



IL RE DEL PET

► VITTORIO GHISOLFI

Nato a Tortona nel 1930, sposato con tre figli, Vittorio Ghisolfi fonda nel 1953 con il futuro suocero Domenico Mossi la Società Mossi & Ghisolfi (M&G). Per quattro anni (fino al giugno 2003) è stato presidente di Unindustria di Alessandria e, dall'aprile 2004 all'aprile 2007, presidente del Consorzio nazionale riciclaggio materie plastiche (Corepla). Attualmente è membro del consiglio direttivo di Federchimica, membro della Giunta di Confindustria e consigliere di Banca d'Italia (AL). È stato nominato Cavaliere del Lavoro nel 2006.

Vittorio Ghisolfi ha vissuto da protagonista l'intera storia di una società italiana diventata il primo gruppo internazionale nella produzione di poliestere per imballaggi alimentari. Una leadership rafforzata dalla realizzazione in Brasile del più grande impianto mondiale di produzione di PET, presto replicato negli Stati Uniti. E per il futuro M&G scommette su nuove materie plastiche, create con risorse rinnovabili



Da più di 50 anni Mossi&Ghisolfi opera sul mercato. È il maggior produttore internazionale di resine PET per applicazioni nell'imballaggio. Suo l'impianto di produzione più grande del mondo, inaugurato a Suape, in Brasile, all'inizio di quest'anno. M&G è un colosso dell'industria chimica. Condivide la sua storia con quella della famiglia Ghisolfi, che ha vissuto in prima linea la crescita economica del dopoguerra italiano. Dopo gli 'entusiasmanti' anni Cinquanta, e dopo una partnership decennale con l'allora Montecatini, poi Montedison, l'azienda di 'belle speranze' spicca il volo, concentrando il proprio core business nella trasformazione delle materie plastiche. E diventandone presto i leader tecnologici.

A suon di joint venture con giganti come Shell - fino all'acquisizione nel 2000 della divisione PET della multinazionale - e Pepsi Cola, di investimenti in centri di ricerca e sviluppo e in stabilimenti all'a-



Il quartier generale del gruppo a Tortona (Alessandria)

vanguardia, il gruppo, che ha sede centrale a Tortona (Alessandria), si afferma ai vertici internazionali nella produzione e commercializzazione di resine PET per imballaggi, preforme e film destinati al mercato alimentare e dell'imbottigliamento. Italia, Gran Bretagna, Stati Uniti, Messico, Brasile: qui sorgono gli impianti imponenti di M&G, capaci di produrre 1,3 milioni di tonnellate di PET all'anno, che sono salite a 1,7 milioni grazie allo stabilimento entrato in funzione in Brasile e a 2,7 con l'annunciata attività di produzione in Usa.

Chi ha vissuto in prima persona tutta l'escalation della società è il presidente e Cavaliere del lavoro Vittorio Ghisolfi, che insieme ai figli Marco (Ceo della Business unit polimeri) e Guido (responsabile della ricerca e sviluppo e delle attività produttive) tiene le redini della società. Proprio con il presidente abbiamo avuto l'opportunità di una conversazione a 360 gradi.

Da dove viene M&G?

Cominciammo nel '53, in un periodo di grande entusiasmo, producendo contenitori in polietilene e polistirolo soprattutto per prodotti farmaceutici. Poi la joint venture con Montecatini e dopo l'uscita da

Montedison, , abbiamo continuato con successo nella trasformazione delle materie plastiche, concentrandoci sul polietilene ad alta densità (HDPE). Siamo entrati quindi nel segmento delle casse per bottiglie e poi delle bottiglie stesse, prima in PVC e poi in PET. Oggi siamo i leader tecnologici del polimero destinato al packaging alimentare. Per mantenere questa posizione abbiamo aperto stabilimenti nelle regioni dei mercati più importanti e realizzato due centri di ricerca, a Tortona e a Sharon Center presso Cleveland, nell'Ohio, che rappresentano le due principali ragioni del nostro primato tecnologico e produttivo. La ricerca è alla base dei nostri risultati. D'altronde il PET è in continua evoluzione. E lo sarà sempre di più nel futuro. Abbiamo piani a medio e lungo termine, per esempio, che prevedono la produzione di polimeri con caratteristiche diverse, anche dal punto di vista meccanico. In particolare, stiamo lavorando a polimeri che potranno avere un'origine vegetale, quindi rinnovabile, e non più fossile.

È un'intenzione o c'è già qualcosa di concreto?

Siamo già arrivati alla fase di ricerca e sperimentazione su impianti pilota. L'origine

delle materie prime, le risorse, l'impatto ambientale saranno i problemi chiave nel futuro di tutta l'industria chimica. La pressione degli ambientalisti è molto forte.

Gli investimenti in R&D restano al centro della vostra strategia?

Basta pensare che nel gruppo lavorano 800 ingegneri e un centinaio di ricercatori. Investiamo normalmente decine di milioni di euro all'anno nella ricerca.

Se poi ci sono da costruire impianti-pilota, la spesa si impenna parecchio oltre le decine di milioni. Ma sono questi i progetti che ci portano in linea con la futura domanda del mercato. I nostri ultimi investimenti stanno dando i risultati attesi, per fortuna. E non era così scontato... Il nuovo impianto in Brasile produce 500 mila tonnellate di PET all'anno. A cui presto si aggiungerà la produzione in Nordamerica.





Il Cav. Ghisolfi insieme ai figli Guido (primo a sinistra, Ceo della Business unit polimeri) e Marco (al centro, responsabile della ricerca e sviluppo e delle attività produttive)

Quando sarà attivo lo stabilimento in Usa?

Stiamo ancora vagliando con attenzione l'ubicazione, su cui presto scioglieremo le riserve. Il progetto comunque è partito e l'impianto sarà operativo nel 2009. Prevediamo che anche lì la domanda di PET crescerà ancora molto, trainata soprattutto dal mercato dell'acqua minerale. Nel sito statunitense porteremo le stesse tecnologie che abbiamo sperimentato con successo in Brasile, ma moltiplicate per due volte.

La domanda nel mondo di PET che ritmo tiene?

La crescita varia molto a seconda del Paese. In Usa la crescita corre più del Pil: vengono continuamente immessi sul mercato nuovi prodotti confezionati in contenitori di poliestere. In altre aree, come il Messico o tutto il Sudamerica, la situazione è diversa. Si tratta di mercati pressoché vergini, da conquistare.

Quanto alle applicazioni?

Prima abbiamo messo a punto un materiale adatto per imbottigliare l'acqua minerale e successivamente siamo entrati nel settore soft drink con la formazione di una joint venture con Pepsi Cola. Ora siamo di fronte a nuovi e

importanti traguardi, che riguardano l'espansione nel settore del latte e, soprattutto, in quello della birra. Abbiamo già sviluppato un prodotto, l'ActiTUF, che consente di confezionare la birra rispettandone le specificità e i tempi commerciali. Una soluzione che sta incontrando grande successo in Asia, mercato meno 's sofisticato' di quello occidentale. Tutti i grandi produttori di birra, in ogni caso, prevedono una forte espansione per il confezionamento in PET. In più stiamo lavorando a poliesteri speciali, che consentono di utilizzare meno quantità di polimero per ottenere performance altrettanto valide. Ci attendiamo una crescita della domanda tra il 5 e l'8% all'anno. La rapida evoluzione del settore, l'affacciarsi di temibili concorrenti asiatici, ci obbliga ad aggiornarci e a fare continua ricerca: sia di base che applicativa.

Vi rivolgete anche al packaging farmaceutico?

La produzione di contenitori di poliestere per l'industria farmaceutica ha un certo mercato, ma non è certo paragonabile a quello delle bevande e dell'alimentare. Ci si alimenta tutti i giorni, mentre si spera di non utilizzare tutti i giorni una medicina...



Lo stabilimento di Altamira, in Messico



Il centro di ricerca a Rivalta Scrivia (Alessandria)



Il centro di ricerca di Sharon Center, Cleveland, Usa

Che percentuale rappresenta del vostro fatturato il food&beverage?

È decisamente preponderante, attorno all'85-90%. Il resto è più che altro detergenza: shampoo, saponi ecc.

Che innovazione introduce la tecnologia Easy-Up?

Cambia radicalmente il sistema di produrre PET, portandolo da una struttura in caduta a una orizzontale. Invece che attraverso la caduta da torri alte 100 metri, la produzione avviene mediante imponenti reattori rotanti, che girano in posizione orizzontale. Questa tecnologia permette di ottimizzare la lavorazione,

evitando scarti o sfridi utilizzando strutture civili molto meno costose. Il mercato è sempre più sofisticato, chiede prodotti speciali che cambiano in continuazione. Noi con il nuovo sistema Easy-Up possiamo passare da un prodotto all'altro senza scarti.

Siete una multinazionale che ha saputo mantenere un carattere familiare...

In realtà non siamo un'eccezione. Sia in Italia, sia all'estero, centinaia di famiglie sono ancora alla guida di grandi aziende. Noi abbiamo tenuto le redini di questo gruppo e continueremo a tenerle nel prossimo futuro. Due miei figli, Marco e Guido,

hanno i ruoli chiave nel gruppo. E poi ci sono 10 nipoti, anche se chiaramente non tutti si occuperanno dell'azienda.

Avete in programma investimenti in Italia?

Nel nostro Paese, in realtà, non troviamo le condizioni migliori per pensare a progetti importanti, almeno per il prossimo futuro. La realizzazione di nuovi impianti chimici in Italia è fortemente contrastata dalle autorità centrali e locali. L'installazione di nuove strutture in siti chimici storici è resa pressoché impossibile. Sta cadendo il principio di "chi inquina paga".

L'ultimo che arriva si trova spesso a dover pagare per tutto l'inquinamento che di fatto è già presente. Come imprenditori siamo preparati ad affrontare i rischi e i problemi del presente e del futuro, non possiamo sobbarcarci anche quelli del passato.

Quindi continuerete a guardare all'estero...

Sì, ma non certo con l'ottica di aprire stabilimenti in Paesi arretrati per risparmiare sul costo del lavoro che, nel nostro caso, ha tra l'altro un'incidenza abbastanza modesta. Stiamo per costruire un'enorme struttura in Usa, infatti, e non in Cina o in Romania. Non è una scelta di delocalizzazione.



Lo stabilimento di Altamira, in Messico

Semplicemente andiamo dove ci chiama il mercato e dove intuimmo vi siano ampie potenzialità di crescita per il nostro business, come abbiamo fatto in Messico e ora in Brasile. A richiamare la nostra attenzione sono soprattutto le regioni dove operano i grandi produttori di soft drink, di acque minerali ecc. In Italia la crescita è rallentata.

Che ruolo ha Chemtex, acquisita negli anni scorsi?

È un'operazione che rientra nella logica delle sinergie che sottende il gruppo. In particolare, con questa società sviluppiamo innovazione sotto il profilo dell'ingegneria, mettendola poi a disposizione di tutta M&G. Chemtex International ci consente così di costruire 'in casa' impianti-pilota per le nostre esigenze di sperimentazione e i nostri impianti di produzione, inoltre progettiamo per terzi nel settore dell'industria chimica, tessile, della raffinazione e della gestione dei gas.

Prossimo obiettivo?

Uno delle nostre priorità, insisto, è lo sviluppo di prodotti da fonti rinnovabili. Dobbiamo pensare ai materiali che sostituiranno il poliestere, così come a suo tempo il poliestere sostituì altri prodotti tradizionali come il PVC.



Il nuovo stabilimento di Suape, in Brasile

La nuova frontiera della polimerizzazione

Fino allo scorso anno, pensare a un impianto SSP (Solid State Polycondensation = policondensazione allo stato solido) per produrre granuli di PET di taglia superiore alle 700 ton/giorno (in singola linea) era solo un sogno. L'esistente tecnologia SSP, basata su reattore verticale a letto mobile, in cui i granuli di PET si muovono dall'alto in basso per gravità, aveva raggiunto il suo limite fisico a 600 ton/giorno. Inconvenienti legati al moto del solido, alla distribuzione del gas e alle dimensioni di impianto, impedivano di salire oltre. Da Febbraio 2007, con l'avviamento dell'impianto SSP da 1,300 ton/giorno costruito da M&G con tecnologia Easy-Up sul proprio sito di Suape, in Brasile, quel limite è stato abbondantemente superato. Easy-Up nasce da una invenzione brevettata in cui i chips di PET vengono processati in un reattore cilindrico, rotante e leggermente inclinato (tipo i forni 'kiln' con cui si cuoce il clinker nei cementifici). I chips di

PET avanzano nel reattore grazie alla rotazione ed alla leggera inclinazione, lambiti da una corrente di gas inerte che asporta i sottoprodotti gassosi di reazione. La rotazione assicura il moto del solido anche per grosse capacità di impianto, l'orizzontalità abbatte l'altezza dell'impianto e con questa il costo di investimento, la riduzione della perdita di carico del gas nell'attraversamento del letto di solido è fonte di risparmio energetico, la presenza di sola miscelazione radiale garantisce un grado di uniformità sul prodotto finito inimmaginabile per il processo a reattore verticale e, 'ciligina sulla torta', la storia termica, che il processo Easy-Up impartisce ai chips di PET prodotti, determina una serie di attributi, in termini di processabilità, purezza (o basso contenuto di acetaldeide), proprietà meccaniche e proprietà ottiche, considerevolmente migliorativi nei confronti del PET prodotto con tecnologia convenzionale.



L'impianto SSP con tecnologia Easy-Up a Suape