

L'ESSICCAZIONE COME PRATICA SOSTENIBILE

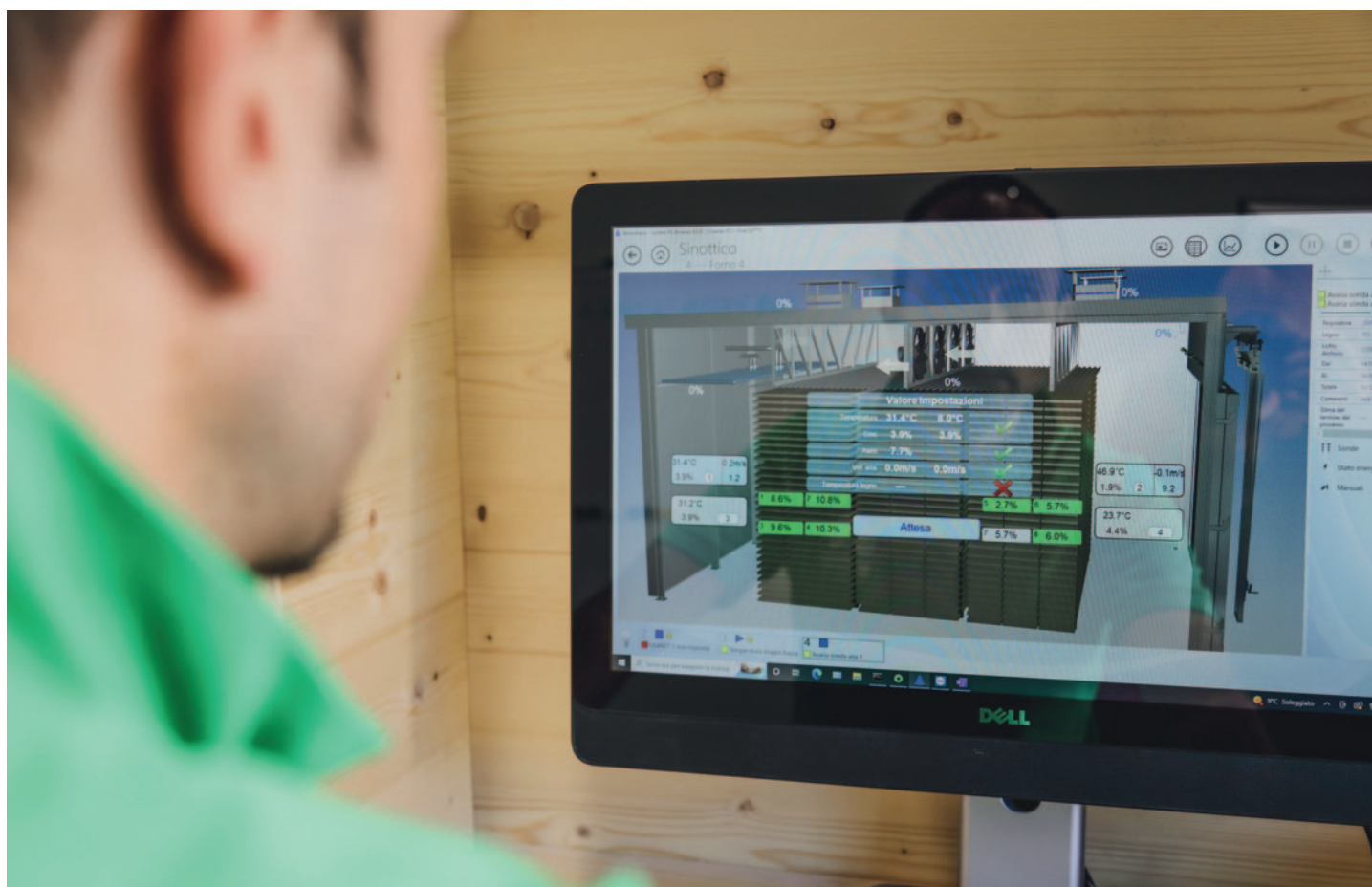
EFFICIENZA E SOSTENIBILITÀ,
SERVIZIO E DIALOGO CON IL CLIENTE
NELLA FILOSOFIA DI TERMOLEGNO.





□ Orgogliosamente familiare e orgogliosamente friulana, la **Termolegno** progetta e produce impianti di essiccazione a Raucedo, in provincia di Pordenone.

Nella nostra visita in azienda incontriamo **Ilaria Fornasier**, sales manager, **Irene Fornasier**, account and shipping manager, e il fondatore dell'azienda **Agostino Fornasier**. È l'occasione per raccontare la storia e descrivere la realtà di un'azienda attiva sullo scacchiere mondiale che esprime una fortissima capacità di proiezione internazionale senza mai perdere di vista le sue radici italiane. Radici che si esprimono nel particolare "stile" di approccio al mercato e ai clienti ma anche nella verticalizzazione dell'azienda che effettua al proprio interno tutte le lavorazioni che portano alla costruzione degli impianti.



«Partendo – ci dice **Irene Fornasier** – da componenti in alluminio di altissima qualità e grandissima resistenza alla corrosione, fino a un cuore elettronico, frutto del lavoro in costante evoluzione del nostro team di ingegneri.

L'azienda nasce nel 1994 e il prossimo anno taglierà il traguardo dei trent'anni di vita. Più in dettaglio, la sua specializzazione si esprime nella progettazione, nella produzione e nell'installazione di macchine per l'essiccazione, la vaporizzazione e il trattamento termico HT (ISPM-15) del legno. Vengono fornite tecnologie di essiccazione ad alta efficienza energetica.

Gli essiccatoi Termolegno della linea HEE "High Efficiency Energy" sono infatti dotati di dispositivi per incrementare l'efficienza energetica nel processo. Il sistema di ventilazione con motori ad alta efficienza, le unità di recupero termico e i programmi di essiccazione "start and stop" su misura, consentono un risparmio in termini di energia elettrica, di energia termica ma soprattutto un elevato standard di qualità di essiccazione.

Una delle novità nella gamma prodotti di Termolegno è la tecnologia di essiccazione in continuo che permette alle segherie di legni resinosi un processo industriale automatizzato, oltre



che garantire non solo l'efficienza termica ma anche i volumi di produzione annuale desiderati. Le altre tipologie di impianti disponibili sono essiccatoi a tunnel prevalentemente utilizzati per le essiccazioni rapide del materiale resinoso, pre-essiccatoi che conservano il legno in un ambiente climatizzato prima del processo di essiccazione, essiccatoi HT per il trattamento termico ISPM-15 del pallet e degli imballaggi in legno che consentono processi rapidi e con ridotti consumi e celle di vaporizzazione per favorire un successivo processo omogeneo di essiccazione ma anche per modificare la colorazione del legno in modo naturale senza alterarlo attraverso processi chimici».

«I nostri impianti – ci dice ancora Irene Fornasier – sono studiati e

sviluppati su misura per il cliente, dedicando la massima attenzione alle sue esigenze produttive, energetiche, ambientali, con un servizio che si esprime anche con i più avanzati sistemi di teleassistenza».

In un campo di applicazione in cui un materiale come il legno manifesta tutte le sue diverse caratteristiche, l'assistenza si configura come un dialogo costante e approfondito con ciascun cliente nello sforzo costante di ottimizzare le rese, i consumi e la qualità del prodotto essiccato.

Un impegno sempre più complesso e sfidante passa attraverso l'analisi e la comprensione delle esigenze del cliente per arrivare alla qualità richiesta, al "sogno" del cliente.

Le richieste di quest'ultimo, nel corso dei decenni, sono cre-

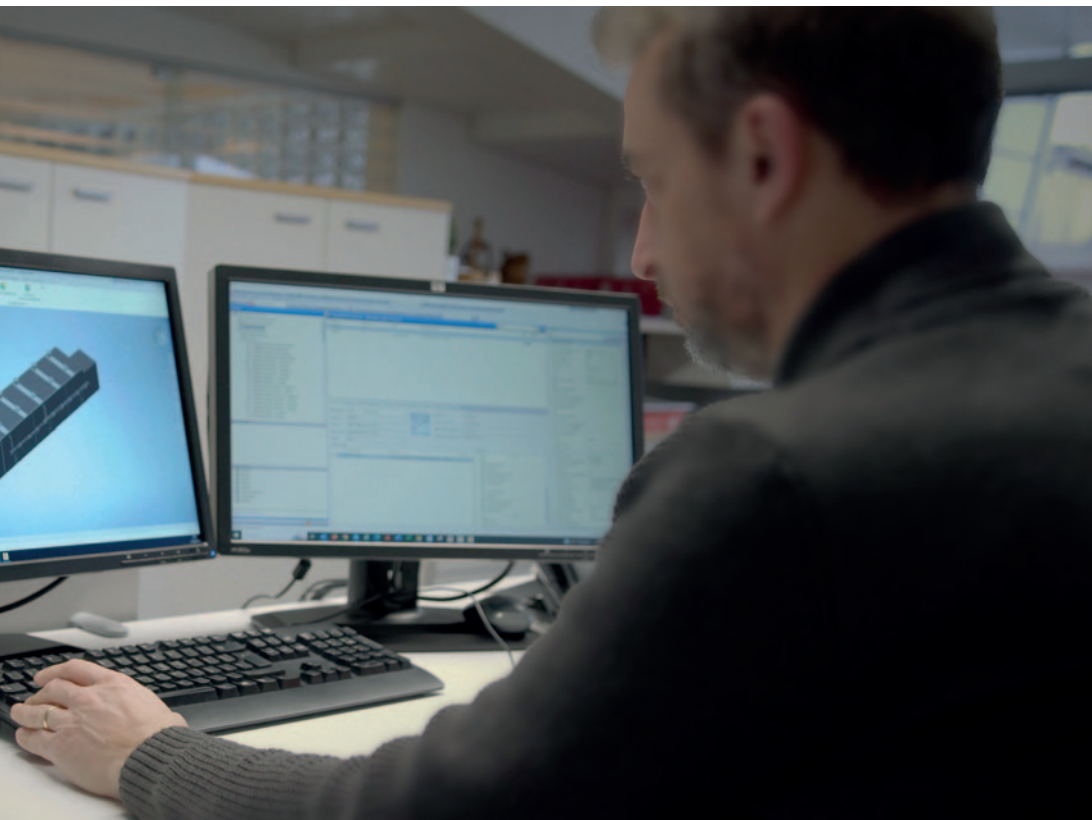
sciute e si fanno sempre più specifiche in funzione delle esigenze delle differenti destinazioni d'uso.

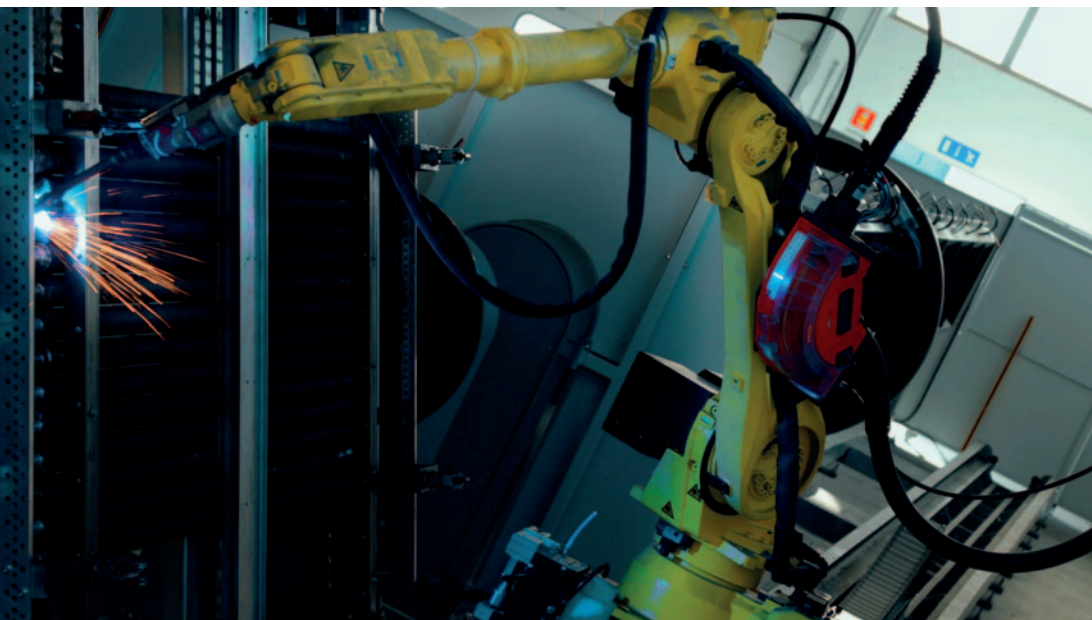
UN PRODOTTO-SERVIZIO

La definizione decisamente appropriata adottata da Termolegno per i propri impianti è quella di "prodotto-servizio"; infatti ogni prodotto dell'azienda si configura sulla base di quattro criteri: tipologie e caratteristiche dei legni trattati, cicli di trattamento e volumi produttivi, fonti energetiche e scenari ambientali in cui si collocano gli impianti e, infine, soluzioni ad hoc per conseguire il massimo risparmio di energia.

«Su quest'ultimo tema – ci dice **Ilaria Fornasier** – siamo particolarmente attenti e ci consideriamo "green addicted" – il sistema di recupero del calore mediante bypass può portare fino al 35 per cento di risparmio energetico, la dotazione di inverter negli impianti razionalizza l'uso dell'energia elettrica con il conseguente e sensibile abbattimento dei costi, il controllo elettronico proporzionale dei flussi termici, con anemometro, consente di gestire l'essiccazione con economia e modularità, dove e come serve, il sistema di umidificazione ad alta pressione con una quantità minore di liquido nebulizzato, infine, riduce sensibilmente i consumi d'acqua e di riscaldamento, rendendo anche più veloce il processo».

Alcuni momenti del processo di progettazione.





prezioso impronta il respiro degli spazi esterni e degli ambienti interni ampi, moderni e luminosi. Sul fronte energetico sono stati portati a termine investimenti importanti, come la realizzazione di un impianto fotovoltaico commisurato alle esigenze dell'azienda con l'obiettivo di arrivare alla completa autonomia energetica.

Infine la ricerca di processi sempre più sostenibili collegati in modo sempre più razionale si ispira al principio delle 3R (ridurre, riciclare, riutilizzare) e si

SOSTENIBILITÀ E RISPARMIO ENERGETICO

Quello dell'essiccazione artificiale è già di per sé un concetto sostenibile: riduce i tempi e i costi di questo processo, diminuisce al momento del trasporto peso e ingombri, quindi, assicurando inoltre in molti casi, la possibilità di essiccare vicino alla foresta, permette di ottenere un risultato insuperabile dal punto di vista della sostenibilità ambientale.

Ma l'anima Green di Termolegno si esprime anche all'interno dell'attività dell'azienda con approcci diversi.

In primo luogo viene perseguita la sostenibilità economica-sociale-ambientale: lo stabilimento è collocato in un'area verde, prossima ai Magredi, Sito d'importanza comunitaria (SIC), e zona di protezione speciale del Friuli Venezia Giulia. La consapevolezza di essere parte integrante di un ecosistema fragile e



esprime negli investimenti di nuovi macchinari, strategici da questo punto di vista. In questo e in altri campi il dialogo con i clienti è fondamentale.

«Proprio il dialogo costante con i clienti – commenta **Ilaria Fornasier** – ci aiuta e concepire prodotti sempre più efficienti, grazie

all'attenzione ai loro punti di vista alziamo ogni giorno l'asticella del "si può fare". E questo in un mercato che si estende su ottanta diversi Paesi».

Per concludere questa carrellata ci piace cedere la parola ad **Agostino Fornasier** sul tema della responsabilità che viene da

lui riassunto come meglio non si può: «Mi piace la parola "responsabilità" e sono orgoglioso che questa sia la vera eredità di famiglia, quella più intangibile ma al tempo stesso più solida e fertile. Tutto comincia dalla responsabilità, la responsabilità è la radice del futuro».

DRYING AS A SUSTAINABLE PRACTICE

EFFICIENCY AND SUSTAINABILITY, SERVICE AND DIALOGUE WITH THE CUSTOMER IN THE PHILOSOPHY OF TERMOLEGNO.



Proudly family-run and proudly Friulian, **Termolegno** designs and produces drying systems in Rauscedo, in the province of Pordenone. During our visit to the company we meet **Ilaria Fornasier**, sales manager, **Irene Fornasier**, account and shipping manager, and the founder of the company **Agostino Fornasier**. It is an opportunity to tell the story and describe the reality of a company active on the global stage that expresses a very strong capacity for international projection without ever losing sight of its Italian roots. Roots that are expressed in the particular "style" of approach to the market and customers but also in the verticalization of the company which carries out all the processes leading to the construction of the plants internally.

"Starting – **Irene Fornasier** tells us – from aluminum components of the highest quality and great resistance to corrosion, up to an electronic heart, the result of the constantly evolving work of our team of engineers. The company was founded in 1994 and next year it will reach the milestone of thirty years of existence. More in detail, its specialization is expressed in the design, production and installation of machines for drying, steaming and HT heat treatment (ISPM-15) of wood. Energy-efficient drying technologies are provided. The Termolegno dryers of the HEE "High Efficiency Energy" line are in fact equipped with devices to increase energy efficiency in the process. The ventilation system with high efficiency motors, the heat recovery units and the tailor-made "start and stop" drying programs allow savings in terms of electricity and thermal energy but above all a high standard of drying quality.

One of the innovations in the Termolegno product range is the continuous drying technology which allows resinous wood sawmills an automated industrial process, as well as guaranteeing not only

thermal efficiency but also the desired annual production volumes. The other types of systems available are tunnel dryers mainly used for rapid drying of resinous material, pre-dryers which preserve the wood in an air-conditioned environment before the drying process, HT dryers for the ISPM-15 heat treatment of the pallet and wooden packaging that allows rapid processes with reduced consumption and vaporization cells to facilitate a subsequent homogeneous drying process but also to modify the color of the wood in a natural way without altering it through chemical processes".

"Our systems – **Irene Fornasier** tells us – are designed and developed tailor-made for the customer, dedicating the utmost attention to their production, energy and environmental needs, with a service that is also expressed with the most advanced remote assistance systems".

In a field of application in which a material such as wood displays all its different characteristics, assistance takes the form of a constant and in-depth dialogue with each customer in a constant effort to optimize yields, consumption and the quality of the dried product.

An increasingly complex and challenging commitment passes through the analysis and understanding of the customer's needs to arrive at the required quality, the customer's "dream". The requests of the latter, over the decades, have grown and become increasingly specific depending on the needs of the different intended uses.

A PRODUCT-SERVICE

The decidedly appropriate definition adopted by Termolegno for its systems is that of "product-service"; in fact, each product of the company is configured on the basis of four criteria: types and characteristics of the treated wood, treatment cycles and production volumes, energy sources and environmental scenarios in which the systems are located and, finally, ad hoc solutions to achieve the maximum energy saving.

"On this last issue – **Ilaria Fornasier** tells us – we are particularly attentive and consider ourselves "green addicted" – the heat recovery system through bypass can bring up to 35 percent energy savings, the provision of inverters in the systems rationalizes the use of electricity with the consequent and significant reduction in costs, the proportional electronic control of the heat flows, with anemometer, allows drying to be managed economically and modularly, where and how needed,

the high pressure humidification system with finally, a smaller quantity of nebulized liquid significantly reduces water and heating consumption, also making the process faster".

SUSTAINABILITY AND SAVINGS ENERGETIC

Artificial drying is already a sustainable concept in itself: it reduces the times and costs of this process, reduces weight and bulk during transport, therefore, also ensuring in many cases the possibility of drying close to the forest, it allows obtain an unsurpassed result from the point of view of environmental sustainability.

But the Green soul of Termolegno is also expressed within the company's activity with different approaches.

First of all, economic-social-environmental sustainability is pursued: the factory is located in a green area, close to the Magredi, a Site of Community Importance (SCI), and a special protection area of Friuli Venezia Giulia. The awareness of being an integral part of a fragile and precious ecosystem shapes the breath of the external spaces and the large, modern and bright internal environments.

On the energy front, important investments have been completed, such as the construction of a photovoltaic system commensurate with the company's needs with the aim of achieving complete energy autonomy.

Finally, the search for increasingly sustainable processes connected in an increasingly rational way is inspired by the principle of the 3Rs (reduce, recycle, reuse) and is expressed in investments in new machinery, which are strategic from this point of view. In this and other fields, dialogue with customers is fundamental.

«It is precisely the constant dialogue with customers – comments **Ilaria Fornasier** – that helps us to conceive increasingly efficient products, thanks to the attention to their points of view we raise the bar of "it can be done" every day. And this in a market that extends across eighty different countries."

To conclude this roundup we would like to give the floor to **Agostino Fornasier** on the topic of responsibility which he summarizes as best as possible: «I like the word "responsibility" and I am proud that this is the true family legacy, the most intangible but at the same time more solid and fertile. Everything starts from responsibility, responsibility is the root of the future."