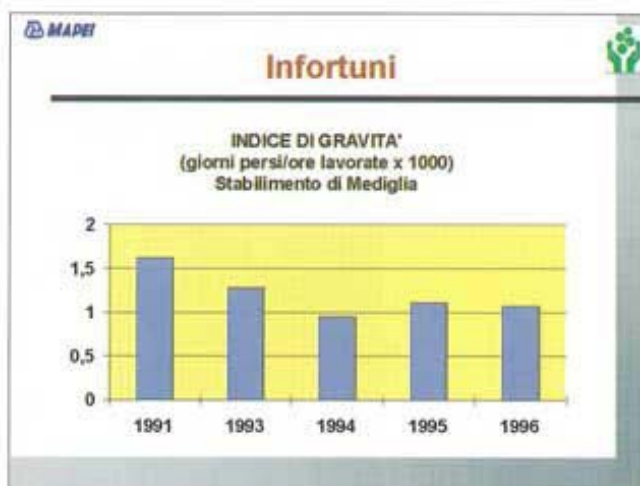
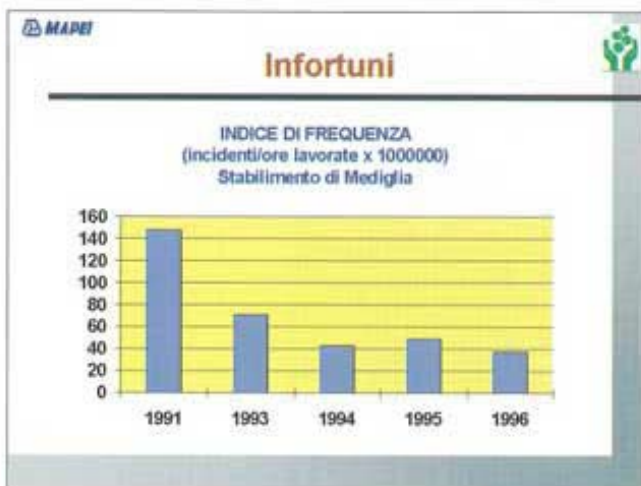
Si è tratta quindi di un'ulteriore occasione per un dialogo aperto fra impresa, autorità e pubblica opinione, per una sempre maggiore condivisione di obiettivi e aspettative.

Il rapporto ha adottato la metodologia proposta da Federchimica, concordata a

livello europeo nell'ambito del CEFIC (Consiglio Europeo delle Federazioni Industrie Chimiche), che utilizza, come indicatori delle prestazioni ambientali, le quantità assolute (esprese in tonnellate/anno) delle emissioni atmosferiche e nelle acque e della produzione di rifiuti.

La scelta degli indicatori tiene conto sia delle Direttive Europee sia di quanto previsto dalla normativa italiana.

Il rendiconto presenta l'evoluzione dei dati ambientali e della sicurezza presso lo stabilimento di Mediglia relativamente al periodo 1991-1996.





# Il rapporto ambientale presenta l'evoluzione dei dati ambientali e della sicurezza presso lo stabilimento di Mediglia per il periodo 1991-1996.

## Infortunati

Nel 1996 allo stabilimento di Mediglia si sono registrati 14 infortuni "INAIL" contro i 17 dell'anno precedente, con una diminuzione del 17,6%.

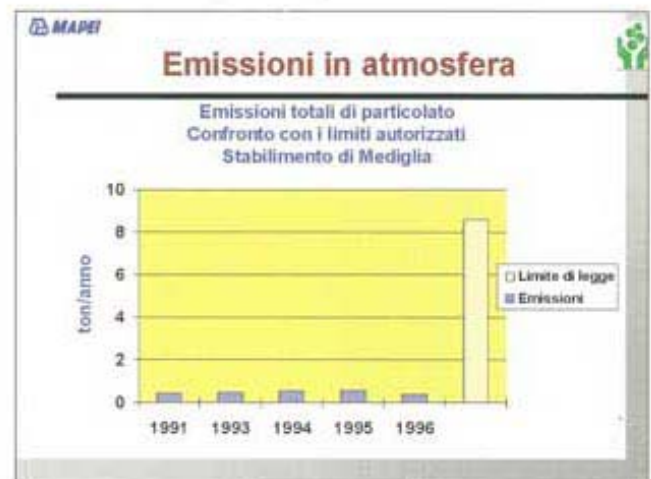
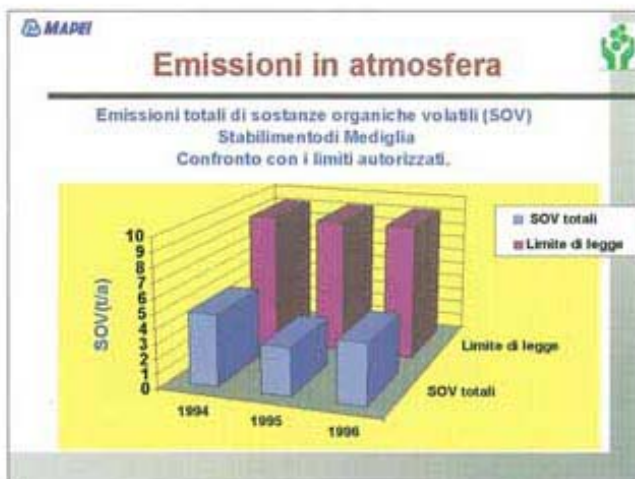
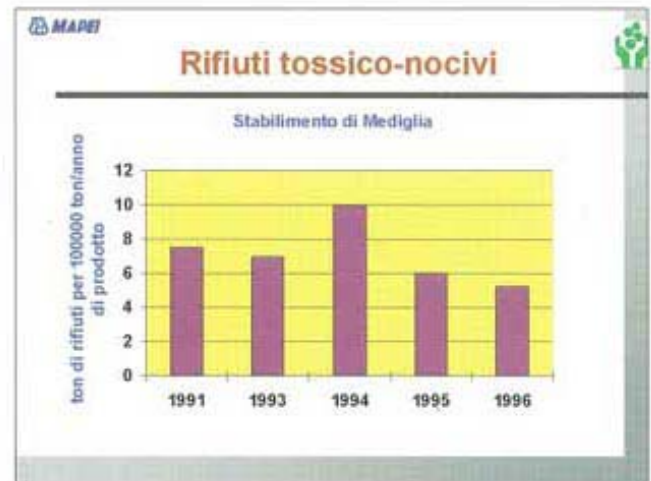
Anche gli indici di frequenza e di gravità hanno subito un calo rispettivamente del 30,5 e 3,6%.

Se valutiamo poi la tendenza del fenomeno infortunistico dal 1991, i dati sono ancora più positivi (totale infortuni -42%, indice di frequenza -74%, indice di gravità -34%).

Questo risultato è stato ottenuto mediante interventi impiantistici, ma anche e soprattutto organizzativi, formativi e procedurali.

## Rifiuti

Nel 1996 sono state smaltite 853 ton totali di rifiuti contro le 1142 ton del 1995 con una riduzione del 25,3%, realizzata sui rifiuti tossico-nocivi (-11,1%) e speciali (-41,4%) mentre i rifiuti assimilabili agli urbani hanno subito un incremento (7,7%). La tendenza negli anni 1991-1996, tuttavia, è stata di continuo incremento, legata alla crescita della produzione. Per quel che riguarda i rifiuti tossico-nocivi, però, la loro quantità nel 1996 è sostanzialmente la stessa del 1991, il che significa, tenendo conto del forte incremento produttivo nello stesso periodo, una diminuzione nel rapporto quantità di rifiuti/quantità di prodotto,





realizzata principalmente attraverso una ottimizzazione delle modalità e del numero dei lavaggi con solventi organici di alcuni macchinari.

### Emissioni in atmosfera

Le emissioni significative in atmosfera dello stabilimento di Mediglia sono costituite da polveri, derivanti dalla produzione di miscele a base cementizia, e sostanze organiche volatili, prevalentemente solventi, derivanti dalla fabbricazione di adesivi a base organica. Entrambe sono da tempo oggetto di controllo almeno annuale e sono entro i limiti autorizzati.

Per le polveri esiste un impianto di abbattimento e recupero, mentre il rispetto del limite di emissione delle sostanze organiche volatili viene assicurato grazie ad un sistema di cappe e flussi di aspirazione opportunamente dimensionati e studiati per ottimizzare da una parte la protezione degli operatori alle macchine, e minimizzare d'altra parte l'evaporazione forzata di solventi dovuta al passaggio di flussi d'aria troppo elevati.

Vale la pena di mettere in risalto, che nel

1996 le sostanze organiche volatili, come materie prime, hanno rappresentato meno dell'1% del totale delle materie prime utilizzate nello stabilimento, Nel 1996 le emissioni hanno registrato una riduzione del 40,7% di particolato (polveri) e un incremento del 28,2% di sostanze organiche volatili.

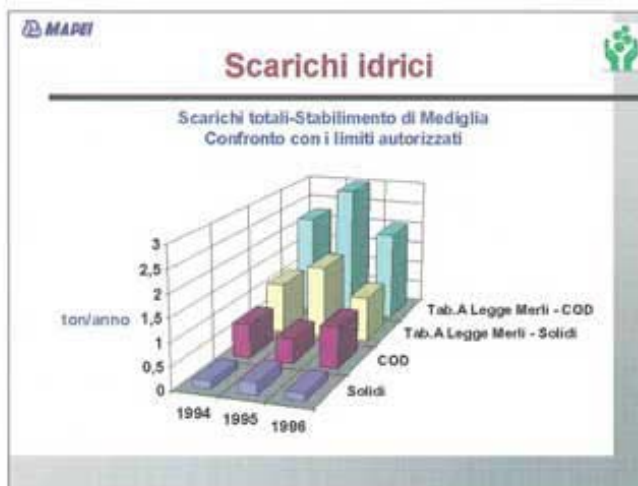
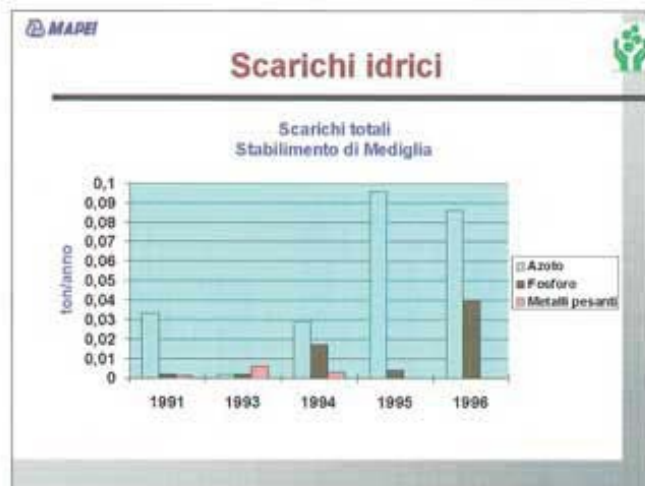
Per entrambi i tipi di emissioni le quantità sono notevolmente più basse di quelle autorizzate.

L'analisi della emissioni nel periodo 1991-1996 mostra una sostanziale costanza nelle quantità di particolato emesso negli anni, il che significa una riduzione di emissioni per tonnellata prodotta.

Per quel che riguarda le sostanze organiche volatili, invece, al di là delle oscillazioni dovute alla difficoltà di analisi, si nota un incremento di emissioni in valori assoluti, che segue l'incremento della produzione, con quantità che si mantengono mediamente costanti in rapporto alle quantità prodotte.

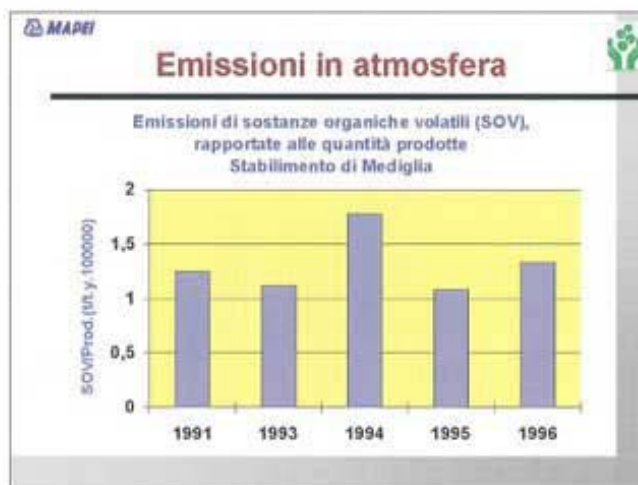
### Scarichi idrici

Nello stabilimento di Mediglia le acque di processo, utilizzate per il lavaggio dei reattori, costituiscono solo l'1-2% di tutta



**Emissioni in atmosfera**

	Anno 1995 (t)	Anno 1996 (t)	Variazione %
Particolato	0.556	0.522	- 6.1%
SO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub> , CO, CO <sub>2</sub>	n.d.	n.d.	-
Composti organici volatili	3.2	4.1	28.2%
Composti inorganici volatili	0	0	-
Metalli pesanti	0	0	-







l'acqua potabile consumata. Queste acque vengono per l'80-85% riciclate in produzione ed in piccola parte (15-20%) conferite come rifiuti speciali ad un impianto esterno di depurazione chimico-fisica.

Gli scarichi idrici dall'insediamento sono, quindi, sostanzialmente di tipo civile, costituiti da acque di dilavamento dei piazzali e di prima pioggia, acque nere e acque provenienti dalla mensa aziendale. Prima della immissione nei due locali corsi d'acqua superficiale, tutte queste acque vengono raccolte in due vasche di decantazione e disoleazione (previa ossigenazione delle acque nere e di quelle provenienti dalla mensa), e scaricate nel rispetto dei limiti previsti dalla Tabella A della legge 319/76 ("legge Merli").

#### Consumi idrici

I consumi idrici dello stabilimento di Mediglia sono molto contenuti. Viene utilizzata acqua potabile per usi civili (55-65%) ed, in parte, in cicli produttivi (30-40%) e acqua di pozzo (5-10%) per uso antincendio e per il raffreddamento di alcuni miscelatori. I consumi sono diminuiti nel biennio

1995-1996 del 19% e la riduzione riguarda esclusivamente l'acqua per usi civili. Riteniamo che questa riduzione derivi da un'azione di sensibilizzazione al risparmio delle risorse condotta nello stabilimento.

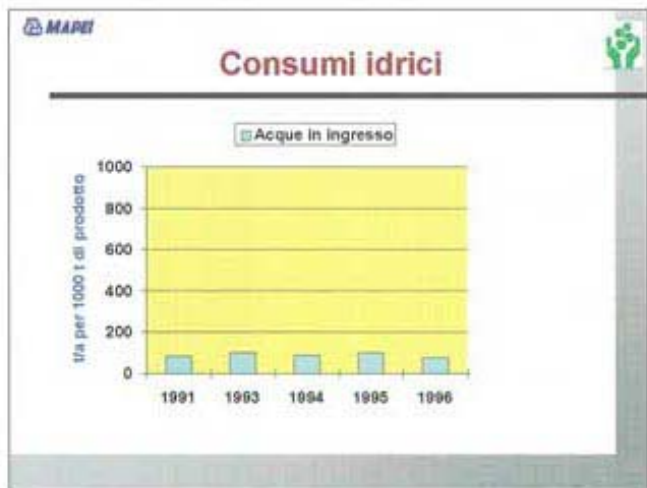
Negli ultimi quattro anni i consumi idrici totali sono rimasti mediamente costanti, anche a fronte del notevole aumento di personale e dell'aumento di produzione.

#### Consumi energetici

Nel 1996 il consumo di energia elettrica è rimasto sostanzialmente invariato rispetto all'anno precedente, mentre quello di energia termica è aumentato dell'11,5% con un incremento globale del 6,2%, in linea con l'incremento produttivo.

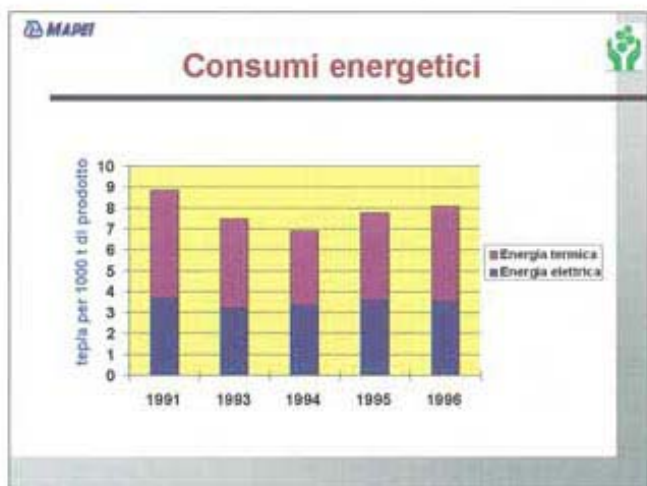
Tra il 1991 ed il 1993 sono stati realizzati interventi tecnologici volti al risparmio energetico, che hanno comportato una riduzione di energia consumata, relativamente alle quantità prodotte, del 10-15%. I consumi totali hanno poi seguito l'aumento di quantità di prodotti finiti.

Non sono previsti per l'immediato futuro programmi di ulteriore riduzione. □



**Consumi idrici**

	Anno 1995 (m³)	Anno 1996 (m³)	Variazione %
Acque in ingresso	29237	23411	-19,9



**Consumi energetici**

	Anno 1995 (tep)	Anno 1996 (tep)	Variazione %
Energia elettrica acquistata	1078	1080	+0,002
Energia elettrica prodotta	0	0	-
Energia termica acquistata	1248	1392	+11,5
Energia termica prodotta	0	0	-

# "FABBRICHE APERTE" A VILLADOSSOLA

**V**inavil SpA, nata nel luglio '94 in seguito all'acquisizione da parte del Gruppo Mapei dell'attività di produzione dei polimeri acetovinilici già di EniChem Synthesis, continua la tradizione italiana nella chimica fine e secondaria collocandosi ai primi posti in Europa nel settore.

L'azienda, aderendo quest'anno per la prima volta all'iniziativa "Fabbriche Aperte", promossa da Federchimica, ha invitato domenica 21 settembre la

FOTO 1

portineria che dava diritto alla visita guidata agli impianti.

Nel primo capannone, dove era stata allestita anche una mostra fotografica che tracciava i momenti salienti della storia dello stabilimento (foto 7), si è svolta una breve cerimonia di benvenuto presieduta da Giorgio Squinzi, Presidente e Amministratore Delegato di Vinavil, alla quale ha partecipato anche il sindaco di Villadossola Franco Ravandoni (foto 1).

"Quando l'abbiamo rilevata - ha detto Giorgio Squinzi nel corso della presentazione - era una fabbrica paragonabile a un malato terminale. Oggi non è più così, il paziente ha ancora bisogno di cure, ma è in netta ripresa ed è sulla via della guarigione".

Notevoli sono stati gli sforzi compiuti nei tre anni di vita della Società, basti pensare che nello stabilimento di Villadossola sono stati investiti per la sicurezza e l'igiene ambientale oltre 5 miliardi pari al 30% del totale degli investimenti e altri 2,5 miliardi sono previsti a breve termine. Gli interventi compiuti vanno dalla riduzione dei consumi di acqua, e quindi degli scarichi idrici, al monitoraggio in continuo delle emissioni fino agli interventi impiantistici destinati al miglioramento dell'ambiente di lavoro e della sicurezza, nonché alla formazione del personale.

Ai brevi discorsi di introduzione hanno fatto seguito le visite guidate allo stabilimento. Il direttore, ing. Lilla,

FOTO 3

cittadinanza a visitare gli impianti produttivi e a conoscere i vari aspetti dell'attività aziendale con particolare riferimento all'ambiente.

E la risposta è stata veramente eccezionale: ben 1200 persone, ex dipendenti, pensionati, amministratori locali, donne e numerosi ragazzi provenienti da tutta la provincia si sono messi in fila per ritirare il pass in

FOTO 2

FOTO 4





FOTO 5



FOTO 6

FOTO 7



FOTO 8

insieme con i suoi collaboratori, ha condotto i numerosissimi visitatori, divisi a gruppi di 15-20 persone, attraverso i punti chiave dello stabilimento. Si è visitato innanzitutto il Centro Ricerche, che si può considerare il laboratorio storico della chimica italiana, il luogo dove nacque la grande chimica. Dopo anni di abbandono, è stato completamente ristrutturato e ora è articolato in laboratori con una superficie complessiva di oltre 1000 mq e in un'area impianti pilota con una superficie di circa 700 mq (foto 2-3).

Il Centro Ricerche dispone delle più moderne attrezzature per la conduzione di prove di polimerizzazione, per la completa analisi chimico-fisica dei lattici prodotti e per la valutazione delle proprietà applicative dei prodotti (foto 6). Il valore attuale di queste attrezzature può essere stimato, includendo gli impianti pilota, superiore a 5 miliardi.

Al Centro lavora uno staff di 31 persone di cui oltre il 50% sono laureati e gli altri diplomati o tecnici qualificati. Questo staff è stato ricostituito negli ultimi tre anni con l'assunzione di numerosi giovani laureati e diplomati che stanno crescendo

professionalmente sotto la guida di persone esperte.

Dal Centro Ricerche si è andati all'impianto EVA (foto 4), unico in Europa, passando davanti ad alcuni edifici vecchi e obsoleti che verranno demoliti e al nuovo scalo ferroviario riattivato di recente che permette di ricevere le materie prime e di consegnare le materie finite direttamente via rotaia (foto 8). Questo sistema rappresenta da un lato un

risparmio per l'azienda, ma dall'altro contribuisce anche ad un minor impatto ambientale evitando carichi pericolosi su strada.

L'impianto EVA era un brevetto, messo a punto negli anni 70, per la polimerizzazione dell'acetato di vinile assieme all'etilene allo scopo di conferire particolari caratteristiche al prodotto. Questo brevetto ha dato luogo all'attuale impianto, entrato in funzione nel '77 ed ampliato nell'85.

Già in origine l'impianto è nato con un certo grado di automazione e ha potuto disporre di un calcolatore di processo tuttora funzionante. Ora è in corso l'installazione di un nuovo sistema di controllo computerizzato che sostituirà il vecchio, ampliando notevolmente le possibilità di automazione e consentendo un salto di qualità in termini di affidabilità dell'impianto e di sicurezza (foto 5). Solo questo intervento ha richiesto un investimento di 2,1 miliardi. Si è quindi passati alla zona del trattamento delle acque (foto 10-11-12). Tutte le acque che servono per il lavaggio delle apparecchiature vengono convogliate, attraverso una specifica fognatura, nella vasca dell'impianto di trattamento che in seguito viene sottoposta ad un processo di chiarifloccazione.

Le acque impiegate nei cicli produttivi, dopo la depurazione, vengono incanalate in un'unica fognatura che, attraverso una



FOTO 9



vasca del volume di 400 mc, dotata di serranda motorizzata, scarica nel torrente Ovesca. A monte della vasca vengono controllati in continuo ph, torbidità e contenuto delle sostanze organiche dell'acqua, mediante tre diversi strumenti.

Se gli strumenti riscontrano valori anomali, attivano un allarme, chiudono automaticamente la serranda e scatta l'emergenza.

La Vinavil ha evidenziato anche i suoi progetti per lo smaltimento dei rifiuti solidi: attualmente opera un forno per la combustione dei cascami di lavorazione e per la pulizia dei filtri dei cicli produttivi. Era in progetto inoltre la realizzazione di un fornello inceneritore, ma purtroppo recentemente è stato disposto il blocco di qualsiasi investimento del genere nella zona del fiume Toce. Speriamo che gli amministratori si ravvedano e diano il permesso.

Per quanto riguarda la sicurezza è stato messo in evidenza che, come è previsto dal Decreto Legge 626, esiste un Servizio Protezione e Prevenzione (SPPV) e un Servizio Ecologia e Sicurezza in Turno (SEST).

E' stato inoltre di recente costruito un campo prove per le esercitazioni della squadra di emergenza (foto 13) della quale fanno parte gli operatori di impianto in modo da avere la copertura nelle 24 ore. La visita ha condotto quindi i visitatori, tra cui gli studenti della facoltà di Chimica Industriale del Politecnico di Milano, davanti al

FOTO 13



FOTO 10



FOTO 11



vecchio forno a carburo destinato a museo (foto 14 e 15).

L'iniziativa "Fabbriche Aperte" ha permesso a tutti di verificare la

volontà di Mapei di innovare e potenziare l'azienda di Villadossola, ma al tempo stesso di conservare quel patrimonio storico ineguagliabile, presente all'interno dello stabilimento, patrimonio costituito anche e soprattutto da risorse umane di grande valore. Questa manifestazione, destinata a ripetersi nei prossimi anni, permetterà ai partecipanti di rendersi conto in prima persona degli ulteriori miglioramenti che verranno conseguiti nel tempo. □

FOTO 12

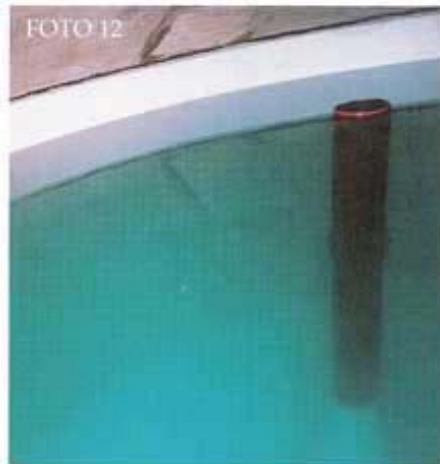
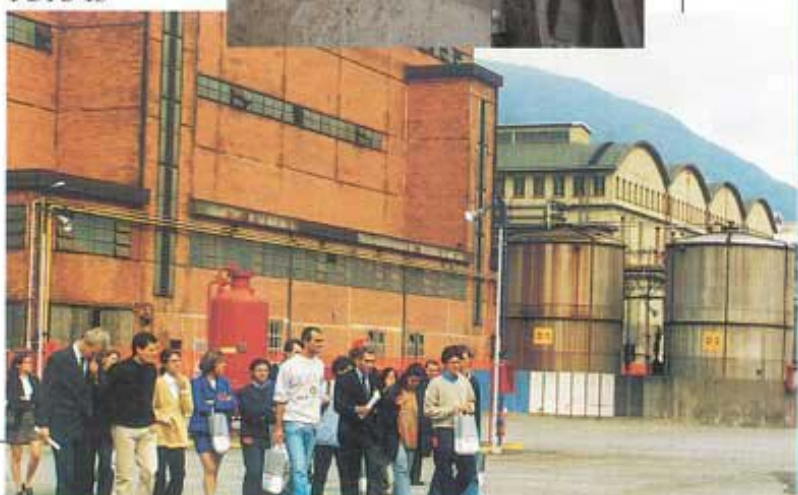


FOTO 14



FOTO 15



# I CANTIERI DEL 2000

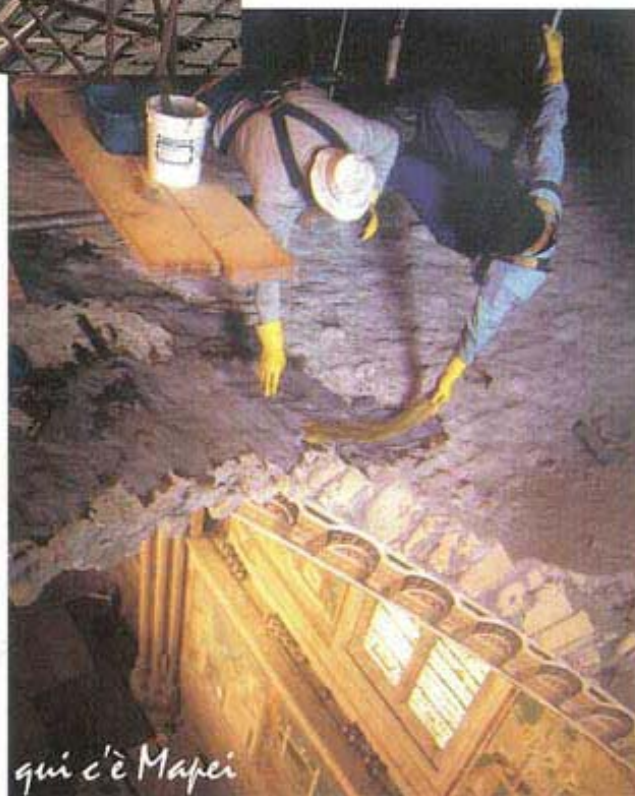
**B**isogna avere strategie chiare e ferme per innestare nuove capacità di sviluppo; bisogna avere un marketing aggiornato e innovativo, la capacità di osservare e metabolizzare nuove culture, nuovi stili, nuove energie; dimostrare una sicura e vivace creatività; possedere rapidità di decisione e di azione; aumentare la produttività dell'azienda, sempre, comunque in maniera continuativa; riuscire ad essere globali



#### **Basilica di S. Francesco - Assisi - Italia**

*Mapei sta lavorando perché la basilica, estremamente danneggiata dal terremoto del 26 e 27 settembre, torni, nel 2000, come la vediamo nella foto qui sopra. L'elevata tecnologia dei prodotti Mapei ha finora permesso di consolidare il timpano della basilica, recuperare e rinforzare le volte, ancorare più di 15 mq di affreschi di Giotto e risarcire le lesioni arrecate alla volta della Basilica Superiore. Soluzioni Mapei per conservare la tradizione.*

prima nella testa e poi nei fatti; diventare leader di costi nella produzione, nella qualità dei processi, nella logistica, nella ricerca, nella distribuzione, nell'assistenza; avere la forza di anticipare i problemi. Bisogna, insomma, essere impresa di qualità. E avere un progetto. Mapei ha tutto questo.



**La chiesa  
del Giubileo  
Roma - Italia**

*I prodotti Mapei contribuiranno  
alla costruzione della chiesa  
dedicata a "Dio Padre di  
Misericordia", progettata  
dall'architetto Richard Meier  
per celebrare a Roma il Giubileo  
del 2000.*

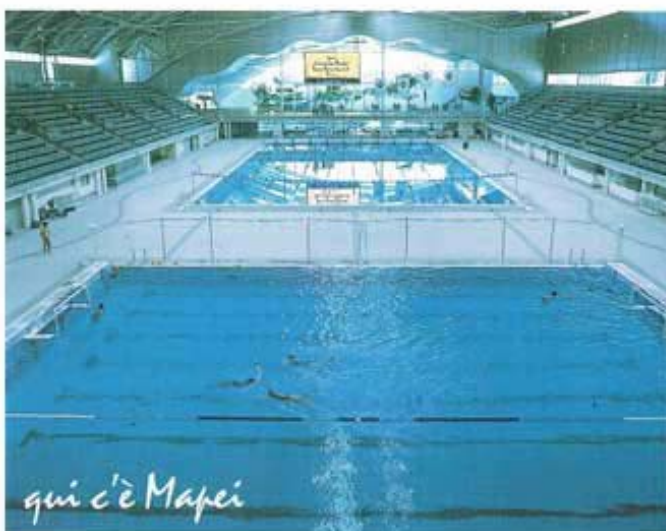


**Treno ad alta  
velocità - Cassino  
(NA) - Italia**

*I grandi progetti come  
quelli della linea  
ferroviaria italiana ad  
alta velocità (TAV)  
richiedono elevata  
tecnologia come  
MAPEFLUID X404,  
additivo  
iperfluidificante  
impiegato per il  
confezionamento del  
calcestruzzo ad alte  
prestazioni delle travi  
dei viadotti.*

**Le Olimpiadi del futuro  
Sydney - Australia**

*I giochi olimpici del nuovo  
millennio si svolgeranno nella  
terra dei canguri: per garantire la  
tenuta del klinker che riveste  
l'Aquatic Center di Sydney in  
Australia, sede delle Olimpiadi del  
2000, è già stato usato  
GRANIRAPID e le fughe sono  
state riempite con  
KERACOLOR + FUGOLASTIC.*



**Le torri più alte del mondo - Kuala Lumpur - Malesia**

*Uno dei più grandi progetti di sviluppo mondiale, il Kuala Lumpur City Center (KLCC) comprende le Petronas Twin Towers, le due torri più alte del mondo i cui 452 metri di acciaio sfidano le oscillazioni dei venti. I pavimenti in granito dei 176 piani complessivi delle due torri sono stati incollati con KERAFLOR+ISOLASTIC su massetti fortificati con PLANICRETE 50. Un altro importante elemento del progetto è il centro commerciale Suria, i cui 10.000 metri quadri di rivestimento esterno con ceramiche malaysiane sono stati posati con KERABOND + ISOLASTIC e fugati con ULTRACOLOR. Molti altri prodotti Mapei sono stati utilizzati in questo avveniristico progetto che sarà completamente terminato nel 2000: soluzioni Mapei per il futuro.*



# IL GRUPPO SI ORGANIZZA PER IL 2000

Nelle pagine precedenti abbiamo celebrato i primi 60 anni di vita di Mapei, ripercorrendo le principali tappe che hanno caratterizzato lo sviluppo della Società.

Dal 1998 il Gruppo Mapei si organizza per affrontare il 2000 con nuovi progetti e nuove ambiziose mete. Fra i principali obiettivi l'inizio della produzione nel nuovo stabilimento di Weferlingen, in Germania, e l'ampliamento di quelli di Fort Lauderdale e Garland, negli Usa. Rimane comunque la speranza di poter finalmente realizzare anche l'ampliamento dell'insediamento di Robbiano di Mediglia, alle porte di Milano. Questo progetto resta purtroppo a tutt'oggi nelle nebbie della burocrazia. Speriamo che i freni burocratici italiani non ci costringano a espanderci ulteriormente all'estero, continuando a bloccare quello che era stato progettato come l'impianto produttivo più importante del Gruppo. Inoltre l'ampliamento della gamma di prodotti con il loro

## SPERANZE

*qui ci sarà Mapei?*

*Il progetto per la sede e il laboratorio Mapei di Robbiano di Mediglia (Mi)*

## CERTEZZE



*L'ampliamento dello stabilimento di Fort Lauderdale (USA) in ultimazione*



*I nuovi uffici presso lo stabilimento di Garland (USA) in fase di costruzione*

costante miglioramento ed un servizio sempre più efficiente e qualificato restano fra gli obiettivi principali del Gruppo anche nei prossimi anni; ciò non solo per le esigenze della clientela, ma anche per raggiungere l'obiettivo di una crescita sostenibile nel rispetto dell'ambiente, sviluppando in particolare la linea di prodotti ECO. Del resto la certificazione del Sistema di Gestione Ambientale secondo la normativa UNI EN ISO 14001 è obiettivo di tutti gli uomini Mapei da raggiungere entro il 2000. □



*Il nuovo stabilimento di Weferlingen (Germania) che sarà in attività da maggio 1998*



# Per Tutti i Gusti

