



# UN'IMPRESA DI FAMIGLIA AI VERTICI INTERNAZIONALI

Globalizzata ai massimi livelli - nel segno del Pet - Mossi & Ghisolfi ha un "credo" ben preciso: forte specializzazione e qualità, supportate da un consistente impegno in ricerca e sviluppo

**N**ell'universo del Pet per bottiglie in plastica per bevande, un ruolo di primo piano è riconosciuto alla Mossi & Ghisolfi che nelle gerarchie del settore occupa la seconda posizione, sul mercato internazionale, per ciò che concerne la produzione di polietilentereftalato. Questa multinazionale a specializzazione molto elevata, costituita nel '53 a Tortona, che ne è tuttora la sede, dall'attuale presidente Vittorio Ghisolfi, possiede nove stabilimenti, sparsi un po' ovunque nel mondo, dagli Stati Uniti al Brasile, dalla Gran Bretagna al Messico, oltre che naturalmente sul territorio nazionale. Oggi i suoi ricavi nominali sono dell'ordine di 1,7 miliardi di dollari, a fronte di un organico

che si aggira intorno ai 1.200 addetti. Il Gruppo, in termini di Pet, ha una capacità produttiva di 1,2 milioni di t/a, su un mercato planetario di 8 milioni di t/a, collocandosi immediatamente alle spalle della società "numero uno": la Voridian, divisione della statunitense Eastman Chemical Co. Per saperne di più, La Chimica & L'Industria ha posto alcune domande a David Swift, responsabile della Market Polymer Business Unit di questo colosso internazionale, che - pur tale - non ha perso l'impronta dell'azienda di famiglia. Infatti, un figlio del fondatore (Marco) gestisce l'area Pet, assieme al fratello (Guido) che svolge un ruolo strategico nello sviluppo delle tecnologie e delle attività produttive.

**Cominciamo dall'individuazione della mission?**

Ciò che ci prefiggiamo è sviluppare e commercializzare resine in Pet che consentano al mercato di ottenere un ottimale rapporto di performance-prezzo per confezioni standard di bibite gassate, acqua minerale, hot-fill e vassoi, nonché per applicazioni emergenti e performanti come birra, succhi e Pet schiumoso. M&G intende raggiungere tale obiettivo mediante un approccio al lavoro in grado di unire le capacità ingegneristiche e chimiche del Gruppo con il packaging design e le competenze produttive della propria committenza.

**Il che comporta, alla base, un forte impegno in ricerca e sviluppo.**

**Le pare?**

Non v'è dubbio. Non a caso disponiamo di 3 centri di R&D, di cui uno a Rivalta, il quale è focalizzato sulla ricerca applicativa e sulle innovazioni per le Packaging Business Unit (fabbriche di preforme e film ubicate in Europa). Negli USA è operativo il laboratorio di ricerca di Sharon Center – una cittadina a sud di Cleveland, nell'Ohio – che supporta principalmente le Resin Business Unit. Infine, un terzo sito, più piccolo, attivo a Pocos de Caldos (Brasile), al servizio delle attività relative alle fibre di cui il Gruppo si occupa in questa regione. Merita di essere evidenziato che esiste una stretta collaborazione e condivisione di



David Swift, Marketing Polymer Business Unit

va e attiva) per bevande gassate di piccolo taglio, birra e comunque sensibili all'ossigeno, nonché film di confezionamento; sviluppare una propria tecnologia basata su "Pet schiumoso" per applicazioni inedite; valutare le opportunità per l'introduzione, a livello commerciale, di tecnologie in grado di supportare la de e ripolimerizzazione del Pet; fornire una tecnica di processo, tale da consentire a M&G di essere punto di riferimento nella produzione di qualità a basso costo.

**In che misura vi si addice il concetto di espansione?**

Dopo essersi specializzata, già dall'inizio della sua attività, nella produzione di confezioni per detersivi e articoli da bagno,

## *Il Pet è un polimero estremamente versatile, dalle grandi potenzialità future, soprattutto per quanto riguarda lo sviluppo di nuove applicazioni*

conoscenze e competenze tra questi Centri. Per esempio, quello brasiliano è stato in grado di fornirci un consistente contributo quando ci stavamo preparando a dimostrare che le resine ActiTUF sono riciclabili e trasformabili in fibre.

**Attività di R&D che comunque avrà una sua finalizzazione...**

L'obiettivo del Reparto è ottenere prestazioni a costi accessibili, offrendo un qual-

cosa che apra nuovi orizzonti, in termini di opportunità di domanda per noi e per il committente. L'aspirazione dei 3 centri di R&D coinvolge diverse direttrici, a cominciare dalla fornitura di prodotti competitivi per CSD (Carbonated Soft Drinks), acqua in bottiglia, attrezzature per riscaldamento delle preforme, olio commestibile e particolari vaschette da forno. Le altre e ugualmente importanti aspirazioni sono: rendere disponibili resine a elevata barriera (passi-

M&G si è ampliata nel corso degli anni e nel 1983 ha cominciato a operare nel settore della chimica. L'integrazione di impianti per la realizzazione di resine speciali, unita alla precedente esperienza nella progettazione e nell'engineering di bottiglie in plastica, nonché la creazione di specifiche e mirate joint-venture, ha consentito al Gruppo di fornire al mercato soluzioni personalizzate per il confezionamento di bevande e alimenti. L'acquisizione del-



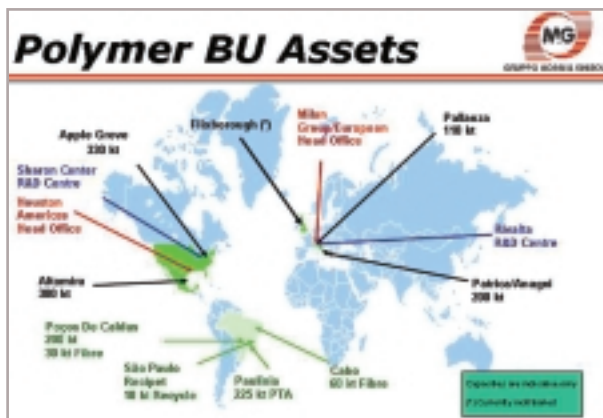
M&G Polimeros Messico S.A. - Altamira



PTC - Sharon Center (Ohio)



PTC - Sharon Center (Ohio), laboratorio



l'area Pet e Pen della Shell Chemicals, nel giugno del 2000, ha fatto sì che Mossi & Ghisolfi approdasse a una terza fase di espansione, connotandosi quale player di rilievo nella fabbricazione di resine di polietilenterefalato. Nel 2002 la multinazionale di Tortona ha incorporato, rilevandola dalla francese Rhodia, la brasiliana Rhodia-ster, ampliando così le sue capacità produttive di Pet e Pta, come pure quelle di fibra di poliestere, con annessa attività di riciclaggio di quest'ultima, che viene trasformata in fibra per capi di vestiario.

### Vuole fornirci le cifre di produzione più significative?

Siamo sostanzialmente suddivisi in tre business unit: Pet Polymer, Pet Packaging e Acetates. Ciò premesso, con riferimento al mercato europeo, produciamo circa 2,5 miliardi di preforme nell'arco di un anno nei due stabilimenti siti nel nostro Paese.



Centro Ricerche Rivalta Scrivia



M&G Polimeri Italia - Patricia (Frosinone)

Quanto al continente d'oltreoceano, abbiamo la titolarità della più grande unità SSP del Nord America e ci connotiamo come l'attore maggiormente rappresentativo dell'America latina per quanto concerne il segmento specifico del Pet, dopo l'avviamento - agli inizi del 2003 - degli impianti di Altamura (Messico), la capacità produttiva dei quali raggiunge le 300 mila t/a. Anche perché è recente l'annuncio della nostra intenzione di investire in un ulteriore impianto in Sud America da 450 mila t/a di polietilenterefalato.

### Quanto è diversificata la vostra offerta in funzione dei mercati?

I nostri insediamenti producono diversi tipi di resine per bottiglie, progettate per soddisfare le esigenze del mercato locale e regionale. Ci concentriamo soprattutto su segmenti che includono i soft drink gassati (Csd), l'acqua minerale, attrezzature per hot-fill e riscaldamento delle preforme, contenitori e vassoi. Solitamente forniamo polimeri leggermente differenti per ciascun mercato regionale per venire incontro alle necessità locali. Per esempio, l'Europa - in genere - non predilige le resine più scure per un riscaldamento più rapido delle preforme, al fine di velocizzare le operazioni di soffiatura delle bottiglie, mentre per ciò che attiene all'America si è registrata una minor concentrazione su resine specificamente progettate per l'acqua minerale non gassata. Tuttavia abbiamo prodotti

che rendiamo disponibili su scala globale, quali il ClearTuf Max (utilizzata prevalentemente per il confezionamento dei soft drink gassati) e le resine ActiTUF. In ogni caso, la tendenza, per quello che ci riguarda, è introdurre polimeri che forniscano il medesimo livello di performance ai committenti, a prescindere dall'impianto di produzione di provenienza.

### A proposito di ActiTUF: quali sono le sue caratteristiche?

Tale tecnologia consente di produrre bottiglie in Pet monostrato con elevate proprietà barriera all'ossigeno e all'anidride carbonica, tali da permettere anche il confezionamento della birra, un prodotto notoriamente difficile da conservare.

L'estensione della shelf-life di quest'ultimo, con l'impiego dell'innovativa famiglia di resine ActiTUF, è assicurata da due diversi meccanismi barriera: uno attivo (grazie a particolari assorbitori di ossigeno) e l'altro passivo, ottenuto in fase di polimerizzazione. Più in generale, possiamo dire che vengono impiegate due tecnologie: una si basa su un oxigen scavenger attivo; l'altra è una barriera passiva al movimento del gas attraverso la parete del contenitore. Ciò significa che esistono tre diversi tipi di prodotto disponibili: un active scavenger per bevande non gassate come i succhi di frutta, una barriera passiva solo per le bevande gassate e una soluzione passiva e attiva per bevande gassate, sensibili all'ossigeno.