20 gennaio 2020

Investimenti per milioni di euro in eccellenza, sostenibilità e sicurezza

**Henkel investe in Italia e potenzia il sito produttivo di Casarile**

Milano – Da diversi anni Henkel investe nello sviluppo del sito produttivo di Casarile (Milano) con l’obiettivo di farne il più importante e strategico centro di competenza a livello mondiale nel settore delle tecnologie dei siliconi, delle poliammidi e delle resine epossidiche.

Nel 2019 il sito di Casarile ha registrato una produzione di circa 11.000 tonnellate, confermando una crescita che ha portato l’impianto a triplicare i volumi negli ultimi 10 anni di attività e raddoppiare la forza lavoro. Eccellenza, sostenibilità e sicurezza sono alla base di uno sviluppo improntato alla filosofia del miglioramento continuo.

Oggi il sito, dopo molteplici cambiamenti strutturali e organizzativi, è una realtà in linea con i più elevati standard d’innovazione tecnologica, eccellenza e sostenibilità. La produzione può contare su un avanzato centro di Sviluppo Prodotto (PD), punto di riferimento mondiale per le rispettive competenze.

Al percorso di trasformazione hanno contribuito di tutti coloro che sono coinvolti nella produzione: responsabili e operatori di reparto, responsabili di processo, di produzione, referenti Salute e Sicurezza.

Nel corso degli ultimi cinque anni i continui investimenti hanno consentito di ampliare e ristrutturare parte degli edifici esistenti, costruire nuovi laboratori di Sviluppo Prodotto, installare un nuovo miscelatore per la produzione degli adesivi siliconici, un sistema automatico antincendio nella stazione di stoccaggio solventi, un nuovo reattore da 15 tonnellate per il potenziamento della capacità delle poliammidi, un impianto per il caricamento automatico delle polveri nell’area siliconi. É stato inoltre completato il rifacimento della rete fognaria, rinnovato l’intero manto stradale interno al sito e creato un nuovo parcheggio per i dipendenti. Il 2020 prevede l’apertura di un nuovo ingresso dedicato solo agli automezzi, permettendo così la creazione di un flusso interno di mezzi e materiali più “LEAN” e sicuro.

Dal 2014 il sito aderisce all’iniziativa WHP, sostenuta da ASL e Regione Lombardia, per la promozione della salute sul luogo di lavoro.

**Fatti e cifre**

* Area complessiva: 37.600 mq
* Dipendenti: 104
* Capacità massima produttiva: 15.000 ton all’anno, di cui 10.000 ton di poliammidi solide, 1.500 ton di poliammidi liquide, 3.500 ton di siliconi e resine epossidiche
* Tipologia di clienti: aziende di svariati settori industriali (automotive, elettronica, medicale, aerospaziale, industria del legno, packaging)
* Certificazioni: Qualità IATF 16949 e ISO 9001, Ambientale ISO 14001, e Sicurezza OHSAS 18001, Certificazione AIA, l'autorizzazione integrata ambientale di cui necessitano alcune aziende per uniformarsi ai principi di “Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC) dettati dall'Unione europea a partire dal 1996. Rilasciata dalla Provincia, l’AIA prevede l'individuazione e l'adozione delle migliori tecniche disponibili per garantire prestazioni ambientali ottimali in tutte le attività dello stabilimento.

**Tecnologie d’avanguardia per il polo multi-tech**

**Resine epossidiche**: per incollare, riparare e proteggere

L’uso della resina a scopo protettivo si perde nel tempo. Già nel 1500 la resina naturale era usata per preservare la chiglia delle navi, ma è negli anni ’40 che viene sviluppata la prima resina sintetica, grazie ai lavori indipendenti di Pierre Castan in Svizzera e di Sylvan Greenlee negli Stati Uniti, il primo alla ricerca di un materiale adatto per le protesi dentali, l’altro focalizzato sul rivestimento protettivo delle superfici.

La resina artificiale usata oggi di per sé è morbida. A questa vengono aggiunti un indurente, che la rende adatta alle numerose applicazioni cui viene destinata, e dei filler particolari, particelle che garantiscono tenacia, resistenza in temperatura e all’abrasione e possono conferire anche il colore.

Gli utilizzi sono molteplici. Come adesivo strutturale, per le sue caratteristiche che la rendono adatta all’incollaggio di metalli e di alcuni materiali plastici, viene usata in numerosi ambiti: dai filtri per acqua, vino, birra e succhi di frutta agli aghi nel settore medicale, dai binari ferroviari ai relè in elettronica.

Sotto forma di vernice entra nella categoria dei Protective Coating, rivestimenti studiati per resistere all’abrasione, alla corrosione e ad agenti chimici come acidi, solventi e basi. È utilizzata per rivestire, ad esempio, l’interno delle tubature dei grandi impianti petrolchimici e delle taniche per prodotti chimici, oppure per proteggere il cemento dalla corrosione dovuta agli idrocarburi. Trova applicazioni anche riparative, come nel caso della tecnologia sviluppata per la manutenzione degli impianti oil & gas.

**Siliconi**: indistruttibili e onnipresenti

La nascita del silicone si deve al lavoro pionieristico del chimico inglese Frederic Kipping, agli inizi del ‘900, che sintetizzò per primo questo polimero inorganico che oggi tutti noi conosciamo. Ma è dagli anni ’70 che inizia ad avere grande diffusione, quando si ampliano i campi di applicazione.

Resistente ai cambiamenti termici, flessibile, resistente ai raggi UV, è idrofobo, non si rompe e non si deforma. Dagli elettrodomestici all’industria automobilistica, dagli acquari all’illuminazione, è difficile trovare un ambito che non veda l’utilizzo del silicone.

Proprio per renderlo adatto agli innumerevoli usi, il grado di flessibilità può essere calibrato a seconda dei componenti che vengono aggiunti al polimero iniziale. Persino il colore può variare, dal classico bianco al nero e al grigio, oppure alla variante completamente trasparente come, ad esempio, per la tecnologia messa a punto per il settore dell’illuminazione, dove è necessario che il prodotto sia “invisibile” e che mantenga inalterate le caratteristiche nel tempo.

**Poliammidi**: per incollare, sigillare e proteggere

Fanno parte della famiglia degli Hot Melt, gli adesivi termoplastici. Solidi all’origine, una volta scaldati fondono per tornare allo stato solido quando raffreddano. Il loro vantaggio è di solidificare in pochi secondi, cosa che li rende particolarmente adatti a linee di produzione che richiedono un incollaggio immediato senza che i pezzi prodotti debbano attendere prima di passare alla lavorazione successiva.

Nascono verso la fine degli anni ’40, negli USA, utilizzati soprattutto per l’assemblaggio di vari materiali, in particolare nella produzione di scarpe - dove ancora oggi trovano uno dei loro cambi di applicazione - o di mobili. Dagli anni ’60 iniziano ad essere utilizzati anche per sigillare i cavi: sono adatti a proteggere i contatti elettrici dagli agenti atmosferici e resistono anche a bassissime temperature.

Con gli anni ’80 si impongono nella produzione di filtri, fondamentalmente nel settore automotive. Ma in questo periodo iniziano a diventare sempre più importanti le applicazioni nell’industria elettronica, prima con collettori e spinotti, poi via via con le schede elettroniche, sempre più sofisticate e miniaturizzate, per computer, telefonia, elettrodomestici. Con gli anni 2000 si impone anche un altro mercato: quello delle carte di credito, con l’incollaggio del foglio di protezione. Le poliammidi si si diffondono anche in settori quali: Automotive, elettronica, flexible packaging, assemblaggio, stampa 3D e bioplastica.

Le materie prime utilizzate da Henkel sono già di origine vegetale, provenienti da fonti rinnovabili al 70-80%.

**Henkel**

Henkel opera a livello mondiale con un portfolio bilanciato e ben diversificato. L’azienda detiene posizioni di leadership sia nel settore industriale sia nel largo consumo grazie ai marchi, le innovazioni e le tecnologie delle tre divisioni. Henkel Adhesive Technologies è leader globale nel mercato degli adesivi. Nei mercati Laundry & Home Care e Beauty Care, Henkel vanta posizioni di leadership in molti mercati e categorie in diversi Paesi del mondo. Fondata nel 1876, Henkel ha costruito una storia di successi lunga oltre 140 anni. Nel 2018 l’azienda ha registrato un fatturato complessivo di 19,89 miliardi di euro, con un margine operativo depurato pari a 3,49 miliardi di euro. Oggi il gruppo impiega circa 53.000 collaboratori in tutto il mondo – un team motivato ed estremamente eterogeneo, unito da una forte cultura aziendale, il comune obiettivo di creare valore sostenibile, nonchè valori condivisi. Leader riconosciuto nell’ambito della sostenibilità, Henkel è tra le maggiori aziende in molti indici e ranking internazionali. Le azioni privilegiate Henkel sono quotate presso la Borsa tedesca secondo l'indice DAX. Per maggiori informazioni, visitate il sito [www.henkel.com](http://www.henkel.com)

**Per informazioni alla stampa:**

**Cecilia de’ Guarinoni Silvia Vergani**Corporate Communication, Henkel Italia B-Story

Tel: +39 02 35792435 Tel: +39 349 7668102

E-mail: Cecilia.deGuarinoni@henkel.com E-mail: silvia.vergani@b-story.eu