

Investire in un futuro vincente



Dalla lavorazione del tronco di abete sino alla consegna del prodotto finito, ossia i pallet, elementi essenziali per le fasi di logistica e trasporto di ogni impresa. Questo è il core-business di Monari Pallets che vanta ormai cinquant'anni di successi e affermazioni sul mercato. L'azienda infatti è stata fondata nel 1968 dallo zio e dal padre dell'attuale titolare Giacomo Monari, che oggi la guida con grinta e lungimiranza assieme alla moglie Livia Ghirardi. Attualmente, la società di Cizzolo di Viadana tra i leader nazionale del settore, grazie all'oculata e al contempo intraprendente gestione della famiglia Monari. "La nostra intraprendenza risiede soprattutto nell'investimento continuo in nuove tecnologie. Quando iniziai a lavorare in azienda, 27 anni fa, esisteva

I pallet, cuore della logistica, raccontati da un'impresa leader del settore

un'unica linea, mentre oggi siamo a quota otto. Ed entro la fine dell'anno in corso sarà presente un'altra linea produttiva accanto a una di taglio per i semilavorati" puntualizza Livia Ghirardi che sottolinea anche come Monari Pallets punti da sempre alla massima qualità dei prodotti, garantendo un servizio rapido ed efficiente poiché "le richieste sono sempre più frequentemente just in time e occorre essere flessibili ed dinami-

ci: per questo disponiamo anche di un magazzino ben fornito per essere pronti a qualsiasi evenienza". Inequivocabile punto di forza di Monari Pallets è la produttività ampia e versatile, come ci spiega Giacomo Monari: "Grazie alle nostre linee possiamo realizzare tutte le dimensioni di pallet più richieste dal mercato, con la garanzia di mantenere i nostri elevati livelli d'eccellenza. Sviluppiamo dunque sia prodotti fuori standard

per soddisfare ogni richiesta specifica della committenza, sia pallet standard come l'EPAL per l'interscambio internazionale e il CP (Chemical Pallet) del quale produciamo nove tipologie progettate per l'industria chimica". L'impresa dispone di moderni sistemi elettronici di chiodatura, come pure software innovativi e all'avanguardia per controllare le linee di produzione. Sono operativi a tempo pieno tre impianti di essiccazione in grado sia di eliminare l'umidità dal pallet, che di effettuare il trattamento termico in conformità con i criteri ISPM della FAO. In base alle esigenze dei settori di riferimento, l'umidità può essere portata a un valore inferiore al 18% prevenendo così muffe o funghi. Inoltre, dato che la normativa internazionale per la regolamentazione degli imballaggi in legno prevede l'applicazione di misure fitosanitarie per il rischio di diffusione di organismi nocivi associati sia ai prodotti di conifere che di latifolia, Monari Pallets garantisce l'applicazione ai suoi prodotti del marchio del trattamento fitosanitario certificato dal comitato tecnico FITOK. La società mantovana vanta anche una connotazione green: lo sfrido delle lavorazioni e la cortecchia accumulata vengono completamente riciclati per la produzione di biomasse. I settori serviti da Monari Pallets sono davvero numerosi: dall'edilizia al chimico, dall'agricoltura alla meccanica anche se l'industria delle ceramiche rimane il committente principale. "So-



La famiglia Monari

no svariate le aziende ceramiche presenti nell'arco di 200 chilometri dalla nostra sede e molte di esse sono nostre clienti. Il nostro raggio di azione è territoriale e serviamo principalmente Lombardia, Emilia Romagna, Toscana e Veneto" chiarisce Livia Ghirardi. Associata a Federlegno e ad Assoimballaggi, Monari Pallets mette al centro di tutta la propria attività la soddisfazione del cliente, proponendosi non come semplice fornitore, ma come consulente e partner. "Abbiamo clienti storici, con rapporti di lavoro trentennali. Il livello di fidelizzazione della committenza è davvero elevato. In effetti i clienti sanno che con noi possono stare tranquilli: la nostra affidabilità e la propensione al problem-solving sono ineccepibili" afferma Giacomo Monari. E i numeri confermano l'apprezzamento della clientela: nell'anno della crisi il giro d'affari ammontava a 10 milioni e mezzo di euro, mentre nel 2016 ha

raggiunto i 22 milioni, 3.400.000 di pezzi prodotti. Vengono realizzati sino a 15.000 pallet al giorno, mentre l'attività si estende su una superficie di 50.000 mq, dei quali 8.000 coperti. Anche il team è affiatato: i dipendenti sono una cinquantina, equamente ripartiti tra italiani e stranieri, ma tutti manifestano grande slancio ed entusiasmo per il lavoro. "Come noi del management del resto. Un entusiasmo virale, che si tramanda da generazioni! Per questo motivo siamo sempre molto reattivi e disponibili, puntualmente pronti ad affrontare nuove sfide, di qualsiasi comparto si tratti" dichiarano all'unisono i titolari. Anche per il futuro, massima qualità del prodotto, investimenti in nuove tecnologie produttive, ricerca dei migliori materiali e servizio alla clientela efficiente e affidabile saranno le maggiori leve per l'ulteriore crescita di questa dinamica impresa italiana, in continua espansione. ■



Il team



Veduta panoramica della sede