

# Eureka!

giugno 2008

LA RIVISTA DEGLI ABBONATI EUROGROUP

## VERCELLI DOVE IL RISO NON È PIÙ AMARO



### IL BOOM DEI DISTRIBUTORI DI CARBURANTI LOW COST

PAGINA 12



### PER LE PMI OPPORTUNITÀ D'AFFARI IN ARGENTINA

PAGINA 14



### PER LE AUTO EUROPEE NUOVE NORME SULLA SICUREZZA

PAGINA 16



### QUANDO L'AZIENDA HA SENSIBILITÀ ECOLOGICA

PAGINA 22



La rivista degli abbonati Eurogroup

Registrazione presso il Tribunale di Torino  
n. 4939 del 26/07/1996

Proprietà  
Eurocons, Consorzio di imprese per la consulenza aziendale  
Via Perugia, 56 - 10152 Torino

Editore  
Sindacato Provinciale Artigiani C.A.S.A.  
Via Santa Teresa, 19 - 10121 Torino

Direzione e redazione  
Eurogroup  
Via Perugia, 56 - 10152 Torino  
tel. 011 24191 - fax 011 238283  
eureka@eurogroup.it  
www.eurogroup.it

Direttore responsabile  
Alessandra Romano

Caporedattore  
Dario Pagano

Hanno collaborato  
Giulia Franchi, Riccardo Galimberti, Leonardo Guglielmo,  
Mediaraes, Alessandra Prette, Egle Romagnoli

Impaginazione e grafica  
Atelier ABC, Torino

Stampa  
Mariogros Industrie Grafiche, Torino

Tiratura  
22.200 copie

Questo numero di Eureka! è stato chiuso in redazione  
il 25 giugno

Foto di copertina  
Le risaie vercellesi al tramonto  
(Archivio fotografico Regione Piemonte)

## EDITORIALE

↳ **3** UNA COMMUNITY DI SUCCESSO

## PRIMO PIANO

↳ **4** TRA ACQUA E MONTAGNE, LA TERRA DEI MILLE COLORI

↳ **7** «UNA CITTÀ TUTTA DA SCOPRIRE»

## LE NOSTRE AZIENDE

↳ **9** NULLA SI CREA, NULLA SI DISTRUGGE, TUTTO SI "RECUPERA"

## ATTUALITÀ

↳ **12** CARBURANTI: QUANDO "ANDARE IN BIANCO" È CONVENIENTE

## APPROFONDIMENTI

↳ **14** ARGENTINA: QUALI OPPORTUNITÀ DI BUSINESS PER LE PMI?

## EUROPA

↳ **16** NUOVE NORME SULLA SICUREZZA DELLE AUTOMOBILI

## INTERNAZIONALIZZAZIONE

↳ **19** UNA CONSULENZA PER LE PMI CHE VOGLIONO CRESCERE ALL'ESTERO

## AGEVOLAZIONI

↳ **20** NOVITÀ DALLE REGIONI

## FOCUS

↳ **22** QUANDO L'AZIENDA HA SENSIBILITÀ ECOLOGICA

## ABBONAMENTO

↳ **24** CON PAGINE PREMIUM, NUOVI ORIZZONTI PER L'IMPRESA

## CREDITO E FINANZA

↳ **26** CON FINANZIAMENTI E FACTORING ON LINE REPERIRE IL CREDITO È PIÙ FACILE

## SCENARI

↳ **28** LE POLITICHE DI CRESCITA E DI MIGLIORAMENTO DEL MONDO AGRICOLO

## DIRITTO

↳ **30** LA NUOVA LEGGE SULLA SICUREZZA NEI LUOGHI DI LAVORO

↳ **31** LA PRESENZA EUROGROUP IN ITALIA



*Tre immagini della sede di Gattinara della Terraverde: l'ingresso, una panoramica delle vasche e un momento delle lavorazioni. Nella pagina a fianco, il comprensorio di Arborio dove vengono recuperati i rifiuti solidi e avviene il trattamento di termofusione*



ambientale e per l'alto rendimento come fitofarmaco. Nel 1999 abbiamo raggiunto il primo milione di tonnellate di ossicloruro prodotto. Ci occupiamo anche del riutilizzo dei bagni di rame esausti, che provengono sempre dai processi elettrolitici di realizzazione dei circuiti stampati».

#### ***Dove si svolge la vostra attività?***

«Posso quasi dire di avere il virus della costruzione e dell'ampliamento di impianti. Abbiamo infatti iniziato l'attività a Gattinara, in un'unità locale di 6500 metri quadrati dotata di uffici, laboratori, magazzini di stoccaggio e impianti produttivi. Nel 2005, abbiamo acquisito e messo in sicurezza la nuova sede di Arborio, sempre in provincia di Vercelli: su un totale di 18800 metri quadrati, di cui 7300 coperti, è stato realizzato un impianto, attivo da gennaio di quest'anno, per il recupero delle apparecchiature elettriche ed elettroniche. Due anni fa, infine, abbiamo acquisito alcune aree circostanti alla sede di Gattinara sino a raggiungere i 26 mila metri quadrati. La nuova area è impiegata nella realizzazione di un nuovo impianto di depurazione chimico fisica e fitodepurazione».

#### ***Come è divisa la produzione nei due stabilimenti?***

«A Gattinara ci occupiamo di tutte le attività inerenti la realizzazione dei prodotti chimici destinati all'industria elettronica. Si tratta del Replenisher (soluzione a elevato contenuto di idrossido di ammonio, largamente utilizzata nell'incisione dei circuiti

ti stampati elettronici); dello Starter (soluzione a base di rame, idrossido e cloruro di ammonio, pronta all'uso); dello Starter ad acido cloridrico (soluzione a base di acido cloridrico e rame, utilizzata nell'avviamento di linee d'incisione degli strati interni, per la costruzione dei circuiti stampati)».

**Quali sono invece i prodotti destinati all'agricoltura?**

«Produciamo il solfato di rame, impiegato per preparare la cosiddetta "poltiglia bordolese" e l'ossicloruro tetraramico tecnico, usato come anticrittogamico a base di rame per combattere la peronospora della vite e altre crittogame nocive. Si usa anche, sempre più raramente, per disinfettare le sementi dei cereali».

**Quali attività si svolge ad Arborio?**

«Ad Arborio sorge l'impianto per il recupero delle apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse e di altri rifiuti solidi (fanghi contenenti rame provenienti da impianti di depurazione, polveri da impianti di filtrazione dell'aria di industrie, motori elettrici). Sempre ad Arborio si svolge il recupero della plastica che, in seguito alle nostre lavorazioni, si trasforma in altri oggetti (profilati in plastica)».

**Qual è il processo di gestione dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (R.A.E.E.)?**

«I Raae sono costituiti da tutte quelle apparecchiature elettriche ed elettroniche che, rotte od obsolete, vengono inserite in un ciclo per la gestione ecologica-

mente sostenibile del loro "fine vita". Vengono smontati manualmente e i diversi componenti, una volta separati, vengono stoccati suddivisi per tipologie omogenee, per essere avviati alle successive fasi di lavorazione. I diversi metalli ferrosi, ricavati dallo smontaggio dei Raae, vengono pressati e inviati subito al recupero presso ditte autorizzate, mentre i metalli non ferrosi, ricavati dallo smontaggio e dal trattamento delle schede elettroniche, vengono sottoposti a una complessa serie di lavorazioni».

**Da dove arrivano i rifiuti?**

«Principalmente da consorzi di raccolta, privati raccoglitori. Per evitare qualsiasi abuso, abbiamo istituito un accurato sistema di tracciabilità del prodotto da rottamare che viene prima stoccato (rilevandone anche l'eventuale livello di radioattività) e quindi smontato».

**Trattando materiali pericolosi, incontrate spesso difficoltà.**

«Operiamo sempre sotto autorizzazione. Per esempio, Terraverde è iscritta all'"Albo nazionale imprese esercenti servizi smaltimento rifiuti" della Regione Piemonte. I maggiori nostri problemi riguardano più che altro aspetti burocratici e amministrativi piuttosto che questioni tecniche o di sicurezza. Spesso abbiamo problemi di concorrenza con imprese "sleali", quasi sempre straniere, che approfittano del fatto che nei loro Paesi vi sono minori controlli e leggi meno severe».

**In questo contesto, la preparazione e la formazione professionale è fondamentale.**

«In tutto abbiamo 60 dipendenti, di cui una buona parte con diploma o laurea in chimica. Nel nostro mestiere, naturalmente, le attività di ricerca e sviluppo contano tantissimo: in particolare le nuove ricerche sono improntate sullo sfruttamento delle biomasse con pirolisi (combustione senza fiamma) e sulla produzione di silicio per pannelli solari. La nostra grande difficoltà sta nel trovare personale preparato».

**Quali sono i vostri sviluppi più recenti?**

«L'ultima attività in ordine di tempo che abbiamo iniziato a svolgere è la raffinazione del rame. Dopo il trattamento di termofusione, il metallo ottenuto ha un grado di purezza compreso tra il 96 e il 99%. Raffinandolo, si raggiunge una purezza del 99,99%. A questo aspetto si somma il recupero di metalli preziosi come oro, argento e palladio».

