

timber 5

PERIODICO AZIENDALE DEL GRUPPO PFEIFER



Edizione 5
Gennaio 2017 | PFEIFER GROUP



Stabilimento di Kundl

Ciclo di creazione di valore aggiunto

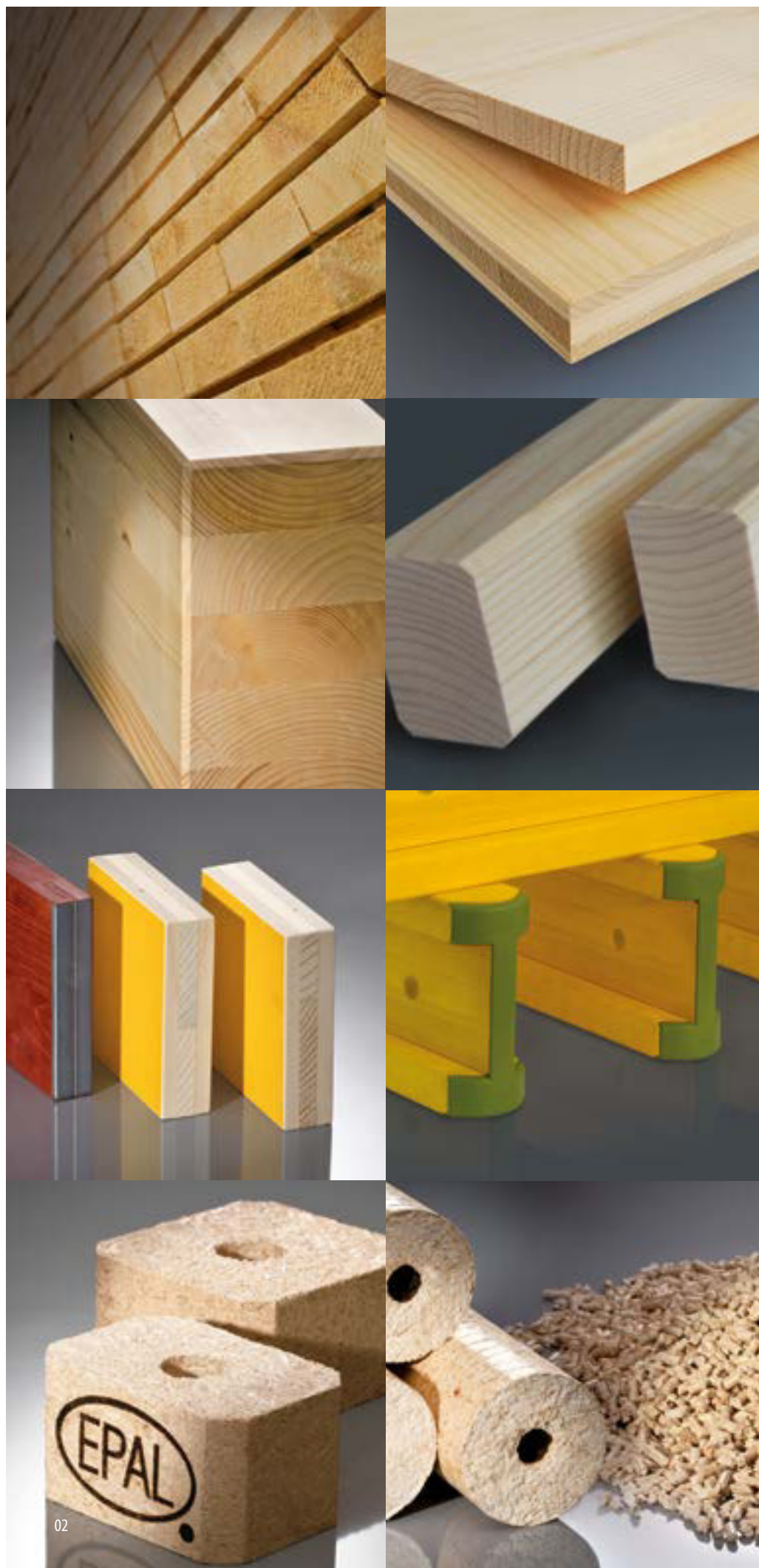
Pfeifer 4.0

UN CALOROSO BENVENUTO A CHANOVICE!

Pfeifer è un centro di
formazione riconosciuto

Legno e CO₂

1.000.000.000 di blocchetti per pallet



SOMMARIO

- 03 Editoriale
- 04 Stabilimento in primo piano - Kundl
- 06 Un caloroso benvenuto a Chanovice!
- 10 Ciclo di creazione di valore aggiunto completo al 100%
- 12 Legno e CO2
- 14 Pfeifer è un centro di formazione riconosciuto
- 16 Pfeifer 4.0 – Creare il futuro
- 18 Una vecchia signora con molto dinamismo
- 20 1.000.000.000 di blocchetti per bancali
- 22 Un'idea geniale di 40 anni fa!
- 24 Pellet in funzione
- 28 Pellet Pfeifer, il numero 1 in Italia
- 29 Vendita dei diritti edilizi al cantone dei Grigioni
- 30 Progetto di ammodernamento concluso in due fasi
- 31 Lo stabilimento di Imst nel corso del tempo
- 32 Investimenti futuri
- 33 Eccellente salvaguardia del clima
- 35 LoadPlate per Lauterbach
- 36 Partecipazione di successo alla fiera più grande del mondo
- 38 Gestione dell'energia ISO 50001
- 42 Il presidente del distretto visita "la sega di Unterbernbach"
- 43 In breve

UNA CRESCITA SANA

EDITORIALE



**Gli amministratori delegati di Pfeifer Holding GmbH:
Michael Pfeifer, Ewald Franzoi e Clemens Pfeifer**

Care lettrici e cari lettori,

il 2016 è stato per il Gruppo Pfeifer un anno turbolento - in senso assolutamente positivo. È stato segnato da record produttivi, dall'acquisizione di un nuovo stabilimento, da investimenti, ammodernamenti, riconoscimenti e da un memorabile anniversario.

Alla fine di maggio 2016, il Gruppo Pfeifer ha acquistato

la Holzindustrie (impresa di produzione legno) Chanovice, nella Repubblica Ceca. Questa "crescita" rappresenta per noi un arricchimento enorme. L'acquisto ha segnato una tappa importante nello sviluppo dell'azienda. Chanovice si adatta perfettamente al Gruppo. Per rendere il nuovo stabilimento di produzione ancora più efficiente e quindi per assicurare un suo ulteriore sviluppo di successo in futuro, si è varato un vasto programma di investimenti.

L'anno scorso nei nostri stabilimenti sono stati tagliati per la prima volta più di tre milioni di metri cubi di tondame. Ciò ha reso possibile un record produttivo nel settore del legname da taglio. Quantità di cui abbiamo avuto bisogno per fornire i nostri clienti di legname da taglio e le fabbriche di lavorazione successiva. Soprattutto nelle nostre principali aree di mercato siamo stati soddisfatti per l'ottima richiesta di nostri prodotti. Questa tendenza continua nell'anno presente. A livello mondiale, nel 2016 sono stati prodotti approssimativamente 241 milioni di m³ di legname da taglio, 10 milioni più che nel 2015.

Nel corso degli anni passati abbiamo effettuato vasti investimenti riguardanti i nostri stabilimenti di produzione. Abbiamo potuto

concludere già numerosi progetti di ammodernamento e ottimizzazione. Per estendere ulteriormente le prestazioni di concorrenza e competitività, anche quest'anno verranno realizzati numerosi investimenti che riguardano i singoli stabilimenti.

Ma tutta la tecnica non varrebbe che la metà di quel che vale, senza la competenza e la diligenza dei nostri dipendenti. A tale proposito siamo particolarmente lieti che Pfeifer abbia ricevuto in Tirolo l'onorificenza regionale per "La formazione degli apprendisti". Da sempre la formazione professionale dei giovani riveste, in seno alla nostra filosofia aziendale, una posizione di primo piano. Di conseguenza rivolgiamo un caloroso ringraziamento alle nostre nuove leve capaci ed impegnate.

Un po' invecchiato - ma di certo non meno attivo - è il nostro blocchetto per bancali in segatura pressata, che nel 2016 festeggia il suo 40esimo anno d'età. Un prodotto di successo, commercializzato sin dal 1998 insieme alla ditta olandese Presswood mediante la codistribuzione EURO-BLOCK. Dobbiamo ringraziare per questo lieto anniversario i pionieri del nostro settore. Sono stati loro a sviluppare l'idea di pressare i prodotti secondari del processo di segatura, come trucioli e cippato, e hanno così creato un prodotto dal valore aggiunto. Oggi il settore logistico usufruisce in tutto il mondo dei vantaggi dei blocchetti per bancali in legno pressato. Sono imbattibili dal punto di vista tecnico, ecologico ed economico. In futuro la loro importanza aumenterà, di pari passo con l'aumento mondiale dei volumi trasportati.

Vi auguriamo buon divertimento con la lettura e ci ralleghiamo di poter passare insieme a voi un anno di attività appassionante! ■■■

STABILIMENTO IN PRIMO PIANO

KUNDL

Lo stabilimento di Kundl, nel Tirolo
Unterland, fa parte del Gruppo Pfeifer
dal 1978. La segheria è stata acquistata
a quell'epoca e costantemente estesa,
sino al raggiungimento dell'ampiezza
odierna. Un volume di circa 1 milione
di metri cubi di tondame, una capacità
produttiva di 150.000 tonnellate di pellet
e una produzione annua di 55 milioni
di kW/h di bioenergia elettrica, eviden-
ziano con chiarezza impressionante le
prestazioni dello stabilimento.

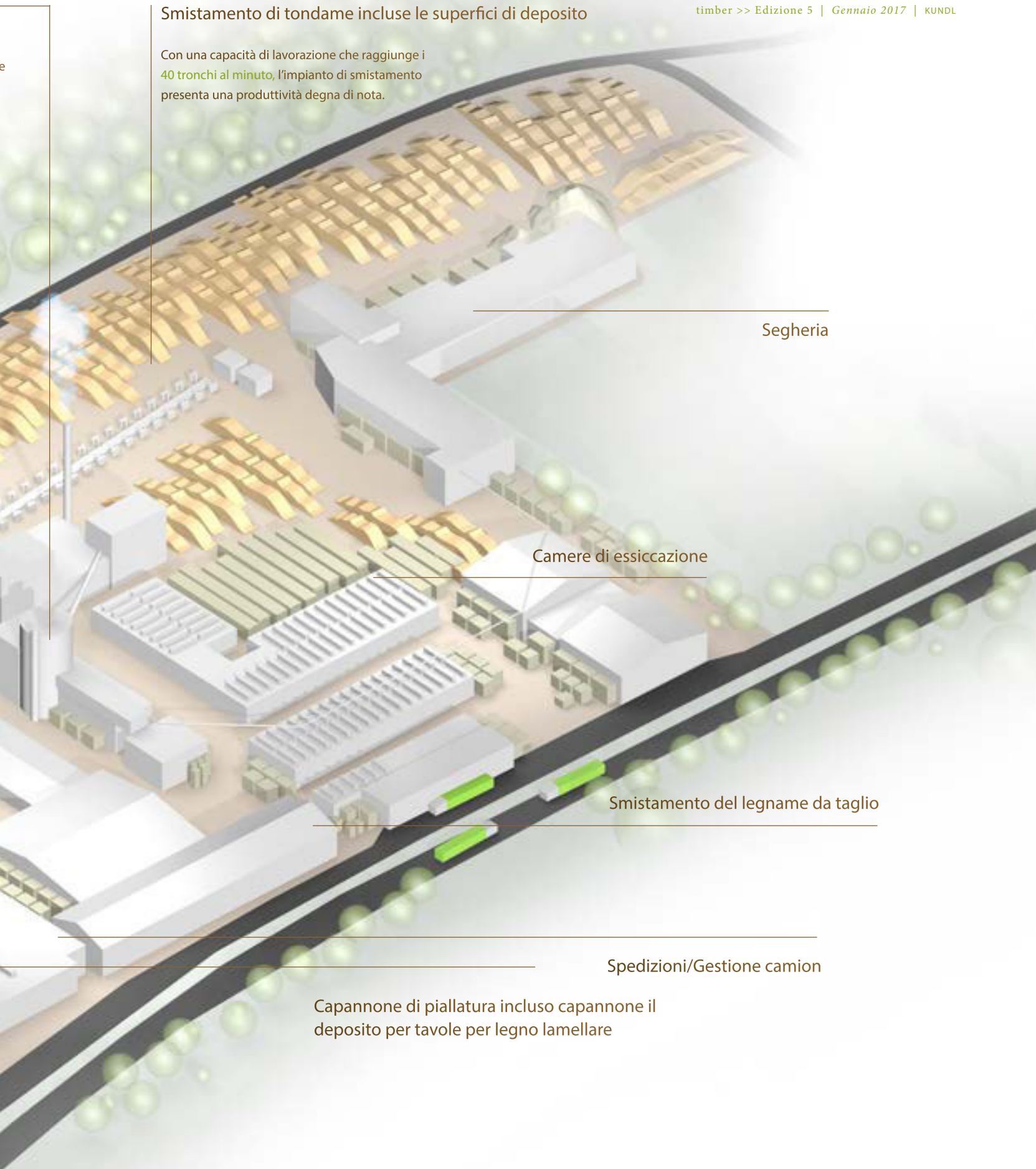
Centrali a biomassa

Nelle due centrali a biomassa vengono
prodotti annualmente, mediante prodotti
secondari del processo di segatura, 55 milio-
ni di kW/h di bioenergia elettrica.

- 1978 Acquisto della segheria da parte del Gruppo Pfeifer.
- 1982 Messa in funzione della linea di lavorazione con asportazione di truciolo
- 1996 Messa in funzione dell'impianto per la produzione di pellet
- 1998 Messa in funzione della centrale di energia n. 1
- 2003 Messa in funzione della centrale di energia n. 2
- 2005 Ristrutturazione della fabbrica di piallatura ad alte prestazioni
- 2005 Rinnovo dello smistamento del legname da taglio

Smistamento di tondame incluse le superfici di deposito

Con una capacità di lavorazione che raggiunge i 40 tronchi al minuto, l'impianto di smistamento presenta una produttività degna di nota.



Segheria

Camere di essiccazione

Smistamento del legname da taglio

Spedizioni/Gestione camion

Capannone di piallatura incluso capannone il deposito per tavole per legno lamellare

IL GRUPPO PFEIFER HA RILEVATO LA HOLZINDUSTRIE CHANOVICE S.R.O.

UN CALOROSO BENVENUTO A CHANOVICE!



Il 31 maggio 2016 il Gruppo Pfeifer ha stipulato un contratto di compravendita concernente l'acquisto della Holzindustrie Chanovice s.r.o., un'azienda figlia del gruppo tedesco Haas Group. Nello stabilimento della ceca Chanovice - situata a circa 50 chilometri a sud di Pilsen - lavorano attualmente circa 350 dipendenti. Sul terreno è presente una segheria con una capacità di taglio di 500.000 metri cubi di tondame per anno, unitamente alla pialleria annessa. Oltre a legname da taglio, pannelli di legno massiccio (monostrato e multistrato) e legno massiccio per impieghi strutturali (KVH), da una centrale a biomassa vengono anche prodotti calore e corrente elettrica. Una pellettizzazione completa dagli impianti di produzione.

UNO STABILIMENTO PER UNA QUALITÀ DI LIVELLO SUPERIORE

Lo stabilimento è situato nel cuore di uno dei maggiori territori boschivi d'Europa, la Foresta Bavarese e Boema. In quasi nessun'altra regione dell'Europa centrale il legno presenta una densità così elevata. Ciò costituisce, quindi, il presupposto ideale per la massima qualità del prodotto.

UN'INFRASTRUTTURA ECCELLENTE

Oltre al vasto allestimento d'impianti, Chanovice dispone anche di un'eccellente infrastruttura di capannoni, una centrale di energia, impianti di essiccazione, ecc.. Al momento sono stati allestiti soltanto 30 ettari dei complessivi 53 ettari di superficie del terreno, dunque vi sono abbastanza aree libere per eventuali ampliamenti. Tutti i 350 dipendenti sono stati impiegati dal Gruppo Pfeifer. La Holzindustrie Chanovice continuerà ad essere presente come azienda autonoma sotto la squadra gestionale veterana. La gamma di prodotti offerti è stata completamente integrata nel Gruppo Pfeifer, incluso il legno massiccio per impieghi strutturali che, fino ad oggi, Pfeifer non produceva. Ciò completa l'offerta presente nel settore delle costruzioni in legno (legno lamellare, così come pan-

nelli di legno massiccio monostrato e a tre strati).

UN CONCENTRATO DI COMPETENZA IN MATERIA LEGNO

I dipendenti esperti lavorano tronchi di qualità dal midollo alla corteccia e provvedono alla realizzazione di un valore aggiunto del 100%. Grazie alla vicinanza delle risorse, alla lavorazione integrata e alla flessibilità del massimo utilizzo delle macchine, è possibile reagire prontamente alle richieste dei clienti. Con Chanovice e Trhanov, Pfeifer gestisce ora nella Repubblica Ceca due stabilimenti. Lo stabilimento di Trhanov si è affermato come centro specializzato in pannelli per casseforme e pellet, sicché continua ad essere presente e continuerà anche in futuro, in seguito alle buone prestazioni, ad effettuare investimenti con le proprie forze.

INVESTIMENTI DI 35 MILIONI DI EURO

Smistamento del legname da taglio

Il primo passo del processo di ottimizzazione avrà luogo all'interno della segheria. Con l'innovazione dello smistamento del legname da taglio è possibile sbloccare le strozzature e aumentare la quantità di legname da taglio.

Produzione di pannelli per casseforme.

Nel capannone, dove fino ad ora c'era l'impianto di produzione di legno lamellare, verrà installato un modernissimo impianto produttività di pannelli per casseforme.

Produzione di pellet

Oltre all'essiccatore a tamburo esistente verranno installati dei nuovi essiccatori a nastro. L'obiettivo è di triplicare la capacità di produzione a 90.000 tonnellate l'anno grazie alla combinazione con un silos e altre presse.

REBRANDING E SUCCESSIVAMENTE INTEGRAZIONE

A partire dal primo aprile 2017 la sede di Chanovice verrà completamente integrata nel gruppo Pfeifer. Da quel momento tutta la fatturazione passerà da Pfeifer Timber GmbH.

SETTORE IN MOVIMENTO

Commento del CEO Michael Pfeifer

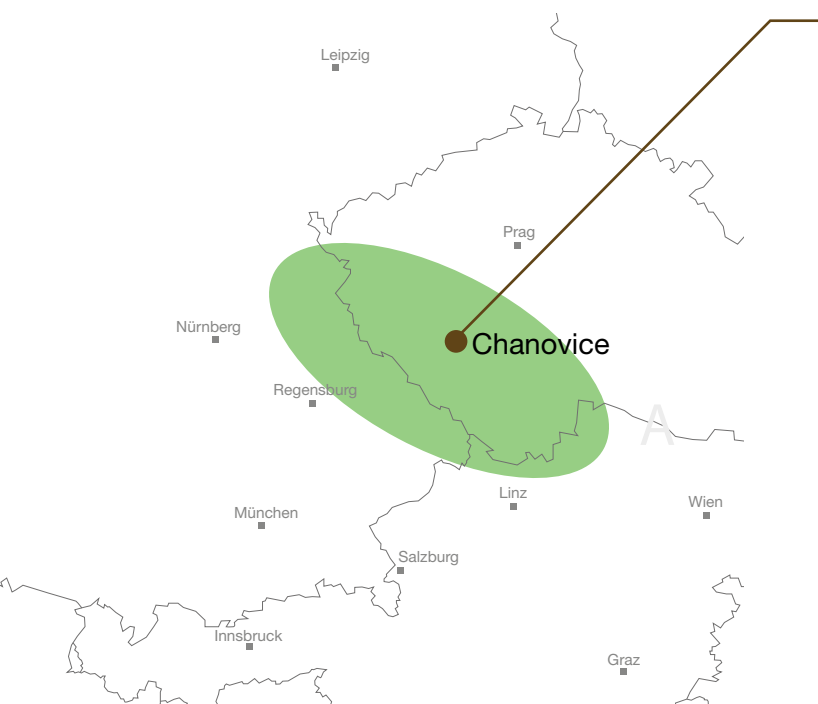


“Per la nostra azienda, il rilevamento della Holzindustrie Chanovice è un passo estremamente positivo di cui personalmente mi rallegro molto, poiché lo stabilimento si adatta a meraviglia al nostro gruppo. Effettuando tale acquisto, abbiamo segnato un’ulteriore tappa lungo il percorso di rafforzamento ed espansione della nostra posizione sul mercato. Le dimensioni dell’area, l’infrastruttura e la disponibilità della materia prima danno spazio ad altri progetti, investimenti, ossia ad espansioni nel prossimo futuro. Finora sono stati pianificati investimenti nel settore dello smistamento di legname da taglio e dell’essiccatore a nastro.

Il settore legno è sempre in movimento. Alcune aziende, lo scorso anno, hanno dichiarato insolvenza, altre sono state vendute. In questi casi bisogna reagire velocemente ed eventualmente intervenire per trarne profitti. Grazie alle azioni rapide e prudenti del nostro Gruppo, abbiamo potuto assicurare la continuità della presenza dello stabilimento di Chanovice. In questo modo offriamo a 350 dipendenti un posto di lavoro sicuro a lungo termine. Per me è importante soprattutto che il nostro Gruppo si posizioni anche in futuro come una delle aziende leader nel settore del legno europeo. Perciò continueremo ad osservare con grande attenzione gli sviluppi del mercato.

A prescindere da questo nuovo acquisto, il Gruppo Pfeifer effettuerà nel corrente anno altri numerosi investimenti che riguardano gli stabilimenti esistenti. Continuiamo a puntare sulle nostre fabbriche tedesche ed austriache che sono situate nel cuore delle nostre principali aree di mercato. Ad Imst e a Kundl, per esempio, vengono investiti circa 15 milioni di euro nell’ottimizzazione degli impianti di produzione, ossia in provvedimenti per infrastrutture. Un importo di equivalente portata è stato messo a disposizione per progetti di investimenti nei quattro stabilimenti già esistenti in Germania.

Negli ultimi anni la pressione della concorrenza è aumentata in modo esponenziale, poiché noi non abbiamo soltanto concorrenti in Austria e in Germania, bensì anche nei Paesi dalla Scandinavia alla Russia. Anche la concorrenza dell’Europa dell’Est è massiccia, ma restiamo fiduciosi: grazie alla nostra elevata competenza nella lavorazione e ai dipendenti motivati della nostra azienda, riusciremo a tener testa anche in futuro a queste pressioni!”



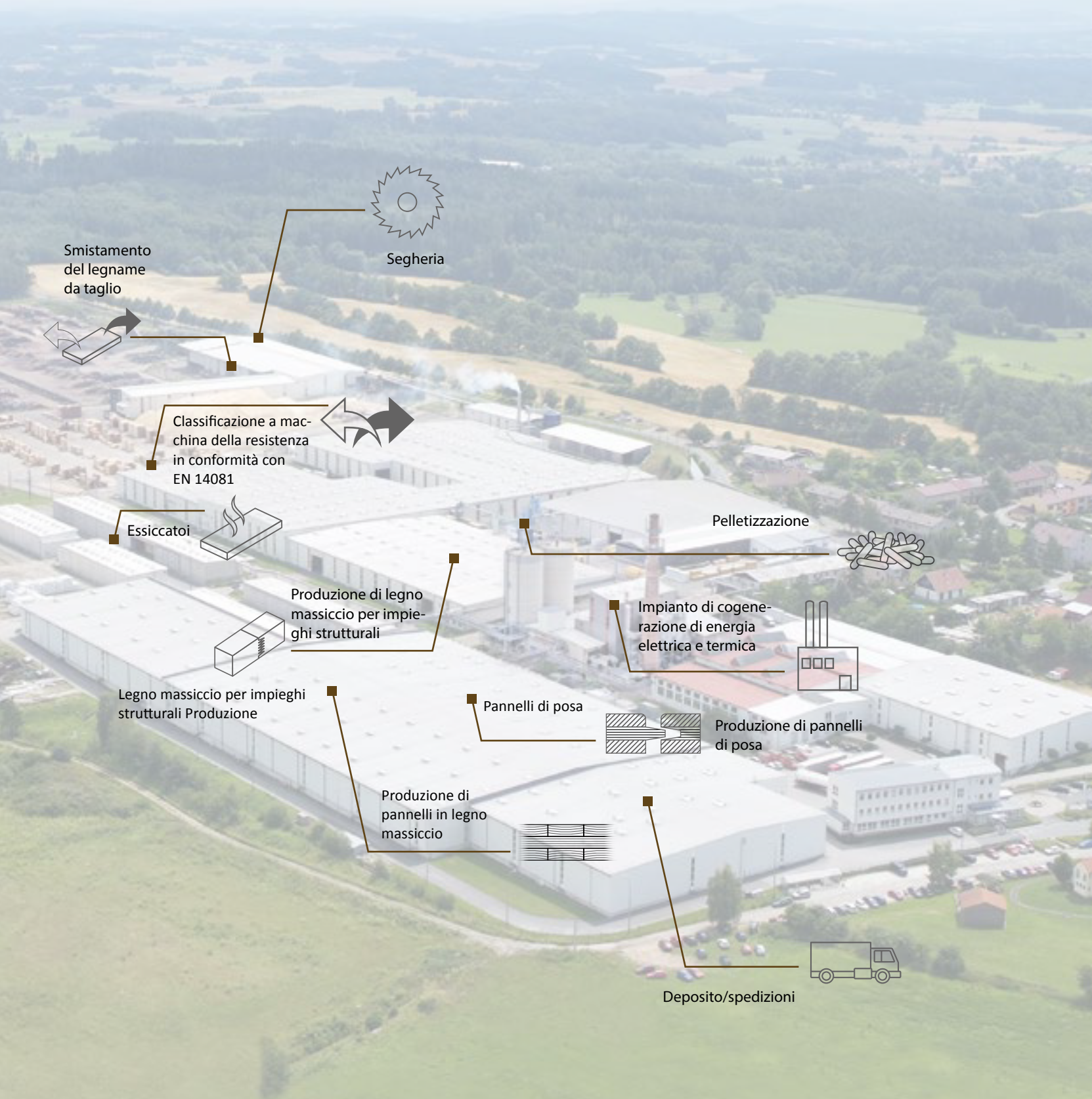
■ Stipula del contratto di compravendita 31.05.2016

■ Dipendenti circa 350

■ Superficie di produzione 53 ettari (circa 100 campi di calcio)

■ Prodotti Pannelli di legno massiccio, legno massiccio per impieghi strutturali, segati, pellet

■ Il vostro contatto diretto Pfeifer Timber GmbH
Fabrikstraße 54
A-6460 Imst
Tel. +43 5412 6960 0
Fax +43 5412 6960 200
info@pfeifergroup.com



Uno stabilimento di produzione integrata: A Chanovice si produce un grande assortimento di legname da taglio, ok come lamellari e biocombustibili.

IL CONCETTO DELL'UTILIZZO COMPLETO DI PFEIFER

CICLO DI CREAZIONE DI VALORE AGGIUNTO COMPLETO AL 100%

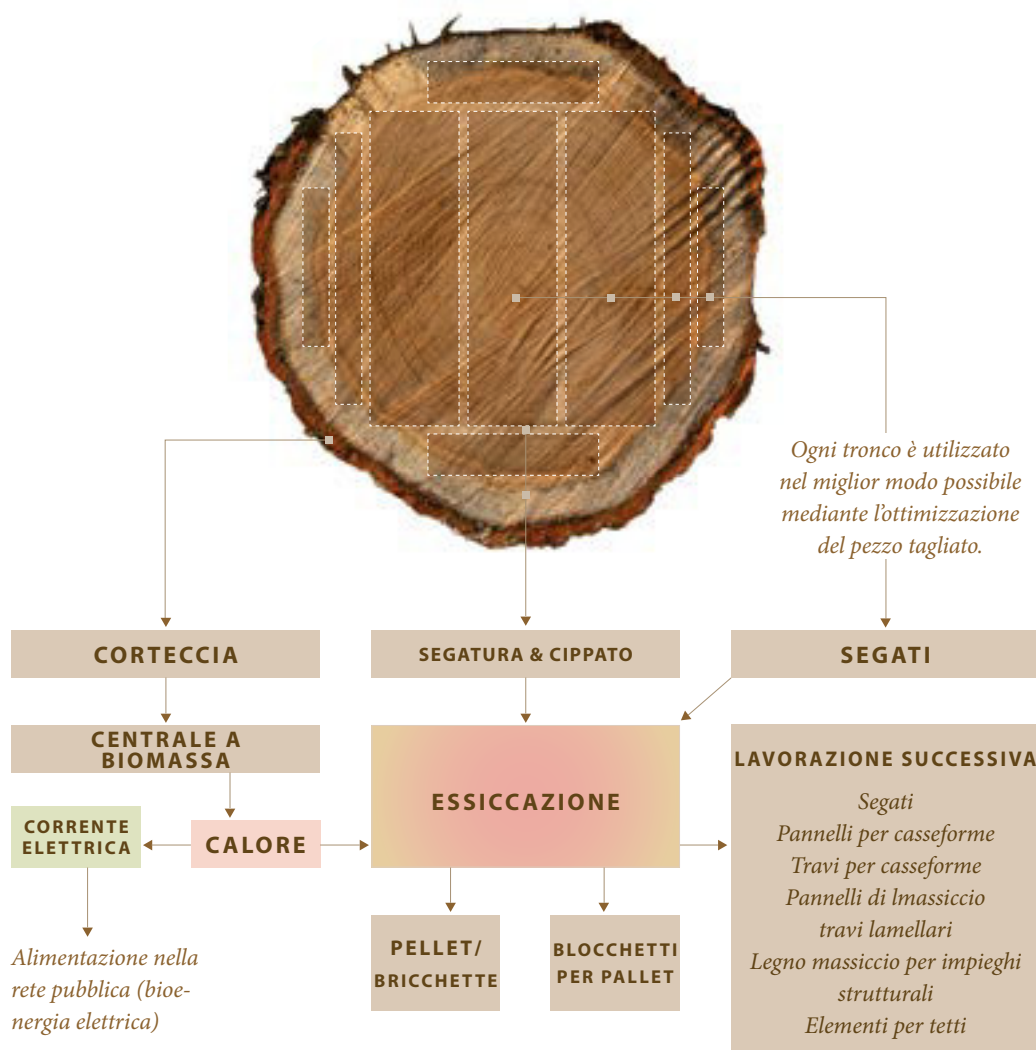
Il legno, una preziosa e rinnovabile materia prima viene lavorata all'interno del Gruppo Pfeifer al 100 %. In otto stabilimenti, con il tondame, non vengono soltanto fabbricati prodotti come legname da taglio, da costruzione casseforme oppure blocchetti per bancali, ma anche biocombustibili ed addirittura la corrente elettrica. Tutti tra i prodotti che Pfeifer ricava dal legno.

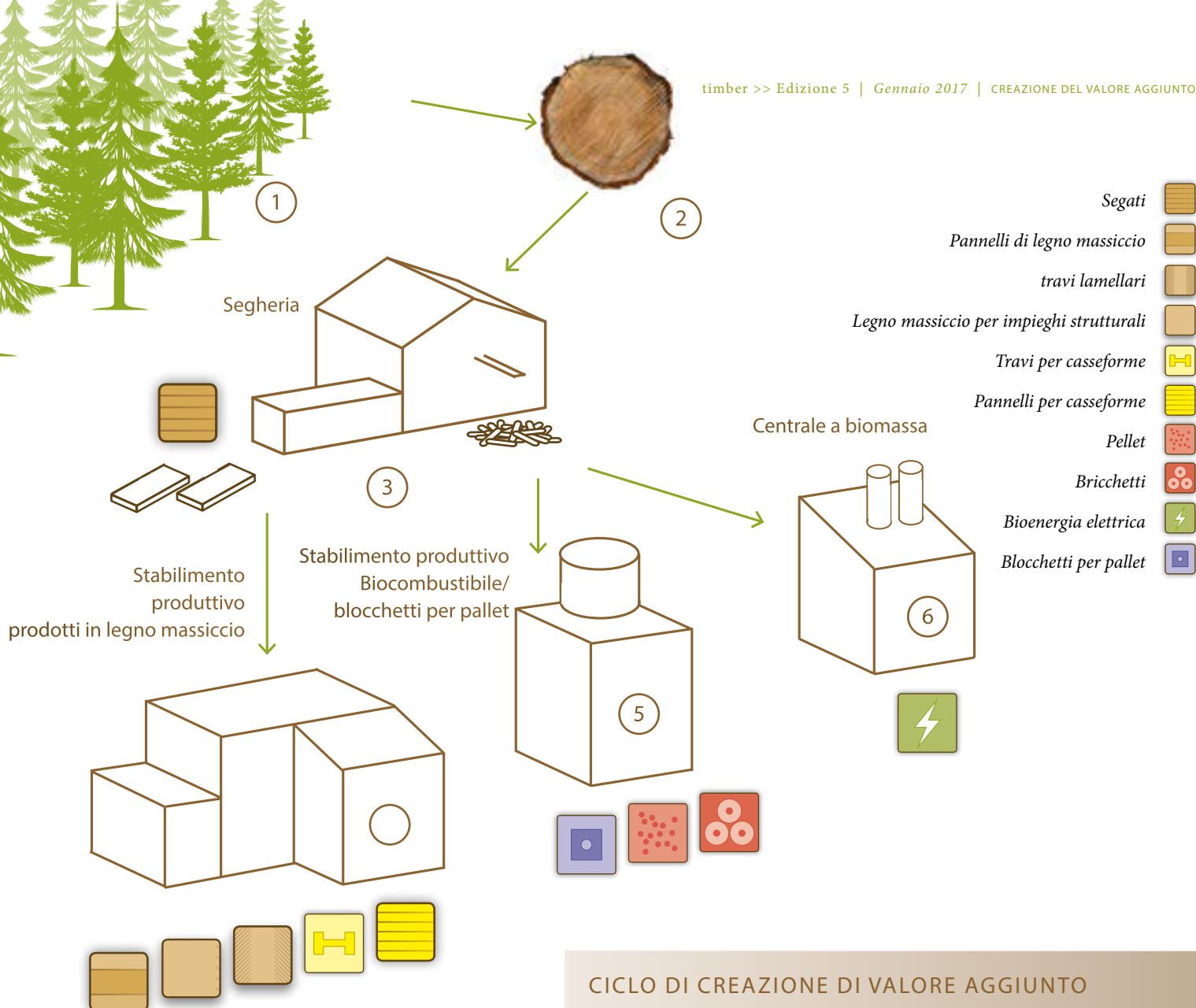
Da Pfeifer il tondame viene utilizzato in modo completo. Nelle segherie, viene segato sino ad ottenere del legname da taglio e con quest'ultimo si producono i lamellari. Tutti i prodotti secondari che si accumulano durante i singoli processi di fabbricazione come cortecce, cippato e trucioli, diventano preziose materie prime. I cosiddetti residui del legno servono alla fabbricazione di blocchetti per bancali, biocombustibili non inquinanti (pellet e bricchetti) e corrente elettrica. In questo modo il ciclo di creazione di valore aggiunto all'interno del gruppo Pfeifer è del tutto completo.

Riscaldare con biocombustibili e utilizzare bioenergia elettrica aiuta a ridurre l'uso di fonti energetiche fossili in molte abitazioni private.

LEGNO "SOSTENIBILE"

Il legno lavorato da Pfeifer proviene soltanto da foreste gestite in modo sostenibile. La sostenibilità s'intende nel senso classico del termine: non si utilizza più di quello che ricrescerà. Un utilizzo non





sostenibile delle foreste porterebbe ad una catastrofe ecologica per le generazioni future. Perciò poniamo grandissima attenzione, affinché l'utilizzo della nostra materia prima sia il più possibile rispettoso e corretto nei confronti dell'ambiente. La profondità del rispetto tenuto da Pfeifer nel processo di produzione, adottando questo comportamento, non ha eguali. ≡

CICLO DI CREAZIONE DI VALORE AGGIUNTO

- 1 FORESTA:** il tondame si ricava esclusivamente da foreste gestite in modo sostenibile.
- 2 TONDAME:** vengono forniti alla segheria da un raggio di distanza massimo di 150 chilometri.
- 3 SEGHERIA:** con una capacità produttiva di circa 2,5 milioni di metri cubi di legname da taglio, Pfeifer figura tra i produttori leader in Europa.
- 4 STABILIMENTO PER LA FABBRICAZIONE DI PRODOTTI IN LEGNO MASSICCIO:** travi e pannelli per casseforme, pannelli in legno massiccio, legno lamellare, così come legno massiccio per impieghi strutturali, fanno parte della gamma di prodotti di Pfeifer.
- 5 STABILIMENTO PRODUTTIVO DI BIOCOMBUSTIBILI/ BLOCCHETTI PER BANCALI:** 420.000 tonnellate di pellet, 30.000 tonnellate di bricchetti e 1 miliardo di blocchetti per bancali possono essere ricavati annualmente dai prodotti secondari del processo di segatura.
- 6 CENTRALE DI ENERGIA:** 295.000 MWh di bioenergia elettrica vengono prodotti annualmente nelle centrali del Gruppo Pfeifer.

LA FORESTA È IL FATTORE NUMERO UNO PER LA PROTEZIONE DEL CLIMA.

LEGNO E CO₂

Gli alberi contribuiscono in modo naturale alla salvaguardia del clima. Crescendo, sottraggono all'aria il gas serra anidride carbonica e lo trasformano, mediante la luce del sole, in carbonio e ossigeno. Il carbonio viene immagazzinato nel legno, l'ossigeno nuovamente erogato all'ambiente (fotosintesi).

Prendiamo a titolo di esempio l'Austria: le nostre foreste trattengono una quantità di CO₂ 35 volte maggiore delle emissioni di un intero anno. Il 48 % della superficie del Paese è ricoperta da foreste, il che equivale a 3,4 miliardi di alberi. Nel legno degli alberi e nel terreno boschivo sono immagazzinati in totale 800 milioni di tonnellate di carbonio. Questo corrisponde a circa 3 miliardi di tonnellate di CO₂ organica. La foresta è il nostro deposito più grande di carbonio e ricresce di continuo! Ogni secondo si forma un metro cubo di legno che racchiude 1 tonnellata di CO₂ organica. La foresta controlla la CO₂. Considerata a lungo termine, una foresta allo stato naturale è, rispetto alla CO₂, neutra. Anche gli alberi non crescono all'infinito, ad un certo punto muoiono e marciscono. In quel momento il carbonio immagazzinato nel legno viene nuovamente liberato. Contemporaneamente crescono, in seguito alla rastremazione, nuovi alberi che assorbono della nuova CO₂. Viene a crearsi così un equilibrio ecologico con uno o più depositi di carbonio costanti. Ma la foresta allo stato naturale sottrae all'atmosfera soltanto poca CO₂ in più. Invece tramite la

cura e l'utilizzo della foresta, quel tesoro verde diventa un attore ancor più importante a salvaguardia del clima. Più foresta c'è, meno CO₂ è presente - e quindi una minor quantità della nostra "Carbon footprint".

IL LEGNO, COME MATERIALE DI FABBRICAZIONE E DI COSTRUZIONE, RIDUCE DOPPIAMENTE LA CO₂.

Il processo della fotosintesi nella foresta fa sì che in 1 metro cubo di legno sia immagazzinato il carbonio di una tonnellata di CO₂. Questa CO₂ viene risparmiata all'atmosfera, fino a quando il legno non marcisce o non viene bruciato. Soltanto allora il carbonio incontra di nuovo l'ossigeno e si forma la CO₂.

L'utilizzo a cascata sottrae all'atmosfera CO₂ in modo duraturo. Il concetto dell'utilizzo a cascata prevede che il legno sia impiegato in più fasi come materiale, quindi come materiale di fabbricazione o di costruzione. Soltanto quando non viene più preso in considerazione un utilizzo materiale, il legno è messo a disposizione per la produzione di energia. Questo fa sì che il deposito di carbonio proveniente

dalla foresta e presente nei prodotti di legno venga mantenuto il più a lungo possibile. Il legno obsoleto risparmia all'atmosfera decenni di CO₂. Se il legno obsoleto di una costruzione viene smesso, questo potrà essere utilizzato per altri scopi, ad esempio per creare mobili dalla vecchia capriata di un tetto. Questa risulta la migliore strategia per mantenere il legno in utilizzo al più lungo possibile, e non soltanto in termini ecologici di protezione del clima. Presenta dei vantaggi anche dal punto di vista economico, poiché da ogni fase della lavorazione si ottiene un valore maggiore. Il legno ricresce.

Ogni tronco della foresta utilizzato crea dello spazio per nuovi alberi. Mentre i prodotti in legno trattengono la CO₂, la quantità di legno utilizzata nei prodotti ricresce nella foresta, sottraendo CO₂ in modo attivo all'atmosfera. Il legno come materiale di fabbricazione e costruzione influisce, quindi, in modo doppiamente positivo sul bilancio di CO₂. Più legno è utilizzato come materiale di fabbricazione e costruzione, meno CO₂ viene emessa - e minore è la nostra "Carbon footprint".

Costruire con il legno significa proteggere il clima attivamente

Per sottrarre al ciclo materiale il più possibile e il più a lungo possibile molta CO₂, ha senso confezionare più legno possibile in prodotti che durino il più a lungo possibile. Costruire con il legno è la soluzione idonea. Mediante le costruzioni in legno, nelle nostre città e nei nostri paesi si viene a creare una “seconda foresta” di case. Il legno sostituisce altri materiali da costruzione ed impedisce la formazione di CO₂. Le case di legno non sono soltanto enormi depositi di carbonio dislocati dalle foreste, ma contribuiscono anche a far sì che in altre aree si formi una minor quantità di CO₂. Il legno sostituisce i materiali da costruzione tradizionali come mattoni o calcestruzzo, la cui produzione vede un impiego intenso di CO₂, e impedisce le emissioni da questa causate. Un metro quadrato di costruzione di parete esterna in legno massiccio (fissaggio di CO₂ nel legno meno emissioni di CO₂ nella fase di produzione) risparmia, per esempio, approssimativamente la quantità di CO₂ che invece provocherebbe una costruzione di parete simile in calcestruzzo. A questo effetto derivato dalla sostituzione di materiale si associa infine ancora una sostituzione energetica. Il legno come materiale da costruzione non dev'essere smaltito con grande dispendio, ma può essere utilizzato come fonte energetica e sostituisce in questa funzione dei combustibili fossili come il carbone, l'olio oppure il gas. Edifici in legno sono strutture costruttive che apportano un grande vantaggio alla protezione del clima. Da analisi del ciclo di vita, focalizzate sulle emissioni serra di un edificio a partire dalla sua edificazione, alla manutenzione e sino al ripristino dello stato antecedente e al suo smaltimento, tenendo conto degli effetti della sostituzione, si può dedurre che per ogni chilo di legno utilizzato si può risparmiare 1,76 kg di CO₂. Più case in legno, significa meno CO₂ - e quindi una minor quantità della nostra “Carbon footprint”. ≡

Le foreste trattengono quantità enormi di CO₂ - le foreste gestite ancor più!



Foresta & legno sono motori economici con un risparmio di CO₂.

1 metro cubo di legno libera l'atmosfera di 1 tonnellata di CO₂.



Il legno sostituisce i materiali ad alta produzione di CO₂.



Case di legno trattengono la CO₂ come una seconda foresta.





CENTRO DI FORMAZIONE
RICONOSCIUTO DEL
TIROLO

Negli stabilimenti Pfeifer vi
sono 30 giovani apprendisti.



PFEIFER È UN CENTRO DI FORMAZIONE RICONOSCIUTO DEL TIROLO

La ditta Pfeifer Holz GmbH & Co KG è stata insignita quest'anno per la prima volta dell'onorificenza regionale di "Centro riconosciuto di formazione del Tirolo" - una garanzia per l'ottima qualità della formazione professionale dell'apprendista. Il rispetto delle rigide disposizioni è stato esaminato da una giuria specializzata e alla fine confermato tramite una delibera del Governo Regionale del Tirolo.

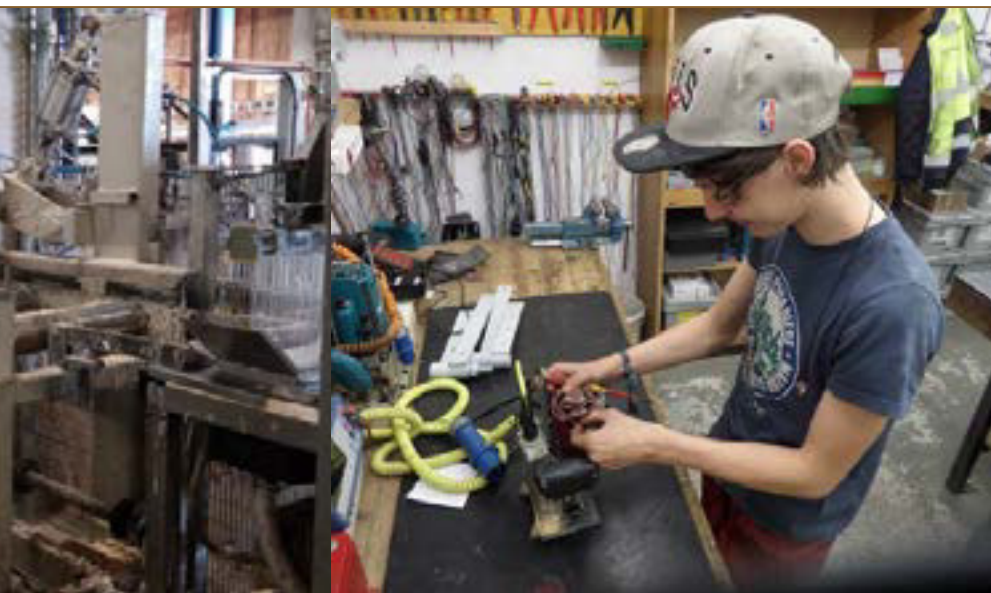
RISPETTO DI PRESCRIZIONI SEVERE

Per il mantenimento di questo predicato, si devono soddisfare determinate prescrizioni e solo chi è in grado di garantire un apprendistato eccellente, riceve il sigillo desiderato. L'apprendistato ha nella ditta Pfeifer una lunga tradizione: risale ai figli della fondatrice della ditta, Barbara Pfeifer, che già negli anni Cinquanta del secolo scorso hanno concluso con successo il loro apprendistato. Per diventare da diplomati dei veri professionisti, gli apprendisti non hanno assolto solamente dei seminari specializzati supplementari,

bensi anche dei corsi di formazione della personalità. Durante il periodo di formazione, gli apprendisti lavorano sin dall'inizio insieme ad esperti altamente qualificati che garantiscono una formazione di alto livello. Mediante un sistema di premi su misura per gli apprendisti, questi possono anche guadagnare delle somme di denaro a sostegno dell'apprendistato. Ad esempio, ricevendo dei buoni voti scolastici e buoni risultati all'esame finale di apprendistato, ottengono anche del denaro in contanti.

INSIEME ANZICHÉ DA SOLI

Nel presente anno, il focus del Gruppo verteva sull'aggiornamento degli istruttori. Il 23 e il 24 giugno 2016 ha avuto luogo, in seno al Gruppo, un incontro di tutti gli istruttori di apprendisti e allievi. Durante la prima giornata si è visitata la moderna fabbrica di Lauterbach e i centri di formazione del posto. Poi le istruttrici e gli istruttori dei diversi stabilimenti hanno fatto conoscenza, discusso i diversi profili professionali e utilizzato il tempo a loro disposizione per scambiare intensamente le idee sui diversi contenuti della formazione. Il giorno dopo è stato realizzato, ad



un'altezza vertiginosa, il collegamento fra la formazione dell'apprendista/dell'allievo e il percorso ad alta fune. Non solo il superamento di un percorso ad alta fune di quel tipo, ma anche la formazione di un apprendista/allievo richiede qualche volta del coraggio, le fasi difficili devono essere affrontate insieme e alla fine tutti si rallegrano dei compiti assolti con successo.

PROMOZIONE DELLA FORMAZIONE DI GIOVANI VA SCRITTO A LETTERE MAIUSCOLE

La ditta Pfeifer punta molto sui talenti della propria azienda, per questo motivo la promozione degli ingegni individuali dei dipendenti è sempre al primo posto, proprio come la promozione di nuove leve. Le professioni sono, presso la ditta Pfeifer, oltremodo svariate: a cominciare da quelle tecniche come tecnico/a del legno, metallurgo/a oppure elettrotecnico/a, sino all'ambito commerciale, come p.es. una formazione professionale di commerciante per la gestione degli spazi degli uffici, oppure di commerciante industriale, ci sono molteplici settori d'impiego. L'insegnamento si basa su un sistema duale, vale a dire che la teoria e la pratica vanno di pari passo. Questo permette un consolidamento operativo delle conoscenze tecniche, combinato con la mediazione del know-how degli esperti. Gli apprendisti

vengono istruiti da professionisti specializzati, poiché soltanto in questo modo può essere garantita la formazione di un futuro esperto.

SI CERCANO APPRENDISTI/ALLIEVI

In quanto impresa rinomata e internazionale, la ditta Pfeifer è sempre alla ricerca di nuovi apprendisti/allievi che nutrono un vivo interesse per le professioni commerciali, lavorano in squadra e vorrebbero mettere alla prova le loro capacità. Dunque non soltanto i diplomati hanno delle possibilità di ottenere un posto di apprendistato, ma anche le persone che prima avevano imboccato un altro percorso professionale. In Austria c'è inoltre la possibilità di assolvere lo studio con l'impegna-

tivo esame di maturità. Il Gruppo Pfeifer sta istruendo attualmente 30 apprendisti/allievi nelle professioni più disparate ed è continuamente alla ricerca di nuovi talenti. Vi siete incuriositi? Allora presentate domanda anche voi per un ambito posto di apprendistato presso Pfeifer utilizzando l'indirizzo:

stellenmarkt@pfeifergroup.com ☰



Consegna solenne del certificato: Membro della Giunta Regionale Johannes Tratter, Sarah Kathrein, sviluppo delle risorse umane della ditta Pfeifer, Michael Pfeifer, direzione della ditta Pfeifer, Peter Schumacher, direttore del reparto apprendisti della Camera del lavoro del Tirolo e presidente della Camera dell'economia del Tirolo Jürgen Bodenseer (da sinistra a destra).

Foto: © Land Tirol



TRAMPOLINO DI LANCIO NEL FUTURO DIGITALE

PFEIFER 4.0 – CONFIGURARE IL FUTURO

“Più del passato mi interessa il futuro, poiché intendo vivere in esso.” Se all’epoca di Albert Einstein, cui è da attribuirsi questa citazione, a cambiare radicalmente la società furono gli sviluppi tecnici come il nastro trasportatore o la lampadina elettrica, oggi lo sono invece delle tendenze come l’intelligenza artificiale, l’automatizzazione, la digitalizzazione, la sostenibilità, la globalizzazione e l’urbanizzazione, le quali pongono l’intera

società dinanzi a grandi sfide. Per essere pronto ad affrontare gli sviluppi globali e di ampio raggio, anche il Gruppo Pfeifer vuole occuparsi più che mai del proprio futuro.

PIATTAFORMA DI DISCUSSIONE INTERNA

La comunicazione fra esseri umani, macchine e prodotti è già sin d’ora, sotto la voce “Industria 4.0”, un presupposto

imprescindibile per un comportamento futuro di successo. Per capire in quale grado questi sviluppi influiscano anche sul Gruppo Pfeifer, è nata la piattaforma interna di scambio “Pfeifer 4.0”. Sulla base di questo nuovo organo, saranno presentati e discussi, nel corso di incontri periodici, le possibilità e i rischi per Pfeifer e verranno elaborate delle proposte - secondo il motto: capire i collegamenti - seguire le idee - sviluppare dei concetti.



“In tale ambito sarà particolarmente importante non chiudersi nemmeno dinanzi a eventuali soluzioni non convenzionali”, così l’amministratore Ewald Franzoi.

“TEMPO DI MUTAMENTI RADICALI”

I 22 partecipanti al progetto, provenienti da tutti i livelli gerarchici e da diversi stabilimenti, sono legati al team allo stesso modo. La direzione del progetto è stata assunta dal prof. Reinhard Prügl, titolare della cattedra di innovazione, tecnologia e imprenditorialità dell’Istituto per aziende familiari (FIF) di Friedrichshafen. Oltre che a location sempre diverse, come la Venet Gipfelhütte oppure la Seebühne Bregenz, egli conferisce particolare importanza ad apporti di persone esterne. Così ha avuto luogo, tra l’altro, una conferenza estremamente avvincente del precursore creativo Maks Giordano, il

quale ha presentato moltissimi esempi di aziende di grande successo come Airbnb, Facebook & Co..

“Ci troviamo attualmente in un’epoca emozionante di mutamenti radicali”, così Franzoi che ha concluso: “Per questo motivo non dobbiamo lasciarci sfuggire il momento giusto per tenere il passo e questo momento è adesso!” ☰



FORTI AL NORD

UNA VECCHIA SIGNORA CON MOLTO DINAMISMO

Nello stabilimento Pfeifer di Uelzen, sono stati effettuati vasti investimenti per l'ottimizzazione del servizio di assistenza e per assicurare la capacità competitiva.

Lo stabilimento del Gruppo situato più a nord, Uelzen (DE), è stato messo in funzione nel 1991 e rilevato da Pfeifer nel 2005. Dunque Uelzen ha celebrato l'anno scorso la sua 25ennale presenza. Da allora molto si è fatto: un anno dopo il rilevamento - 2006 - la segheria esistente è stata modernizzata, per cui le quantità di produzione del legname da taglio potevano essere radicalmente aumentate. Nel 2008 è stata messa in funzione una centrale a biomassa. Nel frattempo le capacità parlano da sole: 165 dipendenti lavorano annualmente 480.000 metri cubi di conifera trasformandola in legname da taglio e blocchetti per bancali. Inoltre si producono 55 milioni KW/h di bioenergia elettrica. Nell'anno 2015 è stato rilevato un record soddisfacente: non era mai stato segato tanto legno da imballaggio in un anno. Tale aumento di prestazioni è dovuto in prima linea alle ottimizzazioni effettuate dall'allora direttore di fabbrica Georg Walcher. Il signor Walcher nel frattempo è responsabile per lo stabilimento di Unterbernbach, situato più a sud. Nell'autunno 2015, la fabbrica è stata consegnata a Uwe Herold che ha potuto mantenere questo livello prestazionale anche nell'anno 2016 e anzi migliorarlo.

STANDARD MODERNI D'IMBALLAGGIO

Per aumentare ulteriormente il livello di

servizio offerto ai clienti, ad Uelzen sono stati effettuati i seguenti investimenti: mediante l'installazione di una nuova camera di essiccazione, l'assortimento dei prodotti è stato ampliato in modo decisivo. Le camere dispongono di una prestazione annua di essiccazione di 35.000 metri cubi di legname da taglio. In tre camere separate è possibile anche l'essiccazione di carichi inferiori. A tale scopo si utilizza principalmente il calore a bassa temperatura proveniente dalla presente centrale a biomassa; si impiega anche l'energia elettrica generata dalla condensazione dei gas di scarico della centrale stessa.

Dunque ora vi è anche la possibilità di offrire del legname da taglio conforme a ISPM 15. Questo regime di importazione rappresenta uno standard internazionale per le misure fitosanitarie in imballaggi di legno nel traffico di merci a livello mondiale. A tal riguardo il legno dev'essere riscaldato nel midollo per un periodo di 30 minuti ad una temperatura costante di 56 gradi Celsius. Ciò avviene mediante l'essiccazione tecnica che ha il vantaggio aggiuntivo di impedire la crescita di muffe.

PIÙ CAPACITÀ DI MAGAZZINAGGIO

Per il deposito intermedio del legname da taglio essiccato è stata inoltre allestita una tendostruttura, in cui il legno può essere depositato al sicuro dagli agenti atmosferici. Il capannone presenta una

superficie di 1.600 metri quadrati. Può essere smontato senza grandi spese e nuovamente montato in un altro luogo dello stabilimento. Riguardo a futuri investimenti ad Uelzen, si resta flessibili. ■



Nuove camere di essiccazione nello stabilimento di Uelzen



Tendostruttura per il legname da taglio essiccato



Lo stabilimento più a nord del Gruppo: Uelzen (D)



Record di taglio 2015: Non era mai stato tagliato tanto tonname in un anno, vale a dire 480.000 metri cubi.



EUROBLOCK VERPACKUNGSHOLZ GMBH

1.000.000.000 DI BLOCCHETTI PER PALLET PER 100.000.000 BANCALI

EUROBLOCK-Verpackungsholz GmbH è stata fondata nel 1998 come codistribuzione per blocchetti per bancali e legno da imballaggio. I soci sono la ditta Pfeifer Holz GmbH (DE) e la ditta Presswood International B.V. di Ermelo (NL). Entrambe le aziende partecipano con il 50% ad EUROBLOCK. I vantaggi offerti da questa joint-venture tedesco-olandese a chiunque produca o ricerchi soluzioni di imballaggio professionali, sono evidenti: ampio know-how e quindi un supporto ottimale, prestazioni di servizio d'eccellenza e prodotti ottimizzati. In totale EUROBLOCK commercializza più di 1 miliardo di blocchetti per bancali all'anno. Ciò significa che con i blocchetti per bancali in legno pressato di EUROBLOCK vengono prodotti oltre 100

milioni di bancali all'anno. L'affidabilità dei prodotti ha la massima priorità, il processo di produzione soggiace alle disposizioni più severe e viene controllato di continuo dai dipendenti responsabili per la sicurezza della qualità. I prodotti EUROBLOCK sono fabbricati in quattro stabilimenti in Germania e nei Paesi Bassi. Tre di queste produzioni sono integrate in una segheria, mentre una si trova in un vero e proprio stabilimento per la fabbricazione di blocchetti per bancali. Questi stabilimenti permettono un'ottima assistenza logistica dei clienti in tutta Europa e Oltreoceano. Per poter garantire un'eccellente cooperazione, vengono gestiti inoltre 7 stabilimenti addetti alla distribuzione.≡

≡ Materiale

Come materiali base sono impiegati legno di conifera allo stato naturale e trucioli trattati di leg

≡ Fabbricazione

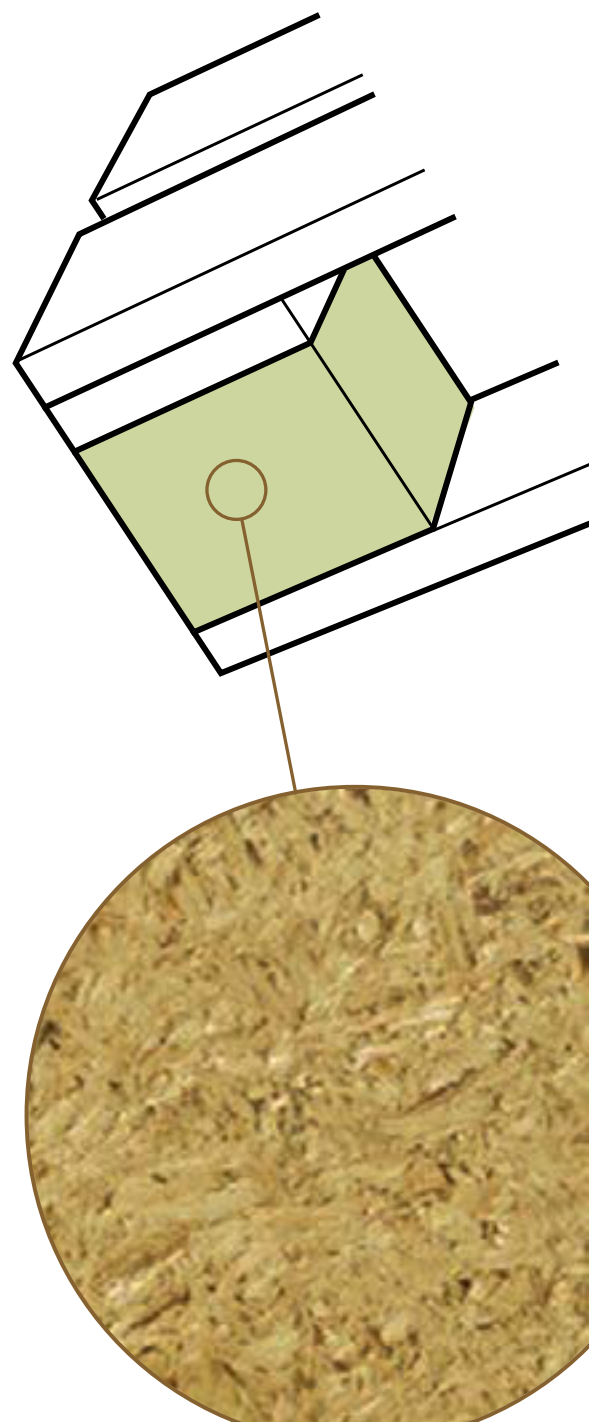
Mediante la pressatura dei trucioli incollati ad alta pressione ed elevata temperatura, si forma un materiale da costruzione in legno omogeneo e di alta qualità.

≡ Utilizzo

I blocchetti per bancali combinati con i vantaggi di tavole in legno allo stato naturale (flessione ed elasticità) contribuiscono alla formazione di bancali di alta qualità.

≡ Varietà di dimensioni

I blocchetti per bancali e il legno da imballaggio di EUROBLOCK sono disponibili in molte dimensioni - per bancali e imballaggi in legno di tutti i tipi.



- ≡ alta resistenza all'estrazione di chiodi
- ≡ durata più lunga
- ≡ qualità stabile



- ≡ nessuna fessurazione
- ≡ poco ingombro nel deposito
- ≡ necessità di riparazioni bassa



- ≡ "No solid wood" - materiale ai sensi delle prescrizioni internazionali per il trattamento del legno da imballaggio – ISPM 15
- ≡ nessun trattamento SIREX necessario
- ≡ niente muffe o infestazioni di insetti



- ≡ prodotto di legno ecologico
- trucioli in legno di conifera allo stato naturale e/o legno recuperato/materiale riciclabile
- ≡ privo di FCKW
- ≡ biodegradabile



- ≡ niente costi di essiccazione: l'umidità residua dopo la produzione corrisponde a circa il 10%.
- ≡ stabilità dimensionale con un'umidità stabile
- ≡ resistenza alla deformazione con oscillazioni della temperatura



- ≡ ottima sicurezza di funzionamento con produzione di bancali automatizzata e nei magazzini automatici computerizzati
- ≡ pronti per il montaggio
- ≡ produttività potenziata
- ≡ nessun investimento in impianti di troncatura e piallatura
- ≡ nessun taglio, nessuno scarto

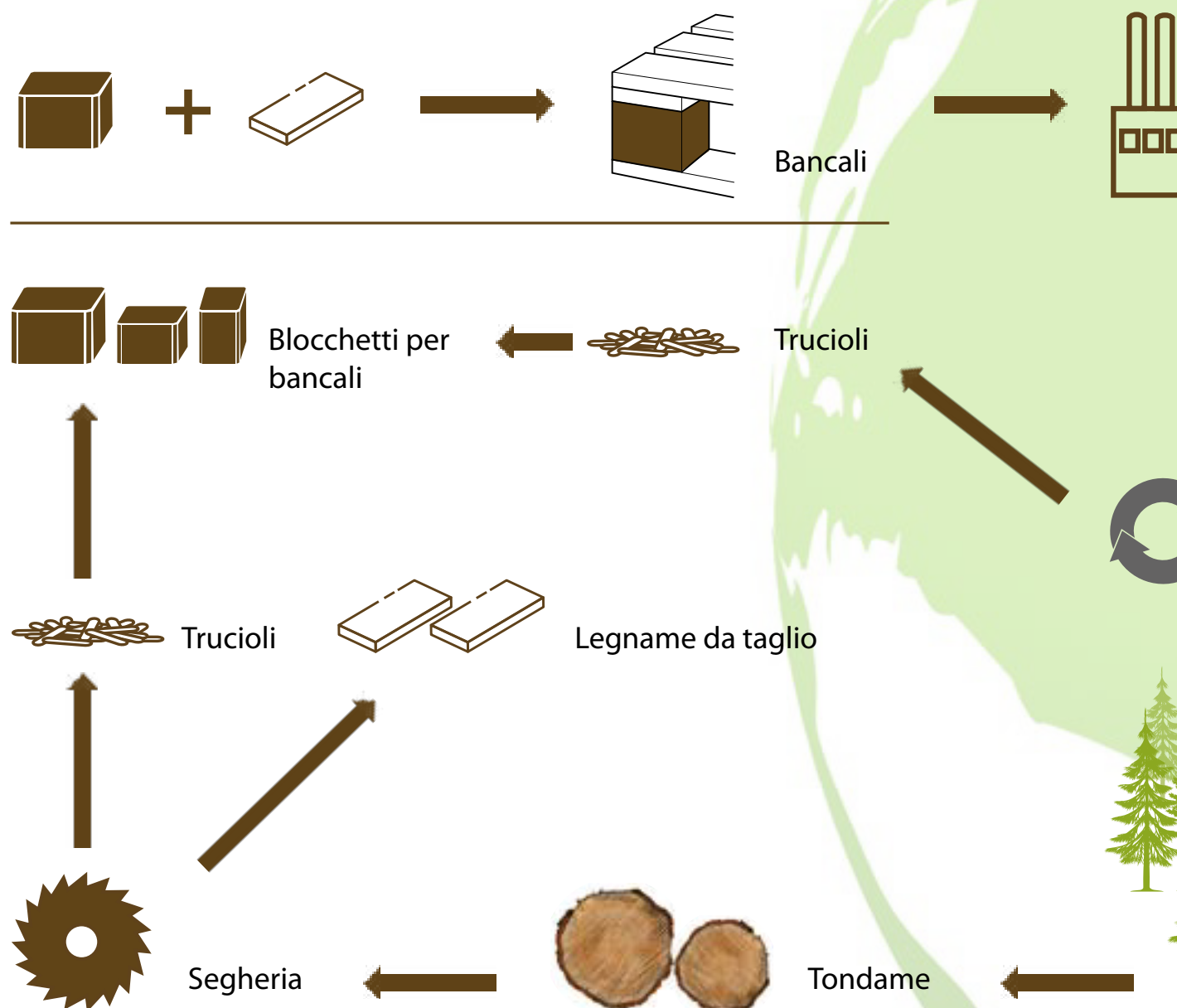


Verpackungsholz GmbH

Mühlenstraße 7
D-86556 Unterbernbach
Tel. +49 8257 81-209
Fax +49 8257 81-221
info@euroblock.com

Lokhorstweg 13a
NL-3851 SE Ermelo
Tel. +31 341 562 562
Fax +31 341 563 646
verkoop@euroblock.nl

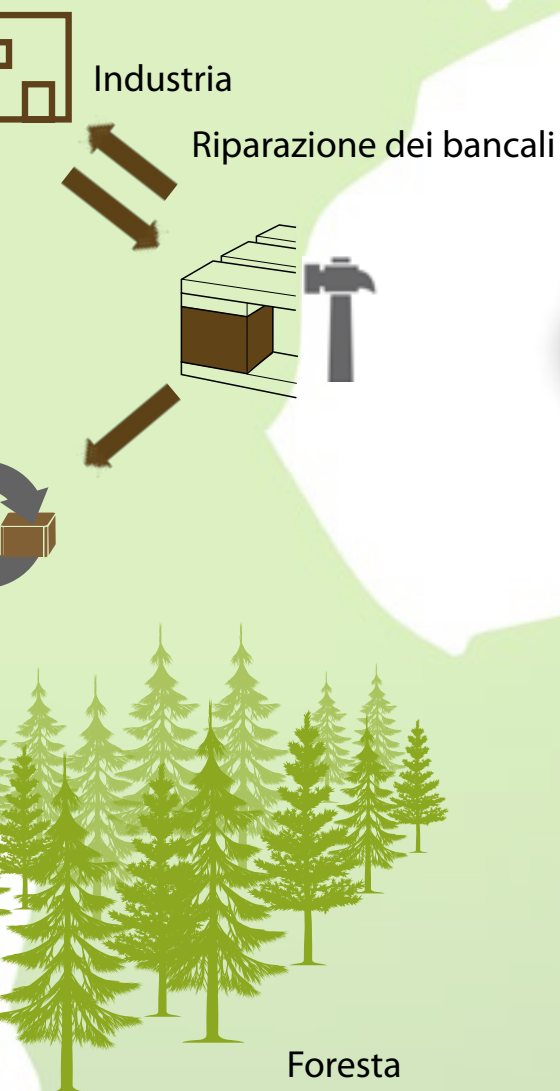
Il blocchetto per bancali in pressatura



Oltre 1,5 milioni di metri cubi di tondame vengono sostituiti



essato - un'idea geniale di 40 anni fa!



uiti annualmente dai blocchetti per bancali di EUROBLOCK.



„Seehaus Forelle“, Ramsen (D)

PELLET IN FUNZIONE

Il legno è la fonte di energia più importante del futuro, perchè, contrariamente all'olio minerale o al gas naturale, il legno ricresce e quindi rappresenta uno dei pilastri portanti della transizione energetica in Europa, la quale conta sulla neutralità della CO₂ e sull'indipendenza da fonti energetiche fossili. Un modello per l'utilizzo di energia del legno è l'albergo "Seehaus Forelle", in Germania. La rivista Timber ha parlato con il proprietario e con il fornitore di pellet.

"SEEHAUS FORELLE" (DE)

Signor Maier, il Suo albergo "Seehaus Forelle" ha una storia lunga e interessante...

JÖRG MAIER: Sì, davvero! Già nel XVIII secolo, nelle vicinanze dell'albergo di oggi e sulla riva del pittoresco lago Eiswoog, era in funzione una fucina. A tale scopo veniva raccolta dell'acqua per poter trarre da essa delle quantità enormi di forza meccanica ed energia. Ai tempi dell'industriale e nobile Ludwig von Gienanth, che aveva acquistato l'intera zona, si è sviluppata una delle maggiori fucine dell'epoca. Proprio allora è nato il nostro albergo "Seehaus



Da sinistra a destra: Sebastian Proske (Pfeifer Timber GmbH), Jörg Maier ("Seehaus Forelle"), Sigrid e Hansjörg Wagner (Wagner GmbH)

Forelle", poiché la nonna di Gienanth ebbe l'idea di costruire ad Eiswoog un podere ed un albergo che, intorno al 1870, iniziò a funzionare con il nome di "Forelle" (trota) perché già in quei tempi si gestiva un allevamento di trote. Siamo orgogliosi di queste radici storiche, per questo continuiamo a gestire la proprietà con il nome odierno "Seehaus Forelle". E naturalmente alleviamo ancora le trote davanti all'albergo, per la cucina regionale del nostro ristorante. Dunque vede che questa storia e l'attaccamento alle tradizioni sono parte integrante della nostra filosofia imprenditoriale.

È veramente una bella storia. Come manifestate questa ideologia, Lei e il Suo team, ai vostri ospiti?

JÖRG MAIER: La nostra storia vissuta e la regionalità della nostra azienda sono punti di riferimento importanti nel nostro sforzo di rendere gli ospiti soddisfatti e contenti. I nostri dipendenti comunicano agli ospiti, mediante la loro schiettezza e cordialità, proprio questa gioia e il benessere provato nell'ambito della loro attività nella nostra casa. Ci teniamo moltissimo, perché il cliente da noi è il re, quindi sosteniamo i nostri dipendenti con corsi di formazione, favorendo un rapporto cordiale con il cliente stesso. I nostri dipendenti si rendono conto che ognuno di loro è una parte importante della nostra filosofia imprenditoriale ed è responsabile affinché il nostro messaggio raggiunga anche il cliente. Per questo motivo essi godono di un'elevata autoresponsabilità, perché una buona azienda funziona soltanto in presenza di fiducia e stima nei confronti dei suoi dipendenti. Addirittura i miei dipendenti chiamano se stessi "Forellchen" (piccole trote), fino a questo punto si identificano con noi e si sentono parte del nostro spirito imprenditoriale. Uno chef non può pretendere di più!

Correttezza e collaborazione in un'azienda, così come le vive Lei, non sono cose di tutti i giorni...

JÖRG MAIER: Noi non adottiamo questo atteggiamento soltanto nei confronti dei nostri dipendenti, bensì anche dei nostri partner, come i fornitori. Tutti devono sentirsi a loro agio nella nostra casa, perché soltanto così può nascere un rapporto d'affari fruttuoso per entrambe le parti. Per noi correttezza significa anche, per esempio, dare degli incarichi esclusivamente ad aziende regionali, a partire dagli artigiani, ai fornitori dello shampoo per le camere dell'albergo e ai produttori di carne e verdura per la nostra cucina, sino ai pellet per il nostro riscaldamento. Tutto proviene dalla nostra regione. La prova migliore e più evidente sono, naturalmente, le trote davanti al nostro portone che arricchiscono il nostro menù e sono molto apprezzate dai nostri clienti. Secondo me, proprio questa regionalità rappresenta un fattore molto importante e significativo per il nostro successo e la nostra popolarità, perché noi stessi siamo parte di questa regione e viviamo un "essere qui l'uno per l'altra, insieme".

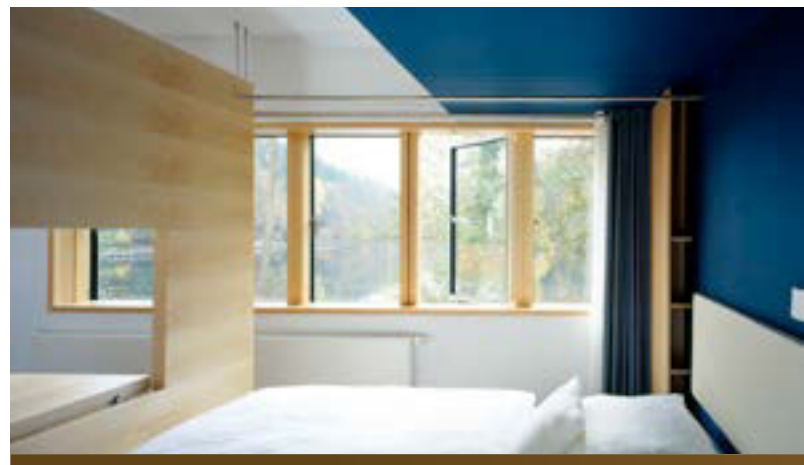
Ma un riscaldamento a pellet è qualcosa di molto moderno. Come si può collocare nella Sua filosofia aziendale all'insegna della tradizione?

JÖRG MAIER: Ebbene, innanzitutto un riscaldamento a pellet si adatta bene al nostro principio della regionalità, perché noi acquistiamo i nostri pellet da un fornitore vicino, il commerciante di pellet palatino Wagner, di Grünstadt. Il riscaldamento a pellet si adatta anche alla posizione particolare del nostro ristorante-albergo sul lago di Eiswoog e all'allevamento di trote annesso, poiché noi anche riguardo al riscaldamento ci teniamo molto alla sostenibilità e all'ecologia. Inoltre siamo un'azienda partner della riserva della biosfera Naturpark Pfälzer Wald (Parco naturale della Fore-

sta palatina), quindi ci sentiamo anche noi in obbligo nei confronti del parco naturale e della natura stessa. Per questo motivo abbiamo scelto dieci anni fa un riscaldamento a pellet sia nell'edificio principale e nell'annesso, il cosiddetto "Haeckenhaus", che anche nell'ufficio forestale separato. Vogliamo lavorare e vivere insieme con la natura, non contro di essa, perciò abbiamo integrato nel miglior modo possibile il fabbricato annesso nell'edificio storico del vecchio albergo preesistente e nell'area adiacente. Per esempio, una vecchia stalla per i maiali è diventata un'oasi di riposo con uno studio wellness e nel vecchio ufficio forestale sono state allestite delle camere dall'atmosfera idilliaca con un posto d'osservazione per ammirare le stelle. In realtà storia e modernità vanno d'accordo molto bene se sono inserite in un contesto ecologico, così come si può vedere dappertutto anche da noi. Lo dicevo prima: a partire dalla provenienza dei prodotti alimentari, sino all'acquisto del materiale da riscaldamento. Anche in una cantina buia si può fare molto per la natura se, come facciamo noi, si sostituisce il vecchio riscaldamento a olio con un riscaldamento moderno, ecologico, a pellet. Dunque ciò ben si adatta anche al nostro principio ecologico vissuto sin nel dettaglio, e il cerchio si chiude. Proprio in un albergo con ristorante il fabbisogno di calore è, per esigenze azien-



Eiswoog con l'albergo-ristorante „Seehaus Forelle“ ed Eistalbrücke



Veduta dalla "Alkovenzimmer" (alcova)



Fornitura di pellet Pfeifer mediante la ditta Wagner

dali, notevolmente elevato e con l'utilizzo di energie rinnovabili si può risparmiare molta CO₂ - in rapporto al nostro vecchio riscaldamento ad olio, si risparmiano 80 tonnellate di CO₂ all'anno! Perciò siamo soddisfatti del nostro riscaldamento a pellet in legno, poiché sappiamo che il nostro combustibile proviene da un'economia forestale regionale e sostenibile in armonia con la natura. Un orientamento moderno al passo con i tempi è davvero importante per la nostra azienda, per assicurare la continuità e lo sviluppo positivo di un'attività gastronomica e alberghiera sia dal punto di vista qualitativo che economico. Per far questo c'è bisogno di buone idee, personale qualificato e investimenti materiali permanenti - per esempio in edifici, elettrodomestici e impianti esterni.

Quali sono le Sue esperienze in materia di costi e sostenibilità economica di un riscaldamento a pellet?

JÖRG MAIER: Se penso a questi dieci anni passati in cui riscaldiamo con i pellet, posso dire al 100 % che abbiamo preso la giusta decisione. Da quel momento abbiamo potuto risparmiare costi di riscaldamento enormi. Confrontandoci nell'ambito dello stesso settore aziendale nella regione della Renania-Palatinato, abbiamo dei costi energetici inferiori di circa il 20 % di quelli che deve sobbarcarsi mediamente un'azienda alberghiera della stessa grandezza.

Quali altri vantaggi con il riscaldamento a pellet ha rilevato?

JÖRG MAIER: Per noi, ovviamente, è particolarmente piacevole il fatto che un riscaldamento a pellet sia un sistema di riscaldamento

completamente automatico che funziona senza guasti e comporta solo pochi interventi di manutenzione. Un riscaldamento a cippato sarebbe stato anche un'alternativa possibile, ma richiede molta cura e avremmo avuto bisogno di vaste capacità di stoccaggio per il combustibile. I pellet in legno, in quanto combustibile compresso, hanno bisogno di poco spazio. Per quanto riguarda in particolare i nostri ospiti, un effetto positivo è senz'altro la mancanza del fastidioso e permanente odore di olio. Un aroma di quel tipo nelle camere non si adatta per nulla alla nostra filosofia ecologica. Vista così, con l'installazione di un riscaldamento a pellet ci siamo liberati dalle fonti di energia fossili allo stesso modo che dai focolai di conflitto causati dall'olio sulla terra e anche da tutti gli altri influssi geopolitici, come per esempio dalle complesse situazioni di conflitto nel Medio Oriente. È una piacevole sensazione non essere più dipendenti da un combustibile che viene importato da Paesi molto lontani e dev'essere trasportato fin qui. I pellet in legno rappresentano per noi il futuro e un ulteriore elemento di costruzione su cui poggia la nostra filosofia aziendale della regionalità in armonia con la natura.

Porgo ora il mio saluto di benvenuto nella nostra discussione ai rappresentanti del Suo fornitore di pellet, la signora Sigrid e il signor Hansjörg Wagner della ditta Wagner GmbH. Benvenuti! Per cortesia, raccontateci in seguito a quali avvenimenti avete deciso di entrare, 15 anni fa, nel commercio di pellet in legno.

HANSJÖRG WAGNER: In qualità di imprenditori, abbiamo una grande responsabilità, non soltanto nei confronti dei nostri 20 dipendenti, ma anche nei confronti dell'ambiente. La nostra ditta è presente ormai nella quarta generazione e quindi si comincia a riflettere sulla sostenibilità futura dei prodotti e sui miglioramenti da apportare all'azienda. A mio avviso noi, nelle nostre attività operative di servizi containerizzati e riciclaggio, così come nel commercio di combustibili, siamo particolarmente chiamati ad assumere la responsabilità comune per il nostro ambiente e per la salvaguardia delle risorse. La nostra attività principale è stata, sino all'anno 2002, il commercio di olio combustibile nel settore del combustibile. Inoltre c'è stato - quasi per vecchia tradizione - un commercio, dal punto di vista del fatturato piuttosto modesto, con combustibili solidi. Il commercio di olio combustibile e dunque anche il fatturato dell'azienda sono da anni in chiaro regresso, a causa delle misure di risparmio adottate dai clienti e della disponibilità di gas di città che è ormai reperibile in ogni paese della nostra regione. Perciò avevamo buoni motivi per informarci e ricercare di un'altra idea riguardante il commercio di combustibile che si rivelasse valida per il futuro.

Signora Wagner, in che modo, secondo Lei, sono cambiati i posti di lavoro in quella che si può definire l'"epoca del pellet"?

SIGRID WAGNER: Il cambiamento più grande è che adesso i nostri clienti hanno un notevole bisogno di consulenza. Tengono molto ad essere informati in materia di salvaguardia dell'ambiente

ed economia degli impianti di riscaldamento. Perciò sin dall'inizio dell'attività con i pellet noi ci occupiamo molto, sia nell'azienda che anche nella logistica, di temi speciali che riguardano la consulenza ai clienti, la consegna e lo stoccaggio di pellet in legno, e continuiamo ad incrementare l'approfondimento di queste conoscenze presso i nostri dipendenti. In questo modo siamo in grado di fornire sempre una consulenza versatile, poiché proprio in rapporto al riscaldamento sulla base di olio combustibile oppure di gas, il relativamente giovane settore dei pellet propone di continuo nuove informazioni e sviluppi che devono essere trattati in un colloquio con i clienti e messi in pratica sul mercato. Le nostre esperienze, poiché noi figuriamo tra i primi commercianti di pellet in Renania-Palatinato, sono oggi molto utili per noi e per i nostri clienti. I temi e il fabbisogno di consulenza, così come l'impegno personale nella commercializzazione e nella logistica sono molto diversi da quelli presenti nel commercio di olio minerale. Anche dopo anni, i clienti sono sempre interessati agli sviluppi e ai vantaggi del riscaldamento con le giovani fonti energetiche dei pellet in legno ed esprimono questo interesse in modo piacevole e fondato. Con i pellet è cambiato anche il nostro raggio d'azione. Mentre forniamo l'olio combustibile esclusivamente nell'area circostante, i nostri tre veicoli di trasporto del pellet sono in viaggio fino ad una distanza di 100 chilometri per sopperire alla richiesta della nostra clientela fissa e, nel frattempo, di ampio raggio. Una pianificazione dei viaggi e dei tempi veloci di reazione sono per noi, naturalmente, le norme più importanti. Il nostro principio guida è: "Da noi la qualità ha la priorità". Questo lo mettiamo in pratica nell'intera catena di commercializzazione della nostra vendita di pellet.

Signor Proske, benvenuto nella nostra discussione in qualità di rappresentante della ditta Pfeifer. Lei è responsabile per la commercializzazione dei pellet di Pfeifer in Germania. Da dove provengono precisamente i pellet che vengono consegnati all'albergo "Seehaus Forelle" e quali particolari caratteristiche e vantaggi offre la Sua azienda in quanto produttrice di pellet?

SEBASTIAN PROSKE: Il pellet per l'albergo "Seehaus Forelle" proviene dalla segheria Pfeifer, situata a Lauterbach in Assia, che il Gruppo Pfeifer ha messo in funzione nel dicembre 2012 e che dispone di una capacità produttiva di 70.000 tonnellate di pellet all'anno. Grazie alla profonda collaborazione con la ditta Wagner, siamo in grado di garantire in questa regione un'elevata sicurezza di rifornimento. La materia prima per i pellet di "Seehaus Forelle" proviene anch'essa da questa segheria - così come accade in tutte le cinque fabbriche di pellet della ditta Pfeifer che, prese tutte insieme, raggiungono una capacità produttiva di 420.000 tonnellate all'anno. Quindi è sempre possibile un rifornimento continuo. La sicurezza del rifornimento e la regionalità si fondano, presso la ditta Pfeifer, soprattutto sulle brevi vie di trasporto. Il legno che noi lavoriamo proviene al massimo da un raggio di 150 chilometri. Ma Pfeifer non è caratterizzata soltanto dalla velocità, bensì anche dalla trasparenza riguardo alla provenienza della materia prima, ossia da foreste certificate e sostenibili. Di conseguenza, il

bilancio energetico dei pellet è semplicemente esemplare.

E anche la qualità dei pellet è esemplare, come può sicuramente confermare il signor Maier. Come potete ottenere una qualità simile?

SEBASTIAN PROSKE: Oltre alla nostra gestione di qualità interna meticolosamente precisa, ci sono naturalmente anche diversi istituti di prova come il Pelletinstitut (DEPI) tedesco oppure Holzforschung Austria che mirano, mediante un'assicurazione di qualità attiva, a mantenere e ad assicurare il nostro alto livello. E, non per ultimo, anche la speciale logistica pellet della ditta Wagner si adopera affinché i pellet in legno forniti mantengano sempre questo elevato standard. Noi di Pfeifer siamo orgogliosi del fatto che l'utilizzo di pellet in legno sia una sostenibilità vissuta in prima persona. Prendiamo parte ad energie rinnovabili e apportiamo un contributo alla salvaguardia dell'ambiente, rifornendo la regione con pellet in legno ecologici e di alta qualità.

Questo è un epilogo calzante! Molte grazie a tutti per l'interessante

IL PRODOTTO NATURALE PELLET

I pellet sono ricavati da trucioli di legno che si accumulano nelle segherie durante il taglio del legno. L'elevato comfort del riscaldamento a pellet è dovuto al fatto che i bricchetti di legno sono standard, certificati secondo ENplus e vengono utilizzati in riscaldamenti centrali a legna oppure in impianti di combustione singoli. I pellet sono venduti sciolti oppure in sacchi. Una tonnellata di pellet corrisponde al potere calorifico di circa 500 litri di olio combustibile.

PELLET
FACTS

CO₂ - CAMPIONE DEL RISPARMIO

Un combustibile più ecologico di questo non esiste. Ciò può essere spiegato con un chiaro raffronto: Se si sostituisce una caldaia ad olio a bassa temperatura dal consumo medio di 3.000 litri di olio combustibile all'anno con un moderno riscaldamento a pellet, si risparmiano annualmente 8,5 tonnellate di CO₂ con un solo impianto. In confronto ad una nuova caldaia a gas, con un riscaldamento a pellet si riduce una quantità tre volte maggiore di CO₂ e, rispetto ad una caldaia ad olio, è addirittura dieci volte maggiore. L'unico provvedimento che può far risparmiare la maggior quantità di CO₂ in un'economia domestica, è la sostituzione di una caldaia a combustibile fossile con una moderna energia ottenuta dal legno.



DOMAT/EMS (CH)

VENDITA DELLE CONCESSIONI EDILIZIE AL CANTONE DEI GRIGIONI

Con l'obiettivo di costruire una segheria con lavorazione successiva del legno, a Domat/Ems (cantone dei Grigioni/Svizzera), la Holzindustrie Pfeifer AG ha acquisito nell'anno 2011 due concessioni edilizie unitamente ai capannoni ad esse appartenenti. Negli anni scorsi sono stati elaborati ed esaminati, in stretta collaborazione con il cantone dei Grigioni, il comune Domat/Ems e il proprietario della foresta, diversi progetti e varianti. Inoltre sono stati realizzati dei progetti per rifornire la segheria con il tondame in modo economicamente sensato, anche in collaborazione con ETH di Zurigo. L'amministratore delegato di Pfeifer Holding, signor Ewald Franzoi, si è impegnato personalmente nel progetto mediante numerose trattative e colloqui, e tuttavia la politica, i rappresentanti del proprietario della foresta e la ditta Pfeifer non hanno raggiunto un risultato comune che abbia potuto garantire una realizzazione soddisfacente del progetto stesso.

RIMANDARE NON SIGNIFICA ANNULLARE

Dopo anni di sforzo, la ditta Pfeifer ha posto provvisoriamente fine al progetto e deciso di rivendere le concessioni edilizie al cantone dei Grigioni e di cederle ad esso. "Considerata l'attuale situazione dei prezzi delle materie prime, a nostro avviso al momento non è possibile costruire e gestire una segheria sostenibile ed economicamente redditizia nel cantone dei Grigioni," questo afferma Franzoi riguardo alla decisione presa. Si prevede un altro utilizzo industriale dell'area in questione e Pfeifer non vuole ostacolare lo sviluppo

economico di questa regione, né intende contrastare gli sforzi del cantone volti in altra direzione.

IL TERRENO È PRONTO

Tuttavia Pfeifer non ha completamente archiviato la realizzazione di una segheria nel territorio dei Grigioni, poiché le fatiche degli anni passati dirette ad una collaborazione con l'economia forestale del luogo hanno avuto anche qualche esito positivo, spiega Franzoi. "La possibilità e la disponibilità per la realizzazione di una segheria con lavorazione successiva nei Grigioni è sostanzialmente presente, anche se non in questo momento," così

Franzoi "tuttavia può esserlo nel futuro, qualora si verifichi un'ulteriore sviluppo positivo di seguito ai nostri sforzi." Da questo punto di vista Franzoi ha potuto accordare - in stretta collaborazione con la divisione legale rappresentata da Kathrin Koll - con il cantone dei Grigioni che sull'area di Domat/Ems sia tenuta libera una superficie di 8 ettari per la costruzione di una segheria Pfeifer con lavorazione successiva. ☰



dott. Andrea Brüesch, avvocato e notaio (rappresentante legale del cantone), Eugen Arpagaus, direttore dell'Ente per economia e turismo Graubünden, Albert Hollenstein, segretario comunale, Beatrice Baselgia, presidente comunale, Hansruedi Blaser, notaio regionale e amministratore del registro fondiario, alto funzionario statale dott. Jon Domenic Parolini, Andri Jörger, vicepresidente della Bürgergemeinde, Clemens Pfeifer, amministratore delegato di Pfeifer Holding GmbH, magistrato Kathrin Köll, direttrice della divisione legale di Pfeifer Holding GmbH, Ewald Franzoi, amministratore delegato di Pfeifer Holding GmbH, Theo Haas, presidente della Bürgergemeinde, dott. Marco Ettisberger, avvocato e notaio (rappresentante legale di Pfeifer Holding GmbH) (da sinistra a destra)



UNA NUOVA TECNOLOGIA PER UNA MAGGIORE EFFICIENZA

PROGETTO DI AMMODERNAMENTO CONCLUSO IN DUE FASI

Dopo aver effettuato delle ottimizzazioni nello stabilimento Pfeifer di Unterbernbach in Baviera, si sono intrapresi altri provvedimenti per un aumento prestazionale della segheria.

Nei punti di maggior rendimento dell'intero smistamento del legno da taglio, le prestazioni dell'impianto sono state incrementate passo dopo passo, mediante investimenti di sostituzione e nuovi investimenti. L'impianto installato sino ad oggi per lo smistamento di scarti risale all'anno 1987 ed è stato sempre in funzione sin da allora, per la maggior parte per due o addirittura tre turni continuati. Nonostante le buone condizioni tecniche, l'impianto non poteva più far fronte a lungo termine alla richiesta in aumento, perciò la direzione ha deciso di portare la tecnica, passo dopo passo, al livello prestazionale richiesto.

Per ridurre al minimo gli effetti sulla produzione derivanti da questo massiccio intervento tecnico, la modifica è stata prevista in due fasi. Il primo passo - il rinnovo della formazione dei pacchetti degli scarti e del sistema di controllo completo - è stato realizzato puntualmente secondo il progetto, nell'agosto 2016, nell'ambito di un

arresto dell'impianto di due settimane. In questo periodo sono stati rinnovati, ossia installati, la linea della formazione di pacchetti, la manipolazione dei pacchetti, il sistema di controllo dell'intero impianto, il montaggio/smontaggio, così come l'impianto elettrico e il percorso di valutazione. Oltre alla capacità prestazionale tecnica più elevata dello smistamento/della formazione dei pacchetti, anche gli efficienti motori influiscono positivamente sui costi energetici. Ma la capacità dell'impianto non finisce qui: il nuovo percorso di formazione pacchetti è stato dal punto di vista tecnico-prestazionale così installato, da poter effettuare in futuro altre ottimizzazioni desiderate sulla linea del processo di segatura. Presupposto basilare a tale riguardo è una notevole riduzione del dispendio per la manutenzione e le riparazioni che può essere raggiunta mediante la sostituzione delle parti di macchina fortemente sollecitate. Georg Walcher era, in qualità di direttore

dello stabilimento, responsabile per l'applicazione dei provvedimenti entro il periodo stabilito. Grazie alla predisposizione esatta e alla progettazione precisa, i lavori sono stati conclusi in tempo. Di conseguenza i presupposti per il signor Walcher e il suo team di gestire in sicurezza lo stabilimento in modo sostenibile ed efficiente nel futuro, continuano ad essere ottimi.

SICUREZZA DI FUNZIONAMENTO GARANTITA

Oltre a tutte le raffinatezze tecniche e ai giovamenti economici, subentrano soprattutto per il personale, già dopo queste misure di miglioramento basilari, numerosi vantaggi, tra i quali: una maggiore sicurezza di funzionamento e migliori condizioni ergonomiche. Tutte le misure di sicurezza tecnica corrispondono allo stato attuale dell'arte. ≡



1959

LO STABILIMENTO IMST NEL CORSO DEL TEMPO

Nell'anno 1948, Barbara Pfeifer fondò a Imst (A) una segheria. Oggi in quel luogo si trova ancora la sede centrale del Gruppo Pfeifer. Nello stabilimento situato a Oberland, nel Tirolo, lavorano più di 400 dipendenti. Oltre a prodotti come casseforme per armatura e costruzioni in legno, si producono anche biocombustibili di alto livello. Le foto mostrano lo stabilimento situato nella Fabrikstrasse di Imst negli anni 1959, 1983 e 2016.



2016



1983



1983

INVESTIMENTI FUTURI

NON SI LESINANO NÉ COSTI NÉ SFORZI

Con delle grandi misure di ammodernamento negli stabilimenti austriaci di Imst e Kundl e nello stabilimento tedesco di Unterbernbach, Pfeifer aumenta in modo esponenziale la sua capacità competitiva.

Nell'inverno 2015/2016 sono iniziate diverse azioni di miglioramento, sostituzione e ammodernamenti negli stabilimenti Pfeifer di Imst, Kundl e Unterbernbach per aumentare l'efficienza degli impianti lì installati ed accrescere la capacità competitiva. Un primo riassunto di questo investimento risulta assolutamente positivo. "Tutto si svolge secondo i progetti, sia nei limiti di tempo previsti che in ambito finanziario", così l'amministratore delegato Clemens Pfeifer. Queste azioni sono state preannunciate alla fine del 2015: La stazione di deposito nella fabbrica dei pannelli di legno massiccio è stata rinnovata per un importo di 4,5 milioni di euro (vedi rapporto in "Timber", edizione 4). Dalla conclusione dei lavori di ammodernamento nel gennaio 2016, la zona centrale della produzione di pannelli può essere gestita automaticamente, cosa che costituisce un enorme aumento di efficienza nella fabbricazione e una grande agevolazione nel lavoro per i dipendenti.

C'è molto di nuovo a Unterbernbach

Anche a Unterbernbach sono state eseguite molte migliorie: Nella segheria sono stati completamente rinnovati l'impianto per la formazione dei pacchetti di legname da taglio e il sistema di controllo (vedi rapporto a pagina 30 di questa edizione). Inoltre si sono potuti concludere ora molti progetti di ottimizzazione nella fabbrica di blocchetti per bancali, laddove le prestazioni sono aumentate notevolmente (da allora la fabbrica di blocchetti funziona costantemente a regime di quattro turni) - e questo tenendo in considerazione tutti gli standard ecologici. Anche nella segheria si è potuta aumentare - come provvedimento dell'ottimizzazione del 2013 riguardante la linea di lavorazione con asportazione di truciolo in profilo - l'efficienza della sega e contemporaneamente ridurre i costi.

Hightech a Kundl

Mediante l'installazione di un "tabulatore", cioè di un nastro di trasporto automatizzato che convoglia i prodotti secondari del processo di segatura dalla segheria alla pelletizzazione, il consumo di energia e i costi sono notevolmente diminuiti. Questo dispositivo viene promosso dall'unione Europea (UE) come apparecchiatura a basso impatto ambientale.

Inoltre si è avviato il "Progetto RGK K3". In tale ambito si deve aumentare notevolmente il rendimento dell'impianto KWK (cogenerazione di potenza-calore) e di conseguenza mettere a disposizione l'energia necessaria per il nuovo essiccatore a nastro supplementare. In questo modo sarà possibile per la prima volta un aumento la capacità di produzione del pellet a 150.000 tonnellate all'anno e quindi la lavorazione di tutto il legno residuo accumulato. Tutti questi provvedimenti devono essere eseguiti entro la fine del primo trimestre del 2017.

Un caloroso ringraziamento va ai direttori di fabbrica responsabili che, insieme con i loro team, si sono adoperati affinché i lavori si svolgessero senza difficoltà: il signor Dietmar Seelos ad Imst, il signor Georg Walcher ad Unterbernbach e il signor Walter Embacher a Kundl!

LODE PER INTERVENTI AMBIENTALI

ECCELLENTE SALVAGUARDIA DEL CLIMA

Il Gruppo Pfeifer è stato insignito dal Ministero federale austriaco dell'agricoltura, dell'ambiente, delle acque e delle foreste per la "Competenza nella salvaguardia del clima".

Nel frattempo il cambiamento climatico non è più un'utopia, poiché i suoi effetti sono già visibili sull'intero pianeta. Politica ed economia esigono con sempre maggiore urgenza contromisure efficaci. La parola chiave "salvaguardia del clima" è sulla bocca di tutti. Un'attenuazione di questa problematica può essere raggiunta soltanto se il nostro sistema sociale ed economico si orienta verso l'efficienza energetica e la sostenibilità. Un'impresa di questo tipo può funzionare solo se sempre più persone contribuiscono attivamente a plasmare questo processo di cambiamento.

SALVAGUARDIA DEL CLIMA COME OPPORTUNITÀ

Fonte di ispirazione è "Klimaaktiv", l'iniziativa avviata nell'anno 2004 dal Ministero federale austriaco dell'agricoltura, dell'ambiente, delle acque e delle foreste che, in quanto parte della strategia climatica austriaca, si dedica attivamente alla salvaguardia del clima mediante la realizzazione di misure in questo senso e si è posta come obiettivo l'introduzione rapida e a vasto raggio di tecnologie e servizi a protezione del clima stesso. Poiché nel contesto di questa

iniziativa il cambiamento climatico non viene visto soltanto come una minaccia ma soprattutto come un'opportunità per un nuovo orientamento, "Klimaaktiv" costituisce, come approccio gestionale moderno, il ponte fra politica, economia e società e interviene a dare una svolta nell'economia e nella nostra vita di tutti i giorni. Questa iniziativa si adopera per coinvolgere dei partner con progetti dinamici. Uno di questi è, per esempio, l'associazione senza scopo di lucro "Österreichische Energieagentur" (Agenzia austriaca per l'energia) che, in accordo con "Klimaaktiv", realizza azioni su gruppi target negli ambiti di costruzione & bonifiche, risparmio di energia, energie rinnovabili e mobilità.

PFEIFER COME PARTNER MOBILE DI "KLIMAAKTIV"

Anche il Gruppo Pfeifer sostiene attivamente la salvaguardia del clima come partner mobile di "Klimaaktiv" nell'ambito del programma di azione e progetto "Gestione della mobilità per aziende, costruttori e operatori del parco veicoli" prestando un contributo essenziale alla riduzione delle emissioni di CO₂ nell'atmosfera. "Klimaaktiv" indica dei



percorsi affinché le aziende con parchi rotabili, ossia trasporti, possano contribuire alla salvaguardia del clima senza grandi limitazioni, utilizzando dei mezzi di trasporto a ridotto consumo energetico, puliti e a basso impatto climatico. Tanto più che in Austria un terzo del consumo totale di energia è dovuto al traffico. Questo non incide soltanto sul nostro portafoglio, ma anche e soprattutto sul clima del nostro ambiente.

Detto, fatto: in una prima fase, tre carrelli elevatori a forche alimentati a diesel sono stati sostituiti con degli altri alimentati a corrente elettrica, così le emissioni di CO₂ e di particelle nell'aria sono state notevolmente ridotte e il consumo di diesel eliminato. Si provvederà ad acquistare altri carrelli elevatori elettrici. I carrelli elevatori lavorano in due turni e devono assolvere 2.900 ore di esercizio per anno. Il Ministero federale austriaco dell'agricoltura, dell'ambiente, delle acque e delle foreste ha riconosciuto questi provvedimenti esemplari mediante il conferimento dell'onorificenza "Competenza nella salvaguardia del clima" al Gruppo Pfeifer. ■



UNA NUOVA TECNOLOGIA PER UNA MAGGIORE EFFICIENZA

QUALITÀ SUPERIORE NELLA MOVIMENTAZIONE DEL LEGNAME

Con il nuovo Sennebogen 730 dell'attuale serie E, il Gruppo Pfeifer dello stabilimento bavarese di Unterbernbach punta con successo sulla nuova generazione di escavatori Pick&Carry per la movimentazione del legname della marca Sennebogen. Il 730 viene utilizzato per tutti i compiti che riguardano la movimentazione del tondate. Con il suo raggio d'azione comodo e le dimensioni compatte, la macchina mette in gioco i suoi punti forti. Nello stabilimento bavarese di Unterbernbach, Pfeifer produce circa 560.000 m³ di legname da taglio all'anno. Sono soprattutto gli escavatori verdi per la movimentazione del legno Sennebogen di Straubing (D) a movimentare la materia prima sul piazzale di deposito del tondate.

ELEVATA FLESSIBILITÀ E MOBILITÀ

Il guidatore Rupert Mahl siede ora nella nuova macchina ed è entusiasta del semplice utilizzo e della potenza di Sennebogen 730 E: "Durante il mio turno, percorro circa 30 chilometri lungo la linea di smistamento, sul piazzale del deposito del

tondate. Grazie alla torretta rotabile, posso svuotare i contenitori direttamente nella direzione di guida e manovrare con facilità fra le cataste di legname." Lo aiuta il sistema di riconoscimento della direzione guida che permette sempre un avanzamento, indipendentemente dalla direzione di rotazione della torretta. Nello stabilimento Pfeifer di Unterbernbach si lavora legno di conifera tra 3,6 m e 5,1 m di lunghezza con diametri sino a 90 cm. Mediante il braccio estensibile di 2,0 m² di Sennebogen, il tondate viene prelevato dai contenitori e impilato sino ad un'altezza di 10 metri.

La new entry del parco macchine è provvista di un motore diesel da 168 kW e di trazione a quattro ruote. In confronto ad altri concetti di macchina, come le pale cariatrici che fino a poco tempo fa venivano utilizzate anche da Pfeifer, il vantaggio delle macchine Pick&Carry è evidente. La ditta Pfeifer ne è convinta: eliminazione di manovre complicate e, con l'attrezzo di 11 m, sono possibili gli ai lati dalle stradine verso l'alto. Grazie alla trazione potente, non solo la macchina si sposta con rapidità, ma il sottocarro compatto e robusto munito di lama offre anche un'elevata stabilità.

UNO SGUARDO LIBERO

Nella nuova 730 Sennebogen è stato spostato il punto di articolazione del braccio, come in un vero e proprio escavatore Pick&Carry, posteriormente. Così il baricentro della macchina sotto carico si trova nel mezzo, sopra la piattaforma girevole. Ciò evita un danneggiamento del materiale

e al contempo rende anche possibile un minore contraccarico. In questo modo la macchina rimane compatta e manovrabile dovendo accelerare e frenare sotto una minore sollecitazione di peso. Un elemento che si rispecchia nel basso consumo di carburante. Altro vantaggio per il guidatore è la vista libera a destra, all'esterno della cabina. La cabina MaX-cab, con porta scorrevole, è rialzata e provvista di un sistema di telecamera per tenere d'occhio costantemente il raggio d'azione della macchina. Il telaio massiccio, un sottocarro mobile rinforzato e un paracolpi, così come una griglia di protezione integrale sulla cabina, contribuiscono ad assicurare la sicurezza di uomo e macchina.

ELEVATA AFFIDABILITÀ

Per il direttore responsabile della manutenzione nello stabilimento Pfeifer di Unterbernbach, Klaus Klemm, i criteri che hanno determinato la sua decisione per la nuova generazione di escavatori sono stati soprattutto l'affidabilità e le esperienze positive avute con le macchine esistenti. Non per ultimo anche la facilità del servizio di manutenzione e la costruzione chiara delle macchine verdi sono delle caratteristiche qualitative assolutamente degne di nota, così Klemm. Il servizio assistenza della macchina è effettuato dal partner responsabile per la distribuzione e il servizio di assistenza Fischer & Schweiger, il quale si occupa anche del servizio di assistenza periodico degli altri escavatori Sennebogen nello stabilimento di Unterbernbach. ☰

UN SISTEMA DI CARICO COMPLETAMENTE AUTOMATICO FÀ RISPARMIARE TEMPO E DENARO

LOADPLATE PER LAUTERBACH

Dopo Imst, Kundl e Unterbernbach, anche lo stabilimento Pfeifer di Lauterbach può usufruire dei vantaggi del sistema di carico LoadPlate completamente automatizzato.

Prima, per il carico di un container a Lauterbach venivano impiegate due persone e due carrelli elevatori a forche. Soltanto i tempi di preparazione per l'operazione di carico duravano, non di rado, diverse ore. Inoltre poteva succedere che dei carichi venissero danneggiati dal carrello elevatore oppure fossero esposti ad agenti atmosferici come pioggia, neve o vento, cosa che rallentava ulteriormente i lavori.

CARICARE CON LOADPLATE

Con il sistema completamente automatico LoadPlate anche a Lauterbach scenari di questo tipo sono superati. La procedura di carico con spazi disponibili standardizzati e non modificati, come container marittimi, camion e rimorchi, avviene senza intervento di terzi, per mezzo di un'unica operazione, per così dire in un solo colpo ("One Shot"). Non soltanto il carico avviene ora in modo ottimizzato in termini di tempo e costi, bensì anche lo scarico, che può essere effettuato su piattaforme standard con attrezzature standard e con un unico paranco.

IL TEMPO È DENARO

Non importa che carico sia e nemmeno dove venga caricato, con LoadPlate l'operazione dura meno di cinque minuti. Anche il tempo fra ordinazione e consegna è enormemente ridotto, poiché il carico viene predisposto fuori dal container su un bancale e questo può essere fatto da una

sola persona con un carrello elevatore. Durante il caricamento, un supporto molto sottile scorre semplicemente nel vano di carico - senza un imponente margine di spazio verso l'alto - e il carico non dev'essere ribaltato con l'aiuto di un carrello elevatore a forche, né spostato, evitando così danneggiamenti della merce. Inoltre il vano di carico può essere meglio utilizzato e riempito, poiché i LoadPlate possono essere posizionati senza problemi all'interno dello spazio di carico.

PER I DIPENDENTI E PER L'AMBIENTE

La cosa più importante è: nessuna persona deve più sostare all'interno di un container, cosa che aumenta enormemente la sicurezza sul lavoro. Al contempo i dipendenti usufruiscono del fatto che il processo di carico sia legato a un lavoro fisico meno duro. Un vantaggio per l'ambiente è rappresentato dal fatto che il sistema LoadPlate sia utilizzabile ad un consumo energetico particolarmente basso e che quindi le emissioni di CO₂, in rapporto alle usuali procedure di carico, possano essere notevolmente ridotte. ≡

Rilevamento dei nuovi "LoadPlate" nello stabilimento di Lauterbach



3.423. 605.000

La fiera più grande del mondo:

- ≡ 3.423 espositori di 58 Paesi
- ≡ Circa 580.000 visitatori di 200 nazioni
- ≡ Superficie record di 605.000 metri quad-

580.000

APPUNTAMENTI IN FIERA 2017/2018

Monaco di Baviera (D) > BAU

16. - 21.01.2017

Verona (I) > Legno & Edilizia

09. - 12.02.2017

Dubai (AE) > Dubai Wood Show

07. - 09.03.2017

Milano (I) > MADE expo

08. - 11.03.2017

Arezzo (I) > Italia Legno Energia

24. - 26.03.2017

Verona (I) > Forum Holzbau

12.05.2017

Hannover (D) > Ligna

22. - 26.05.2017

Paris (F) > Batimat

06. - 10.11.2017

Colonia (D) > Branchentag Holz

14. - 15.11.2017

Verona (I) > Progetto Fuoco

21. - 25.02.2018

BAUMA 2016

UNA PARTECIPAZIONE DI SUCCESSO ALLA FIERA PIÙ GRANDE DEL MONDO

3.423 espositori su 605.000 chilometri quadrati di superficie e 580.000 visitatori a Bauma, la fiera internazionale di macchine per l'edilizia, materiali da costruzione, macchine per miniera, veicoli ed attrezzature da costruzione. Bauma è una fucina globale di innovazioni, motore del successo e del mercato.



In quanto unica fiera specializzata a livello internazionale, "Bauma" riunisce l'intera portata del settore della costruzione. Una visita si trasforma in un memorabile evento. Nel gennaio 2016 anche il Gruppo Pfeifer era presente, con uno stand che è stato visitato da numerosi clienti di tutto il mondo. I visitatori si sono informati innanzitutto sui prodotti per casseforme (pannelli e travi) che vengono venduti da Pfeifer in circa 90 Paesi di tutto il mondo.

LA FIERA HA SUPERATO TUTTI I RECORD

La nuova cifra di 580.000 visitatori ha superato del 9% il record precedente. I 10 Paesi ai primi posti dopo la Germania erano Austria, Svizzera, Italia, Francia, Paesi Bassi, Regno Unito, Svezia, Federazione Russa, Polonia e Repubblica Ceca. Complessivamente 3.423 espositori - 1.263 aziende nazionali e 2.160 aziende internazionali - di 58 Paesi hanno presentato i loro prodotti, gli ulteriori sviluppi e le innovazioni. La percentuale degli espositori internazionali, rappresentata dal 63%, non era mai stata così elevata.

UNA RICHIESTA RECORD

Klaus Dittrich, presidente del consiglio di amministrazione della Messe München, si è mostrato entusiasta: "La risonanza dei partecipanti è stata eccezionale. La disponibilità dei visitatori agli investimenti è stata chiaramente più elevata di ciò che ci aspettavamo. Molti espositori parlano addirittura di una richiesta record alla Bauma 2016. Proprio sullo sfondo dei tempi odierni questo è un segnale più che positivo. Questa è l'opinione di Johann Sailer, presidente dell'Associazione di imprese per l'edilizia e l'ingegneria civile nell'Associazione di macchinari ed impianti (VDMA): "Bauma è la piattaforma ideale per presentare novità avveniristiche con una immensa diffusione in tutto il mondo. Anche nel 2016 la fiera della costruzione più grande del mondo ha fornito degli impulsi per un'ulteriore crescita del nostro settore". La prossima Bauma avrà luogo a Monaco di Baviera dall'8 al 14 aprile 2019. ■



PFEIFER HA INTRODOTTTO UN SISTEMA DI GESTIONE DELL'ENERGIA CONFORME

A ISO 50001. GESTIONE ISO 50001

René Svatek è responsabile della gestione energia degli stabilimenti austriaci del Gruppo Pfeifer e ha realizzato, di sua competenza, l'introduzione di un nuovo sistema di gestione dell'energia conforme alla norma ISO 50001 nell'azienda.

Signor Svatek, Lei è "manager dell'energia" presso la ditta Pfeifer. Che cosa significa?

RENÉ SVATEK: In qualità di manager dell'energia, raccolgo e valuto i dati del consumo energetico, creo dei numeri di riferimento, come per esempio ore chilowatt pro metro cubo di tondame tagliato, consumo di calore per metro quadrato di legname da taglio essiccato, ecc.. Seguo di continuo le misure di miglioramento che controllo poi personalmente. Allo stesso tempo invito sempre dei dipendenti dell'azienda a formulare proposte di risparmio energetico, cosa che loro fortunatamente fanno. Insomma, in prima linea si tratta di implementare e mantenere il sistema. Ciò significa che nel campo della gestione energia non è importante soltanto la realizzazione di provvedimenti tecnici, ma lo sono anche le progettazioni strategiche e organizzative per poter controllare il consumo energetico e migliorare continuamente le prestazioni in materia dell'energia. Una gestione di energia è utile, in linea di massima, ad ogni azienda, indipendentemente dalla grandezza dell'azienda stessa e dal settore in cui opera, poiché non dev'essere necessariamente introdotto come campo autonomo ma può anche essere integrato in un sistema gestionale già esistente. Inoltre è sensato, perché mette in funzione la struttu-

ra organizzativa per un'ottimizzazione permanente degli influssi dell'energia. In questo modo non vengono soltanto realizzati dei risparmi sui costi, ma si contribuisce in modo importante alla salvaguardia del clima e dell'ambiente.

Da quanto tempo Lei lavora per la ditta Pfeifer?

RENÉ SVATEK: Lavoro per la il Gruppo Pfeifer dal maggio 2012 in qualità di direttore del reparto acquisti tecnici e sono, fra l'altro, responsabile anche per l'acquisto di energia. Da ciò deriva l'interfaccia con l'acquisto tecnico, poiché non dobbiamo comprare a caro prezzo l'energia che non consumiamo.

Che particolari capacità sono necessarie per avere una visione generale di questo complesso ambito di attuazione?

RENÉ SVATEK: È sicuramente vantaggioso disporre di un background di ingegneria tecnica, per esempio io ho studiato procedure e tecniche ambientali. Perciò la Direzione mi ha incaricato, oltre alla mia attività di acquisto tecnico, di occuparmi anche della gestione dell'energia.

Con quali sfide tecnico-ambientali devono confrontarsi oggi le aziende e i loro manager dell'energia?

RENÉ SVATEK: La pressione sulle imprese è, in questo settore, enorme e le prescrizioni e leggi della politica ambientale diventano sempre più severe. Un manager dell'energia deve quindi cercare dei modi di procedere sistematici sempre nuovi ed efficienti per le analisi e per un'ottimizzazione nel campo dell'energia. Un modello di questo tipo è,



**IL MANAGER DELL'ENERGIA
RENÉ SVATEK INTERVISTATO**

per esempio, un sistema di gestione dell'energia conforme a ISO 50001, che offre alle aziende una struttura per la continua realizzazione di miglioramenti nel settore energetico.

Che cos'è, precisamente, ISO 50001?

RENÉ SVATEK: ISO è la sigla di "International Organization for Standardization". Diverse organizzazioni normative si sono unite sotto questo nome per offrire alle aziende, per esempio nel settore della gestione dell'energia, delle direttive concrete. Una direttiva di questo tipo è, a livello internazionale, la EN ISO 50001, la quale caratterizza i sistemi di gestione dell'energia che sono conformi alla norma stessa. E tuttavia non contiene prescrizioni in base alle quali i singoli consumatori di energia debbano essere valutati. Questo rimane compito dell'azienda. Essa rappresenta esclusivamente lo stato richiesto. Inoltre l'applicazione della ISO 50001 avviene volontariamente, quindi non

sussiste un obbligo di certificazione. Noi di Pfeifer abbiamo deciso, un anno e mezzo fa di orientarci in base a questa norma oltre che negli stabilimenti tedeschi anche in quelli austriaci. Da allora sono stati effettuati numerosi miglioramenti e ottimizzazioni. Concluso l'audit di controllo, che ha avuto luogo all'inizio del luglio 2016, abbiamo ricevuto il certificato.

Come è stata applicata questa norma, concretamente, dalla ditta Pfeifer?

RENÉ SVATEK: Per far ciò, è stato necessario registrare sistematicamente l'intero circuito di energia nell'azienda con tutti gli impianti e i processi: da dove viene l'energia? per che cosa viene utilizzata? Dove va a finire? Per rispondere a queste domande essenziali, si sono visionati dei dati di energia, rilevati i consumi di energia più importanti, oppure analizzati i costi energetici. Sulla base di questo bilancio, abbiamo potuto formulare poi proposte concrete per delle misure di risparmio energetico nei singoli settori, in modo da poter avviare la loro realizzazione e successivamente controllarle. In tale contesto è stato soprattutto necessario tener conto anche degli interessi politico-energetici e delle normative importanti per l'energia. Anche la formazione di una consapevolezza e l'addestramento dei dipendenti dell'azienda in materia di aspetti tecnico-energetici sono stati molto importanti per poter effettuare provvedimenti interni di controllo, correzione e prevenzione. A tale proposito vorrei aggiungere che l'introduzione e il mantenimento del sistema di gestione non è possibile senza la collaborazione di ogni singola persona dell'azienda. Desidero ringraziare di cuore tutti coloro che hanno partecipato e ancora parteciperanno mediante l'apporto di idee costruttive!

Come avviene una valutazione energetica di questo tipo?

RENÉ SVATEK:

Un punto importante per una prima valutazione della situazione energetica di un'azienda è il rilevamento delle fonti di energia utilizzate, come per esempio illuminazione, aria compressa, riscaldamento, impianti di produzione, ecc.. Per poter valutare il

consumo energetico futuro, è poi assolutamente necessario considerare registrazioni e valutazioni precedenti. Oltremodo indicative sono le bollette relative al consumo di energia dell'azienda e le registrazioni interne del consumo di energia, così come le note riguardanti la lettura del contatore e i protocolli di misurazione. Quindi bisogna per prima cosa riscontrare dove sono state depositate queste registrazioni, ossia chi è il responsabile per esse. La ricchezza di dettagli di queste informazioni all'inizio è solo esigua, spesso i dati del consumo energetico sono disponibili soltanto sotto forma di valori totali. Questa "initial review" permette tuttavia di filtrare i principali consumatori di energia, per esempio a seconda della percentuale di consumo di energia totale, dei costi energetici e/o dello stato dell'arte in materia di efficienza energetica. Particolarmente utile in tal senso è anche l'elaborazione di diagrammi del flusso di energia che rappresentino in modo trasparente il consumo energetico in rapporto alle fonti di energia e all'utilizzo dell'energia stessa. Per fare un bilancio direttamente in loco, sono necessari sopralluoghi nei settori rilevanti ed eventualmente colloqui con istruzioni ai dipendenti di competenza. In conclusione, da tutto questo risulta una lista di obiettivi per il miglioramento della prestazione energetica dell'azienda e di provvedimenti per il raggiungimento di esso, laddove l'essenzialità è il criterio decisivo. Una valutazione energetica di questo tipo non deve però essere un episodio isolato, bensì dev'essere periodicamente ripetuta e sempre nuovamente documentata. La fissazione degli intervalli dipende comunque dal giudizio dell'azienda, la norma ISO 50001 non fornisce intervalli stabiliti.

Tutto ciò sembra molto dispendioso! Come può essere redditizio per la ditta Pfeifer?

RENÉ SVATEK: L'energia è, insieme con le materie prime, il personale e la logistica, una delle maggiori voci



Come prima azienda dell'industria austriaca del legno, la ditta Pfeifer Holz GmbH & Co KG ha introdotto di sua spontanea volontà un sistema di gestione dell'energia conforme alla norma ISO 50001 e si è fatta certificare con successo da TÜV Hessen (collaudo obbligatorio della regione Assia). Nel frattempo sei stabilimenti del Gruppo, situati in Austria e in Germania, operano in conformità con questa norma. Gli obiettivi sono la riduzione del consumo di energia e dell'impatto ambientale, come p.es. dei gas serra.

di spesa della ditta Pfeifer. Un'ottimizzazione è redditizia anche soltanto dal punto di vista finanziario. Inoltre gli interessi ecologici, da noi, sono sempre in prima linea. Come azienda attiva a livello internazionale, abbiamo una grande responsabilità in questo settore e riteniamo sia un nostro obbligo contribuire nel modo migliore, con le nostre risorse energetiche, al benessere dell'ambiente.

Grazie mille per queste dichiarazioni illuminanti! ☸



La centrale della ditta Pfeifer ad Imst (A) è riscaldata con una moderna caldaia a pellet - anche qui vengono regolarmente rilevati i dati di potenza

LEGNO LAMELLARE - MATERIALE DA COSTRUZIONE DI PRECISIONE PER LA MODERNA COSTRUZIONE IN LEGNO

LEGNO SENZA LIMITI

Per legno lamellare si intende del legno costituito da almeno tre strati di tavole di legno incollate fra di loro in parallelo. Viene utilizzato principalmente nelle costruzioni ingegneristiche in legno e in presenza di una forte sollecitazione statica.

Il legno è uno dei materiali da costruzione più antichi della storia umana. Già i carpentieri dell'antico Egitto sapevano apprezzare questa materia prima naturale come materiale da costruzione. Per poter utilizzare il legno come rivestimento per i soffitti nelle case private, o sotto forma di pilastri nei palazzi e nei templi oppure per il fasciame delle navi già allora, ci si aiutava incollando delle tavole con una sezione trasversale ridotta. Tale tecnica veniva utilizzata, per esempio, per la fabbricazione di sarcofagi, laddove si potevano contrastare eventuali irregolarità di sviluppo, così come il rigonfiamento e ritiro del legno.

IL PIONIERE DELLA COSTRUZIONE IN LEGNO OTTO HETZER

Questa tecnica è stata sviluppata nel XIX secolo: mediante l'incollaggio delle singole lamelle delle tavole, si potevano produrre anche travi arcuate. In questo modo era possibile ovviare alle limitazioni naturali derivate dall'altezza dell'albero e dalla forma del tronco. Nella città inglese di Southampton si può vedere un esempio modello di tale procedura: La chiave di volta della sala di riunioni della King Edward VI School, costruita nel 1860, è formata da tali giunti arcuati incollati ed

è riconosciuta come la struttura portante di questo tipo più antica in assoluto. La procedura è stata poi perfezionata da Otto Heizer, mastro carpentiere di Weimar. Egli incollò diverse sezioni singole, di modo che torsioni o fessurazioni delle sezioni in legno più sottili potessero essere evitate. Per far questo, creò una colla ad alta resistenza con cui le lamelle di legno venivano compresse sotto pressione e quindi connesse l'una con l'altra in modo fisso e duraturo. Nel brevetto rilasciato per l'invenzione non viene descritta con precisione la ricetta della colla. La composizione veniva ceduta da Hetzer soltanto con l'acquisto dei diritti di licenza. Tuttavia si pensa che si trattasse di una colla a base di proteine del latte, la cosiddetta colla di caseine. Oggi, tuttavia, elementi di collegamento di questo tipo non vengono più prodotti a causa della poca resistenza contro gli effetti dell'umidità. E comunque all'epoca le cosiddette travi di Hetzer avevano rivoluzionato la costruzione in legno. Furono utilizzate addirittura per costruire la "Deutsche Eisenbahnhalle" per l'Esposizione internazionale di Bruxelles dell'anno 1910. La struttura portante di questa costruzione era costituita da un'intelaiatura a due cerniere con un vertice di 14 metri e un tirante d'acciaio in 8,20

metri di altezza. La luce del tetto in legno comportava la considerevole misura di 43 metri.

LEGNO LAMELLARE DI MODA

Da quell'epoca la tecnologia produttiva delle aziende industriali e di carpenteria ha compiuto passi da gigante e l'evoluzione continua. Nel frattempo non è più possibile immaginare delle officine in cui i computer non affianchino le macchine come parti integranti ed apparecchi di controllo superiori. Così oggi vengono utilizzati in gran numero degli impianti per il taglio del legno gestiti dal sistema CNC (Computerized Numerical Control). Materiali da costruzione chiaramente definiti e su misura sono essenziali per un processo produttivo privo di difficoltà, e vengono definiti e richiesti anche in diversi regolamenti relativi alla vigilanza sulle costruzioni. Proprio questo è il punto di forza del legno lamellare: si adatta in modo ottimale a tutte le varianti di costruzione ed è ormai irrinunciabile nell'edilizia. Il legno lamellare non convince soltanto per i suoi vantaggi economici e tecnici, è anche oltremodo prezioso dal punto di vista ecologico. ■■■



Versatile nell'utilizzo e affidabile nella durata: numerose costruzioni provano le qualità del legno lamellare di Pfeifer.

LA FORMAZIONE PROFESSIONALE FA PARTE DELLA RICETTA PER IL SUCCESSO

IL PRESIDENTE DEL DISTRETTO VISITA "LA SEGA DI UNTERBERNBACH"

Il direttore del distretto dott. Klaus Metzger ha visitato, insieme con il sindaco Hans Lotterschmid e l'assessore all'economia Daniela Eder, la fabbrica a Unterbernbach ed era positivamente impressionato: "Quest'ordine di grandezza, questa forza economica è davvero impressionante e non me la sarei aspettata!" Soprattutto le attività dell'azienda in materia di formazione professionale hanno piacevolmente colpito il direttore distrettuale.

"Ad Unterbernbach operano quasi 250 dipendenti," così l'amministratore delegato Gernot Horneß. 11 di questi apprendisti sono attualmente impegnati in professioni commerciali e industriali. "La formazione professionale è per noi un fattore di grande importanza per il futuro dell'azienda e l'attecchimento nella regione", su questo Horneß e Franz Mair, istruttore e presidente del consiglio aziendale, sono d'accordo. "Un paio d'anni fa, abbiamo avuto ancora delle difficoltà ad occupare i nostri posti di apprendistato. Nel frattempo la situazione è cambiata del tutto." La ditta si è proposta come azienda che eroga servizi di formazione tramite fiere per la formazione professionale nella regione e anche direttamente nelle scuole. A Unterbernbach vengono offerti posti di formazione per le professioni tecnico/a del legno, tecnico industriale, elettricista aziendale, così come commerciante per la gestione ufficio, posti che sono nel frattempo molto ambiti. "Gli apprendisti si sentono a loro agio da noi, e lo raccontano anche agli amici e in famiglia", dice Mair. Per esempio è una tradizione che Mair - appassionato attore di teatro - organizzi insieme con gli apprendisti la festa di Natale e che

questi ultimi studino con grande impegno un pezzo di teatro. "Inoltre offriamo delle buone opportunità di sviluppo", afferma Horneß: da apprendista a dirigente - per questo ci sono molti esempi nella ditta Pfeifer. Mair ha cominciato nel 1987 come fabbro aziendale nello stabilimento di Unterbernbach.

L'IMPEGNO VERSO LO STABILIMENTO

Durante la guida attraverso l'azienda, il direttore di fabbrica Georg Walcher ha spiegato le procedure: "La zona principale è la nostra segheria, in cui vengono lavorati circa 700.000 metri cubi di legno per anno." Allineati l'uno accanto all'altro, i tronchi farebbero più di una volta il giro della Terra. Horneß: "Pfeifer si sente a suo agio a Unterbernbach, abbiamo investito alla grande e continueremo a farlo. Ammoderniamo e ci espandiamo in nuove tecnologie nella salvaguardia dell'ambiente." Nel 2016 sono stati realizzati investimenti per un importo di 7 milioni di euro. "Questo è un impegno nei confronti dello stabilimento", così l'amministratore. L'azienda si assumerebbe anche responsabilità sociali nel luogo, per esempio sostenendo il lavoro giovanile nelle associazioni. ≡



Dopo la guida collettiva attraverso la fabbrica Pfeifer a Unterbernbach (da sinistra): Il presidente del distretto dott. Klaus Metzger, il sindaco Hans Lotterschmid, l'assessore all'economia del distretto Daniela Eder, la specialista per la salvaguardia del clima Charlotte Martin-Stadler, il direttore della fabbrica Georg Walcher, l'amministratore delegato Gernot Horneß così come gli istruttori e il presidente del consiglio di fabbrica Franz Mair

Foto © Landratsamt Aichach-Friedberg, Wolfgang Müller

IN BREVE

**“GIORNATA DEL LEGNO” A CHANOVICE**

Sabato 17 settembre 2016 ha avuto luogo presso lo stabilimento di Chanovice (CZ), da poco acquistato, la “Giornata del legno”. La ditta Haas organizzava questa festa già da più di 20 anni. La Direzione della Pfeifer Holding GmbH ha colto l'occasione per presentare ai nostri nuovi dipendenti, alle loro famiglie e alla popolazione di Chanovice, il Gruppo Pfeifer e anche i progetti futuri per lo stabilimento. Al contempo Tanja Haas-Lensing ha consegnato ufficialmente l'azienda, mediante la simbolica consegna delle chiavi, al CEO Michael Pfeifer. Ci rallegriamo all'idea di un futuro di successo nello stabilimento di Chanovice!

INCONTRO AZIENDALE DI TUTTI GLI ISTRUTTORI DI APPRENDISTI E ALLIEVI

Il 23 e il 24 giugno 2016 ha avuto luogo, il primo incontro aziendale di tutti gli istruttori di apprendisti e allievi. Giovedì hanno visitato la moderna fabbrica di Lauterbach e i centri di formazione del posto. Nel pomeriggio gli istruttori hanno fatto conoscenza, discusso i diversi profili professionali e utilizzato il tempo a loro disposizione per scambiare intensamente le idee sui diversi contenuti della formazione. Venerdì è stato realizzato ad un'altezza vertiginosa il collegamento fra la formazione dell'apprendista/dell'allievo e il percorso ad alta fune. Qualche volta la formazione di un apprendista/allievo richiede del coraggio, le fasi difficili devono essere affrontate insieme e alla fine tutti si rallegrano dei compiti assolti con successo. Speriamo che lo scambio sia stato divertente!

**NUOVI APPRENDISTI ALLO STABILIMENTO DI UNTERBERNBACH**

8 apprendisti commercianti per la gestione dell'ufficio e meccanici industriali ed elettronici per la tecnica aziendale hanno iniziato il 1 settembre 2016 la loro formazione presso la ditta Pfeifer Holz GmbH ad Unterbernbach. Nel corso del primo giorno, i nuovi apprendisti si sono fatti un'idea della ditta prima di iniziare, il giorno seguente erano, nel loro reparto. Auguriamo a tutti un piacevole periodo di apprendistato da noi a Unterbernbach!

IN BREVE

ONOREFICENZE PER COLLABORATORI DI LUNGA DATA prima delle festività natalizie 2016, sono stati premiati alcuni collaboratori per la loro fedeltà professionale alla ditta Pfeifer:

Unterbernbach (D)	
Andreas Schiffmann, Sergej Bacharev, Samet Yigit, Samuel Deuster, Gernot Horneß, Piyami Pinarci, Vitaly Nazarenko, Bernhard Wenger, Arif Türk	10 anni
Ismet Avdyli, Fikret Yalcinkaya, Wolfgang Schamberger, Josef Gerstmeir, Monika Schreck, Andreas Walter, Kornelia Siegl, Frank Schelinski, Evelyn Harlander, Tobias Lechner	15 anni
Holger Hammer, Sigrun Herzinger, Duran Oencue, Roman Ertl, Hubert Schäffer, Tanja Rail	20 anni
Robert Hirschinger, Andreas Härdrich	25 anni
Josef Sigl, Josef Eidelsburger	30 anni
Karl Gamperl, Anni Breitsameter	35 anni
Martin Krammer	40 anni
Uelzen (D)	
Tim Barrenschée, Olaf Escher, Marcel Günzler, Rainer Emmerich, Maxim Reinhardt, Janine Hesseling, Andre Kreker, Mario Lange	10 anni
Joachim Machwart, Florian Kühn, Frank Meyer, Ingo Goldyn, Marco Dralle, Frank Prasse, Joachim Pinnow, Alf Scheeper	15 anni
Dieter Thielbeer, Rolf Fuhrmann, Ingo Friedrichs	20 anni
Hans-Heinrich Hähl, Diethelm Lepert, Frank Becker, Horst Schwerma, Ingo Peters, Udo Schab, Herbert Springer, Karsten Gottschalk, Maik Jacobs, Tilo Göhlke, Michael Arndt, Gaje Gruber, Ralf Günther, Martin Loch, Rolf-Dieter Müller, Dirk Schwerma, Anja Schulze	25 anni
Imst (A)	
Baran Zenon, Bochenski Andrzej, Beate Gabl, Susanne Parth, Pedras Tadeusz, Erika Rudig, Robert Wydrzycki	25 anni
Seit vergangenem Jahr im Ruhestand: Brigitte Jenewein (17 anni), Lucia Neuner (21 anni), Zygmunt Witka (16 anni), Witka Zygmunt (16 anni)	
Kundl (A)	
Christoph Ampferer, Biler Yilmaz, Norbert Eder, Marian Malik, Jozef Sternal, Sieradzki Leszek	25 anni
Trhanov (CZ)	
Marie Chmelíková	26 anni
Janu Kohout, Ján Kováč	33 anni
Miroslav Chmelík	40 anni
Jaroslav Schweiner (48 anni)	

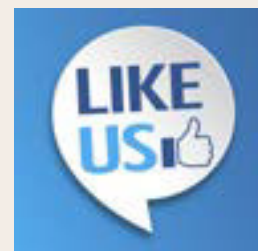


NUOVO VIDEO DELL'AZIENDA

Dalla foresta al carico di prodotti in legno di alta qualità Il nuovo Imagefilm di Pfeifer presenta l'azienda in modo spettacolare. Convincetevi di persona qui:
pfeifergroup.com/it/imagevideo

LIKE US ON FACEBOOK

www.facebook.com/pfeiferholz



IN BREVE

TEMI "CALDI" DEL FUTURO

H.E.A.T.S. (è un'abbreviazione per riscaldamento, energia, gas di scarico, innovazione tecnologica, risanamento in lingua tedesca) definisce l'EVENTO dell'anno, quello del Congresso federale degli spazzacamini austriaci che ha avuto luogo quest'anno dal 21 al 24 settembre al Congress Innsbruck. Anche Pfeifer ha dimostrato la sua responsabilità sociale riguardo a questi scottanti temi del futuro e ha presenziato - insieme con ProPellets Austria - con uno stand all'importante avvenimento. Con l'occasione la ditta Pfeifer ha potuto accumulare dei punti presso i numerosi visitatori mediante la sua offerta di biocombustibili, come pellet e bricchetti, ed è riuscita anche a risvegliare grande interesse per le nuove materie prime nel corso di colloqui e discussioni con gli esperti. "È stata per noi un'esperienza interessante scambiare le nostre conoscenze specialistiche con altri settori ed apprendere innovazioni di prima mano", così il CEO Michael Pfeifer. In questo modo si sono potuti allacciare molti contatti e accogliere nuovi partner nella rete di attività della ditta.



Florian Singer (Pfeifer Holz), Christian Plesar (mastro della corporazione federale degli spazzacamini), Michael e Michelle Pfeifer (Pfeifer Holz), Christian Schlagitweit (ProPellets Austria), Peter Engelbrechtsmüller (mastro della corporazione federale degli spazzacamini) e il mastro della corporazione regionale Franz Jirka (da sinistra a destra).

**DIPENDENTI DELLA DITTA PFEIFER
HOLZ GMBH DI UNTERBERNBACH
CORRONO PER UN BUON FINE**

Il 18 settembre 2016 un team di 19 partecipanti ha preso parte ad una corsa di beneficenza della ditta e ha vinto con 356 giri 356 euro. I soldi vanno - assieme alle donazioni delle altre ditte partecipanti - alla fondazione cittadina di Aichach "Cittadini aiutano cittadini". Lo spirito sportivo dei partecipanti si è manifestato quando, insieme con lo sparo della partenza, ha cominciato a piovere. Non si sono fermati né davanti a cubetti scivolosi, né davanti alle mappe del percorso completamente raggrinzite. Non è stato un problema nemmeno il fatto che i corridori e i camminatori già dopo pochi giri fossero bagnati fradici. I 137 partecipanti hanno percorso complessivamente un giro di 500 metri per 2.684 volte e così hanno raccolto donazioni per un importo di 2.684 euro.



PASSION FOR TIMBER



LEGAL NOTICE

Editore: Pfeifer Holding GmbH, Fabrikstraße 54, A-6460 Imst, pfeifergroup.com

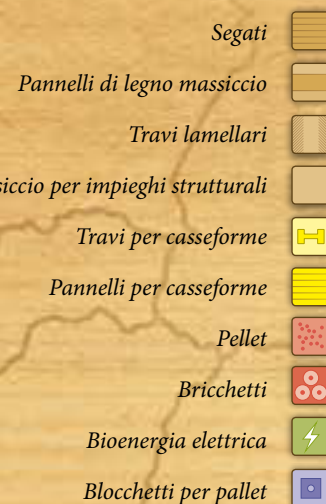
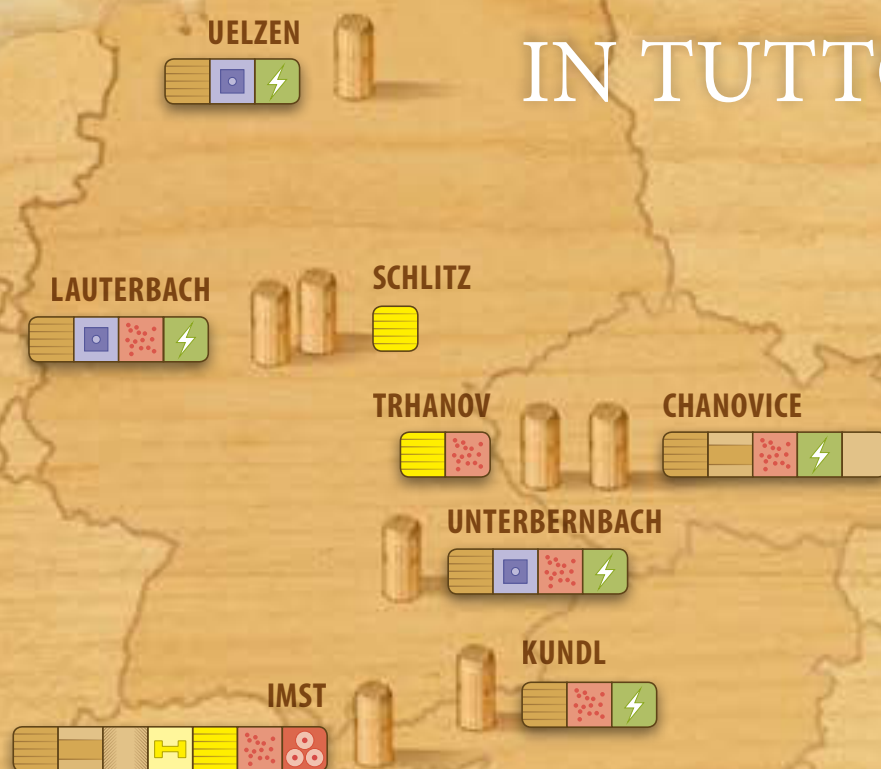
Grafica e progettazione: Pfeifer Timber GmbH

Redazione: Pfeifer Timber GmbH

Foto e grafiche: Deutsches Pelletinstitut, The European Biomass Association (AEBIOM), proHolz Austria, Fiera di Monaco di Baviera, Archivio Pfeifer Holding, Archivio EUROBLOCK, Andreas Schatzl, autorità distrettuale di Aichach-Friedberg, Wolfgang, regione del Tirolo, agenzia pubblicitaria West, Markus Geißler, Shutterstock, Gerhard Berger

Stampa: Druckerei Pircher GmbH, A-6430 Ötztal-Bahnhof

Dal cuore dell'Europa IN TUTTO IL MONDO



Segati



Pannelli di legno massiccio



travi lamellari



Legno massiccio per
impieghi strutturali



Pannelli per casseforme &
travi per casseforme



Pellet & bricchetti



Blocchetti per pallet

PFEIFER

Pfeifer Timber GmbH

Fabrikstraße 54

A-6460 Imst

Tel. +43 5412 6960 0

Fax +43 5412 6960 200

Mühlenstraße 7

D-86556 Unterbernbach

Tel. +49 8257 81-209

Fax +49 8257 81-221

info@pfeifergroup.com

pfeifergroup.com