



Mapello, 26 giugno 2020

SANGALLI SPA: LENTE SULLA SOSTENIBILITA'

Dopo il lockdown degli scorsi mesi, la ripresa dei lavori va di pari passo con il proseguimento degli investimenti "green" dell'azienda di Mapello attiva nella realizzazione di lavori stradali, produzione di conglomerati bituminosi e calcestruzzi, urbanizzazioni e sviluppo di infrastrutture. Certificazioni specifiche, adesione al progetto "GreenMachine" e adozione per i propri cantieri di un "Social Box" alimentato da pannelli fotovoltaici sono azioni concrete che interpretano l'attenzione per la tutela dell'ambiente e l'incentivazione di metodiche eco-friendly.

Sangalli SPA è profondamente legata al territorio in cui sorge ed è impegnata a mantenere un corretto equilibrio tra efficienza produttiva e rispetto dell'ambiente. Per l'azienda rispetto dell'habitat significa grande considerazione verso le risorse principali (acqua, energia...), certificazioni comprovanti l'attenzione alla Gestione Ambientale e alla Sicurezza, innovazione costante nei processi produttivi per promuovere la consapevolezza eco ed investimenti continui in macchinari caratterizzati da un sempre maggiore impatto sostenibile.

Va in questa direzione l'adesione al progetto "**GreenMachine**" che promuove la conversione degli escavatori con la completa sostituzione degli oli motore, lubrificanti idraulici e grassi di origine minerale, convenzionalmente usati per il loro regolare funzionamento, con prodotti di tipo sintetico. Costituiti da materie prime rinnovabili per oltre il 50%, questi prodotti, avendo superato specifici test OCSE, possono contare sulla certificazione di biodegradabilità e atossicità acquatica. *"Attualmente abbiamo convertito un escavatore cingolato Volvo ECR 58 D - 60 – spiegano da Sangalli SPA – che ora impiega prodotti identificati con l'acronimo ECLS, Enviromentally Considerate Lubricants, il cui plus è quello di contribuire alla protezione dell'ambiente, ridurre l'impronta ecologica e limitare l'emissione di CO₂ dell'attrezzatura. In ottica di prevenzione ciò comporta che eventuali sversamenti accidentali, dovuti ad esempio a possibili rotture delle tubazioni idrauliche delle attrezzature in questione, non avranno ricadute sull'ambiente, garantendo la tutela del suolo e delle probabili acque di falda. Il produttore degli ECLS dà infatti assicurazione certificata della loro completa biodegradabilità e atossicità, premesse indispensabili per evitare contaminazione dell'ambiente, costi di bonifica e sanzioni amministrative, se le prove daranno gli esiti che ci aspettiamo, in futuro per tutte le nostre macchine utilizzeremo questo tipo di lubrificante."*

1

La tutela dell'habitat per Sangalli SPA passa anche **dall'aggiornamento periodico del parco mezzi**: negli ultimi 5 anni sono stati sostituiti gli autocarri che non rispettavano più i criteri di emissione ambientale e ne sono stati anche comprati di nuovi con classi di emissioni ambientali altamente performanti. Sono stati inoltre acquistati macchinari (frese, escavatori, pale gommate...) dotati sia di sistemi di sicurezza di ultima generazione per la massima tutela

del lavoratore, sia di strumentazioni tecnologiche all'avanguardia così da monitorarne dati (tempi di manutenzione, condizione del motore, geolocalizzazione) che potrebbero essere impattanti per l'ambiente se non tenuti sotto controllo. *“Per sfruttare appieno le capacità di ogni mezzo rendendolo quanto più funzionale alla preservazione dell'ambiente – puntualizzano dall'azienda - lo dotiamo dei dispositivi tecnologici più all'avanguardia così da monitorarne, ad esempio, tempi di manutenzione, condizione del motore, posizionamento. Tutti elementi che tenuti sotto controllo consentono di essere meno impattanti sul contesto che ci circonda”.*

Dall'azienda al cantiere: spazio al Social Box

L'approccio sostenibile si applica anche al cantiere e alle risorse impiegate nel suo interno. Sul luogo di massima operatività delle squadre è stato infatti installato un **“Social Box”** (letteralmente box di cantiere) alimentato da un generatore fotovoltaico mobile iKUBE che fornisce alla struttura l'energia necessaria per il riscaldamento ed il raffrescamento, l'illuminazione e le comuni utenze elettriche. *“Questo spazio è anche espressione di un approccio sostenibile alle modalità di lavoro, diventando un punto di relax e socializzazione per i nostri collaboratori che vi potranno trascorrere i momenti di pausa in massima sicurezza. Si offrirà così loro l'opportunità di sostare in luoghi in cui il calo dell'attenzione può essere rischioso come, ad esempio, aree in cui si stanno svolgendo lavorazioni, piste di transito dei mezzi, zone soggette alla movimentazione di carichi sospesi”.*

Certificazioni e Ricerca: due premesse di valore per essere eco-friendly

L'adozione di azioni green va di pari passo con certificazioni che confermano questa scelta. Vanno in questa direzione l'ottenimento non solo del **“Certificato ISO 14001: 2015”** che attesta il sistema di Gestione Ambientale per “i settori di produzione e commercializzazione di conglomerato bituminoso e di emulsioni bituminose; lavorazione e riciclaggio di rifiuti da demolizione; produzione e commercializzazione di calcestruzzo preconfezionato; costruzione e manutenzione di strade, acquedotti e opere di evacuazione; esecuzione di lavori di movimento terra”, ma anche quelli attinenti la **“Responsabilità sociale dell'azienda”**, conforme ai requisiti della norma SA8000®: 2014 e il **“Sistema di Gestione Sicurezza dell'azienda”** in ottemperanza dello standard BS OHSAS 18001:2007

“Ogni passo che facciamo nasce dalla consapevolezza della responsabilità che abbiamo nei confronti del mondo in cui siamo e delle generazioni future: abbiamo il compito di agire per garantire loro un domani che sia di costruzione e non di distruzione”.

Con questo intento opera anche la divisione **Ricerca e Sviluppo** che fa del Laboratorio interno il punto di snodo. *“Il futuro – spiega Stefano Bonati, Responsabile del Laboratorio di Sangalli SPA - sarà necessariamente sempre più improntato alla sostenibilità e al recupero di materie prime seconde, già un nostro punto cardine. Il nostro impegno è teso allo studio delle miscele: con l'integrazione di materie prime seconde, come ad esempio il RAP (fresato), e facendo uso delle tecnologie attualmente disponibili o sperimentali, lavoriamo infatti per equilibrare la miscela rendendo le sue prestazioni simili agli asfalti prodotti esclusivamente con materie prime”.*

Ufficio stampa

Raffaella Borea

Mob. 338.3255367

Mail. Raffaella.borea@gmail.com

