

# Bilancio di sostenibilità e partner strategici

LA SINERGIA TRA UTENSILI E LUBROREFRIGERANTI RAPPRESENTA OGGI UNA DELLE STRATEGIE PIÙ EFFICACI PER CONIUGARE PRODUTTIVITÀ, ECONOMICITÀ E SOSTENIBILITÀ, TRASFORMANDO UNA NECESSITÀ NORMATIVA IN UN'OPPORTUNITÀ DI MIGLIORAMENTO CONTINUO

**I**l tema della sostenibilità sta assumendo un ruolo sempre più centrale nel mondo industriale, non solo per ragioni etiche, ma anche per obblighi normativi. Ad oggi, il bilancio di sostenibilità è richiesto solo alle aziende di grandi dimensioni, come gruppi industriali, multinazionali e realtà che rientrano nei parametri stabiliti dalla normativa europea (CSRD – Corporate Sustainability Reporting Directive). Tuttavia, questa obbligatorietà è destinata ad allargarsi rapidamente. Per redigere un bilancio conforme, infatti, le grandi aziende devono rendicontare anche l'impatto ambientale di tutta la loro catena di fornitura, includendo le emissioni indirette e tutte le attività collegate ai fornitori. Questo significa che, per completare correttamente il proprio documento, le imprese più strutturate saranno costrette a richiedere dati ambientali anche ai partner più piccoli. Di conse-

guenza, anche le PMI – pur non avendo ancora un obbligo formale – dovranno presto essere in grado di monitorare, misurare e comunicare il proprio impatto ambientale, fornendo informazioni su consumi, emissioni, rifiuti, approvvigionamenti e utilizzo delle risorse. Si tratta di un processo "a cascata" che parte dai grandi gruppi, ma inevitabilmente coinvolgerà tutte le aziende della filiera. Prepararsi in anticipo diventa quindi una scelta strategica. Significa non solo rispondere alle richieste dei propri clienti, ma anche migliorare l'efficienza interna, accedere a condizioni finanziarie più favorevoli e costruire un'immagine aziendale più solida e affidabile. In questo percorso, la scelta di partner tecnologici in grado di fornire prodotti certificati, dati verificabili e supporto metodologico diventa un elemento chiave per rendere la sostenibilità un vero vantaggio competitivo.

**La scelta corretta del lubrorefrigerante può incrementare stabilità, qualità e produttività. Tempi ciclo più brevi, minori scarti, maggiore durata utensile e una riduzione degli smaltimenti generano un miglioramento tangibile del processo e contribuiscono in modo diretto al carbon handprint dell'azienda**





## Il ruolo di partner strategici

Nel campo dei lubrorefrigeranti, Blaser Swisslube rappresenta uno dei casi più significativi di come un produttore possa incidere in maniera diretta e misurabile sul bilancio di sostenibilità del cliente. L'azienda svizzera non si limita a fornire emulsioni, ma mette a disposizione un vero e proprio centro tecnologico avanzato dotato di macchine utensili, laboratori di analisi e personale dedicato alla sperimentazione. In questo ambiente controllato è possibile replicare con grande precisione le condizioni operative delle officine, permettendo di testare i prodotti in scenari quasi identici a quelli di produzione. Da questa struttura derivano tre vantaggi per il cliente:

- eliminazione delle variabili esterne; il comportamento del lubrorefrigerante viene valutato con un approccio scientifico, isolato da errori, instabilità impiantistiche o abitudini operative che spesso rendono poco affidabili i test effettuati direttamente in officina.

Test personalizzati; è possibile riprodurre utensili, strategie di lavorazione, materiali difficili e criticità specifiche del cliente, ottenendo risultati pertinenti e facilmente trasferibili al processo reale.

Dati certificati; ogni prodotto è corredata da valori di CO<sub>2</sub> verificati e documentazione tecnica utile per redigere il bilancio di sostenibilità, un aspetto sempre più richiesto lungo la filiera.

La scelta corretta del lubrorefrigerante può incrementare stabilità, qualità e produttività. Tempi ciclo più brevi, minori scarti, maggiore durata utensile e una riduzione degli smaltimenti generano un miglioramento tangibile del processo e contribuiscono in modo diretto al carbon handprint dell'azienda.

## Innovazione sugli utensili

Anche la scelta dell'utensile riveste un ruolo determinante nel percorso verso una produzione più sostenibile. DIXI, con il brevetto Cool+, ha introdotto un nuovo paradigma nella gestione del

**Il tema della sostenibilità sta assumendo un ruolo sempre più centrale nel mondo industriale, non solo per ragioni etiche, ma anche per obblighi normativi**

### CARBON FOOTPRINT E HANDPRINT

Nel valutare l'impatto ambientale di un'azienda si considerano due indicatori fondamentali che, insieme, descrivono non solo quanto un processo pesa sull'ambiente, ma anche quanto può contribuire a migliorarlo:

- Carbon footprint; indica la quantità di CO<sub>2</sub> generata dalle attività produttive come i consumi energetici, i materiali impiegati, i trasporti e tutte le operazioni che compongono la filiera.  
È un indicatore ormai standardizzato e richiesto in modo crescente da clienti, certificatori e istituti finanziari.
- Carbon handprint; misura quanto l'adozione di tecnologie più efficienti consenta di ridurre le emissioni complessive del processo. Riguarda quindi il beneficio "positivo" derivante da scelte tecniche che migliorano efficienza, stabilità dei processi, durata degli utensili e consumi complessivi.

Questo secondo parametro sta assumendo un ruolo sempre più centrale. Non basta "inquinare meno", è necessario dimostrare come decisioni progettuali e produttive virtuose possano ridurre l'impatto dell'intera filiera e generare risparmi misurabili. Per ottenere questo risultato servono prodotti dotati di valori certificati, partner capaci di fornire dati verificabili e un approccio metodologico che trasformi la sostenibilità da obbligo formale a vero vantaggio competitivo.



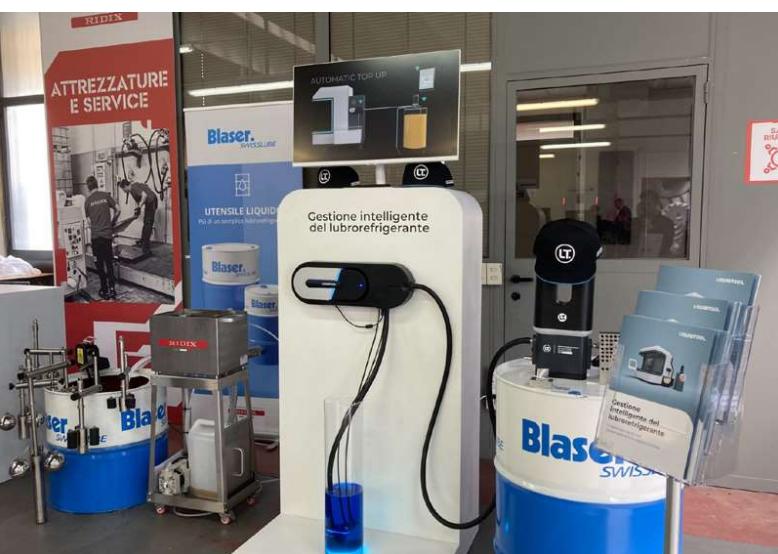
raffreddamento. Il sistema utilizza una boccola appositamente progettata che convoglia il lubro-refrigerante direttamente sulla zona di taglio, garantendo una lubrificazione efficiente anche nelle microlavorazioni. I vantaggi sono concreti e pienamente misurabili:

La linea di attrezzature per la gestione dei fluidi di processo a marchio Ridix

- migliore evacuazione del truciolo anche ad alti giri;
- riduzione significativa del calore e delle forze di taglio;
- incremento della vita utensile e maggiore stabilità del processo;
- possibilità di aumentare profondità di passata e parametri di avanzamento mantenendo la qualità del pezzo.

In applicazioni critiche come il titanio Grado 5, il sistema Cool+ permette di dimezzare i tempi ciclo, preservare la qualità superficiale e prolungare sensibilmente la durata utensile. Meno utensili usurati, meno cambi macchina, meno scarti e minori fermi produttivi si traducono in una riduzione immediata dell'impatto ambientale e in un miglioramento misurabile del bilancio di sostenibilità.

Gestione dei fluidi: un pilastro spesso sottovalutato. Un processo realmente sostenibile non dipende esclusivamente dalla qualità dei prodotti impiegati, ma anche da una gestione corretta e strutturata del fluido in esercizio. Il progetto CFM (Customized Fluid Management) di Ridix, attivo da oltre



vent'anni, dimostra come la cura del lubrorefrigerante e dell'ambiente in cui opera sia un elemento determinante per garantire continuità produttiva, riduzione degli sprechi e stabilità dei costi. Le attività fondamentali comprendono:

- pulizia completa del circuito prima del riempimento, essenziale per eliminare residui, oli esausti e biofilm preesistenti;
- miscelazione corretta, che assicura la concentrazione ideale e preserva le proprietà chimiche del prodotto;
- rimozione dei contaminanti solidi e oleosi che possono compromettere la qualità del bagno e accelerarne il degrado;
- monitoraggio costante di concentrazione, pH, durezza e caratteristiche microbiologiche, per intervenire tempestivamente prima che il problema si manifesti in produzione.

Le analisi condotte da Ridix mostrano che il 95% delle criticità batteriologiche non derivano dal lubrorefrigerante in sé, ma da biofilm, residui, zone stagnanti e impurità accumulate in circuiti non adeguatamente mantenuti. Una gestione metodica e continua consente di ridurre consumi, cattivi odori, rotture utensili, instabilità del processo, oltre a garantire una maggiore prevedibilità dei costi e della qualità dei pezzi. In altre parole, una corretta gestione dei fluidi è un fattore chiave per migliorare sia la sostenibilità sia l'affidabilità complessiva dell'impianto.



**Il sistema Cool+**  
di DIXI convoglia il  
luboorefrigerante  
direttamente sulla  
zona di taglio,  
garantendo una  
lubrificazione  
efficiente  
anche nelle  
microlavorazioni

## Il vantaggio competitivo

Il bilancio di sostenibilità non è più un documento accessorio: rappresenta una leva strategica che influisce sul rating aziendale, sull'accesso al credito, sulle condizioni fiscali, sui requisiti dei clienti e sulla competitività internazionale. Per intraprendere un percorso convincente e misurabile servono partner in grado di:

- fornire tecnologie certificate,
- produrre dati misurabili, verificabili e ripetibili,
- supportare concretamente l'ottimizzazione dei processi,
- ridurre sprechi, consumi e fermo macchina,
- aumentare qualità, prevedibilità e stabilità produttiva.

La sinergia tra utensili avanzati, lubrorefrigeranti ad alte prestazioni e gestione tecnica dei fluidi rappresenta oggi una delle strategie più efficaci per coniugare produttività, economicità e sostenibilità, trasformando una necessità normativa in un'opportunità di miglioramento continuo. In un mercato in cui la responsabilità ambientale è destinata a diventare un requisito imprescindibile, scegliere partner strategici non significa solo adeguarsi, ma significa acquisire un vantaggio competitivo concreto, misurabile e duraturo nel tempo.

