

# BOLOGNA economica

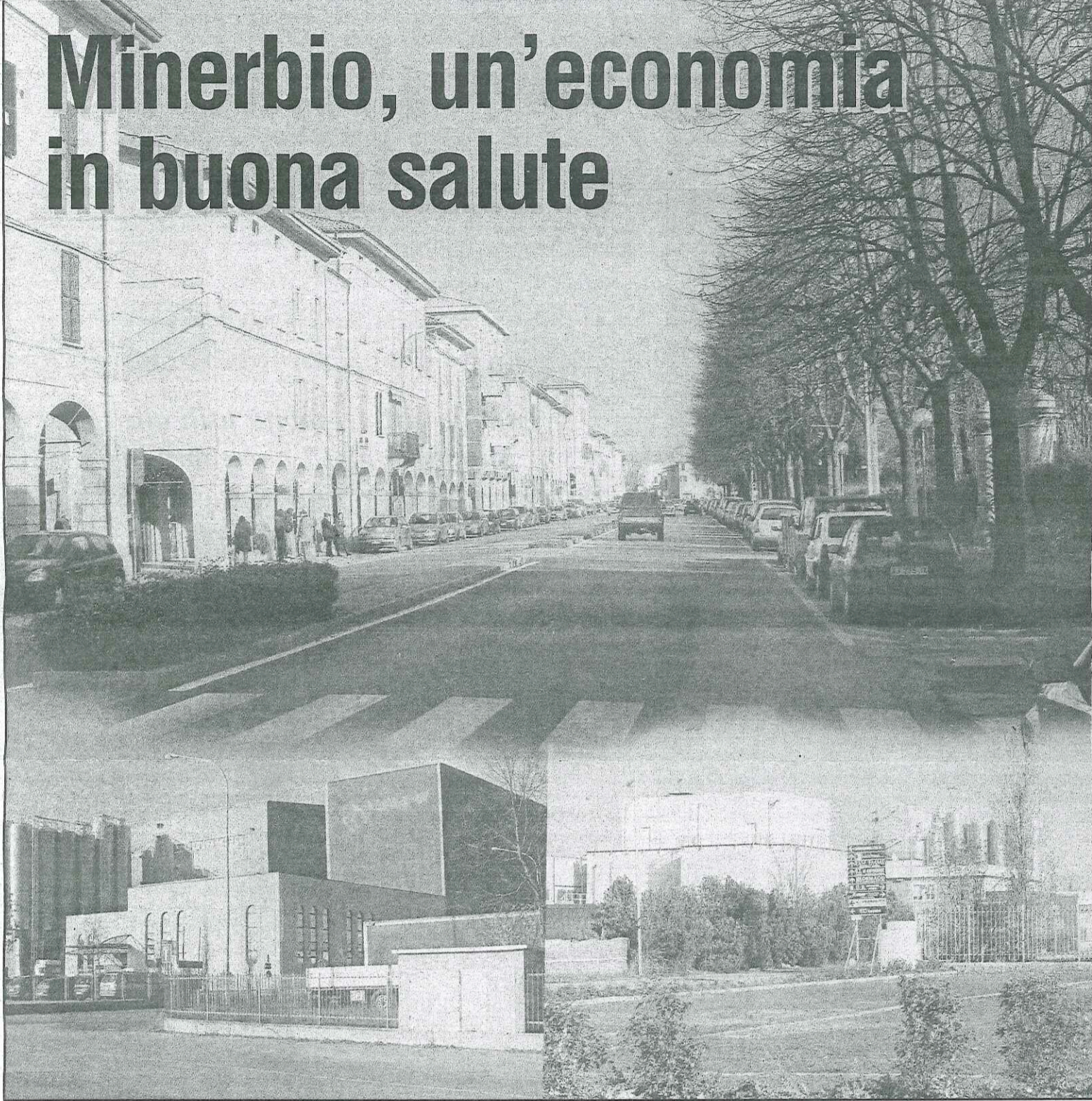
Periodico della Camera di Commercio Industria Artigianato e Agricoltura



www.bo.camcom.it

Nov.-Dic. 2006 - N. 6 - Anno XLVII

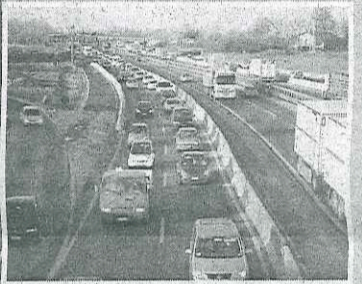
## Minerbio, un'economia in buona salute



### PIÙ SPRINTER PER L'INTERNAZIONALIZZAZIONE

Dal primo dicembre attivo un nuovo sportello camerale per le imprese che intendono affacciarsi e consolidarsi sui mercati esteri

PAG. 8



### PASSANTE NORD, LA PALLA È ALL'ANAS

È un'opera prioritaria per l'intero territorio bolognese, con un impatto economico finanziario sostenibile. A questo punto si aspetta solo il via libera

PAG. 11



### LA PICCOLA MULTI- NAZIONALE DELLA MODA

La storia e il presente di Furla nelle parole di Giovanna Furlanetto, figlia del fondatore Aldo

PAG. 16

### TFR, UN VERO DILEMMA

Entro il 30 giugno 2007 i lavoratori dovranno decidere che cosa fare del proprio trattamento di fine rapporto. Cerchiamo di capirne di più

PAG. 20

### L'EDITORIALE

di Gian Carlo Sangalli

## Con i fatti, al fianco delle imprese

È questo il programma della Camera di commercio nel 2007. Gli investimenti di maggiore rilievo saranno nel 2007 destinati per agevolare le imprese ad innovarsi ed a qualificare sempre più la loro attività. Potranno in per questo beneficiare di oltre 4 milioni e 540 mila euro di contributi della Camera di commercio. Tali risorse saranno destinate, fra l'altro, a contributi:

- per l'abbattimento del costo degli interessi passivi;

SEGUE PAG. 3

*Continua, dopo Calderara e Ozzano, il "giro" di Bologna Economica nella provincia per analizzare le singole realtà produttive, sociali ed economiche che operano a livello locale. Scoprendo un tessuto dinamico ma anche le problematiche con cui imprese e cittadini devono confrontarsi tutti i giorni*

PAGG. 4-7



# Alta qualità, nel rispetto dell'ambiente

Produzione di vernici all'acqua per legno. È questo il core business della Renner Italia, nata nel 2004, a Minerbio, da un progetto imprenditoriale di due investitori del settore, già partner in passato in progetti di ricerca e innovazione tecnologica: Renner S.A., leader delle vernici nel mercato sudamericano e gli eredi di Giancarlo Cocchi, il fondatore di una delle prime aziende del settore sul mercato italiano ed europeo.

“La scelta strategica è stata fin dall'inizio quella di creare un centro di eccellenza sia dal punto di vista produttivo, sia per quanto riguarda la ricerca, lo sviluppo di progetti ad hoc e l'innovazione tecnologica”, commenta l'amministratore delegato Mirko Aldrovandi. In questo senso, Renner Italia costituisce il cuore della ricerca internazionale dell'intero gruppo Renner che si completa con Renner SA (mercato Nord e Sudamericano) e Renner Usa (color studio per i grandi operatori commerciali nordamericani). Questo network permette all'azienda di essere presente sul mercato con la flessibilità tipica delle strutture industriali locali, sfruttando al meglio le esperienze e le particolarità dei singoli mercati in fatto di produzione ed assistenza diretta ai clienti. “L'obiettivo, fin dall'inizio, è stato quello di creare una vasta gamma di prodotti vernicianti per legno di altissima qualità e a basso impatto ambientale: vale a dire vernici all'acqua”, continua Aldrovandi.

Con questi punti di forza e partendo da zero, nell'arco di due anni e mezzo Renner Italia ha conquistato una posizione di rilievo sul mercato italiano ed internazionale. “Parliamo di un mercato altamente competitivo in fatto di propensione al contenuto di ricerca e innovazione – dice – soprattutto nell'ambito dei prodotti a base acqua nel quale la concorrenza è costituita da aziende consolidate da decenni. Un mercato nel quale per imporsi bisogna essere in grado di offrire non solo un livello superiore di qualità estetica e prestazionale del prodotto, ma sempre più spesso bisogna essere in grado di anticipare scenari normativi sempre più restrittivi in fatto di inquinamento ambientale ed emissioni di sostanze organiche volatili (DM 44/2004 e Dlgs 152/2006)”.

Renner Italia, con una produzione di 6mila tonnellate di vernici all'acqua e un fatturato 2006 pari a 25 milioni, punta all'accrescimento della sensibilità da par-

*L'attività di Renner Italia, azienda di Minerbio che ha conquistato una posizione importante nel settore della produzione di vernici all'acqua per legno*



te del mercato dell'industria e dei consumatori finali verso prodotti a minor impatto ambientale. A questo scopo ha dedicato uno stabilimento di 9mila metri quadrati, un team di chimici specializzati, una rete di agenti e tecnici dislocati su tutto il territorio. Con una capacità produttiva che supera le 8mila tonnellate annue, Renner Italia “è in grado di soddisfare la richiesta crescente di prodotti eco-compatibili”.

La ricerca di nuovi prodotti si avvale di tecnologie per lo studio, progettazione e formulazione di resine e prodotti finiti. Il laboratorio dispone di una sala applicazione, attrezzata con impianti di verniciatura all'avanguardia. Tutti i nuovi prodotti sono sottoposti a severissimi test di controllo per offrire alti standard qualitativi.

“Nell'ultimo anno, la propensione all'innovazione e l'attenzione per la realtà in cui opera ha portato Renner Italia ad investire ulteriormente nella zona industriale di Minerbio dando vita ad un nuovo progetto imprenditoriale e sociale che sarà pienamente operativo già da gennaio 2007. È stato acquisito lo stabilimento della ex-Timavo e Tivene, azienda storica che ha cessato l'attività nel 2005, led è stata assorbita una parte consistente dei suoi lavoratori.

Con questo progetto, sostenuto dalla Provincia e dal Comune di Minerbio, Renner

Italia ha contribuito a salvaguardare un patrimonio produttivo industriale locale in tutti i suoi aspetti (impianti, laboratori, indotto potenziale) riconvertendo la struttura e riqualificando le persone alla produzione di vernici per legno”, illustra l'amministratore delegato.

L'operazione consentirà a Renner di produrre in proprio, quella quota di vernici “tradizionali” per legno a solvente che costituisce ancora una parte consistente del mercato. Gli impianti del nuovo stabilimento, oltre 20mila metri quadrati, sono stati realizzati in acciaio inox per consentire l'utilizzo degli impianti per produrre vernici all'acqua in tempi brevi, quando cioè il mercato sarà consolidato. Tutto questo senza fermi ed impatti negativi sulla produzione o sul personale”, conclude Aldrovandi.

di SIMONA STORCHI

## RFM, clienti sempre soddisfatti

La RFM di Minerbio opera nel settore del recupero, nello specifico di rottami ferrosi e non ferrosi, quali ottone, rame, alluminio, bronzo. Fondata nel 1982, ha iniziato la sua attività dalla provincia di Bologna. Nello stabilimento di via del Lavoro – inaugurato nel 1997 per consentire l'ampliamento delle attività – lavorano 21 addetti impegnati nella selezione dei rottami di metalli non ferrosi e nell'attività di commercio di barre di ottone. L'azienda è rivenditore autorizzato per l'Emilia-Romagna e le Marche delle barre di ottone a marchio Almag, per la quale gestisce anche il deposito. RFM lavora sul mercato centro settentrionale italiano commerciando anche altri marchi del settore barre di ottone. “L'obiettivo della R.F.M. – spiega l'amministratore unico Franco Ceroni che da oltre vent'anni opera a Minerbio – è quello di garantire un servizio rapido e altamente qualitativo e si prefigge come politica aziendale la piena soddisfazione della clientela. Il nuovo capannone ha consentito di svolgere al meglio l'attività logistica relativa al servizio ai clienti e fornitori e per ottenere ciò la RFM si è dotata di tutte le attrezzature necessarie”. L'azienda, certificata Iso 9001:2000, ha un laboratorio analisi costituito da due spettrometri per il con-



trollo analitico di tutte le materie prime commerciate. “All'entrata del magazzino è stato installato un rilevatore di radioattività che verifica il materiale in entrata e in uscita al fine di tutelare al meglio il personale coinvolto nel processo produttivo – conclude Ceroni –. Per provvedere al ritiro e alla consegna dei nostri prodotti abbiamo un parco mezzi costituito da sette bilici ed autotreni. Per la preparazione e movimentazione disponiamo inoltre di due vibrovagli, un mulino, una brichetta-trice, un carro ponte, tre muletti e un caricatore”.

SI.ST.