



NEL REGNO DEL TANNINO

Silvateam, una storia industriale che inizia 151 anni fa nel Monregalese e continua oggi, con consistenti propaggini in Argentina, Perù, Cina e Brasile. Il Gruppo opera nel campo della chimica di sintesi per l'industria conciaria, restando altresì fortemente legato agli estratti vegetali, nel rispetto dell'ambiente

Colpisce l'occhio l'enorme quantità (90.000 t) accatastata su un vasto piazzale di tronchi di castagno, ricchi di tannino, pronti per essere lavorati e dare origine all'estratto vegetale che ha segnato la storia industriale del Monregalese. Ci troviamo a San Michele Mondovì, dove a fianco della suddetta montagna di legno si sviluppa il più importante dei 5 stabilimenti su cui si articola la struttura della holding Silvateam S.p.A e che si completano per offrire il miglior servizio all'industria conciaria e ai segmenti che necessitano di prodotti chimici di derivazione naturale. Ma la prima traccia significativa di un'attività che sta facendo il giro del mondo risale al 1854, allorché venne avviato uno stabilimento a Corsaglia di Frabosa (Cn) per iniziativa di Carlo

Giuseppe Battaglia, capostipite di una dinastia imprenditoriale, cui è legata indissolubilmente l'industria del tannino. Tornando ai giorni nostri, sul sito produttivo di San Michele Mondovì, sede del Gruppo, opera Silvachimica, una società sorta nel 2000 dallo scorporo dell'ex Industria Chimica del Legno e che produce tannini sintetici e naturali per l'industria conciaria, nonché estratti tannici in solvente a base di acetone, per usi sostanzialmente enologico, farmaceutico e nell'industria dei coloranti. Quattro anni fa è stato implementato un ulteriore business, costituito dalla produzione di oli e ingrassi (che conferiscono alle pelli conciate morbidezza e tatto piacevole), tramite l'acquisizione di due società storiche del settore, in particolare dell'Industria

Chimica Lombarda, di Milano, fondata dal fratello di Enrico Mattei circa 60 anni fa. L'altra parte di società nata dallo scorporo dell'ex Industria Chimica del Legno è la Ledoga (acronimo di Lepetit, Dollfuss e Gansser), che si occupa sostanzialmente di estrazione di tannino naturale da legno di castagno, dove poi quest'ultimo, nella sua componente esausta a fine lavorazione, viene rilavorato per ottenere pannelli di fibra grezzi e nobilitati, utilizzati in svariati settori e caratterizzati dalla totale naturalezza. A Fornoli di Bagni di Lucca è poi attivo uno stabilimento dove viene fabbricato tannino liquido e trova posto il più grande impianto italiano per la produzione di carta semichimica, utilizzata per il cartone ondulato. Passando all'estero, il Gruppo possiede

una società in Argentina, la Indunor S.A., con sede amministrativa a Buenos Aires. Nel Nord di questo Paese, nella provincia del Chaco, area ricca di foreste di quebracho (albero che fornisce il miglior estratto per la concia al vegetale), è operativo uno stabilimento dove tradizione e innovazione si fondono perfettamente; la modernità degli impianti e l'elevato livello di preparazione del personale si uniscono all'esperienza e al sempre presente rispetto della natura e della materia prima. La produzione di tannino (15.000 t/a) è qui integrata da quella di furfurolo, alcool furfurilico e tetraidrofurano (5.000 t/a), nonché di tannini sintetici e resine furaniche basate

Le cifre che contano

“Il nostro Paese - ha affermato Antonio Battaglia, presidente di Silvateam - è il secondo produttore di chimica per conceria al mondo, un mercato che vale complessivamente 4 miliardi di euro. Storicamente la leadership è sempre stata tedesca, dove i grandi player sono Bayer, Basf (che ha inventato il tannino sintetico), TFL e Clariant tanto per citare i nomi più eclatanti. Tuttavia, negli ultimi 25 anni sono cresciuti parecchio i produttori italiani, che con un taglio medio sui 30 milioni di euro di fatturato ciascuno, si stanno sviluppando molto anche a livello internazionale. Di questa trentina di realtà nazionali, il Gruppo che rappresento, con

qualità top del mercato a un prezzo comunque più conveniente rispetto ai competitor, anche internazionali”.

Il Gruppo produce mediamente 15.000 t/a di estratto di castagno, 25.000 t/a di estratto di quebracho, circa 4.000 t/a di estratto di tara e 8.000 t/a di oli e ingrassi per concia, più grosso modo 15.000 t/a di tannini sintetici. Questi ultimi vengono prodotti pressoché totalmente nello stabilimento Silvachimica di San Michele Mondovì (80 dipendenti e un turnover di 37 milioni di euro, contro i 90 milioni a livello di holding, a fronte di un organico complessivo di oltre 400 addetti) e venduti sia in polvere che allo stato liquido: il Gruppo dispone di oltre dieci spray-dryers tra i vari

su estratti vegetali, e tannini speciali estratti con alcool etilico per uso enologico; il legno esausto viene riciclato in una centrale a biomasse dalla capacità di 65 t/h di vapore, abbinata a una turbina da 6 MW, che rende il sito autosufficiente per quanto riguarda l'energia.

Recentemente, una realtà che sta crescendo bene è Silvateam Perù, nata tre anni fa e che produce gomma di tara per l'industria alimentare ed estratto di tara (materia prima pregiata dal punto di vista sia del contenuto che della tipologia di tannino) per uso conciario, con tanto di messa a dimora di una piantagione di arbusti di tara sulle Ande, in collaborazione con la Facoltà di Botanica di Lima. La presenza del Gruppo si estende al Brasile (società Mark Silvateam) e alla Cina (Silvateam Guangzhou), con scopi essenzialmente commerciali.

un turnover globale di circa 90 milioni di euro, è di gran lunga il principale produttore. Per la verità, nella nostra nicchia speciale, costituita dagli estratti vegetali per conceria, siamo i leader mondiali, come del resto era stato scritto qualche tempo fa anche dal Sole 24 Ore.” Coerentemente - ha aggiunto il presidente - “la nostra mission è continuare a proporci come fornitore di riferimento italiano, in grado di coprire la gamma completa dei prodotti chimici (soprattutto estratti vegetali, ma non solo) di cui una conceria ha bisogno. Una leadership che manteniamo attraverso economie di scala che ci consentono di offrire, grazie a una costante attività di ricerca e sviluppo, la

stabilimenti, per offrire il prodotto nella forma più appropriata per ciascun impiego. Silvachimica produce, inoltre, i sopra citati 8.000 t/a di oli e ingrassi, nonché 2.000 t/a di ausiliari ed estratti speciali.



Da sinistra: Alessandro Pozzo, Marco Bessè, Samuele Giovando, Antonio Battaglia, Claudio Resio e Fabio Ghezzi con, sullo sfondo, uno scorcio dello stabilimento

L'attività di R&D

“Il nostro punto di forza - hanno assicurato il Direttore R&D Marco Bessé e il Responsabile Produzione Alessandro Pozzo - oltre all'assistenza alla committenza (fornita da tecnici conciari altamente qualificati), è la Ricerca e Sviluppo, che come la prima è centralizzata in Silvachimica per tutte le società del Gruppo ed è destinataria di un investimento pari a circa 750.000 euro/anno, ivi compresi i costi di gestione degli impianti pilota, ausiliari e quant'altro. Il personale dedicato è costituito da 15 addetti che si occupano di ricerca e controllo Qualità. La nostra Ricerca è essenzialmente indirizzata al miglioramento qualitativo e alla riduzione

6%) e dell'enorme quantità di residuo di lavorazione (legno esausto). Quali operatori del settore della chimica di sintesi per l'industria conciaria, per quanto riguarda la ricerca applicata all'attività industriale abbiamo rivolto molta attenzione alla minimizzazione della presenza di sostanze indesiderabili, più o meno pericolose, nel prodotto che proponiamo. Per esempio, stiamo eliminando totalmente il fenolo e la formaldeide come tali nei tannini sintetici. Tipicamente, dall'Unione Europea provengono tassative richieste di prodotti per la concia delle pelli con un contenuto di formaldeide pari a zero. Del resto, i tannini sintetici nascono negli anni '30 e sostanzialmente la loro struttura molecolare

solo per la riconcia di pelli wet-blue (preconciate con sali di cromo). Per concludere, stiamo sondando un settore per noi inesplorato, che è la rifinitura, un comparto molto specifico per il quale si fanno resine e coloranti.”

Meglio prevenire che disinquinare

Fonti di rischio tipiche di uno stabilimento come quello di San Michele Mondovì sono ovviamente le sostanze utilizzate per effettuare le varie sintesi. Proprio per tale motivo viene prestata la massima attenzione alle macchine e ai materiali impiegati, in particolare per eliminare le perdite di prodotto chimico, che si



Reparto tannini sintetici: in primo piano i reattori

dei costi di produzione delle sostanze sintetiche che stiamo producendo, come pure all'individuazione di nuovi prodotti per rendere la gamma offerta dall'azienda quanto più vicina possibile alle esigenze della committenza. Infine, esploriamo nuovi campi di impiego, in particolare per gli estratti naturali, il cui futuro non è per nulla roseo a causa dell'elevato costo del legno di castagno, della scarsa resa estrattiva (5-

Blancotan BC (di-idrossi-difenilsolfone), che negli ultimi tre anni ha raddoppiato i volumi di vendita ed è molto apprezzato dal mercato per le sue caratteristiche sia applicative che inerenti alla salute e alla protezione dell'ambiente. Uno dei motivi del successo di questo prodotto è infatti da ricercarsi nel fatto che è uno dei pochi tannini sintetici utilizzabile per la concia vera e propria (al pari degli estratti naturali) e non

è rimasta invariata: ciò che invece è molto cambiato è proprio lo sviluppo di processo per portare queste sostanze a essere più ecologiche. Come Silvachimica, il prodotto di punta è il tannino sintetico

traducono in effluenti inquinanti sia gassosi che liquidi. Particolare cura viene dedicata alle macchine rotanti, le quali presentano sempre problemi di passaggio dei fluidi tra l'ambiente e la macchina di per se stessa, nonché perdite anche semplicemente durante un intervento manutentivo (smontaggio tubi etc.). Al limite, si potrebbe anche dire che si tratta di situazioni senza via di uscita. Ed è proprio tutto ciò che ha fatto dire a Marco Bessé: “Mi hanno sempre insegnato che, quanto agli inquinamenti, è decisamente meglio non crearli piuttosto che inseguirli per eliminarli e/o abbatterli. Ecco perché è fondamentale porre estrema attenzione nelle fasi di progettazione, costruzione e gestione degli impianti, soprattutto in funzione di adoperare pompe, valvole, strutture e quant'altro, a prova di tenuta. Poi vi possono essere eventi accidentali

L'Italia è il secondo un mercato che



Immagine suggestiva dell'atomizzatore

in ogni caso senza alcun rischio dal punto di vista di fuoriuscita del liquido trattato”.

La conferma della reliability di questo tipo di macchina è arrivata anche da Alessandro Pozzo: “Tutte le pompe installate - che per situazioni operative piuttosto che per prodotto o materiale movimentato si trovano a dover funzionare nelle condizioni più critiche del nostro impianto -

prodotti chimici da noi utilizzati e resistenza alla corrosione nei confronti di questi ultimi. Tali pompe sono installate nella zona impiantistica destinata a tannini sintetici e oli e ingrassi, nonché dei relativi ausiliari e soprattutto nell'area di produzione di oli solfonati. Qui le macchine sono coinvolte in un lavaggio degli oli con salamoia dal quale vengono generate acque acide per acido solforico al 5-6% di concentrazione, quindi decisamente corrosive. Infine, dobbiamo periodicamente pulire le linee, soffiandole, per cui spiamo dentro la pompa aria, vapore etc. Sebbene dal punto di vista manutentivo, per ogni tipo di pompa installata ne abbiamo almeno una di riserva (anche perché le nostre reazioni non

*do produttore di chimica per conceria al mondo,
vale complessivamente quattro miliardi di euro*

imprevedibili, ma con l'approccio appena citato, il 90% dei problemi è risolto alla radice. Con riferimento specifico alle pompe, scegliere quelle a trascinamento magnetico di Iwaki significa evitare i problemi di tenute meccaniche e minimizzare gli interventi manutentivi, al punto da giustificare, anche economicamente, l'acquisto di una macchina di questo tipo, di per sé più costosa di altre. In stabilimento, ovunque vi siano fluidi pericolosi e sussistano situazioni particolarmente severe, critiche e anomale, sono operative pompe Iwaki a trascinamento magnetico. Addirittura, una di queste lavora sotto vuoto (stante l'esigenza di portar via un distillato) e perciò in condizioni di discontinuità, con la pompa che, a causa delle criticità di impianto, può cavitare, surriscaldarsi e pertanto causare inconvenienti gravi alle sue parti interne, ma

sono di questo costruttore, che si è dimostrato affidabile. Finora siamo pienamente soddisfatti della scelta operata poiché abbiamo eliminato il problema dei guasti alle tenute meccaniche e quello che deriva dal flussaggio, il quale, in caso di avaria di una tenuta, comporta inquinamento del prodotto o dell'ambiente. Inoltre, le pompe Iwaki hanno un tempo di vita più che accettabile, rapportato a quelle condizioni di esercizio. La trentina di pompe che Iwaki ha fornito complessivamente a Silvateam (circa 10 sono in funzione nello stabilimento in Argentina) ha dimostrato altresì, per quanto concerne le resine impiegate come rivestimento interno delle macchine, compatibilità con i



Sala pompe formaldeide: le due installate sono della serie MDM a trascinamento magnetico, fornite da Iwaki

possono essere sospese); costituisce certamente un motivo di tranquillità poter disporre di macchine così affidabili proprio perché è altrettanto vero che, con un occhio ai costi, abbiamo installato doppie pompe solo dove non se ne può proprio fare a meno”.

A proposito di manutenzione, Alessandro Pozzo ha precisato: “Quello di Silvachimica non è un grandissimo stabilimento, specie se paragonato a impianti dell'industria chimica di base, per cui riusciamo a tenerlo sotto controllo agevolmente. Ma bisogna fare una premessa: l'azienda è certificata ISO 9000 dal 1995 e nel 2003 come Vision 2000; inoltre, da sei mesi è certificata ISO 14.001 e stiamo implementando la certificazione del Sistema di Gestione della

fortunatamente soprattutto il segmento più basso del settore, dove non eravamo troppo esposti. Anche se il nostro fatturato, nel triennio citato, ha comunque registrato una crescita costante (+2,5%/anno), abbiamo dovuto recuperare quote di mercato proiettandoci sull'estero in forma più aggressiva, particolarmente in Cina, dove operano 11 nostri dipendenti commerciali, nonché in Brasile, con l'acquisizione della locale Agenzia, che abbiamo trasformato in succursale diretta, di proprietà. Del resto, sette anni fa disponevamo di 5 tecnici commerciali, contro i 35 di oggi. E poi, naturalmente, consistenti investimenti che hanno consentito di soddisfare la crescente domanda, molto importante soprattutto

Oltre all'internazionalizzazione spinta - ha concluso Battaglia - “non va dimenticato il ricambio generazionale che abbiamo portato avanti a tutti i livelli. Oggi l'azienda è composta da persone fra i 30 anni (e anche meno, come Fabio Ghezzi, Responsabile della Manutenzione) e i 45. E ancora: investiamo in formazione, che non coinvolge soltanto gli operatori: quasi tutti i responsabili, infatti, hanno fatto corsi in Bocconi piuttosto che in altri Istituti, per la gestione della Produzione, per la Ricerca e la Direzione commerciale. Con un team così preparato stiamo sviluppando progetti interessanti: siamo i principali fornitori di tannini puri per l'industria enologica e puntiamo molto anche sul Food e sul Feed. Attualmente sono nell'aria determinate

Sicurezza. Tutto ciò prevede un notevole controllo e un'elevata attenzione all'aspetto manutentivo in stabilimento. Abbiamo operato la scelta di terziarizzare completamente il servizio mantenendo all'interno le azioni di indirizzo e controllo, cercando altresì di spostarci sempre più dalla riparazione del guasto a manutenzione preventiva. Negli ultimi anni l'azienda sta facendo un grosso sforzo a livello di investimento per rinnovare gli impianti più obsoleti e il cui costo manutentivo tende a salire”.

Ricette vincenti

La situazione congiunturale non è certamente favorevole, ma Silvateam sa come affrontarla. “Negli ultimi tre anni - ha dichiarato, infatti, il presidente Antonio Battaglia - ci siamo trovati di fronte un mercato conciario italiano in pesante calo (-25%), che però ha toccato

per i nostri tannini sintetici, che sono riconosciuti dal mercato come essere al top qualitativo a livello mondiale, tanto che la loro produzione è raddoppiata negli ultimi sei anni. Come detto in precedenza, la nostra realtà produttiva è localizzata in Sud America (Argentina e Perù) e in Italia, pariteticamente in ragione del 50%. Con riferimento all'estratto vegetale (utilizzato per la concia delle pelli per carrozzeria di tutte le Audi, Volvo, Nissam e di alcune importanti case statunitensi) che produciamo in Perù, vale la pena di ricordare che quello stabilimento, avviato nel 2002, oggi genera un turnover di 7 milioni di dollari. Mentre nel nostro Paese il mercato è in contrazione, dall'altra parte del mondo si sta vivendo un periodo di boom e quindi il fatturato, che è calato da noi, è stato sicuramente compensato colà.”



Pompe Iwaki, utilizzate per lo scarico di materie prime (ammoniaca soluzione e fenolo)

proibizioni degli antibiotici per alimentazione animale e il tannino di castagno, che non è un curativo, è certamente un preventivo molto importante per certe affezioni, per esempio allo stomaco di mucche e polli; fatto sta che tale prodotto partito due anni fa dal niente è in crescita esponenziale, tanto che nel 2005 porterà un fatturato di 1,5 milioni di euro.”