

# Allibert, qualità e sicurezza nei contenitori

di Mario Gargantini

Forte di trent'anni di esperienza, Allibert Contenitori è specializzata nello studio e realizzazione di sistemi e prodotti per la movimentazione, lo stoccaggio e il trasporto di qualunque tipo di materiali. Sviluppate in stretta collaborazione con i leader di ogni settore, le sue soluzioni in plastica sono oggetto di continui miglioramenti. Con un obiettivo principale: assicurare "sicurezza e tranquillità quotidiane".



L'uso delle materie plastiche rappresenta la soluzione ideale per rispondere a tutte le esigenze di imballo, di movimentazione e di logistica di una vasta gamma di aziende produttive. È l'idea base che, sostenuta da un ingente e continuo impegno di ricerca e innovazione ha favorito l'imporsi a livello mondiale di Allibert Equipement, una società del gruppo Myers Industries (quotata alla borsa di New York), leader nella realizzazione di prodotti in plastica destinati all'universo professionale dello stoccaggio, del trasporto e della movimentazione. Così milioni di prodotti di diversa natura, dalle derrate alimentari ai prodotti chimici tossici, dai componenti elettronici alla meccanica, dai prodotti farmaceutici agli scarti industriali, sono quotidianamente preparati, trasportati, stoccati in contenitori, pallet e cisterne che recano impresso il marchio Allibert Contenitori.

Allibert Equipement è composta da dodici società industriali o commerciali, impiega 860 persone e possiede sei stabilimenti di produzione tre dei quali in Europa (Spagna, Francia e Inghilterra).

Le fabbriche, impostate secondo i più moderni criteri del manufacturing e organizzate in unità di produzione, si avvalgono delle apparecchiature più adeguate alle diverse tipologie di prodotti e mettono in opera tecniche di concezione, di sviluppo e di produzione altamente competitive.

La gestione computerizzata della progettazione assicura precisione nella simulazione della prova di resistenza dei prodotti; mentre la gestione computerizzata della realizzazione degli stampi garantisce riduzione dei tempi di sviluppo dei progetti.

Il trattamento delle materie plastiche vede in azione presse da 1800 a 5.200 tonnellate per la produzione di casse-pallet e pallet e presse da 650 a 1.250 tonnellate per realizzazione di contenitori. Le tecnologie di trasformazione comprendono vari processi:

- iniezione, per lo stampaggio di grandi quantitativi di prodotti dalle forme complesse, con pareti con spessore costante di alcuni millimetri, utilizzati per la produzione di contenitori, pallet, casse-pallet, carrelli;

- stampaggio rotazionale, ideale per la produzione di piccoli o medi quantitativi con bassa cadenza di pezzi dalle forme lisce, arrotondate o concave, come cisterne, otri, pallet lisci, grandi, contenitori;

- termoformatura, utilizzata per la realizzazione di quantitativi piccoli o medi di pezzi piatti, dalla forma poco complessa come contenitori di movimentazione, coperchi;

- estrusione per compressione, che permette la produzione di grandi serie realizzate con scarti di poliolefine riciclati, o di prodotti su richiesta o standard come i pallet;

- estrusione rotazionale, per la realizzazione di cisterne monoblocco destinate allo stoccaggio di prodotti chimici pericolosi;

- poltrusione, per la produzione di profili ed elementi di struttura.

## La realtà italiana

In Italia la presenza Allibert è radicata fin dai primi anni Settanta e si è sviluppata per quasi trent'anni come Sommer Allibert finché, nel 1999, è avvenuto l'ingresso nel colosso americano Myers. Un ruolo decisivo nello svolgersi di tale sviluppo va certamente riconosciuto all'attuale Amministratore delegato Franco Brunini, che guida l'azienda dal 1982 e l'ha portata ad occupare un posto di primo piano nel panorama della movimentazione e della logistica.

Oggi Allibert Contenitori ha come missione principale la distribuzione sul territorio nazionale dei prodotti Allibert, cioè di una vasta gamma di soluzioni plastiche di ogni dimensione e destinate ai più svariati usi specifici in ogni tipo di azienda: contenitori, pallet, casse-pallet, carrelli, pedane, cisterne da trasporto, serbatoi monoblocco e cisterne da stoccaggio, elementi di struttura; ma anche attrezzature medico-tecniche modulari, carrelli, armadi e mobili in plastica per cliniche e ospedali distribuiti sotto il marchio Allibert Medical.

Presso la sede di Orbassano (nell'hin-

terland torinese) incontriamo il Direttore commerciale Vilco Lucani che ci descrive l'assetto organizzativo particolarmente "snello" dell'azienda, basato su uno staff di una quindicina di persone e su una struttura di vendita articolata, con una trentina di agenti per lo più monomandatari distribuiti sul territorio nazionale.

Un'organizzazione che riceve un ulteriore potenziamento dall'implementazione a livello mondiale di un sistema informatico di gestione (un Erp di J.D.Edwards) che rende ordinate e rapide le procedure operative a tutti i livelli dell'attività aziendale.

Luciani sottolinea i vantaggi derivanti dall'essere parte organica di una multinazionale che opera all'avanguardia nella trasformazione delle materie plastiche; ciò permette ad Allibert Contenitori di disporre dell'efficacia industriale e della competitività commerciale data da un forte insediamento internazionale e di trarre tutti i vantaggi da una partnership con i maggiori leader mondiali, con più di trenta anni di esperienza nello sviluppo di prodotti che rispondono alle esigenze tecniche proprie di ogni settore.

D'altra parte, una società come Allibert è per sua natura trasversale e la sua offerta non può che essere a 360°: "chiunque produce e distribuisca beni, ha bisogno di contenitori: noi possiamo mettere in campo un'ampiezza di competenze e una capacità di offrire servizi così da far fronte ad ogni tipo di esigenza e poter dimostrare i vantaggi delle nostre soluzioni".

Due i punti di forza alla base del successo di Allibert: uno sviluppo marketing orientato e una netta propensione all'innovazione.

### Ascoltare i clienti e i fornitori

Ciò che contraddistingue la politica di Allibert Equipement è la costante attitudine a raccogliere aspettative e suggerimenti dai clienti e a selezio-



Esclusivo transicuve sovrapponibile da 800 litri interamente in plastica



Funzionalità dei pallet di contenimento

nare i fornitori con un metodo attivo di qualità e produttività.

Viene in tal modo assicurata la capacità di rilanciare sul mercato un'offerta sempre più vicina alle reali aspettative e ai

bisogni delle aziende utilizzatrici. In questa dinamica di sviluppo interviene, come ulteriore fattore positivo, la possibilità di valorizzare la dimensione internazionale del gruppo, che facilita la messa in atto di sinergie tra i vari paesi e il trasferimento in contesti diversi di soluzioni innovative create per specifici mercati.

Un tipico esempio in campo chimico è stata la soluzione ideata per un'azienda italiana che ha risolto il problema del contenimento di prodotti chimici impiegati nei processi produttivi di molte industrie elettroniche, portando all'impiego, anche in altri paesi, di cisterne che consentono stoccaggi di soluzioni acide o basiche garantendo impurità inferiori a 3 ppb.

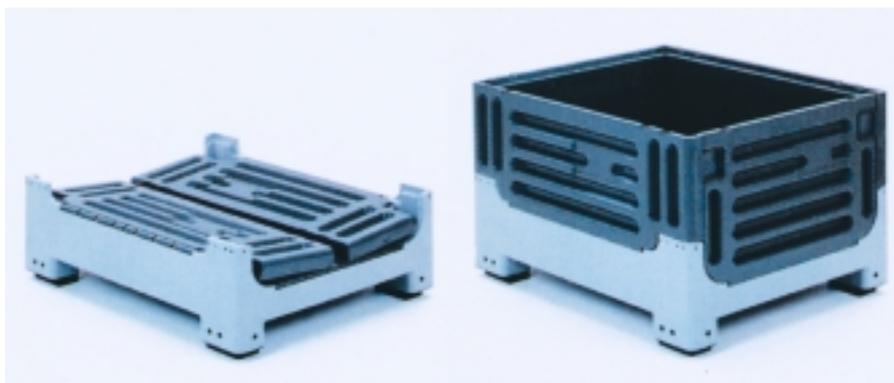
È un'azione capillare di questo tipo che va anche ad alimentare la ricerca, sistematicamente applicata dalla Allibert e dai suoi fornitori a tutte le tecnologie di trasformazione della materia plastica per creare prodotti nuovi e funzionali che integrano le esigenze dell'imballaggio, della movimentazione e della logistica.

Sono esempi eloquenti di questo impegno: i contenitori con pulce elettronica integrata *All-i-tag*, installata come etichetta a radiofrequenza (13,56 MHz) sui nuovi contenitori *Eureka*; le unità mobili di contenimento rinforzate con schiuma termoplastica; la realizzazione in due colori tramite la bi-iniezione per una più rapida identificazione del verso di inserimento

o di sovrapposizione dei contenitori. Interessanti anche le nuove casse-pallet *Crescendo*, realizzate per iniezione e soffiaggio: hanno il vantaggio di una grande rigidità meccanica, di assenza di

nervature, pareti lisce che non trattengono lo sporco e soprattutto di essere pieghevoli, consentendo il massimo risparmio di volume nello stoccaggio e nel ritorno a vuoto.

Gli sforzi nella ricerca sono amplificati dall'impiego di strumenti di progettazione avan-



Contenitore pieghevole *Crescendo*

zati, quali il Cad a 2 e 3 dimensioni e i programmi di calcolo per elementi finiti non lineari.

Dall'attenzione al mercato e dai consistenti investimenti in ricerca deriva la capacità di innovazione, che si potenzia grazie alla collaborazioni con industrie leader nei più svariati settori.

Ciò anche attraverso numerose associazioni create in più di trent'anni con le più importanti aziende di tutti i settori, che hanno dato vita a gruppi di lavoro finalizzati alla soluzione dei problemi più diversi; in grado di tener conto della nuova situazione del mercato globale, che amplia lo spettro delle condizioni applicative dei contenitori e delle richieste dei clienti sempre più diversificate.

Per questo lo sviluppo dei nuovi prodotti viene effettuato da équipe pluridisciplinari, che sanno integrare le innovazioni più prettamente tecniche (nuovi criteri di progettazione, nuove tecniche costruttive) con le innovazioni applicative, legate all'evolvere delle normative e alla varietà delle condizioni di utilizzo nei vari paesi.

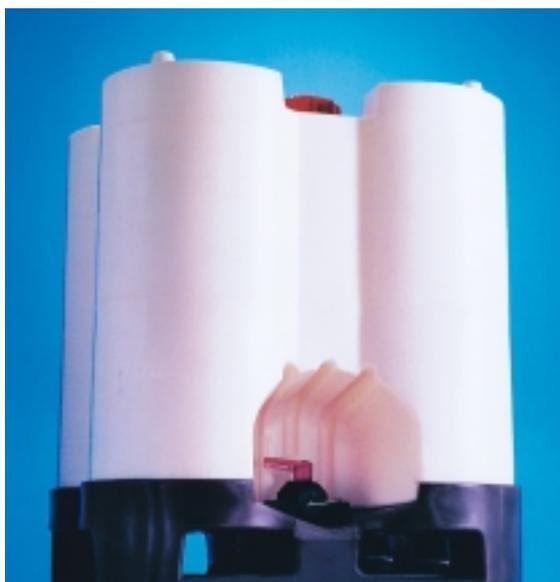
Infine due parole sul tema della qualità. Più che di un tema specifico, per Allibert si tratta di un comun denominatore, presente in ogni fase sia del processo produttivo che di quello distributivo. Allibert Equipement non solo si è dotata di un sistema di qualità certificato conforme alla norma Iso 9001, ma vuole rappresentare lo standard di riferimento in termini di qualità dei prodotti e dei servizi.

### Competitività attraverso l'innovazione

E proprio su questa politica innovativa fa leva la competitività di Allibert.

Alcuni esempi, tratti dalle novità lanciate recentemente sul mercato, sono indicativi dell'approccio Allibert alla logistica e alla movimentazione.

Un criterio è quello della logistica normalizzata, ben evidenziata nei contenitori sovrapponibili *Norma Europa*, che hanno tra i loro punti di forza, oltre ovviamente a quello della sovrapponibilità, quello delle dimensioni modulari normalizzate per approntare pallet 800x1.200 mm e 1.000x1.200 mm; le pareti verticali per il massimo sfruttamento del vo-



Cisternetta riutilizzabile TankGo



Etichetta a radio frequenza sui contenitori Eureka

lume utile; i montanti d'angolo rinforzati per i carichi pesanti; il fondo e le pareti piene o forate; i coperchi disponibili separatamente.

Un altro fattore sul quale viene posta una particolare enfasi è sulla produzione di modelli riutilizzabili, semi durevoli e di alta qualità. Un esempio sono le cisternette *TankGo*: interamente in plastica, adatte per il trasporto di ogni tipo di liquido, resistenti agli urti e alle ripetute movimentazioni; sono riutilizzabili per diversi anni senza bisogno di manutenzione o ricondizionamento.

*Per l'industria chimica*

Nel caso dei contenitori per l'industria chimica, vengono particolarmente ac-

centuate due attenzioni, peraltro presenti in tutta l'offerta Allibert: la sicurezza e la tutela dell'ambiente. Luciani sottolinea come la produzione si adatti alle norme di sicurezza del personale e dei beni e alle norme relative all'ambiente stabilite dalla legislazione, e come ci sia una costante attività di ricerca e identificazione dei rischi futuri per eliminarli preventivamente.

Le soluzioni "100% plastica" di Allibert diventano perciò una garanzia di "tranquillità quotidiana", che si può ritrovare nei diversi prodotti quali:

- cisterne di stoccaggio e di preparazione, serbatoi monoblocco, contenitori di dosaggio, grandi contenitori per lo stoccaggio in tutta sicurezza di prodotti chimici, anche pericolosi; in dimensioni da 250 a 50.000 litri, realizzate per estrusione rotazionale senza saldature, in polietilene alta densità o in polipropilene, le cisterne verticali Allibert assicurano una tenuta assoluta, inerzia chimica, resistenza meccanica, affidabilità, sicurezza, assenza di manutenzione, lunga durata, adattabilità estrema; permettono lo stoccaggio di tutti i prodotti acidi, basi ed altri, in tutte le concentrazioni e temperature: da -30 °C a + 90 °C;

- cisterne e contenitori per il trasporto di liquidi, solidi, paste, dai più innocui ai più pericolosi, riutilizzabili in modo intensivo permettono di economizzare sulla rottamazione dei contenitori "one way";
- pallet di contenimento per trasporto e stoccaggio di imballi diversi, fusti e contenitori, proteggono

personale ed ambiente dai rischi di inquinamento dovuti alla fuoriuscita di liquidi inquinanti o pericolosi;

- pedane ed elementi di struttura anticorrosione, facili da installare, senza manutenzione per la sicurezza del personale sul posto di lavoro.

**ALLIBERT**  
CONTENITORI

**Allibert Contenitori SpA**  
1a Strada n. 2 - Interporto S.I.T.O  
10043 Orbassano (TO)  
Tel. 011 3975759  
Fax 011 3975548  
info@allibert.it