

### ROTARY CLUB BASSANO DEL GRAPPA CASTELLI

Club Fondato il 27 luglio 1999

anno rotariano 2022-2023

Presidente Giuseppe Saretta

Bollettino n° 24 del 27 aprile

Dopo il tocco della campana ed il Saluto alle Bandiere il **Presidente Giuseppe Saretta** saluta il Presidente del nostro Club Padrino, **Alessandro Maturo**, ed i soci dei due Club riuniti ancora una volta e dà la parola al Presidente Maturo che esprime soddisfazione di essere ancora assieme ad un Club fratello. Giuseppe Saretta presenta il nostro relatore Massimo Neresini, suo amico da almeno un ventennio, e legge il suo curriculum.



#### MASSIMO COSTANTINO NERESINI

Conseguita Laurea in INGEGNERIA CHIMICA presso l'Università degli Studi di Padova riportando punti centodieci sopra centodieci (110/110) il 29/06/1981.

Abilitato alla professione di Ingegnere con iscrizione all'albo degli ingegneri di Vicenza con n. 1148.

Dopo aver speso alcuni mesi come libero professionista, inizia la sua carriera di Ingegnere Chimico di processo presso la "SNIA VISCOSA" Stabilimento di Varedo (Direzione progettazione impianti) nel Febbraio del 1982.

Lo stesso anno viene assunto presso la "SNAMPROGETTI SPA" di San Donato Milanese occupandosi della Progettazione di Processo di Impianti per la distillazione di gas di pozzo.

Nel 1983 viene assunto presso la "RIMAR ENGINEERING SPA" occupandosi della

progettazione dei Nuovi Impianti nel settore delle Clorurazioni, Fluorurazioni, Per-Fluorurazioni e Nitrazioni di composti organici.

Nel 1985 viene assunto alla "F.I.S. SPA" (Fabbrica Italiana Sintetici) con la qualifica di Ingegnere di Processo e Responsabile della Progettazione dei Nuovi Impianti presso lo stabilimento di Alte Ceccato (VI).

Nel dicembre del 1987 viene assunto in CIBA GEIGY unità Chimosa di Pontecchio Marconi (BO) come Responsabile dell'ufficio Progettazione.

Nell'ottobre del 1988 viene assunto come Direttore Tecnico alla SICIT SPA occupandosi, in particolare, della realizzazione del nuovo stabilimento di Arzignano e della ristrutturazione ed ampliamento dello stabilimento di Chiampo.

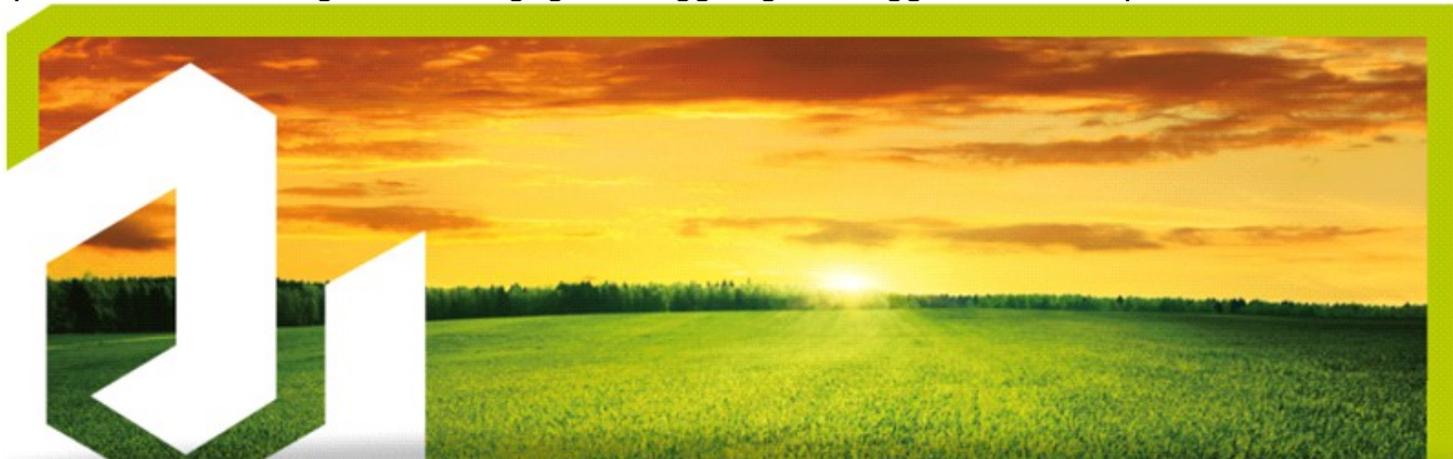
Dal 2003 riveste la carica di Amministratore Delegato e dal 2010 diviene Direttore Generale.

Definisce le strategie industriali e produttive organizzando l'attività del gruppo in due società: SICIT 2000 SPA per la parte della produzione di idrolizzati proteici e SICIT CHEMITECH SPA per le attività di Ricerca e Sviluppo, Controllo Qualità ed Ingegneria.

Nel 2019 in occasione del cambio della denominazione in SICIT GROUP SPA, diviene Amministratore Delegato della stessa.

Collabora per le attività di Ricerca e Sviluppo con numerose Università ed Enti di Ricerca sia nazionali che internazionali.

Nel cortissimo video aziendale che avete visto ( <https://www.sicitgroup.com/chi-siamo/>) e creato nell'anno 2018 avete visto la dimensione della nostra azienda. Da allora abbiamo subito incredibili progressi... nuovi uffici, nuovi e di prim'ordine laboratori chimici, agronomici e di controllo qualità, nuovi siti produttivi..... abbiamo anche aumentato, la maggior parte dei quali sono chimici, agronomi e ingegneri, raggiungendo oggi le oltre 160 presenze.



### Entriamo ora nel dettaglio di SICIT GROUP

Ecco chi siamo... il vostro partner di fiducia, con una forte visione green ed ecologica e orientato all'economia circolare, apprezzato in tutto il mondo agronomico e tecnico, per i suoi prodotti totalmente biodegradabili e sicuri per l'ambiente, gli animali e l'uomo.



l'azienda è stata fondata nel 1960 nel cuore del distretto conciario di Vicenza.

Accanto alla produzione di specifiche PROTEINE IDROLIZZATE ottenute da residui di collagene provenienti direttamente dai residui del processo di concia delle pelli, sottoprodotti e residui che generano un'economia verde e circolare; questi vengono raccolti e successivamente trasformati in BIOSTIMOLANTI... il nostro core business... siamo anche specializzati nella produzione di RETARDANTI PER I GESSI E CARTONGESSI e di BIO-COMBUSTIBILI per la produzione di energia green...

In particolare, i nostri BIOSTIMOLANTI si basano su un'eccellente qualità del prodotto e su risultati altamente affidabili sul campo.

Una commissione europea per la trasformazione dei sottoprodotti di origine animale ha definito i nostri impianti come lo "stato dell'arte" in questo settore specifico.

Tutti i nostri processi industriali e i prodotti finali sono interamente sviluppati nei nostri 4 laboratori di ricerca e sviluppo...

Alcuni dei nostri partner più importanti sono SYNGENTA, ADAMA, ISAGRO, BASF, BAYER, NUFARM, SIPCAM, ETEX, KNAUF, SAINT-GOBAIN, USG... corrispondenti ai leader di mercato nei settori della agricoltura e della produzione di gessi e cartongessi.

**QUESTA È UNA VERA STORIA DI ECONOMIA CIRCOLARE!**



**ARZIGNANO UNIT**



**CHIAMPO UNIT**

in questa diapositiva potete vedere i nostri due siti produttivi di Arzignano e Chiampo... Ultimo ma non meno importante.

**SICIT è il principale produttore mondiale di proteine idrolizzate di origine animale.**

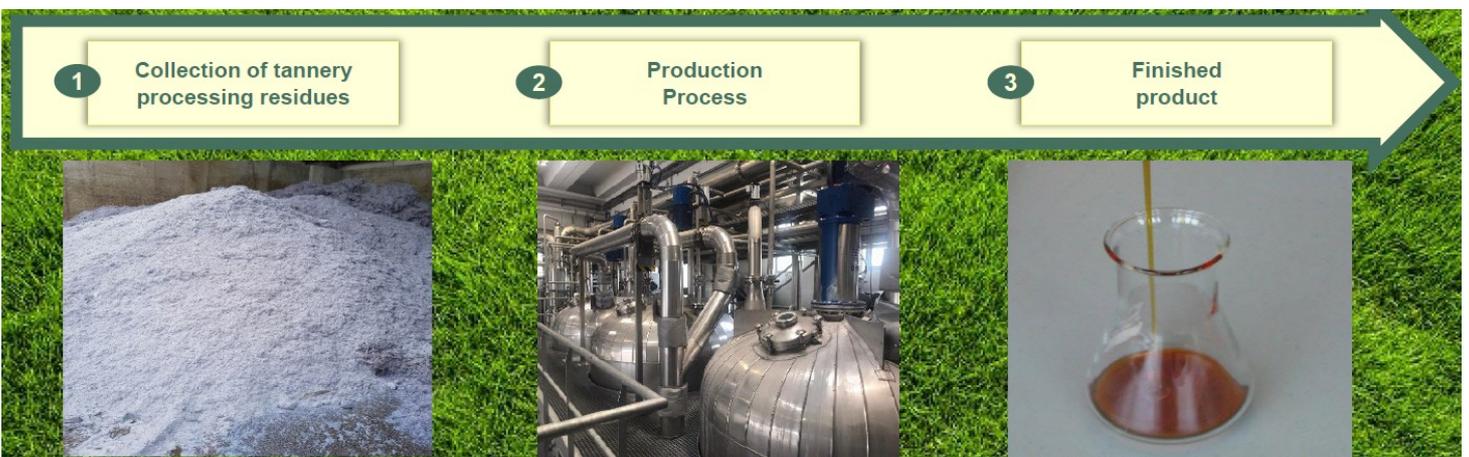
Nella diapositiva seguente potete vedere le nostre sale di controllo principali degli stabilimenti di Arzignano e Chiampo. Entrambi gli impianti sono completamente automatizzati da un Distributor Control System (DCS) attraverso il quale le diverse operazioni sono interamente definite da una speciale "ricetta" introdotta nel sistema computerizzato.



**MAIN CONTROL ROOM OF THE ARZIGNANO UNIT**



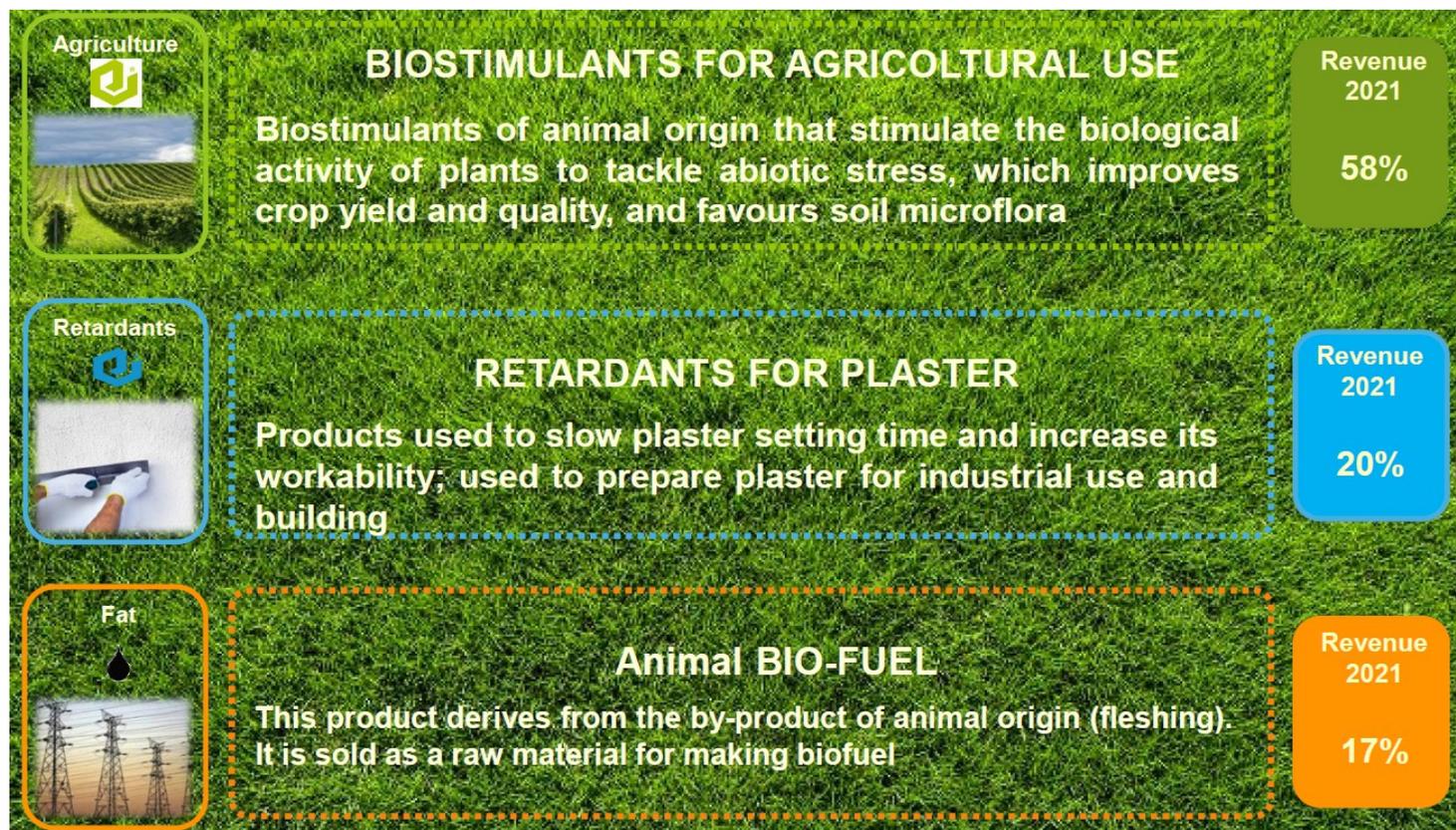
**MAIN CONTROL ROOM OF THE CHIAMPO UNIT**



In questa importantissima diapositiva è possibile avere una visione generale del processo di produzione dei nostri idrolizzati. Evidenzia bene l'importanza strategica del servizio offerto da SICIT per l'intero comparto conciario.

I residui conciari (come ad esempio quel residuo mostrato nella diapositiva), vengono raccolti dalle concerie, quindi introdotti nel processo di trasformazione SICIT per ottenere un idrolizzato proteico che sarà il prodotto base per la formulazione finale dei nostri **biostimolanti** e per la preparazione dei nostri additivi speciali per le industrie del gesso, mentre il grasso

animale che viene raffinato e trasformato in biocombustibile.



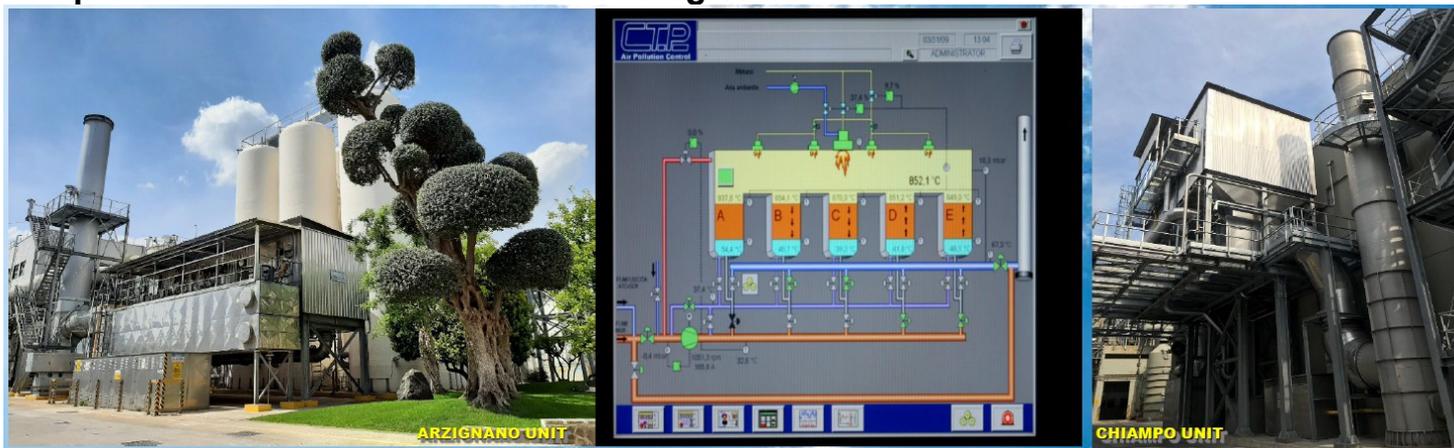
qui potete notare i nostri tre prodotti più importanti... **La tecnologia dei biostimolanti è all'avanguardia nell'agricoltura moderna**: questi prodotti sono formulati per aiutare gli agricoltori a soddisfare la crescente domanda agricola in modo sostenibile. Aiutano le piante, dalla germinazione dei semi alla maturazione dei frutti, in diversi modi, tutti sfruttando meccanismi naturali. I biostimolanti migliorano l'efficienza del metabolismo delle piante per aumentare la resa e la qualità dei raccolti, con un impatto positivo sulla redditività dell'azienda agricola. I biostimolanti migliorano anche l'assorbimento e l'uso efficiente di altri fattori di produzione essenziali, in particolare i nutrienti e l'acqua, aumentando la tolleranza e il recupero delle piante dagli stress abiotici (siccità, piogge abbondanti, gelo, ecc.); **questa caratteristica è particolarmente importante perché contribuisce a superare le sfide sempre crescenti poste dal cambiamento climatico**. I biostimolanti offrono tutti questi benefici in modo perfettamente naturale, favorendo di fatto la salute delle colture; i biostimolanti SICIT sono ottenuti attraverso una tecnologia all'avanguardia che li rende doppiamente sostenibili: rappresentano infatti un modo intelligente per aggiungere valore ai sottoprodotti della lavorazione delle pelli e, allo stesso tempo, contribuiscono ad ampliare la sostenibilità dell'agricoltura moderna.

**I ritardanti** si rivolgono a un altro settore strategico che può avere un enorme impatto sull'ambiente... e sulla nostra vita: l'edilizia. Nello specifico, i ritardanti offrono ai produttori di gesso una maggiore flessibilità durante il processo di produzione di cartongesso e gesso; infatti svolgono il compito essenziale di rallentare il tempo di presa dell'intonaco e di aumentarne la lavorabilità. Il valore dei ritardanti SICIT è apprezzato dai produttori di tutto il mondo; non solo ottimizzano i tempi di presa, ma garantiscono la fluidità e l'efficienza dell'intero processo industriale.

Infine, **il grasso** ottenuto dalla lavorazione del sottoprodotto di origine animale (carniccio) viene trasformato, attraverso un processo di raffinazione ed esterificazione, in biocombustibile per la produzione di energia sostenibile.

*A questo punto il relatore ha fatto un excursus sui processi produttivi altamente automatizzati e sulla descrizione del lavoro estremamente importante fatto dai laboratori sia di ricerca e sviluppo che dal laboratorio agronomico che da quello estremamente fondamentale di controllo della qualità.*

I nostri importanti risultati non sono stati così facili da raggiungere. SICIT ha investito molto impegno e lavoro e i suoi gruppi di Ricerca e Sviluppo e di Controllo Qualità sono sempre stati motivati dalla filosofia ecologica dell'azienda!



qui si può percepire il nostro impegno ecologico per ridurre al minimo i problemi di emissione. In entrambi i nostri stabilimenti abbiamo installato due sistemi moderni e automatizzati di trattamento delle emissioni di gas che minimizzano l'impatto, soprattutto in termini di odore, dovuto alla tipologia di lavorazione di residui organici.



Si può vedere l'installazione del nostro sistema di cogenerazione a gas naturale. Se dovessimo decidere di cambiare il motore, potremmo passare al biocarburante autoprodotta per una produzione ecologica di energia termica ed elettrica. Inoltre, abbiamo già installato sul tetto del nuovo edificio un impianto fotovoltaico in grado di produrre circa 160 kWh

**GRANDE IMPEGNO DI SICIT GROUP PER LA SOSTENIBILITA'**

## **CARBON FOOT PRINT**

Carbon Foot Print... sono poche le aziende, soprattutto nel settore agricolo, che hanno intrapreso la strada dell'esame delle proprie produzioni e dei prodotti finali per meglio comprendere il significato di CFP (l'impronta di carbonio – CO<sub>2</sub>). Noi siamo tra queste e, purtroppo, non abbiamo molti confronti da poter fare... se non quello di aver comunque ottenuto un certificato finale e di condividere queste informazioni ottenute anche con i nostri partner... Di certo possiamo sottolineare che il nostro biostimolante ha un basso impatto per quanto riguarda l'intera filiera produttiva... fino all'utilizzo finale da parte dell'agricoltore.

## **COMPANY SUSTAINABILITY and ESG RATING**

rating ESG (punteggio che classifica le strategie dell'azienda in termini di ambiente, interesse sociale e impegno aziendale)... **Sostenibilità significa soddisfare le esigenze di crescita della nostra azienda senza compromettere la capacità delle generazioni future di soddisfare i propri bisogni.** Oltre alle risorse naturali, abbiamo bisogno anche di risorse

sociali ed economiche. Individuazione tempestiva dei rischi potenziali per prevenire l'inquinamento e i problemi ambientali; attenzione alla minimizzazione dei rifiuti e dell'inquinamento; efficienza nei consumi energetici; attenzione ai temi dell'ambiente di lavoro e della salute dei lavoratori; coinvolgimento degli stakeholder e degli azionisti, delle comunità locali e delle amministrazioni per i temi della salute e della sicurezza sul lavoro; attenzione alla sostenibilità economica in termini di crescita delle vendite e di redditività.

SICIT è un precursore dell'economia circolare e verde: Il suo processo produttivo trasforma oltre 150.000 tonnellate all'anno di SOA (Sottoprodotti Origine Animale) e residui di conceria, ottenendo prodotti di alto valore applicando processi produttivi "all'avanguardia" senza rischi per la salute pubblica e l'ambiente.

Per salvaguardare l'ambiente abbiamo realizzato unità di post-combustione rigenerative per ridurre le emissioni organiche; finanziatore del progetto BeLeafing con oltre 1.200 alberi piantati nella valle di Arzignano e del Chiampo e del progetto "PLASTIC FREE" per la raccolta di plastiche a fronte di dare in cambio un albero... tutto questo fatto da studenti e scuole sparse in tutta Italia..



Su base volontaria SICIT ha redatto il proprio Bilancio di Sostenibilità dal 2019 con l'obiettivo di ottenere un rating ESG... dal 2019 al 2021 migliorando il tasso da 27,8... raggiunto nel 2019... il nostro primo rating ESG... a 19,4 nel 2021 raggiungendo il 1° posto tra le Aziende nel settore Chimico Agrarie... più basso il punteggio migliore il rating!

**INFINE POSSIAMO SOTTOLINEARE IL NOSTRO SLOGAN:  
“NON TRASFORMARE UNA TERRA COLTIVABILE IN UNA DISCARICA”**





**SERATA BELLA ED INTERESSANTE  
GRAZIE A TUTTI**