

timber4

PERIODICO AZIENDALE DEL GRUPPO PFEIFER



Edizione 4
Febbraio 2016 | PFEIFER GROUP

Formazione in azienda

PRODOTTI PFEIFER OVUNQUE NEL MONDO

Sede produttiva di Trhanov

Investire in flessibilità e qualità





INDICE

- 01 Editoriale
- 02 Trhanov
- 04 Una segheria che esiste da 530 anni
- 06 Dall'apprendistato alla carriera in azienda
- 10 Un grande ringraziamento
- 12 1.000 ospiti sotto a 1.944 tonnellate di neve
- 16 Referenze
Prodotti per l'edilizia in legno
- 18 Alta Velocità in Marocco
- 23 Referenze
Prodotti per casseforme
- 22 Investire nell'ecologia e nell'efficienza
- 24 News: tavolame
- 25 Assicurazione della qualità al massimo livello
- 26 Confezionamento in sacchi e qualità top
- 28 Pronti per l'inverno
- 30 The Power of Wood
- 31 Forti anche al sud
- 31 L'eccellenza
- 31 Obiettivo sui biocombustibili
- 34 Pfeifer all'Esposizione mondiale di Milano
- 36 Sempre in movimento
- 38 In breve
- 40 Pfeifer al Batimat 2015

UNO SGUARDO AL FUTURO

EDITORIALE

*Care lettrici
e cari lettori,*



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

Permetteteci di dare uno sguardo all'anno passato, iniziato davvero in modo turbolento. Ci riferiamo alla tempesta di vento del 31 marzo 2015 in Baviera, quando più vortici depressionari infuriarono contemporaneamente sui boschi, procurando materia prima in abbondanza per le nostre segherie. All'interno del Gruppo Pfeifer nel 2015 sono stati tagliati in totale 2,9 milioni di metri cubi di tronchi, il 10 % in più rispetto al 2014. Ogni giorno abbiamo avuto un migliaio di camion nei nostri stabilimenti: quotidianamente circa 580 in entrata e 450 in uscita, carichi di prodotti finiti. Il Gruppo Pfeifer dimostra di saper gestire con maestria le enormi sfide che ne derivano sul piano della logistica. Nel 2015 ciò è servito a farci rimanere concorrenziali sui mercati interni ma anche all'estero, tra l'altro anche nei paesi del Nord Africa. Per quanto riguarda produzione e volume delle vendite possiamo guardare positivamente all'anno appena trascorso.

Per il 2016 ci poniamo obbiettivi altrettanto elevati. Pur nella situazione ancora critica dell'industria del legno europea e dei nostri mercati principali, guardiamo con ottimismo a questo primo semestre. Si è verificato un certo riordino del mercato che fa sì che domanda e offerta tornino ad essere più equilibrate tra loro. Per continuare a far fronte con sicurezza alle grandi sfide continueremo a mettere in pratica la nostra sperimentata ricetta per il successo – un'interazione ottimale tra acquisti, produzione, logistica e vendite – e perfezioneremo ulteriormente la collaborazione all'interno del Gruppo. Possiamo contare sulle migliori premesse: un team altamente qualificato e motivato e prodotti di qualità pregiata. Oltre a ciò, negli anni passati siamo riusciti a rafforzare e

consolidare il legame con la nostra clientela. Quest'anno proseguiremo ancora su questa linea: migliorando l'assistenza, la comunicazione e il marketing, intensificando la presenza alle esposizioni e organizzando eventi dedicati alla clientela. I prodotti Pfeifer sono valutati positivamente ovunque nel mondo, e di ciò andiamo fieri. Ci proponiamo di seguire ancora più intensivamente i nostri mercati principali e di far crescere ulteriormente l'eccellente risonanza del nostro marchio. Contemporaneamente vogliamo fare il nostro ingresso in nuove regioni del mercato. Grazie alle caratteristiche di qualità, naturalità e sostenibilità, i prodotti Pfeifer sono sempre attuali in questa nostra epoca moderna. In vista dell'ormai imminente quarta rivoluzione industriale, ci attrezziamo per il futuro. La digitalizzazione dell'industria avanza a passo inarrestabile. Il mondo reale e quello virtuale sono sempre più correlati tra loro. Parole d'ordine quali efficienza delle risorse e smart factory si coniugano a temi ricorrenti come interconnessione totale e big data. Siamo determinati a fare nostre queste tendenze, perché in questi sviluppi individuiamo l'opportunità di innovazioni lungimiranti. In questa fase transitoria, a volte niente affatto semplice, il nostro compito precipuo deve essere quello di impegnare a fondo le capacità produttive esistenti e sfruttare appieno i nostri potenziali. Continuiamo perciò a investire in infrastrutture, impianti di produzione, qualità dei prodotti e innovazione: nel corso di quest'anno il Gruppo Pfeifer investirà circa 40 milioni di Euro.

Sono queste le premesse migliori per proseguire con voi sulla strada del successo: abbiamo dunque una motivazione comune con cui guardare al futuro. ■■



OBIETTIVO SUL SITO

TRHANOV

Magazzino

Per tavolame e prodotti finiti

Produzione pannelli di legno massiccio per casseforme

Oltre ai pannelli multistrato per casseforme, ogni anno si producono anche 150.000 m² di pannelli per casseforme in legno massiccio.

Impianto pellet

27.000 t di pellet prodotti ogni anno. Recentemente è stato installato un moderno impianto di confezionamento in sacchi. (vedi articolo a pag. 26)

Magazzino

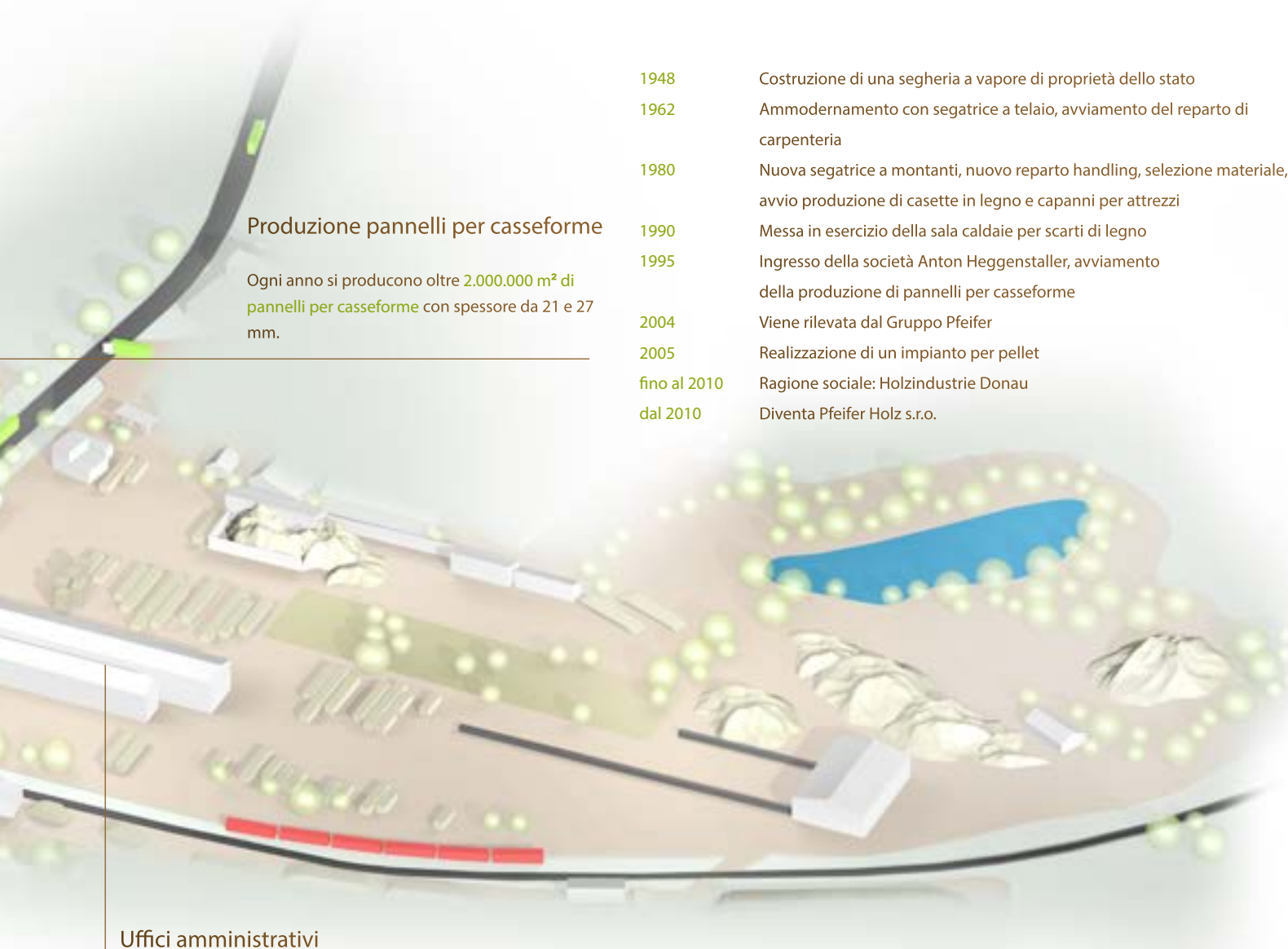
Per tavolame e prodotti finiti

Centrale termica

Con l'ausilio degli scarti di legno, due caldaie producono vapore per il riscaldamento delle presse e dei capannoni di produzione.

Camere di essiccazione

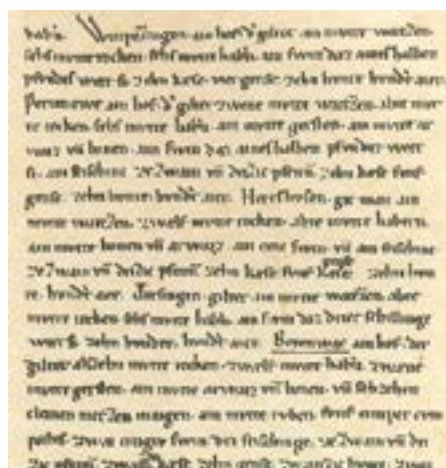
Il sito produttivo di Trhanov, incorporato nel Gruppo Pfeifer dal 2004, si trova vicino al confine tra Germania e Repubblica Ceca. Nello stabilimento ceco si producono oltre 2.000.000 m² di pannelli per casseforme. Anche in questa sede produttiva l'azienda attua il principio del ciclo completo di creazione di valore aggiunto e dello sfruttamento al 100% di una materia prima pregiata come il legno. Perciò nel 2005 abbiamo investito in un impianto per la produzione di pellet. Dalla compressione di soli trucioli provenienti dalla produzione di pannelli per casseforme si ottengono 27.000 t di pellet l'anno.



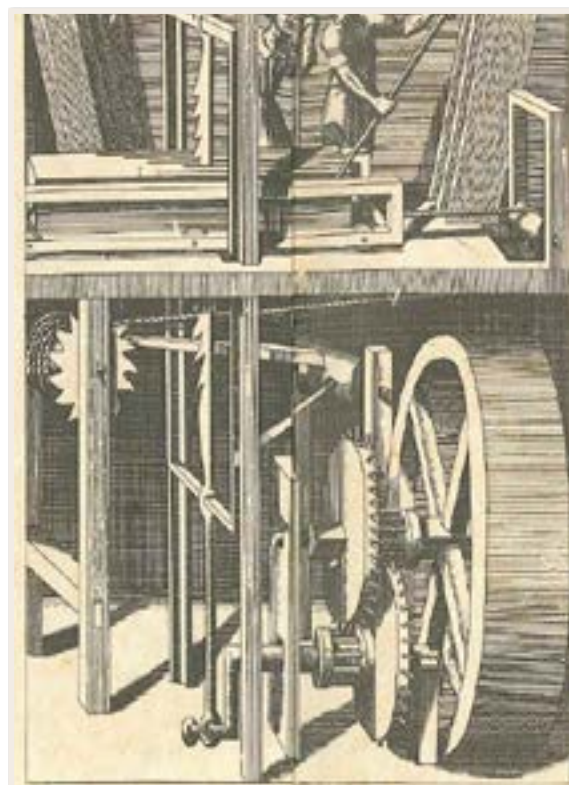


SITO PRODUTTIVO DI UNTERBERNBACH: UNA SEGHERIA CHE ESISTE DA 530 ANNI

Dal 2005 il sito produttivo bavarese di Unterbernbach fa parte del Gruppo Pfeifer. Con l'acquisizione, oltre a consolidare la nostra posizione per la vendita diretta in Germania, abbiamo rilevato un'azienda con una lunga storia di lavorazione del legno come la Anton Heggenstaller GmbH. Già nel 13° secolo il mulino lungo il fiume Paar compare nei documenti delle autorità del tempo. Da 530 anni qui si trasformano tronchi in tavole. Oggi nello stabilimento si tagliano 930.000 metri cubi di tronchi. Con i sottoprodotti dell'attività di taglio si producono circa 220.000 m³ di blocchetti pressati e 150.000 tonnellate di pellet all'anno. La centrale a biomassa genera 75 milioni di kWh di bioenergia elettrica all'anno.



In questo estratto da una sorta di antico registro catastale dei duchi bavaresi del casato di Wittelsbach, risalente al 1237, è citato per la prima volta il mulino di Unterbernbach (Berenwac) con l'indicazione di un corrispettivo per il diritto di sfruttamento che il mugnaio versava alla cassa (esattoria) di Aichach.



Già intorno al 1600 una sega meccanica ("Un mulino per tagliare legno") con ruota, meccanismi e fune per la trasmissione della forza provvedeva al taglio come un'odierna sega alternativa multipla.

Il sito produttivo oggi:

- ≡ Personale: 240 lavoratori/lavoratrici tra cui 14 tirocinanti
- ≡ Piazzale tronchi: 2 zone di selezione con linea di classificazione, 66 box con una capacità magazzino di 25.000 metri cubi in tronchi
- ≡ Reparto di taglio: produzione 700.000 metri cubi di prodotti tagliati, con esercizio su 2 turni
- ≡ Essiccazione: 25 camere di essiccazione divise in tre blocchi, volume di essiccazione: 7.000 m³ alla settimana
- ≡ Essiccazione dei residui di legno: 4 essiccatori a nastro con capacità produttiva di 36 tonnellate/ora
- ≡ Impianto pellet: 8 presse in due linee separate, capacità produttiva: 150.000 t pellet all'anno
- ≡ Produzione di blocchetti per bancali: 13 presse incl. 2 segatrici per troncatura, capacità produttiva di 650 m³ al giorno
- ≡ Centrale energia: impianto da 50 MW con condensazione dei fumi, turbina per elettricità da 9,8 MW



Il personale nel 1906

Da mulino a moderna industria del legno

- 1237 L'esistenza del mulino di Unterbernbach è documentata per la prima volta nel 1237 negli scritti dei duchi di Wittelsbacher.
- 1486 È menzionata una sega alternativa azionata ad acqua
- 1638 I documenti citano un mulino per la produzione di farina, un frantoio per olio e una segheria
- 1855 Il sito produttivo viene rilevato da Paul Heggenstaller. A quell'epoca il mulino ad acqua era azionato da sette ruote.
- 1876 Passaggio a Anton Heggenstaller
- 1941 Segheria con una capacità di taglio di 1.500 cubi l'anno
- 1955 Incremento della capacità di taglio a 5.600 metri cubi l'anno
- 1962 Dismissione del mulino per grano
- 1967 Capacità di taglio: 24.000 metri cubi/anno
- 1972 Capacità di taglio: 41.000 metri cubi/anno, registrazione del brevetto per legno pressato
- 2005 Il sito viene rilevato dal Gruppo Pfeifer con notevoli investimenti soprattutto per reparto pellet e centrale energetica
- 2012 La Anton Heggenstaller GmbH è incorporata nel Gruppo Pfeifer



Mulino e segheria nel 1855



Veduta del 1906



Il mulino nel 1916



Mulino, segheria, stabilimento di piallatura e produzione di pannelli nel 1951



Il sito produttivo nel 1985



Il sito produttivo di Unterbernbach oggi

FORMAZIONE IN AZIENDA

DALL'APPRENDISTATO ALLA CARRIERA IN AZIENDA

Il Gruppo Pfeifer dimostra la consapevolezza della qualità e l'approccio sostenibile non solo attraverso i propri prodotti ma anche nella formazione dei giovani. Oskar e Fritz Pfeifer, figli della fondatrice dell'azienda Barbara Pfeifer, avevano portato a termine con successo, già negli anni Cinquanta del secolo scorso, il proprio apprendistato come addetti di segheria.

Da allora molto è stato fatto, non solo in azienda ma anche nella formazione di avviamento al lavoro. Nel corso di appena tre generazioni l'impresa familiare Pfeifer è diventata una delle aziende leader dell'industria europea del legno. Il merito va innanzitutto ai nostri collaboratori e collaboratrici. La consapevolezza della qualità e l'attenzione verso il cliente sono al centro della nostra filosofia aziendale così quanto il promuovere il più possibile il talento dei nostri collaboratori e collaboratrici. Le nostre azioni sono improntate alla sostenibilità – anche nell'ambito della formazione all'interno dell'azienda. Ne consegue che la promozione dei giovani ci sta particolarmente a cuore. Siamo fieri di poter offrire a circa 25 giovani, nel quadro di un rapporto di apprendistato presso le nostre sedi in Austria e Germania, prospettive future sicure in un'azienda solida.

MOLTEPLICITÀ DI ORIENTAMENTI

In Austria i giovani che svolgono l'apprendistato nel quadro di un contratto di formazione sono definiti "Lehrlinge"

(apprendisti) mentre in Germania si parla di "Azubis" (tirocinanti). Si tratta di due definizioni diverse che indicano in sostanza la stessa cosa. Ciò che differisce lievemente tra Austria e Germania è l'offerta formativa: nelle filiali Pfeifer in Tirolo ci sono tre percorsi di apprendistato: tecnico del legno (3 anni), tecnico del metallo (3,5 anni) ed elettrotecnico (4 anni). Negli stabilimenti tedeschi di Unterbernbach, Lauterbach e Uelzen i giovani motivati possono seguire ad esempio il percorso di formazione per perito meccanico industriale. A Unterbernbach e Lauterbach esiste inoltre la possibilità di apprendere la professione di meccanico della lavorazione del legno (3,5 anni). Altri percorsi di apprendistato della medesima durata sono: elettricista di stabilimento (Unterbernbach) e mecatronico (Lauterbach). A Uelzen si può svolgere l'apprendistato di tre anni per impiegato/a commerciale industriale e impiegato/a commerciale di gestione amministrativa, frequentabile anche a Unterbernbach. Qui esiste la possibilità di abbreviare il percorso di studi in funzione della formazione scolastica di



Gli apprendisti Verena Durner e Matthias Schwaiger con il formatore aziendale Franz Mair.

partenza.

DUAL POWER

Essenzialmente la formazione durante l'apprendistato si fonda su un sistema duale che garantisce una base professionale ottimale. "Duale" in questo caso significa che la formazione avviene lungo due binari paralleli: da un lato in azienda, dall'altro con lezioni in una scuola professionale.



Jack Gilsing durante l'esecuzione di un test di flessione.

In questo modo si realizza la massima interconnessione di teoria e pratica. Questo mix di azienda e istituzione scolastica permette un efficace consolidamento delle competenze con orientamenti pratici, insieme alla trasmissione del know-how di esperti. Mentre i tirocinanti tedeschi arrivano praticamente tutti già diplomati, in Tirolo gli apprendisti possono giovare della soluzione "Apprendistato e maturità" con possibilità di frequenza presso istituti di istruzione superiore.

IMPARARE DAI MIGLIORI

Per tutti i nostri programmi di formazione aziendale il motto è: "Il meglio si impara solo dai migliori!" Gli insegnanti sono professionisti indiscussi: in questo modo gli apprendisti potranno un domani entrare a far parte della cerchia di esperti. Per assicurare una qualità elevata anche in questo campo, nella selezione dei formatori aziendali attribuiamo grande peso al loro costante aggiornamento nei settori di rispettiva competenza. I nostri insegnanti sono a volte anche membri di commissioni d'esame, come nel caso dei formatori aziendali Patricia Fiorella e Franz Mair in Germania. Solo chi sa entusiasmarci per il

progresso è in grado di motivare i giovani e stimolarli a grandi prestazioni.

AMPLIAMENTO DELL'OFFERTA DI CORSI

La trasparenza è assicurata da un sistema unitario di valutazione del merito per Austria e Germania nell'ambito del programma di formazione Pfeifer, che tiene conto di particolari prestazioni nella scuola professionale o negli esami finali. Per i più volenterosi c'è anche la possibilità di conseguire gratuitamente il patentino di conducente di carrello elevatore. Nel caso invece di problemi a livello di istruzione teorica, forniamo attività di sostegno. Non solo organizziamo seminari sulle varie tematiche che coinvolgono i giovani, ad esempio sull'abuso di tabacco, alcool o droga. I nostri apprendisti frequentano anche corsi in vista della preparazione all'esame finale. E se dopo l'esame finale la sete di sapere non è ancora placata, sosteniamo in termini finanziari e di tempo chi ha già superato l'apprendistato in modo che possa conseguire la qualifica professionale superiore. Al momento l'esempio migliore è quello di Roman Flür e Sebastian Schmid, che iniziano il corso per di-

ventare maestro meccatronico.

LAVORARE CON PIACERE

Naturalmente da noi non mancano le occasioni di svago e divertimento. Si organizzano ad esempio uscite di gruppo che permettono agli apprendisti di conoscersi meglio e allo stesso tempo di allacciare contatti anche con le altre sedi aziendali. Anche la creatività delle nostre nuove leve non conosce limiti. Ad esempio, ogni anno il clou della festa di Natale a Unterbernbach è dato dalla rappresentazione di un pezzo teatrale a cui gli apprendisti si dedicano con grande impegno. E naturalmente viene dato un ruolo importante anche all'ambito familiare e sociale dei nostri apprendisti. Abbiamo le cosiddette serate dei genitori, occasioni in cui anche parenti, amici e conoscenti possono farsi un'idea della nostra azienda.

DA APPRENDISTA A DIRIGENTE

La varietà di ambiti nel Gruppo Pfeifer offre ai nostri apprendisti una situazione ideale sotto tutti gli aspetti in quanto a possibilità di promozione e carriera. Esempiare in questo senso la storia dell'ex-apprendista Michael Pfeifer, oggi dirigente. Altri

esempi di successo sono Hannes Friedrich, apprezzatissimo allrounder tuttodfare, che dal suo inizio come apprendista nel 1980 è stato Capo del reparto Preparazione e infine Direttore di sede, passando per posizioni diverse. Dietmar Seelos è entrato in azienda nel 1986 come apprendista e oggi come direttore della sede di Imst è responsabile di circa 400 dipendenti. Sandra Koch ha svolto l'apprendistato di impiegata commerciale industriale a Unterbernbach e ora è a capo del servizio assistenza per la Germania. Un altro esempio di successo è quello di Christian Siegl, che ha svolto l'apprendistato come meccanico industriale e oggi è vice-direttore del reparto Manutenzione meccanica nella sede di Unterbernbach. Anche Gregor Triltsch ha esordito nel 1997 come apprendista e ora dirige le Vendite nel settore tavolame. Susanne Parth e Christine Brunner hanno concluso l'apprendistato di impiegati amministrativi presso la Pfeifer rispettivamente nel 1991 e nel 1995 e ora sono esperte e apprezzate collaboratrici nelle loro funzioni a Imst e Kundl.

Questi collaboratori e collaboratrici di successo testimoniano che da noi il concetto che "gli apprendisti sono il nostro personale di domani" è una realtà veramente vissuta.

CURIOSATE PURE!

Vi abbiamo incuriosito e siete direttamente interessati a un'esperienza presso la Pfeifer? Saremo lieti di avervi tra noi per alcuni trial days o nel quadro di uno stage per studenti. La conoscenza reciproca è importantissima non solo per l'aspirante apprendista, ma anche per l'azienda. Infatti da noi sarete stimolati ma anche messi alla prova, non solo durante i trial days ma per tutto l'apprendistato. In linea di principio, tutti i giovani che vogliono sfruttare professionalmente le proprie abilità artigianali e che si interessano alle possibilità applicative del legno sono i benvenuti nel team Pfeifer! ≡

A COLLOQUIO



Jack Gilsing svolge il primo anno del proprio apprendistato di tecnico del legno nella sede di Imst (A) del Gruppo Pfeifer.

timber: Come mai ti sei candidato per il posto di apprendistato per tecnico del legno presso Pfeifer?

JACK GILSING: Alla fiera delle professioni mi aveva ispirato il percorso di formazione per tecnico del legno. Dato che nel Tiroler Oberland Pfeifer è una delle poche aziende che offrono questo apprendistato, mi sono candidato immediatamente. Nel corso di due settimane trascorse in due reparti diversi di Imst ho avuto modo di conoscere le mie future mansioni e i miei principali referenti. Da subito ho capito che mi sarebbe piaciuto restare qui ad imparare per i successivi tre anni.

timber: Quali mansioni prevede il tuo apprendistato e in quali reparti passerai durante il tuo periodo di formazione in azienda presso Pfeifer?

JACK GILSING: Nel corso dei tre anni di apprendistato opererò in tre diversi settori: legno lamellare, bio-pannelli e segheria. Ora sto lavorando nello stabilimento del legno lamellare e quasi tutti i giorni svolgo autonomamente vari controlli di qualità come il test di flessione e quello di incollaggio. Inoltre ho già imparato come si selezionano, impilano, essiccano e immagazzinano i diversi prodotti del settore tavolame. Contemporaneamente durante l'apprendistato imparo a utilizzare i principali macchinari.

timber: Che cosa ti piace di più del tuo apprendistato?

JACK GILSING: Il mio lavoro è molto vario. Mi sono già state assegnate diverse mansioni che posso svolgere in autonomia. E poi mi piace il clima positivo in cui si lavora.

timber: Quali sono le sfide più difficili nel tuo apprendistato?

JACK GILSING: La lavorazione e trasformazione del legno in combinazione con materie di studio come meccanica degli impianti e gestione della qualità richiedono nozioni ad ampio raggio e grande abilità artigianale.

timber: Quali sono stati finora i punti salienti del tuo percorso formativo personale?

JACK GILSING: Mi è piaciuta molto la serata dei genitori, perché noi apprendisti abbiamo potuto mostrare a famiglie, parenti e amici alcuni aspetti essenziali dell'azienda e i pezzi lavorati da noi stessi. Un altro evento sono le visite di classi di studenti da scuole esterne, che si svolgono regolarmente. Qui noi apprendisti abbiamo l'opportunità di presentare il nostro percorso formativo a un gruppo numeroso di persone.



Ormai da 29 anni Franz Mair lavora nella sede di Unterbernbach (D) dove è responsabile della formazione e della manutenzione meccanica.

timber: Ci racconti brevemente il suo percorso professionale presso la Pfeifer.

FRANZ MAIR: Ho iniziato nel 1987 come meccanico di stabilimento presso Heggenstaller, l'azienda presente prima di Pfeifer, e ben presto ho cominciato a seguire gli apprendisti. Dopo l'esame di qualifica superiore ho assunto la direzione dell'officina, sempre tenendo d'occhio gli apprendisti!

timber: Quella di formatore aziendale è la sua attività principale?

FRANZ MAIR: Oltre ad occuparmi di formazione sono presidente del consiglio di fabbrica di Unterbernbach e responsabile della manutenzione meccanica.

timber: Quanti apprendisti ha seguito finora presso Pfeifer?

FRANZ MAIR: Sotto la mia diretta responsabilità sicuramente una cinquantina, e per me è sempre importante occuparmi di ciascuno individualmente.

timber: Attualmente quanti apprendisti ha in carico?

FRANZ MAIR: Al momento ci sono 5 meccanici industriali.

timber: Che cosa Le piace in particolare nel lavoro di formatore aziendale?

FRANZ MAIR: La cosa che più mi piace è formare i giovani e vederli diventare lavoratori adulti qualificati, con davanti a sé un grande futuro in azienda!

timber: Perché un giovane dovrebbe scegliere l'apprendistato presso la Pfeifer?

FRANZ MAIR: Perché da noi i giovani vengono formati in modo professionale ma nel contempo familiare.

timber: A che cosa attribuisce particolare valore, in un apprendista?

FRANZ MAIR: Per me è importante che i giovani abbiano voglia di imparare, siano sinceri e ben disposti a lavorare in team.

timber: Quali sono le possibilità di assunzione dopo il periodo di formazione?

FRANZ MAIR: Dopo aver superato l'esame, tutti gli apprendisti rimangono a lavorare per almeno sei mesi, trascorsi i quali cerchiamo di inserire i giovani lavoratori qualificati in una posizione confacente all'interno dell'azienda.

timber: Quali sono le particolarità dell'apprendistato presso Pfeifer?

FRANZ MAIR: Attraverso attività di gruppo come ad es. una ricognizione in foresta, eventi vari per apprendisti, l'organizzazione collettiva della festa di Natale, cerco di creare una comunità di impiegati commerciali, elettronici e meccanici, sapendo che chi ha apprezzato i vantaggi del lavoro in team da giovane, continuerà ad apprezzarli anche in seguito.

PFEIFER

L'OFFERTA FORMATIVA IN AZIENDA

Percorsi formativi professionali

Imst e Kundl (A)

- ≡ Tecnico del legno (3 anni)
- ≡ Tecnico del metallo (3,5 anni)
- ≡ Elettrotecnico (4 anni)

Unterbernbach (D) *

- ≡ Meccanico industriale (3,5 anni)
- ≡ Meccanico per l'industria del legno (3,5 anni)
- ≡ Elettricista di stabilimento (3,5 anni)
- ≡ Impiegato/a commerciale di gestione amministrativa (3 anni)

Lauterbach (D) *

- ≡ Meccanico industriale (3,5 anni)
- ≡ Meccanico per l'industria del legno (3,5 anni)
- ≡ Meccatronico (3,5 anni)

Uelzen (D) *

- ≡ Meccanico industriale (3,5 anni)
- ≡ Impiegato/a commerciale industriale (3 anni)

Cerchiamo giovani che:

- ≡ vogliano imparare cose nuove
- ≡ affrontino il lavoro con dinamismo
- ≡ abbiano abilità artigianali
- ≡ dispongano di conoscenze informatiche di base (MS Office)
- ≡ siano comunicativi e portati per il lavoro di squadra

Offriamo:

- ≡ un campo di attività vario ed emozionante
- ≡ ampio e competente supporto durante l'apprendistato
- ≡ clima aziendale positivo
- ≡ aggiornamento costante
- ≡ premi per risultati scolastici eccellenti

* Possibilità di abbreviare il percorso di apprendistato

COLLABORATORI DI VECCHIA DATA

UN GRANDE RINGRAZIAMENTO

L'anno scorso in occasione delle feste di Natale nelle sedi di Kundl, Imst e Unterbernbach sono stati festeggiati i collaboratori di lunga data. La Direzione ha espresso il proprio ringraziamento per l'instancabile impegno, il coinvolgimento e il senso del dovere.



Sede di Unterbernbach: da sx a dx Ulrich Eckmayer, Angelika Hoffmann, Asir Öncü, Anton Asam.

Fedeltà all'azienda, lealtà e senso di integrazione ormai non sono più concetti ovvi in un'epoca dai ritmi incalzanti come la nostra. E proprio per questo ci fa ancora più piacere vedere che i nostri collaboratori si trovano così bene da restare a lavorare per noi con motivazione per decenni – oltre 20, anche 30 anni non sono un rarità da noi. Questa circostanza testimonia la filosofia di Pfeifer, improntata tra l'altro a una grande attenzione per il personale e all'importanza

della motivazione.

KUNDL (A):

In occasione della festa di Natale della segheria di Kundl erano quattro i collaboratori Pfeifer di lunga data al centro dell'attenzione, ognuno di

loro con 25 anni di fedeltà all'azienda. "Mi fa particolarmente piacere che ci siano quattro collaboratori di origine turca che insieme totalizzano 100 anni di attività nella nostra segheria di Kundl" ha affermato Michael Pfeifer nel suo discorso, ricordando che nel frattempo la Turchia è diventata anche un mercato molto importante per l'azienda. "Nel solo 2015 abbiamo spedito a Ankara e Istanbul 200 camion di travi per armatura" ha proseguito Pfeifer.

Il primo dei quattro è stato Hüseyin Cibicki che iniziò il 3 settembre 1990 nella linea Link della segheria di Kundl e che, oggi come

allora, nell'impianto di troncatura si dimostra un collaboratore affidabile e versatile. Quando manca personale, Cibicki accorre volentieri a dare man forte anche in altri settori, come l'impilaggio delle tavole. È stimato dai colleghi per l'impegno e la disponibilità: "Quando si ha bisogno di lui, eccolo che arriva!" Dopo di lui, il 13 novembre 1990 entrò in servizio Cihan Tasdemir come collega alle troncatrici. Tasdemir è sempre stato un tipo versatile e dopo qualche anno è passato al parco elevatori come conducente. Tutto ora svolge questa mansione senza incidenti, consapevole dei propri doveri e con competenza, inoltre è responsabile del carico sui camion e dello stoccaggio nelle camere di essiccazione. In azienda è considerato uno dei migliori conducenti di carrelli elevatori. Il terzo del gruppo è Eyüp Candir. Anche lui ha iniziato la carriera in Pfeifer nel 1990, più precisamente il 28 novembre. Da allora, nella segheria di Kundl lui e Cibicki formano un team imbattibile. Impossibile poi immaginarsi la comunità della segheria di Kundl senza Ilyas Yildiz, in servizio dal 20 dicembre 1990. Da allora continua a svolgere il suo lavoro in questo stabilimento, con impegno e precisione.

IMST (A):

In un'atmosfera di allegria ma non senza qualche lacrima, a Imst si è svolto il saluto di congedo a due meritevoli collaboratori che vanno in pensione, totalizzando insieme oltre 40 di servizio in quella sede. La prima è Elisabeth Lanbach, entrata in servizio il 22 aprile 1991 nel reparto produzione dell'allora nuovo stabilimento di pannelli per casseforme. Per 24 anni è stata presente in Pfeifer, fino al pensionamento il 31 ottobre 2015. Reinhold Kolb è praticamente una leggenda a Imst, dove ha iniziato il 2 maggio 1991 come autista di camion. Meccanico qualificato, si occupava prevalentemente delle consegne di pannelli di legno massiccio. Nelle frequenti trasferte all'estero Kolb si è sempre dimostrato meticoloso e assolutamente affidabile. La destinazione principale era la Svizzera, dove ha svolto regolarmente consegne per 18 anni. Considerando anche gli altri itinerari di consegna, Kolb con il suo camion faceva circa 125.000 km all'anno, e in totale ha portato a destinazione circa 3.700 carichi. Totalizzando così l'incredibile cifra di 2,25 milioni di km di strada percorsa. Dopo 18 anni di servizio Kolb ha voluto cercare una nuova sfida in azienda, passando nel 2010 al reparto produzione di legno lamellare dove ha prestato la sua opera con affidabilità fino al pensionamento nel gennaio 2015.

UNTERBERNBACH (D):

Ma i veterani Pfeifer in assoluto sono quelli dello stabilimento di Unterbernbach, Baviera. Durante la festa di Natale di quest'anno si sono celebrati 37 giubilei professionali, siamo quindi costretti a citare solo alcuni dei festeggiati. Anton Asam ha festeggiato i 35 anni in servizio, ricevendo ovviamente un riconoscimento particolare dalla Direzione. Vengono poi Ulrich Eckmayer, Angelika Hoffmann e Asir Öncü, ciascuno con 30 anni di servizio a Unterbernbach. Sinan Yigit può vantare con orgoglio i suoi 20 anni di impegno in Pfeifer. Sono arrivati a 15 anni

di lavoro in azienda Jörg Matthias, Remzi Pekel e Christian Siegl. Hanno ricevuto un riconoscimento per i 10 anni di fedeltà Johannes Faigl, Martin Glas, Gerhard Reindl e Franz Seitz. In considerazione del gran numero di giubilei in azienda, a Unterbernbach le celebrazioni hanno avuto un carattere particolarmente festoso e af-

fettuoso grazie all'organizzazione di Franz Mair e degli apprendisti. ☰



Sede di Unterbernbach: da sx a dx Johann Buchard, Gernot Horneß, Andreas Hager, Franz Mair, Ewald Franzoi, Thomas Hauchwitz, Jessica Reiner, Katharina Sebalj



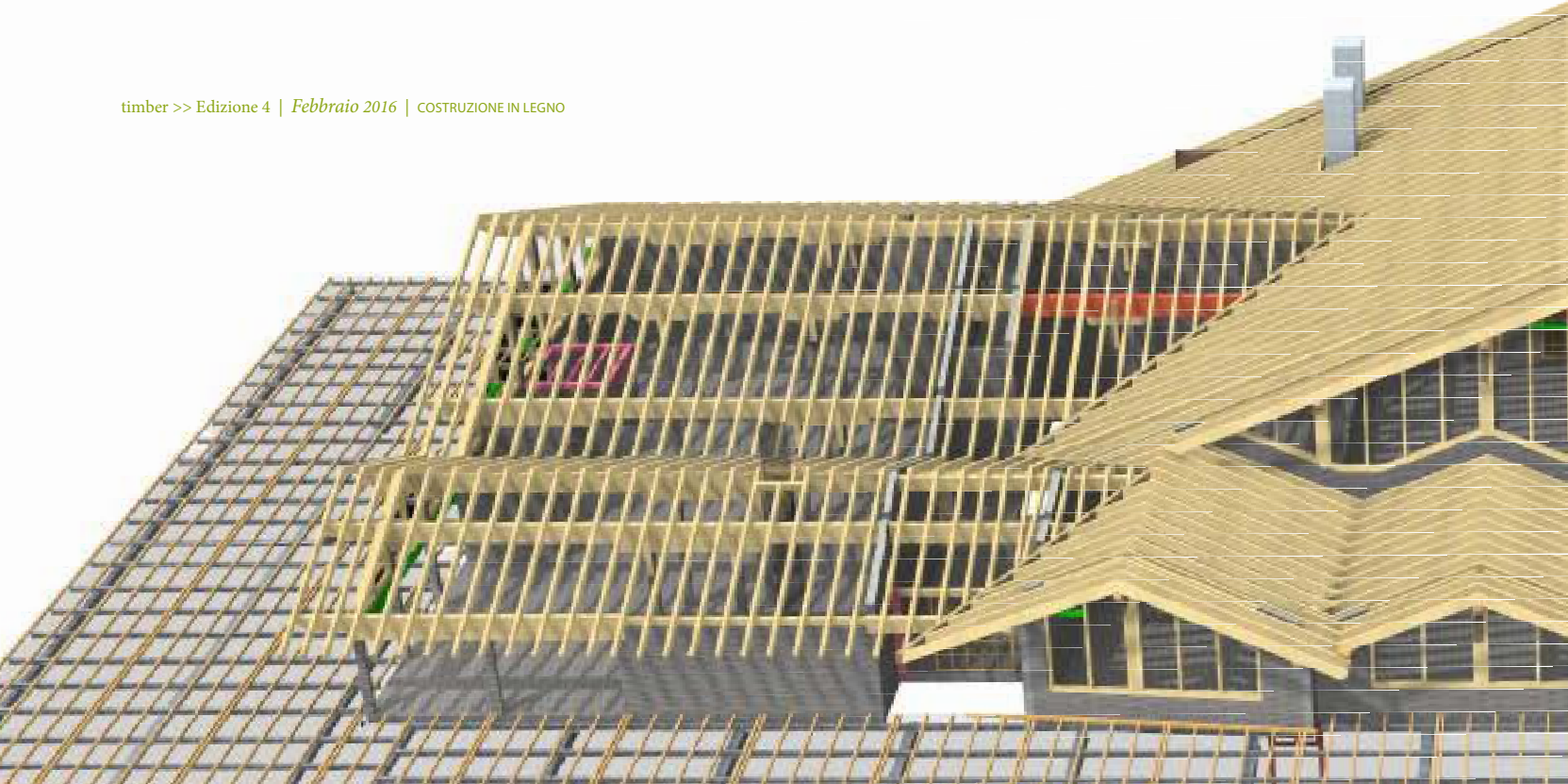
Sede di Imst: da sx a dx Bernhard Pfeifer, Michael Pfeifer, Reinhard Kolb, Clemens Pfeifer



Sede di Kundl: da sx a dx : Cibikci Hüseyin, Tasdemir Cihan, Candir Eyüp con la consorte, Yildiz Ilyas con la figlia



Sede di Imst: da sx a dx Brigitte Kammerlander, Elisabeth Lanbach, Michael Pfeifer



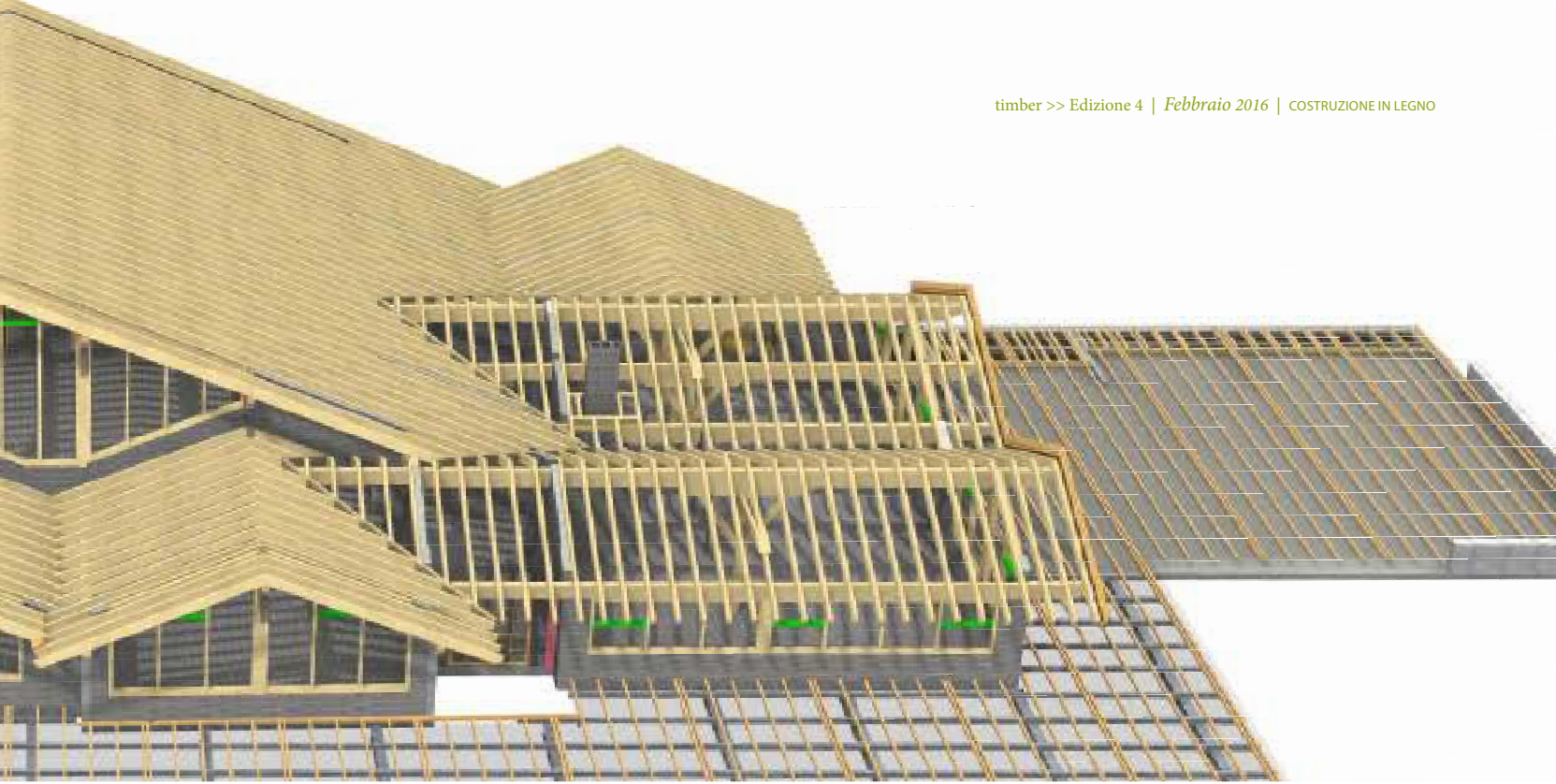
LA STRUTTURA DEL TETTO DEL BERGRESTAURANT AM ARLBERG (A) DEVE SOSTENERE CARICHI ELEVATISSIMI

1.000 OSPITI SOTTO 1.944 TONNELLATE DI NEVE

La realizzazione di edifici in località alpine di alta quota è un'opera magistrale di edilizia. Le migliori costruzioni coniugano un'elevata funzionalità al comfort ambientale. Contemporaneamente devono rispondere alle norme igieniche e antincendio. E, non da ultimo, le condizioni atmosferiche alpine rappresentano una sfida per la progettazione. A St. Anton am Arlberg in Tirolo, a 1.850 m di altitudine, è stato rinnovato uno dei più grandi ristoranti del comprensorio sciistico che è tra i più apprezzati dell'Austria. Da inizio Dicembre 2015, presso la stazione di arri-



**I travetti possono sostenere
720 kg/m² di carico di neve.**



vo "Gampen" una nuova impressionante struttura accoglie ogni giorno fino a 1.000 ospiti. A chi dall'interno alza lo sguardo verso l'alto si rivela una struttura in legno che – per quanto di aspetto rustico – è realizzabile solo con moderni legni lamellari. L'impresa di costruzioni e carpenteria AT Thurner Bau si è servita di legno lamellare della Pfeifer Holz. Entrambe le aziende hanno sede a Imst, a 40 km di distanza. Eppure la scelta dei fornitori non è stata dettata solo dalla vicinanza geografica. I moderni reparti Pfeifer con tecnologia di scansione delle superfici costituivano la fonte di approvvigionamento ideale per le centinaia di travetti inclinati a vista.

E SE L'ARCARECCIO DA 14 METRI INVECE NON DEVE SUPERARE I 12 METRI...

Persino per i carpentieri di AT Thurner Bau, esperti di edilizia alpina, il Bergrestaurant rappresentava una vera sfida. L'edificio ospita tre ristoranti e un bar sotto 2.700 m² di copertura. Lo studio di architettura Jäger del capoluogo Innsbruck ha concepito un edificio con spazi generosi nello stile con tetto



a doppio spiovente, tipico della regione alpina. Le dimensioni hanno richiesto la realizzazione di un totale di nove colmi. Ciò ha contenuto l'altezza in 14,5m e ha conferito all'edificio una silhouette che richiama quella delle montagne sullo sfondo. Le pareti, che arrivano a 12 m, sono in cemento armato. Sono state costruite dagli operai dell'impresa edile dopo la demolizione dell'edificio esistente, nella primavera del 2015. Poi è stata la volta del team di carpentieri. Il tetto poggia su una classica struttura a travetti e arcarecci. Gli arcarecci sono ancorati nelle pareti e sono sostenuti –

Gli arcarecci posati su montanti e pareti in cemento armato hanno un'altezza fino a 1,2 m.

più o meno in corrispondenza dell'ambiente per gli ospiti – da montanti in legno lamellare. La campata massima degli arcarecci è di 14 m – una bella sfida. "Il camion infatti poteva trasportare elementi lunghi al massimo 12 m" spiega il direttore dei lavori Alfred Jeitner. Gli ingegneri hanno risolto il problema con travi di tipo Gerber. Un'altra grande sfida era rappresentata dal peso della neve. In un paradiso degli sport invernali come l'Arlberg bisogna fare i conti con 720 kg/m² (per avere un'idea: a Monaco di Baviera il coefficiente è di 115 kg/m²). Moltiplicati per la superficie della copertura si ha un carico calcolato totale di 1.944 t di neve. Il che determina una bella quantità di legno.

TRAVETTI DA 12 X 28 CM O 12 X 32 CM

Già da un primo sguardo al progetto dell'architetto, a Jeitner è apparso evidente che si trattava di un progetto "piuttosto grosso" per la sua quadra di 50 carpentieri. Mandò l'elenco degli elementi in legno al suo fornitore di fiducia per legno lamellare, Pfeifer. "Faccio questo lavoro da 17 anni. Abbiamo sempre comprato il legno lamellare da Pfeifer. Non ci sono mai stati problemi con loro", racconta Jeitner. Anzi: negli ultimi 15 anni i requisiti e la qualità del legno lamellare sono costantemente cresciuti. La necessaria qualità a vista è stata ottenuta nello stabilimento Pfeifer con scanner ottico, manodopera esperta e piallatrice per travi. 500 m più a est, nell'impianto di taglio di Thurner, gli elementi in legno lamellare prodotti in base all'elenco sono stati tagliati a misura. Le sezioni più frequenti, per i travetti, erano 12 x 28 cm e 12 x 32 cm. Gli arcarecci avevano misure da 24 x 40 cm a 24 x 112 cm.

Gli ingegneri hanno fatto praticamente a meno di elementi metallici di giunzione. "Per la giunzione travetto-arcareccio abbiamo usato incastri a coda di ron-

dine. Anche le travi Gerber sono unite solo con giunzione legno-legno", spiega Jeitner che era responsabile anche del calcolo statico preliminare per il tetto. Gli addetti hanno dedicato attenzione costante alla cura e al perfetto trattamento delle superfici del legno. Per la stagione invernale il pregiato legno lamellare non doveva mostrare segni di pressione o graffi. Travetti, arcarecci, montanti ed elementi più piccoli sono stati impilati a pacchi e imballati con pellicola protettiva. Un autotreno a tre assi li ha portati con oltre 25 viaggi sin autostrada, strada statale e strada forestale, fino a 1.850 m di altitudine. Il materiale è stato stoccato temporaneamente in cantiere.

NON POTEVANO MANCARE LE SCAN-



All'interno la copertura è sostenuta
da una sorta di filigrana di sostegni in
legno lamellare.



Al momento del completamento è apparso evidente che il tetto spiovente rivestito di scandole si inserisce benissimo nel paesaggio.

DOLE IN LEGNO

Sopra i travetti i carpentieri hanno posato un perlinato di abete. Come isolanti, pannelli in PU. Al di sopra di questi sono montati pannelli OSB impermeabilizzati con bitume applicato a caldo. È stata così realizzata una copertura termica, con la faccia inferiore in legno a vista. Va da sé che anche dall'esterno la copertura doveva presentarsi in legno. Il tetto è stato rivestito di scandole in legno.

CON LO SGUARDO ALL'INSÙ

Quindi: se passate una giornata sugli sci nell' Airlberg, programmate una sosta alla stazione di arrivo di Gampen. E non soltanto per riscaldarvi, ma anche per ammirare il connubio di estetica, efficienza e qualità offerto dalla costruzione in legno. Lo hanno reso possibile quattro aziende del Tirolo – Pfeifer Holz, AT Thurner Bau, Architetto Jäger e la società degli impianti di risalita Airlberger Bergbahnen in quanto Committente. ■



Una delle maggiori difficoltà era rappresentata dalla lunghezza degli elementi. Il trasporto imponeva il limite di 12 m.“

ALFRED JEITNER // Direttore dei lavori
AT Thurner Bau GmbH, Imst/A

PFEIFER

LEGNO LAMELLARE

La produzione di legno lamellare è una tradizione in Tirolo. Pfeifer Holz la avvia a Imst già nel 1988. Il materiale grezzo arriva dalle segherie del gruppo. Nel 2013 lo stabilimento di produzione del legno lamellare viene completamente ammodernato. I nuovi cuori pulsanti del reparto produttivo sono le due presse ad alta frequenza. Questa tecnologia consente la massima flessibilità in fatto di sezioni e lunghezze. Così le ordinazioni vengono evase in modo flessibile e con quantità precise e le commesse possono essere approntate secondo le esigenze dei clienti. Tutte le lamelle sono classificate in base alla resistenza. Ciò permette la produzione di travi lamellari ad alta resistenza. Pfeifer produce come standard GL24, GL28 e GL32. Dopo la classificazione e la giunzione a pettine in una pressa continua, le lamelle vengono incollate con colla a base di MUF. I requisiti qualitativi salgono costantemente – anche perché il legno lamellare viene sempre più spesso utilizzato a vista. Oggi come un tempo, la correzione dei difetti nel legno viene fatta a mano. I nodi staccati e le sacche di resina vengono fresati da operai esperti, poi chiusi con rappezzi in legno. Per il prodotto finito Pfeifer ha installato appositamente uno scanner che analizza ogni centimetro quadrato da quattro lati.



Le due presse ad alta frequenza del reparto produzione legno lamellare di Pfeifer.



REFERENZE
Prodotti per
l'edilizia in legno





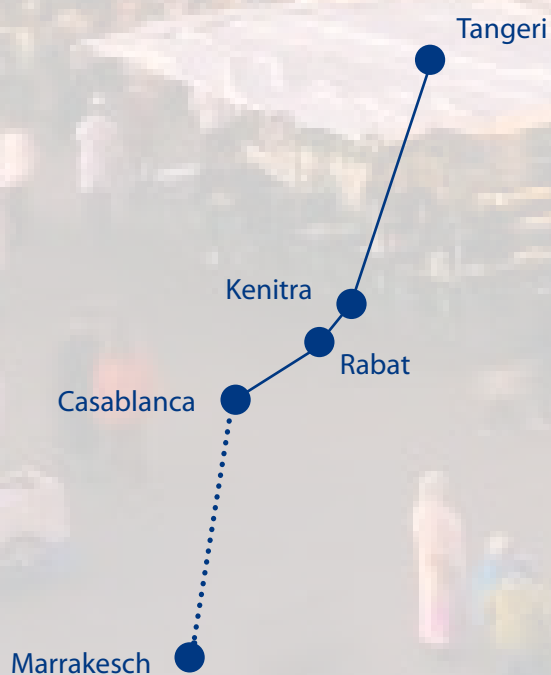
ALTA VELOCITÀ IN MAROCCO LE CASSEFORME PFEIFER SONO OVUNQUE NEL MONDO

IN AFRICA È IN COSTRUZIONE LA PRIMA LINEA FERROVIARIA AD ALTA VELOCITÀ DEL CONTINENTE – I PANNELLI E LE TRAVI PER CASSEFORME SONO FORNITI DA PFEIFER

Tratta ad alta velocità "Tangeri - Casablanca - Marrakesch"

Velocità massima: 320 km/h

Messa in esercizio del 1° tronco entro il 2018



L'esperienza decennale di Pfeifer nella produzione di travi d'armatura e pannelli per casseforme di alta qualità si ripaga una volta di più. Già dal 1971 l'azienda è attiva con successo nella produzione di questa gamma. Dopo una fase intensiva di sviluppo e test, Pfeifer presenta PF20plus, ancora più leggero, stabile, affidabile e durevole di tutti i predecessori. Dopo Germania, Svizzera, Olanda, Turchia, Colombia, Emirati Arabi Uniti e Singapore, questo prodotto ha suscitato interesse anche in Marocco! In totale, i prodotti Pfeifer per armatura sono presenti nei cantieri di oltre 100 paesi.

TRADIZIONE, POTENZIALE E AFFIDABILITÀ

Nell'edilizia c'è una lunga tradizione di impiego di travi per armatura e pannelli per casseforme, che consentono molteplici usi. I pannelli sono usati non solo per casseforme di pareti e solai, ma sempre più spesso anche nella costruzione di ponti e tunnel. Con una capacità produttiva di 8 milioni di metri lineari di travi per armatura e 6 milioni di m² di pannelli per casseforme, Pfeifer è annoverata tra i maggiori produttori di prodotti per casseforme per calcestruzzo nel mondo. Ma ciò che conta non è solo il potenziale produttivo: per Pfeifer anche la qualità costante e la capacità ininterrotta di approvvigionamento sono un fatto assodato. Dalle alte cime della Svizzera all'operoso aeroporto di Dubai – il setto nel mondo per dimensioni – i prodotti Pfeifer sono l'ideale per qualsiasi impiego e in tutte le circostanze e condizioni.

UN RUOLO CHIAVE NEL MEGAPROGETTO

E ora Pfeifer lo dimostra anche in Africa: i nostri prodotti per armatura e casseforme dimostrano la propria funzionalità all'interno di un progetto spettacolare e impressionante, cioè la costruzione della prima linea ferroviaria ad alta velocità in Africa. Il treno ad alta velocità sfreccerà a 320 km/h attraverso il Marocco, collegando tra loro importanti città del paese in modo diretto

e rapidissimo. Entro il 2035 saranno posati 1.500 km di linea ferroviaria. Come primo tronco di 350 km viene realizzata la tratta Tangeri – Casablanca, che dovrebbe entrare in funzione già prima del 2018. In futuro questa linea sarà solo una delle tante che raggiungeranno regioni distanti nell'ambito della "Linea Atlantica". Saranno collegate anche Rabat, Essaouira, Agadir e Marrakesh. Successivamente è prevista anche una "linea transmaghrebina" che dovrebbe collegare Oujda nel Nord Ovest e infine anche Algeri e Tunisi. A questo scopo saranno ammodernate anche tutte le stazioni.

UN VOLANO PER L'ECONOMIA

Già nel 2007 l'allora Presidente francese Nicolas Sarkozy e il re del Marocco Mohammed VI avevano sottoscritto un accordo sulla realizzazione del collegamento ferroviario ad alta velocità tra le città di Tangeri e Marrakesh. Ora, dopo otto anni, il progetto diventa infine una realtà. Con gioia della popolazione locale, perché oggi il viaggio da Tangeri a Casablanca lungo la vecchia linea dura come minimo quattro ore e mezzo. Con i nuovi treni ad alta velocità i viaggiatori impiegheranno esattamente la metà tempo. Ciò dovrebbe far crescere anche il numero dei passeggeri, dagli attuali due milioni a sei e anche otto milioni, principalmente per il turismo. Un aggiornamento in questo settore è necessario con urgenza per il Marocco, per incrementare la concorrenzialità dell'economia nazionale e per promuovere lo sviluppo sociale.

TRASPORTO SU ROTAIA IN CRESCITA

Rispetto a quella di altri paesi africani, la rete ferroviaria del Marocco è comunque ben estesa. In totale il paese è attraversato da oltre 2.110 km di strada ferrata, di cui ben 1.284 km elettrificati. I treni hanno una velocità massima di 60 km all'ora. È in ogni caso urgente l'ampliamento della rete, perché nel solo periodo 2003-2011 il trasporto passeggeri su rotaia è cresciu-

to mediamente del 12 per cento per anno, arrivando a 14 milioni di passeggeri. Sarà emozionante vedere quante cose ancora saranno realizzate in Marocco! ≡



In cantiere: travi di armatura Pfeifer per la costruzione della prima linea ferroviaria ad alta velocità in Africa.





REFERENZE
Prodotti per
casseforme



TRASFORMATO E AMMODERNATO IL REPARTO PRODUZIONE DI PANNELLI DI LEGNO MASSICCIO DELLA SEDE DI IMST (A)

INVESTIRE NELL'ECOLOGIA E NELL'EFFICIENZA

Dal 1985 a Imst (A) si producono pannelli di legno massiccio mono e multistrato. Recentemente sono stati ammodernati gli impianti produttivi ed è stata rinnovata la stazione di deposito nel reparto produzione. Con la trasformazione dell'impianto c'è stato anche il passaggio a nuovi formati di pannelli. I pannelli a 3 strati in legno massiccio ora sono più larghi – la misura standard passa dai precedenti 2,0 metri a 2,05 metri. Successivamente è prevista anche la produzione di nuovi spessori di pannelli, da 50 e 60 mm. Il segreto per una lavorazione di alta qualità dei pregiati materiali per i pannelli risiede comunque sempre, oggi come ieri, nella combinazione tra essiccazione precisa del legno e massimi standard di selezione. Imst dispone ormai di una capacità produttiva annua di 2,5 milioni di m² di pannelli di legno massiccio, ed è quindi tra i produttori leader in Europa. Anche a Imst Pfeifer è fedele al principio di lavorare interamente le materie prime. Per questo motivo, tutte le materie prime arrivano dalle segherie dell'azienda; in questo modo Pfeifer chiude il ciclo completo di creazione di valore aggiunto e realizza all'interno del Gruppo la lavorazione e l'utilizzo al 100% del legno, materia prima naturale, sostenibile e pregiata.

ECOLOGICO E DI ALTO VALORE QUALITATIVO

In quest'ottica per Pfeifer la sostenibilità e il rispetto dell'ambiente, che si concretizzano tra l'altro in moderne tecnologie ecologiche di processo, rivestono un'importanza pari a quella della qualità, che grazie all'assicurazione sistematica della qualità resta sempre costantemente elevata, dal tronco fino al pannello finito. Per poter conciliare questo livello qualitativo alla tutela dell'ambiente, a intervalli regolari i nostri reparti di produzione si sottopongono a un controllo qualità esterno da parte del laboratorio di sviluppo e prova delle tecnologie del legno EHP di Dresda. Inoltre è effettivamente comprovabile che il legno proviene da foreste gestite in modo sostenibile ed esemplare e da fonti assolutamente consapevoli. La certificazione PEFC e FSC serve a sottolineare ulteriormente che per Pfeifer l'ambiente e la qualità sono ugualmente importanti.

ESIGENZE DI VERSATILITÀ

Il legno non è solo il materiale da costruzione più ecologico – è dimostrato che sequestra a lungo termine il gas serra CO₂ riducendone in misura notevole le emissioni in atmosfera, ma è anche quello che vanta la più lunga tradizione nell'edilizia. Il successo di questa materia prima deri-

va dalla sua trasformabilità che si esplica continuamente in nuovi moderni materiali. Il legno e le costruzioni con legno sono assolutamente di tendenza. Proprio in un'epoca in cui le parole ecologia, sostenibilità ed efficienza energetica sono sulla bocca di tutti, i pannelli di legno massiccio offrono soluzioni versatili per le moderne costruzioni in legno e per la riqualificazione di interni di pregio.

LE MIGLIORI CARATTERISTICHE

Con caratteristiche convincenti in molti campi, dalla tecnica alla maneggevolezza fino all'aspetto emozionale, i pannelli di legno massiccio di Imst conquistano il mercato: grazie all'incollaggio incrociato multistrato offrono stabilità di forma e dimensionale. L'essiccazione precisa (8 % ± 2 %) e la corretta lavorazione delle lamelle di rivestimento e dello strato intermedio riducono la presenza di fessure. Pur con un peso specifico relativamente contenuto, i pannelli possono sostenere carichi elevati, e ciò offre versatilità di uso e riuso. Grazie a formati e tipologie standardizzati, sono sempre disponibili in breve tempo. I materiali naturali provvedono al comfort ambientale. E per finire in bellezza: la superficie, resa uniforme grazie all'attenta selezione, li rende esteticamente molto validi. ■■■



La nuova stazione di deposito nello
stabilimento per pannelli di legno massiccio
di Imst.

PANNELLI IN LEGNO MASSICCIO PFEIFER

Dal 1985 nella sede di Imst si producono pannelli di legno massiccio mono e multistrato per svariate applicazioni di arredamento, ristrutturazione di interni ed edilizia in legno. Con una capacità produttiva di 2,5 milioni m² di pannelli di legno massiccio, Pfeifer è tra i produttori leader in Europa.

NOVITÀ:

- ≡ **FORMATO:** la misura standard in larghezza passa dai precedenti 2,0 metri a 2,05 metri.
- ≡ **SPESSORE:** nuovi spessori per pannelli da 50 e 60 mm



SEGATI

CON UNA CAPACITÀ PRODUTTIVA DI OLTRE 2 MILIONI DI M³
Pfeifer è tra le aziende leader in Europa nella produzione di
tavolame. Nelle segherie sono sempre disponibili scorte di segati
in svariate dimensioni e di piallati, per un servizio ottimale e
tempestivo alla clientela.

NOVITÀ IN ASSORTIMENTO: TAVOLAME IN PINO

- ≡ pino (pinus sylvestris) tedesco proveniente da una gestione forestale sostenibile
- ≡ assortimento interessante per produttori di pannelli, produzione di casse funebri, complementi per giardino e export
- ≡ una valida alternativa all'abete nelle zone non a vista
- ≡ prodotto economico con elevata resistenza e buone caratteristiche di impregnazione
- ≡ essiccato artificialmente al 16 % (+/- 2 %) o come richiesto, con certificato di buona salute della pianta, stabilità dimensionale da secco
- ≡ taglio su moderna linea chipper Linck
- ≡ pila ben rifinita, intestatura precisa su entrambi i lati
- ≡ misure: spessore 22 - 150 mm; larghezza 75 - 305 mm; lunghezze **4,0 / 3,6 / 3,0m**

IMBALLO IN TESSUTO RESISTENTE ALLO STRAPPO PER L'EXPORT

- ≡ estremamente resistente
- ≡ un lato traspirante
- ≡ protezione sicura contro sole e umidità



TRAVI PER ARMATURA

ASSICURAZIONE DELLA QUALITÀ AL MASSIMO LIVELLO SFRUTTARE IN MODO MIRATO IL POTENZIALE DI SVILUPPO

Nella produzione di prodotti per casseforme, Pfeifer mette al primo posto la qualità e la flessibilità. La nuova generazione di travi per armatura in legno risponde a questi principi e non solo: dopo una fase intensiva di sviluppo e con severe condizioni di prova, Pfeifer è riuscita finalmente ad aggiungere alla propria gamma una rivoluzionaria trave per armatura, la PF20plus. È più stabile, più affidabile e ancora più durevole dei modelli precedenti, e addirittura ancora più leggera! Ciò la rende particolarmente versatile nell'uso – dall'armatura di solai alle casseforme per pareti, ponti e tunnel fino alle piattaforme operative.

IL LASER SCOPRE QUALSIASI DIFETTO

Per migliorare la qualità dei prodotti nel 2015 è stato installato uno scanner di ultima generazione, il Microtec 706.

La verifica ottimale della qualità è ottenuta con la combinazione di 4 videocamere a colori (rilevamento qualità superfici), di uno scanner Viscan (misura del modulo di elasticità dinamico), di uno scanner a raggi X (analisi della densità/resistenza) e di un sistema FMI per la misurazione contactless dell'umidità nel legno. Vengono così individuati nel legno di cinta delle travi eventuali parametri che non rispondono agli elevati requisiti.

Lo scanner trasmette i dati direttamente alle troncatrici che tagliano con la massima precisione le parti con difetti di qualità. In questo modo si garantisce l'elevata qualità costante delle travi per armatura Pfeifer. ≡



La trave per armatura PF20plus

"Grazie allo scanner siamo in grado di garantire la qualità elevata costante delle nostre travi per armatura."

DIETMAR SEELOS // Direttore di sede



DA TRHANOV PELLET CONFEZIONATO IN SACCHI

CONFEZIONAMENTO IN SACCHI E QUALITÀ TOP

Dalla fine del 2005, nello stabilimento di Trhanov (CZ) si producono circa 27.000 tonnellate di pellet l'anno.

"Con il nuovo impianto
di confezionamento in
sacchi siamo in grado di
rispondere alle singole
richieste dei clienti,
offrendo un livello più alto
di servizio"

TOBIAS SCHINDLER // Direttore Vendite

Il sito produttivo di Trhanov, acquisito dal Gruppo Pfeifer nel 2004, si trova non lontano dal confine tra Germania e Repubblica ceca, circa 15 km a Nord Est di Furth im Wald. Lo stabilimento ceco produce circa 2 milioni di metri quadri di pannelli per casseforme e 27.000 t di pellet all'anno. La produzione di pannelli determina grandi quantità di trucioli di piallatura secchi. Poiché il legno è una materia prima pregiata, è giusto sfruttarlo completamente al 100 per cento. È qui che si gioca il futuro. Per attuare anche a Trhanov quella che per Pfeifer è una priorità, cioè il principio della piena valorizzazione, dalla fine del 2005 un nuovo impianto produce 27.000 tonnellate di pellet l'anno. Proprio perché il pellet deriva esclusivamente dai trucioli secchi ricavati dalla produzione, è garantita la massima qualità costante del pellet. Recentemente abbiamo investito anche in un nuovo, modernissimo impianto di confezionamento in sacchi. Con questa nuova attrezzatura il sito di Trhanov è diventato altamente flessibile e può

singoli clienti. Sono possibili formati stretti e larghi dei sacchi. Con questo intervento Pfeifer risponde alla crescente domanda di prodotto confezionato in sacchi, in Germania e in Italia. "Vogliamo fornire ai clienti non solo qualità top, ma anche un ottimo servizio complessivo. La posizione geografica del nostro stabilimento direttamente sul confine ceco-tedesco ci consente di effettuare consegne veloci e convenienti in Baviera e in vaste aree della Germania centrale. Con il nuovo impianto di confezionamento in sacchi siamo in grado di rispondere alle singole richieste dei clienti, offrendo un livello più alto di servizio", spiega il Direttore Vendite Tobias Schindler. ■







UN NUOVO SILO PER PELLETTA A LAUTERBACH

PRONTI PER L'INVERNO

Dal dicembre 2012 nella segheria di Lauterbach si producono pellet. Gli scarti di legno dello stabilimento (segatura e cippato) vengono trasformati, aumentando così il valore aggiunto. Già nel primo anno di lavorazione sono state prodotte e vendute a livello regionale 65.000 tonnellate di pellet di legno. Grazie all'elevata flessibilità e qualità, con una buona struttura commerciale è stato possibile piazzare velocemente il prodotto sul mercato. Il mercato ha recepito positivamente la strategia Pfeifer di commercializzazione Business to Business (B2B) che punta a vendere il pellet solo ai distributori specializzati di combustibili, non ai consumatori finali. L'intensivo lavoro di ampliamento della rete di clienti svolto negli anni passati, con importanti partner strategici, permette un migliore sfruttamento delle capacità o l'aumento dei quantitativi prodotti. Gli scarti del taglio di legno a Lauterbach sono stati in gran parte trasformati in pellet e blocchetti per bancali. I quantitativi superiori di produzione comportano però maggiore operatività stagionale e a livello di infrastrutture. In particolare negli inverni rigidi, in presenza di una forte richiesta del combustibile pellet, bisogna garantire agli impianti di riscaldamento a pellet la sicurezza di approvvigionamento. Per meglio compen-

sare le variazioni stagionali del mercato, Pfeifer ha investito in un silo aggiuntivo per pellet a Lauterbach. Con una capacità che raggiunge le 8.000 tonnellate siamo ben attrezzati per il prossimo inverno. La costruzione del secondo silo è stata pensata in modo da evitare danneggiamenti in fase di carico del pellet sui camion. A fine settembre dell'anno scorso sono terminati i lavori di costruzione del secondo silo, che è così entrato in funzione. ■

"Da dicembre 2012 la nuova produzione di pellet nel nostro sito di Lauterbach è partita bene. Già nel primo anno di lavorazione sono state prodotte e vendute circa 65.000 tonnellate di pellet di legno.

SEBASTIAN PROSKE // Area sales manager biocombustibili Germania

THE POWER OF WOOD

Uno studio olandese ha confrontato l'impatto ambientale dei bancali in legno e in plastica

|  <div>BANCALE IN LEGNO</div> |  <div>BANCALE IN PLASTICA</div> |
|--|---|
| RINNOVABILE Il legno proviene da foreste gestite in modo sostenibile. | NON RINNOVABILE La plastica è ricavata dal petrolio. |
| BASSO CONSUMO DI ENERGIA Per produrre un bancale in legno si consumano 0,11 kWh di elettricità. | ELEVATO CONSUMO DI ENERGIA Per produrre un bancale in plastica si consumano 34,04 kWh di elettricità. |
| € 15.000,- L'impatto ambientale in Euro di un bancale in legno per 100.000 viaggi. (durata di vita) | € 20.000,- L'impatto ambientale in Euro di un bancale in plastica per 100.000 viaggi. (durata di vita) |
| RIPARAZIONE POSSIBILE I bancali in legno possono essere riparati e riutilizzati. | RIPARAZIONE NON POSSIBILE I bancali in plastica non sono riparabili. I bancali rotti devono essere sostituiti con bancali nuovi. |
| RICICLO Bancali in legno: 33 %, ad es. per pannelli in truciolare o come cippato COMBUSTIONE (recupero di energia) Legno: 67 %; riduce il riscaldamento globale RIFIUTO 0 % | RICICLO Bancali in plastica: 5 %, ad es. come granulato COMBUSTIONE (recupero di energia) Plastica: 85 %; induce il riscaldamento globale RIFIUTO 10 % |

NEL CORSO DEL SUO CICLO DI VITA UN BANCALE IN LEGNO DETERMINA IL 25 % IN MENO DI CARICHI AMBIENTALI RISPETTO A UN BANCALE IN PLASTICA.

Questa analisi del ciclo di vita (LCA) è stata condotta dall'istituto olandese di bioedilizia ed ecologia NIBE (Instituut voor Bouwbiologie en Ecologie). La rappresentazione qui fornita è solo una sintesi dei risultati. Lo studio completo può essere richiesto al seguente indirizzo e-mail: epv@wisp.nl



BLOCCHETTI PER BANCALI E LEGNO TAGLIATO PER IMBALLAGGIO DI EUROBLOCK

Euroblock-Verpackungsholz GmbH è un consorzio di vendita di blocchetti per bancali e legno tagliato per imballaggio. I soci del consorzio sono Pfeifer Holz GmbH con sede centrale a Unterbernbach/Germania e l'olandese Presswood International B.V. di Ermelo/Paesi Bassi. I vantaggi offerti da questa joint-venture a chiunque produca o ricerchi soluzioni di imballaggio professionali sono evidenti: ampio know-how, prestazioni di servizio d'eccellenza e prodotti ottimizzati. L'esperienza trentennale nella produzione di blocchetti per bancali consente di rispondere in modo ottimale alle esigenze dei clienti. Con quattro stabilimenti di consegna in Europa, Euroblock offre ai propri clienti la massima sicurezza di approvvigionamento.

Che si tratti di legno per imballaggio o blocchetti per pallet, i nostri clienti possono contare su una consegna puntuale e affidabile. Ogni anno trattiamo circa 550.000 metri cubi di legno tagliato per imballaggio e 900.000 metri cubi di blocchetti per bancali.

Per maggiori informazioni:
euroblock.com

FORTI ANCHE AL SUD



Grazie a Sperandeo Timber Agency ora i prodotti Pfeifer sono molto apprezzati anche nell'Italia del Sud. La partnership, che prosegue da anni in un clima di collaborazione e fiducia, dà i suoi frutti.

La vivacità a quanto pare non contraddistingue solo il temperamento degli italiani, lo si vede – già da anni! – dal gran fermento che anima anche la cooperazione tra Pfeifer e Sperandeo Timber Agency di Pompei nell'Italia meridionale. Questa società italiana è stata fondata nel 2008 e si occupa, con un successo costantemente in crescita, della distribuzione dei prodotti Pfeifer nelle regioni Lazio e Campania. Qui Sperandeo Timber Agency segue per Pfeifer un territorio che si estende per un totale di circa 30.000 km quadrati. Fondatore e titolare dell'azienda è Giovanni Sperandeo, già da 25 anni agente commerciale nel settore del legno, che dispone quindi di un'ampia conoscenza del prodotto e di grande competenza.

UNA COOPERAZIONE PREZIOSA

In Italia la Sperandeo Timber Agency è tra le rappresentanze più quotate in questo settore, indubbiamente per merito della professionalità e del grandissimo know-how di mercato del titolare e dei collaboratori. Insieme hanno saputo far crescere di anno in anno il fatturato della Sperandeo Timber Agency. In quest'ottica Pfeifer rappresenta un complemento economico ideale. Unendo le forze e le competenze settoriali, il rapporto commerciale è costantemente migliorato nel corso degli anni, e la collaborazione tra le due aziende ha determinato nel frattempo non solo risultati eccellenti da entrambe le parti ma anche sinergie: la vendita dei pregiati prodotti del Gruppo Pfeifer ha consolidato enormemente la stima di cui gode Sperandeo Timber Agency in Italia, tanto che ora entrambe hanno acquisito una posizione importante nel Paese; d'altro canto, grazie alla Sperandeo Timber Agency il Gruppo Pfeifer è riuscito a ampliare ulteriormente le proprie chance di mercato. In questo senso per una grande azienda come Pfeifer la collaborazione all'estero con un'agenzia di vendita ben strutturata è davvero preziosa. Siamo veramente fieri di avere un partner affidabile e competente come Sperandeo Timber Agency!

L'ECCELLENZA

PROMOZIONE A PIENI VOTI PER IL GRUPPO PFEIFER

Il 30.11.2015 l'agenzia internazionale di rating Dun & Bradstreet (D&B) ha assegnato per la sesta volta consecutiva a Pfeifer Holz GmbH & Co KG il punteggio 1 nel "Rating Certificate". Secondo D&B solo il 5% delle aziende a partecipazione interamente austriaca hanno una solvibilità pari o superiore. Il D&B Rating Certificate è in pratica un marchio di qualità in ambito economico, che attesta la massima affidabilità e solidità. D&B attesta che il possessore di questo certificato è un partner commerciale degno di fiducia e di interesse, con una situazione aziendale solida e un ottimo adempimento dei pagamenti. Proprio nei periodi di crisi come quello attuale, poter sapere chi sono i nostri clienti e fornitori, qual è la loro solvibilità e situazione economica è un importante criterio di scelta all'interno di un'economia globalizzata.

Il fatto che il riconoscimento di D&B, l'agenzia leader mondiale nel rating delle imprese, sia stato riconfermato quest'anno per la sesta volta consecutiva, ci fa particolarmente piacere. Ne siamo orgogliosi anche perché ci consente di dimostrare ai nostri fornitori, anche attraverso un istituto indipendente, che siamo un'azienda solida e che i nostri partner commerciali possono fidarsi di noi.

Affidabilità e solidità sono da decenni punti centrali della filosofia aziendale di Pfeifer.



Certificato di massima solvibilità: Pfeifer Holz GmbH & Co KG riceve per la sesta volta consecutiva il rating 1 di D&B.

RICONOSCIMENTO AGLI APPRENDISTI CHE HANNO DIMOSTRATO MAGGIOR IMPEGNO

Il 21.1.2015 gli apprendisti che hanno dimostrato particolare impegno in azienda e nella scuola professionale hanno ricevuto l'apprezzamento del membro della giunta regionale Johannes Tratter e del responsabile locale della Camera di commercio e industria di Imst (Tirolo, Austria) Josef Huber. Siamo molto lieti che uno dei premi di riconoscimento sia andato a Raphaela Huber (del terzo anno di apprendistato per impiegata commerciale). Facciamo i nostri sentiti complimenti a Raphaela Huber, al formatore aziendale Dietmar Ludescher e a tutti i collaboratori/collaboratrici che hanno una parte di merito in questo successo!



da sx a dx Johannes Tratter, Dietmar Ludescher, Raphaela Huber e Josef Huber

OBIETTIVO SUI BIOCOMBUSTIBILI

70 partecipanti hanno accolto l'invito al 2° Pfeifer Pellet Forum

di Imst

Il 2° Pellet Forum del Gruppo Pfeifer, che si è svolto nella sede di Imst il 9 ottobre, è stato di nuovo un grande successo. A questo evento informativo hanno partecipato circa 70 clienti da Austria, Germania, Sud Tirolo e Svizzera che hanno approfittato dell'occasione per informarsi in modo approfondito sui biocombustibili e sulla produzione di pellet del Gruppo Pfeifer negli stabilimenti di Imst, Lauterbach, Trhanov, Unterbernbach e Kundl. I partecipanti hanno avuto modo di prepararsi all'evento già la sera precedente, partecipando insieme alla cena in un clima accogliente, in cui non poteva mancare lo scambio di esperienze e il networking a favore della diffusione dei biocombustibili.

INTERVENTI INTERESSANTISSIMI

Dopo il saluto di Michael Pfeifer, Amministratore di Pfeifer Holding GmbH, che ha anche presentato la sede produttiva di Imst, diversi esperti e specialisti del settore hanno tenuto le loro relazioni su argomenti scottanti in tema di riscaldamento. Ad esempio Matthias Kreidl, Amministratore di Kreidl GmbH, ha spiegato al pubblico come e quanto un combustibile prodotto localmente debba essere ancora più conveniente ed ecologico, per convincerci ad adottarlo definitivamente. Johannes Dobelke, Amministratore di HMP Horbacher Mühle Transport GmbH, ha colpito l'interesse del pubblico con un calcolo dei costi elaborato particolarmente

bene e riguardante un'autocisterna per pellet. Dopo una breve pausa caffè i lavori sono ripresi con Martin Behr di Holz-Energie-Zentrum Olsberg che ha parlato dell'influenza della geometria dei vani di stoccaggio e dei processi di riempimento sulla quota di pellet polverizzato e sulla distribuzione in classi di lunghezza del pellet. A seguire si è svolta la visita allo stabilimento del legno lamellare e alla produzione di pellet. Il pranzo assieme è stata poi la degna prosecuzione e conclusione di questo riuscito evento. ≡





PFEIFER ALL'ESPOSIZIONE MONDIALE DI MILANO

L'Austria respira! Con lo slogan di "breathe.Austria" il padiglione austriaco all'Expo di Milano è stata una vera calamita per i visitatori.

Giovedì 17 settembre circa 200 clienti, in gran parte italiani, hanno accolto l'invito di Pfeifer all'Esposizione mondiale di Milano. Attraverso il tema primario della manifestazione "FEEDING THE PLANET ENERGY FOR LIFE" (Nutrire il pianeta. Energia per la vita.) gli organizzatori dell'esposizione mondiale EXPO hanno voluto sottolineare l'importanza e attualità dell'approvvigionamento di nutrimento ed energia per la popolazione mondiale. Conseguentemente grande è stato l'interesse internazionale nei confronti della manifestazione, che ha visto la partecipazione di 145 nazioni e organizzazioni internazionali su una superficie di 1 milione di metri quadrati. I visitatori sono stati ben oltre 20 milioni. L'esposizione doveva fungere da stimolo per i singoli, le istituzioni e le nazioni a superare qualsiasi confine e affrontare le sfide globali del fu-

turo, sviluppando e presentando modelli di soluzioni.

LE TANTE PROSPETTIVE DEL PADIGLIONE DELL'AUSTRIA

Per l'Austria l'EXPO dell'anno scorso è stata l'occasione di presentare al pubblico internazionale la propria identità culturale, le prospettive sociali e soprattutto la capacità di azione e cambiamento a livello ecologico ed economico. In quest'ottica i visitatori del padiglione austriaco potevano abbandonare tutti i preconcetti esteriori e sperimentare il vero carattere dell'Austria. In fondo, la qualità dell'aria in Austria è una delle caratteristiche principali del paese. Anche noi di Pfeifer siamo stati entusiasti dell'idea di trasformare in breve tempo l'area espositiva di diverse centinaia di metri quadri in un bosco col suo vero e proprio ciclo delle stagioni.

Con questo bosco domestico fedele all'originale, fatto di alberi e arbusti, l'Austria ha voluto dare un segnale sensorialmente percepibile a favore della tutela del clima; infatti l'aria e l'atmosfera sono di importanza vitale non solo per tutta la umanità, ma per l'intero pianeta. L'aria non è solo nutrimento, ma è anche vettore di informazione, un produttore di energia e una risorsa. Questa relazione sostenibile tra uomo e natura è stata messa in luce molto chiaramente nel padiglione dell'Austria, per evidenziare la competenza tecnica in questo ambito e contemporaneamente pensare agli interrogativi futuri circa l'uso della materia prima aria. Il padiglione dell'Austria del resto è stato eletto il più bel padiglione dell'EXPO di quest'anno – seguito dal Kazakistan al secondo posto e dagli Emirati Arabi Uniti al terzo. Perfettamente a ragione, pensiamo, pur avendo

Circa 200 visitatori hanno accolto l'invito di Pfeifer all'Esposizione mondiale di Milano.



visitato alcuni padiglioni veramente notevoli come ad esempio quelli di Kuwait, Messico, China Vanke e Italia / Sud Tirolo.

LEGNO - IL MATERIALE DA COSTRUZIONE N. 1 ALL'EXPO

È estremamente positivo il fatto che anche molti altri paesi abbiano puntato su materiali da costruzione naturali, tanto che il 70 per cento dei padiglioni EXPO erano costruiti in legno – molti di essi con legno austriaco. Nel corso del semestre precedente sull'area EXPO erano stati utilizzati circa 85.000 metri cubi di prodotti in legno per l'edilizia. Pfeifer ha fornito 3.000 metri cubi di tavolame, pannelli di legno massicci a tre strati, legno lamellare e pannelli per casseforme per la costruzione dei padiglioni di Spagna, Francia, Italia, Germania e Svizzera. In sintesi, la giornata della delegazione Pfeifer all'EXPO di Milano è stata un'esperienza davvero straordinaria e indimenticabile. Merita una menzione particolare Philippe Kupfer, vice-responsabile all'economia per la Camera di commercio e industria austriaca, per la sua relazione sui rapporti bilaterali Austria-Italia. Cogliamo l'occasione per ringraziare il team di breathe.Austria che all'interno del padiglione ci ha offerto svariate deliziose specialità austriache. ☰



IL BOSCO COME CLIMATIZZATORE NATURALE CHE PRODUCE UN MICROCLIMA FRESCO

Nel padiglione dell'Austria, a Milano, edificio e ambiente si integravano l'un l'altro: con l'estesa piantumazione a bosco dell'area di 560 m² breathe.austria ha realizzato una interconnessione su più livelli tra uomo, ambiente e clima. Il bosco nato nel giro di pochi mesi funzionava da centrale di produzione di aria: le piante producevano complessivamente nuovo ossigeno per 1.800 visitatori all'ora. Contemporaneamente fissavano l'anidride carbonica per un totale di 92 kg al giorno.



SEMPRE IN MOVIMENTO

A COLLOQUIO CON HERBERT STÖCKL, RESPONSABILE DELLA LOGISTICA PFEIFER

I prodotti Pfeifer vengono spediti in 100 paesi nel mondo. L'uomo al vertice di un tale sforzo logistico deve essere un esperto assoluto in questo campo. Come direttore Logistica di Pfeifer Group, Herbert Stöckl è responsabile dell'intera gestione dei trasporti interni e della logistica delle consegne. Ha raccontato a timber come con il suo team affronta e supera quest'enorme sfida e in quale direzione andrà il trasporto delle merci in futuro.

timber: Signor Stöckl, da quanto tempo è direttore della logistica Pfeifer e quali sono le sue funzioni principali?

HERBERT STÖCKL: Questo per me è il nono anno di direzione della logistica del Gruppo Pfeifer, ma in questa posizione non c'è il pericolo di annoiarsi. I miei compiti sono complessi, molto articolati e avvincenti – è fondamentale mantenere sempre la visione d'insieme sulle cose. Il trasporto dipende ovviamente dal parco veicoli, che deve essere sempre aggiornatissimo, inoltre deve essere disponibile il numero sufficiente di veicoli e attrezzature. A volte, per poter evadere tutte le consegne puntualmente, diventa inevitabile ricorrere all'acquisto di nuove grandi macchine per la movimentazione. Il mio reparto però non è responsabile solo delle operazioni di carico, cioè di tutti gli arrivi e le partenze di merci; io organizzo anche la logistica interna nei singoli stabilimenti, curo ad esempio che ci siano carrelli elevatori a sufficienza, eccetera. Avendo una clientela internazionale, per noi è naturalmente indispensabile sbrigare anche tutte le formalità doganali in modo da non perdere tempo inutilmente. In funzione dei diversi mezzi di trasporto – perché non sempre si tratta di camion – ci sono poi altre attività quali la pianificazione della logistica ferroviaria o dei container in caso di spedizioni marittime. Diciamo che in questi nove anni la logistica è cresciuta di pari passo con Pfeifer.

timber: timber: Che cosa è cambiato nel corso di questi nove anni in cui Lei ha diretto la logistica?

HERBERT STÖCKL: In questi anni il Gruppo Pfeifer è cresciuto enormemente, in termini di volumi di vendita e fatturato – e tuttora cresce costantemente! Ciò esige un grandissimo impegno da parte mia e del mio team nella logistica dei trasporti, dove dobbiamo essere sempre pronti all'azione. Solo nel 2015 i trasporti in arrivo e partenza nei sette stabilimenti produttivi hanno comportato circa 220.000 operazioni di carico, il che significa ogni giorno 450-500 carichi di merce su camion in partenza e circa 400-450 spedizioni in arrivo. Con simili volumi, la nostra attenzione si concentra sul garantire un elevato livello di affidabilità e sostenibilità ambientale nel trasporto, operando nel contempo secondo principi economici. Raggiungere un'armonizzazione in questo ambito è un compito



„Con i trasporti intermodali otteniamo un risparmio annuo di CO₂ pari a 1.540.635 kg.“

HERBERT STÖCKL // Responsabile della logistica
Pfeifer Holz GmbH & Co KG

estremamente complesso, che ci mette tutti alla prova – tanto più che l'azienda Pfeifer vuole e deve aumentare il ricorso sia alla logistica ferroviaria che ai sistemi di trasporto intermodali.

timber: Può spiegare brevemente ai nostri lettori il concetto di "intermodale"?

HERBERT STÖCKL: In linea di massima si tratta di una catena di trasporto composta da più anelli, dove la stessa unità di carico viene trasportata da almeno due vettori di tipo diverso. Semplificando, il trasporto intermodale può essere definito anche come traffico merci su gomma-rotaia, ad esempio quando un camion viene caricato su un treno per una certa tratta.

timber: Quale quota dei trasporti ferroviari di Pfeifer sono intermodali? Può fornirci alcuni numeri a questo proposito?

HERBERT STÖCKL: Certo, volentieri! Attualmente Pfeifer usa il trasporto intermodale per circa 2.000 spedizioni l'anno, il che significa un totale di unità di trasporto pari a circa 54.000 tonnellate di peso. Per un confronto, ogni anno sono circa 550.000 le tonnellate trasportate su treni completi o vagoni singoli, per un totale di circa 420 treni completi all'anno.

timber: Da un punto di vista ecologico, cosa significano queste cifre?

HERBERT STÖCKL: Con i trasporti intermodali otteniamo un risparmio annuo di CO₂ pari a 1.540.635 kg. Con l'intera logistica ferroviaria, cioè calcolando anche i treni completi e i vagoni singoli, evitiamo di fatto l'emissione in atmosfera di 20 milioni di kg CO₂. È veramente moltissimo!

timber: Perché per Pfeifer la consapevolezza ambientale ha come obiettivo primario la conversione al trasporto su rotaia?

HERBERT STÖCKL: Dato che noi di Pfeifer abbiamo scelto di dedicarci alla lavorazione del legno in quanto materia prima sostenibile, l'approccio ecologico gioca un ruolo importante in tutte le nostre ponderazioni e naturalmente in particolare nel settore della gestione del trasporto. Ma a parte ciò, il trasporto delle merci con la ferrovia rappresenta l'unica possibilità per far fronte alla continua internazionalizzazione dei nostri mercati e al costante aumento dei volumi di fornitura – i nostri prodotti infatti sono assolutamente prodotti di tendenza! Forniamo materiale a circa 4.000 clienti in 100 paesi nel mondo – quindi naturalmente anche il trasporto marittimo acquisisce sempre maggiore importanza.

timber: Ha sotto mano dati e fatti riguardanti il trasporto marittimo, magari le operazioni di carico su nave o in container?

HERBERT STÖCKL: Nello scorso 2015 il Gruppo Pfeifer ha spedito via mare una quantità considerevole di tavolame, piallati e prodotti per casseforme. I trasporti sono avvenuti principalmente con container da porti del Nord, ma anche con navi cargo complete, ad esempio dal porto italiano di Porto Nogaro. Per quanto riguarda i container, nel 2015 abbiamo spedito merci per un totale di 9.550 container da venti piedi. Ma sono certo che nei prossimi anni questi quantitativi continueranno ad aumentare.

Vedo una netta tendenza all'aumento in entrambi i campi.

timber: Al momento però resta una chiara prevalenza del trasporto su camion.

HERBERT STÖCKL: Ha ragione. Per il momento non si può fare diversamente, e resterà ancora così per un certo tempo, anche se in casi specifici i nostri stabilimenti hanno ormai raggiunto il limite di capacità per quanto riguarda il trasporto su camion. Nella filiale di Kundl attualmente passano 250 camion al giorno, tra quelli in arrivo e quelli in partenza. Una situazione del genere non è tollerabile a lungo termine, perciò è necessario il passaggio dal trasporto su gomma a quello su rotaia. Questa tendenza è ormai inarrestabile. La logistica ferroviaria riserva un grande potenziale di incremento dei volumi. Cerchiamo di farci un'idea della quota di trasporto ferroviario sul volume totale: attualmente essa arriva soltanto al 10 %. A fronte di circa 6 milioni di tonnellate di spedizioni totali, sono circa 550.000 le tonnellate di merci – principalmente tronchi, tavolame e trucioli – trasportate per mezzo di treni completi o vagoni singoli. A ciò si aggiungono 2.000 spedizioni intermodali per 55.000 tonnellate all'anno.

timber: Dunque è assolutamente chiaro che Pfeifer ha imboccato la strada della conversione da gomma a rotaia – e il trasporto via acqua?

HERBERT STÖCKL: Dove ha senso, certo! Ovviamente nell'inseguire i nostri obiettivi non trascuriamo minimamente i mercati principali nella nostra regione, sui quali ci concentriamo oggi come in passato. Siamo a favore di un maggior ricorso alle modalità alternative di trasporto, come la ferrovia e le vie d'acqua, nei luoghi in cui ciò può dare qualche risultato. Rientra nel nostro dovere, per motivazioni tanto economiche quanto ecologiche. Il nostro obiettivo generale è quello di realizzare un collegamento ferroviario in ciascuno dei nostri stabilimenti, ed è quello che faremo nel medio termine.

timber: E quali sono, per la logistica, gli obiettivi a breve termine?

HERBERT STÖCKL: Naturalmente anche nel breve termine il rispetto dell'ambiente e la redditività hanno un ruolo fondamentale. Ad esempio il volume di carico deve assolutamente essere sfruttato in modo ottimale. Per la logistica interna nei nostri stabilimenti stiamo sostituendo sempre più carrelli elevatori diesel con carrelli elevatori a trazione elettrica. Ormai è solo una questione di tempo!

timber: Signor Stöckl, molte grazie per questo istruttivo colloquio.



BUON NATALE, PIA! // Come ogni anno arriva ... Gesù Bambino, ma non solo: a Natale il Gruppo Pfeifer eroga un contributo finanziario per scopi di pubblica utilità. Quest'anno la nostra donazione è andata alla Caritas di Augsburg (Augusta) – più precisamente, a Pia. La figlia di una collaboratrice Pfeifer di lunga data ha diverse limitazioni causate dalla disabilità, ad esempio anche nella guida dell'auto. Il Gruppo Pfeifer è orgoglioso di poter contribuire alla conversione in veicolo per disabili della prima auto di Pia. Auguriamo a Pia ogni bene, buon divertimento con la sua nuova auto e naturalmente buon Natale!



2.000.000 M² DI PANNELLI PER CASSEFORME// Già al 16 dicembre dell'anno passato la squadra del sito di Trhanov poteva festeggiare la produzione annua di 2 milioni di m² di pannelli per casseforme - un record assoluto!

JOSEF FALCH IN PENSIONE

// Josef Falch, dirigente della Cooperativa agricola di Landeck, va



meritatamente in pensione alla fine di quest'anno. Mercoledì 2 dicembre 2015 il signor Falch è stato festeggiato con i dov

aboratori

Pfeifer. I suoi meriti nel campo del commercio di pellet si faranno sentire ancora per molti anni. Falch infatti ha avuto un ruolo determinante 14 anni fa nell'organizzazione della rete di consegna di pellet Pfeifer nel Tiroler Oberland. Lo ringraziamo pertanto per questa affidabile e proficua collaborazione e in occasione del suo ingresso in una nuova fase della vita gli auguriamo ogni bene e tanta salute.



CONSEGNA DI TAVOLAME A PORTO NOGARO

// Alla fine dell' anno 2015 sono stati forniti 6.000 m³ segati per il mercato algerino. La fornitura via nave é partita da Porto Nogaro.

IN BREVE

**ARCHITETTI FRANCESI OSPITI A IMST (A) //**

Una delegazione di architetti francesi ha colto l'occasione del Forum internazionale di edilizia in legno di Garmisch-Partenkirchen per visitare la sede Pfeifer di Imst.

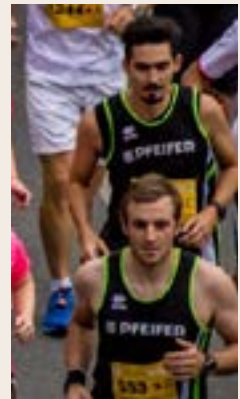
Dopo i saluti introduttivi Michael Pfeifer, Amministratore, e Ibou-Kebe Diouf, International Sales Manager di Pfeifer, hanno presentato l'azienda per poi accompagnare gli ospiti in una visita molto estesa dello stabilimento di Imst. Successivamente il gruppo francese è stato accompagnato per una visita alla AT Thurner Bau che ha sede nella stessa località. Come impresa edile leader del Tirolo occidentale, AT Thurner Bau è anche uno dei più importanti datori di lavoro nel circondario di Imst. In questa occasione l'imprenditore edile e amministratore Ing. Josef Huber e il Direttore delle costruzioni in legno Richard Strolz hanno presentato i progetti recenti di AT Thurner Bau. Per concludere la giornata informativa ci si è spostati al Centro agrario di Imst, anch'esso strettamente legato a Pfeifer: l'edificio infatti è costruito con prodotti Pfeifer (legno lamellare e pannelli di legno massiccio). L'Ing. Reinhard Winkler, Amministratore di Braunvieh Austria (allevamenti di razza bruna), ha accompagnato i visitatori francesi attraverso i vari ambienti, illustrando l'importanza interregionale del Centro agrario. Ad esempio ogni anno vengono forniti 7.000 bovini riproduttori a 50 paesi. I mercati principali sono Austria, Italia, Russia e Turchia.

13^A EDIZIONE DELLE GIORNATE DEL SETTORE LEGNO A COLONIA //

Il 03 e il 04 novembre 2015 si è svolta la 13^a edizione del Branchentag dell'Associazione tedesca del commercio di legno nell'area della fiera di Colonia. In qualità di espositore, il Gruppo Pfeifer è stato molto soddisfatto dell'affluenza al proprio stand.

**PASSION FOR TIMBER – PASSION FOR SPORTS //**

Anche quest'anno numerosi team dei nostri sportivi si sono ritrovati per dare tutti insieme il meglio di sé alla Tiroler Firmenlauf (competizione di corsa tra aziende) del 19 settembre 2015 a Innsbruck. Tutti i nostri atleti/atlete hanno superato brillantemente la prova dei 5,3 km di corsa attraverso il centro di Innsbruck. Una volta di più questo evento ha dimostrato che nella nostra azienda il lavoro di squadra non è solo uno slogan, ma una realtà vissuta.

**PFEIFER GROUP AL 4° ITALIA FORUM DELL'EDILIZIA**

IN LEGNO // Il Gruppo Pfeifer era presente con un proprio stand al "4° Italia Forum dell'edilizia in legno", tenutosi il 22 maggio 2015 a Verona. Oltre 50 clienti hanno accolto l'invito di Pfeifer, dimostrando entusiasmo per i variegati e interessanti interventi degli esperti.

L'Italia Forum dell'edilizia in legno si è ormai affermato come un importante appuntamento del settore e anche quest'anno ha visto un'ottima partecipazione. L'edilizia sostenibile e ad efficienza energetica è un fenomeno di tendenza in Italia. L'importanza dell'edilizia in legno cresce costantemente. Con un fabbisogno annuo di circa 600.000 m³ di legno lamellare, l'Italia occupa una posizione di punta in Europa. Aspettiamo con impazienza il prossimo Forum dell'edilizia in legno del 11.03.2016 a Verona!



PFEIFER ALLA BATIMAT 2015



Con i suoi 2.600 espositori circa, la fiera "Batimat" di Parigi è tra le più importanti fiere dell'edilizia a livello mondiale.

Nel corso delle cinque giornate l'esposizione è stata visitata da 360.000 persone, un numero mai raggiunto prima.

Anche se si sono avuti più visitatori dalla Francia, il merito del notevole incremento va agli ospiti internazionali.

APPUNTAMENTI IN FIERA 2016

Colonia (D) > Dach+Holz International
dal 02.02 al 05.02.2016

Lagos (NGN) > Africa Build
dal 16.02 al 18.02.2016

Verona (I) > Progetto Fuoco
dal 26.02 al 28.02.2016

Banagalore (IN) > Indiawood
dal 25.02 al 29.02.2016

**Verona (I) > 5° Forum intern.
dell'edilizia in legno**
11.03.2016

Dubai (VAE) > Dubai Wood Show
dal 4.04 al 06.04.2016

Teheran (IR) > Project Iran
dal 24.04 al 27.04.2016

Monaco (D) > bauma
11. dal 04 al 17.04.2016

Nantes (F) > Carrefour Int. du Bois
dal 1.06 al 03.06.2016

Norimberga (D) > Fachpack
dal 27.09 al 28.09.2016





COLOPHON

Editore: Pfeifer Holding GmbH, Fabrikstraße 54, A-6460
Imst, pfeifergroup.com
Grafica e progettazione: Pfeifer Timber GmbH
Redazione: Pfeifer Timber GmbH
Fotografie: TEAM.BREATHE.AUSTRIA,
Archiv Pfeifer Holding, Archiv Euroblock, , AT Thurner Bau
Stampa: Druckerei Pircher GmbH, A-6430 Ötztal-Bahnhof

Dal cuore dell'Europa IN TUTTO IL MONDO



- Segati 
- Pannelli di legno massiccio 
- Travi lamellari 
- Travi per armatura 
- Pannelli per casseforme 
- Pellet in legno 
- Bricchetti 
- Bioenergia elettrica 
- Blocchetti per pallet 



Segati



Pannelli di legno
massiccio



Travi lamellari



Pannelli per casseforme &
Travi per armatura



Pellet & Bricchetti



Blocchetti per pallet &
Legno per imballaggio

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