

F.A.I. – F.T.C.: «Misurare la sostenibilità sarà sempre più importante, anche per promuovere il settore nei confronti dei giovani»

La fonderia bresciana partecipa alla fase pilota del percorso formativo sulla transizione ecologica ideato da Assofond

Il percorso formativo elaborato da Assofond per supportare le fonderie a orientarsi nel quadro delle nuove politiche ambientali introdotte dell'Unione europea con il Green Deal sta per completare la sua fase pilota, che ha visto dodici imprese lombarde partecipare alle attività formative grazie al finanziamento ottenuto tramite la partecipazione a un bando Fondimpresa.

Abbiamo fatto una chiacchierata con Paola Polignano, Amministratrice Delegata di F.A.I. – F.T.C., la prima fonderia di acciaio ad aver aderito alla proposta formativa.

Ingegnere Polignano, F.A.I. – F.T.C. è stata una delle prime fonderie a partecipare al percorso formativo sulla transizione ecologica proposto da Assofond. A che punto siete e come sta procedendo questa esperienza?

Abbiamo iniziato lo scorso luglio con la prima lezione introduttiva, dopodiché fra settembre e dicembre 2022 abbiamo completato il primo modulo relativo al Life Cycle Assessment e il secondo relativo all'utilizzo dello strumento di Ecoprofile. Ora siamo impegnati con il terzo modulo, relativo al Green Marketing. Devo dire che il corso ha suscitato grande interesse e partecipazione in azienda: lo speravo e in un certo qual modo me lo aspettavo, ma è andata anche oltre le mie previsioni. Si discute in ogni ambito e in ogni occasione dei temi legati a sostenibilità e transizione ecologica,

F.A.I. – F.T.C.: “Measuring sustainability will be increasingly important, also for promoting the sector to young people”

This Brescia foundry participates in the pilot phase of the training course on ecological transition devised by Assofond

The training path devised by Assofond to support foundries in navigating the new environmental policies introduced by the European Union with the Green Deal is about to complete its pilot phase, which has seen twelve Lombardy-based companies take part in training activities thanks to funding obtained through participation in a Fondimpresa tender.

We chatted with Paola Polignano, Managing Director of F.A.I. – F.T.C., the first steel foundry to join the training proposal.

Engineer Polignano, F.A.I. – F.T.C. was one of the first foundries to participate in the training course on the ecological transition proposed by Assofond. Where are you up to and how is this experience going?

We started last July with the first introductory lesson, then between September and Decem-

perché ovviamente ci riguardano come individui e influenzano le nostre scelte. Sono argomenti che configurano la visione stessa del nostro futuro. Quindi ero certa che saperne di più grazie alle lezioni di docenti specializzati in questa materia sarebbe stata un'opportunità ben accolta da tutti. Allo stesso tempo, però, sono temi estremamente complessi ed è difficile capire come risolverli all'interno della nostra attività lavorativa. Il modulo che ci ha introdotti all'utilizzo del tool di Ecoprofile ci ha dato l'opportunità di prendere confidenza con uno strumento che, in modo relativamente semplice, permette di valutare l'impatto della produzione della fonderia e fornisce dati che possono diventare linee guida per migliorare la sostenibilità della nostra attività. Questo aspetto ha chiaramente coinvolto e stimolato la partecipazione in chi ha seguito il corso.

Ci racconta il motivo che vi ha spinto a intraprendere questo percorso?

Il tema della sostenibilità ambientale e la transizione ecologica sono come ho detto una presenza costante in ogni ambito. Di questo ne siamo tutti consapevoli. Quello che però ignoravamo era cosa avremmo dovuto fare per migliorarci. L'argomento è complesso, i parametri sono infiniti, esistono vincoli che derivano dal fatto che le nostre aziende hanno una determinata struttura e un determinato ciclo produttivo che non può certo essere stravolto. Sono problemi talmente grandi che difficilmente sappiamo come affrontarli. Quando Assofond, tramite il prof. Fabbri, ci ha proposto il corso, la cosa principale che abbiamo capito dalla sua presentazione è stata che alla fine del percorso, grazie anche ai risultati che sarebbero emersi dal calcolo dell'impronta ambientale, avremmo avuto risposte e idee più chiare. Questa è stata la chiave che ci ha fatto decidere di approfittare di questa opportunità: poter avere uno strumento in grado di avvicinarci a un tema così vasto e complesso. Inoltre, sapere che il tool era stato sviluppato appositamente per le fonderie nell'ambito della ricerca congiunta portata avanti dalla Scuola Superiore Sant'Anna di Pisa e da Assofond ci ha rassicurato sul fatto che non avremmo rischiato di perdere tempo con strumenti generici, che avrebbero richiesto ulteriori sforzi per essere calati nella nostra realtà.



Paola Polignano, Amministratrice Delegata di F.A.I. - F.T.C.
Paola Polignano, Managing Director of F.A.I. - F.T.C.

ber 2022 we completed the first module on Life Cycle Assessment and the second on the use of the Ecoprofile tool. We are now busy with the third module, on Green Marketing. I have to say that the course has generated a lot of interest and participation in the company: I had hoped for this and somewhat expected it, but it has also gone beyond my expectations. The topics of sustainability and ecological transition are discussed in every area and on every occasion, because they obviously affect us as individuals and influence our choices. They are topics that shape the very vision of our future. So I was sure that learning more about them through lectures by lecturers specialised in this subject would be a welcome opportunity for everyone. At the same time, however, they are extremely complex topics and it is difficult to understand how to solve them within our work. The module that introduced us to the use of the Ecoprofile tool gave us the opportunity to familiarise ourselves with a tool that, in a relatively simple way, allows us to assess the impact of foundry production and provides data that may become guidelines for improving the sustainability of our business.

Quali sono le figure professionali che avete coinvolto nel percorso formativo? Ritiene che competenze di questo tipo siano utili sono ai profili più tecnici o è opportuno che siano quanto più possibile diffuse in azienda?

Il corso, fin dalla sua concezione, è trasversale a tutta l'azienda e nei singoli moduli è indicato chi sono i destinatari principali a livello di funzione aziendale. Abbiamo quindi coinvolto sia figure tecniche, che commerciali che amministrative. La produzione deve essere coinvolta poiché vengono misurati i processi produttivi e l'ufficio tecnico deve essere coinvolto in quanto la progettazione del getto e la sua produzione influiscono sui parametri. La funzione commerciale deve capire che cosa stiamo valutando e come comunicarlo ai clienti. E questo è forse l'ambito in cui si può avere un riscontro immediato: migliorare le performance ambientali sulla base dei dati elaborati dal tool richiede tempo, mentre il coinvolgimento attivo dei clienti per informarli dell'attenzione che diamo a questi aspetti può essere fatto subito e rappresenta un plus nei loro confronti. La funzione amministrativa, infine, deve sviluppare competenze su come comunicarlo al sistema bancario e finanziario.

Un altro aspetto è però estremamente importante a parere mio. Aldilà della possibilità di comprendere come utilizzare lo strumento di calcolo dell'impronta ambientale e quindi di capire meglio gli impatti della produzione, penso che affrontare questo tema dia anche una risposta alle domande che i dipendenti si fanno sul futuro e sulla sostenibilità della fonderia. E quindi sul loro lavoro in questo settore. Poter dire, dati alla mano, che le fonderie sono sostenibili e che rappresentano la soluzione più efficiente per realizzare prodotti di cui non possiamo fare a meno, ci consente di essere maggiormente attrattivi verso le risorse umane a ogni livello della struttura, in particolar modo verso i lavoratori più giovani. E sono convinta che diffondere questa consapevolezza all'interno dell'azienda possa essere decisivo anche per fare "employee branding": i giovani ingegneri che lavorano con noi, e che magari si chiedevano quale futuro potesse avere il nostro settore in un contesto come quello attuale, ora sono senz'altro più consapevoli del fatto che le fonderie resteranno a lungo indispensabili per le filiere industriali e che possono quindi essere im-

This aspect clearly engaged and stimulated participation by those who attended the course.

Can you tell us why you decided to go in this direction?

The topic of environmental sustainability and ecological transition is, as I said, a constant presence in every sphere. We are all aware of this. What we were unaware of, however, was what we should do to improve. The subject is complex, the parameters are infinite, there are constraints that derive from the fact that our companies have a certain structure and production cycle that obviously cannot be overturned. These are such huge problems that we find it difficult to know how to deal with them. When Assofond, in the person of Prof. Fabbri, explained the course to us, the main thing we understood from his presentation was that at the end of the course, thanks also to the results that would emerge from the environmental footprint calculation, we would have clearer answers and ideas. This was the key that made us decide to take advantage of this opportunity: giving us a tool that could bring us closer to such a vast and complex subject. Moreover, knowing that the tool had been developed specifically for foundries as part of the joint research carried out by the Scuola Superiore Sant'Anna in Pisa and Assofond reassured us that we would not be risking time wasted with generic tools, which would then have required further effort with adaptation to our specific activity.

Which professional figures did you involve in the training course? Do you think that skills of this kind are only useful for the more technical profiles or should they be as widespread as possible throughout the company?

From its conception, the course has been transversal to the whole company and the individual modules indicate who the main recipients are on a company department level. We therefore involved our technical, sales and admin people. Production must be involved as production processes are measured and the technical department must be involved as parameters are affected by the design of the casting and its production. The sales division must understand what we are measuring and how to communicate this to customers. And this is perhaps the



prese dove crescere e sviluppare un percorso professionale a lungo termine. Mi auguro che questa consapevolezza possa essere comunicata anche a chi sta completando gli studi universitari o in generale a chi si sta affacciando al mondo del lavoro.

Nell'ambito dei moduli formativi avete anche testato il tool di Ecoprofile per il calcolo dell'impronta ambientale dei getti. Che impressione avete ricavato dal punto di vista della facilità di utilizzo e dell'utilità effettiva?

La prima impressione è stata quella di uno strumento abbastanza immediato da capire e utilizzare. Anche la fase preliminare di raccolta dati, che temevo sarebbe stata molto complessa, è andata meglio di quanto mi aspettassi. Il tool è stato progettato ad hoc per le fonderie e quindi opera con input che in buona parte sono noti e già monitorati: una volta raccolti e inseriti nel software, l'output che si ottiene, fatta una formazione adeguata, è comprensibile e immediatamente utilizzabile per una prima valutazione delle performance ambientali dell'azienda. Grazie ai

sector that will give us immediate feedback: improving environmental performance on the basis of the data processed by the tool takes time, while actively involving customers to inform them of the attention we are giving to these aspects can be done immediately and is a plus for them. Finally, admin must develop skills on how to communicate this to the banking and financial system.

However, there is another extremely important aspect in my opinion. Beyond the possibility of understanding how to use the environmental footprint calculation tool and thus better understand the impacts of production, I think that addressing this issue also provides an answer to the questions that employees are asking about the future and sustainability of the foundry. And therefore about their work in this sector. Being able to say, data in hand, that foundries are sustainable and that they are the most efficient way to make products that we cannot do without, allows us to be more attractive to human resources at every level of the structure, especially to younger workers. And I am convinced that spreading



dati che emergono dall'analisi, poi, è possibile capire in che direzione andare per ridurre gli impatti, come ad esempio selezionare fornitori di energia prodotta da fonti rinnovabili, o incrementare l'utilizzo di rottame nei forni. Sembrano tutte cose ovvie, ma avere un tool che ti permette di vedere in maniera immediata come cambia l'impronta ambientale al variare di questi parametri è davvero molto utile.

L'analisi LCA condotta nell'ambito del percorso formativo ha evidenziato che possedete tutti i requisiti per richiedere la certificazione Made Green in Italy. Procederete in questo senso?

Certamente sì. Non è stata questa la motivazione principale che ci ha portati a frequentare il corso, ma dato che l'analisi ha rivelato performance superiori ai benchmark di settore faremo sicuramente richiesta al Ministero di poter apporre il marchio alle nostre fusioni.

Spesso si ritiene che in un settore B2B come quello delle fonderie l'attenzione al calcolo dell'impronta ambientale o alle certificazioni di sostenibilità come il Made Green in Italy sia di minore importanza rispetto a settori che realizzano prodotti destinati ai consumatori finali. È davvero così oppure le cose stanno rapidamente cambiando anche per i settori intermedi?

Sono convinta che questo sarà un tema di grande rilevanza nel prossimo futuro. Alcuni

this awareness within the company can also be decisive in terms of 'employee branding': the young engineers who work with us, and who may have wondered what future our industry could have in a context such as the current one, are now certainly more aware of the fact that foundries will remain indispensable for industrial supply chains for a long time to come, and that they can therefore be companies where they can grow and develop a long-term career path. I hope that this awareness can also be communicated to those who are completing their university studies or in general to those entering the world of work.

As part of the training modules, you also tested the Ecoprofile tool for calculation of the environmental footprint of castings. What impression did you get from the point of view of user-friendliness and actual usefulness?

The first impression was that the tool was quite straightforward to understand and use. Even the preliminary data collection phase, which I feared would be very complex, went better than I expected. The tool was designed specifically for foundries and therefore works with inputs that are for the most part known and already monitored: once collected and entered into the software, the output that is obtained, after appropriate training, is understandable and immediately usable for an initial assessment of the company's environmental performance. Thanks to the data emerging from the analysis, it is then possible to understand which direction should be taken to reduce impacts, such as selecting suppliers of energy produced from renewable sources, or increasing the use of scrap in furnaces. These all seem obvious, but having a tool that allows you to see at a glance how the environmental footprint changes as these parameters vary is very useful indeed.

The LCA analysis conducted as part of the training course showed that you have all the requirements to apply for Made Green in Italy certification. Will you follow this through?
Definitely. This was not the main motivation that led us to attend the course, but since the analysis revealed a higher performance than the sector benchmarks we will definitely apply to the Ministry for permission to put the label on our castings.

grandi gruppi già oggi sottolineano che l'efficienza energetica e l'impatto ambientale delle produzioni sono criteri che vengono considerati nella valutazione delle offerte dei fornitori, anche se non rispondere a queste domande non rappresenta per ora motivo di esclusione dalle gare. Mi aspetto, però, che possa essere così in breve tempo. E se fino all'anno scorso temevamo il momento in cui ci avrebbero fatto queste domande, ora abbiamo risposte precise da dare, grazie a una serie di dati che provengono da uno studio effettuato con una metodologia di valutazione solida e affidabile. Avere un sistema di calcolo e adottare le migliori pratiche di sostenibilità ambientale sarà quindi sempre più importante. ■

It is often believed that in a B2B sector such as foundries, attention to environmental footprint calculation or sustainability certifications such as Made Green in Italy are of lesser importance than in sectors that make products for end consumers. Is this really the case or are things changing rapidly also for intermediate sectors?

I am convinced that this will be a major issue in the near future. Some large groups already emphasise that energy efficiency and the environmental impact of production are criteria that are taken into account when evaluating suppliers' bids, even if not meeting these issues is not a reason for exclusion from tenders for the time being. However, I expect this to be the case in the near future. And while up to last year we feared the moment when we would be asked these questions, we now have precise answers to give, thanks to a set of data from a study carried out with a solid reliable evaluation methodology. Having a calculation system and adopting the best practices of environmental sustainability will therefore be increasingly important. ■

Fondata nel 1977, F.A.I.- F.T.C. S.p.a. è una fonderia di acciai inossidabili resistenti al calore. Nei suoi due stabilimenti l'azienda produce fusioni statiche e tubi centrifugati, sulla base di progetti e specifiche dei clienti.

I mercati di riferimento sono principalmente l'industria siderurgica, il trattamento termico, il petrolchimico e gli inceneritori.

Established in 1977, FAI-FTC is a foundry for heat-resistant stainless steel. In both its plants, the company produces static castings and centrifugally cast tubes in accordance with client projects and specifications.

The main target markets are the following industries: steel, heat treatment, petrochemical and incinerators.