



Prodotti in PRFV: Serbatoi, decantatori, filtri a pressione, scrubbers, camini, grigliati e strutture.
FRP products: Tanks, decanter, pressure filters, scrubbers, chimney, gratings and structure.
GFK Produkte: Behälter, Dekanter, Druckfilter, Wäscher, Schornsteine, Strukturen & Gitterroste.

www.selip.it • info@selip.it

PROFILO AZIENDALE



SELIP s.p.a.
capitale sociale int. vers. 2.000.000,00 Euro
cod. fisc./p. IVA IT02265280343
R.E.A. PR 223959 -
registro imprese 02265280343

Sede legale - Uffici - Stabilimento
Via Provinciale, 36
I - 43012 FONTANELLATO (PARMA)
Tel. +39-0521-824211
Fax +39-0521-821944

Uffici - Stabilimento
Via Cancelliera, 49/51
I - 00040 ARICCIA (ROMA)
Tel. +39-06-9344267
Fax +39-06-9343792



INDICE

1.	IL FONDATORE	3
2.	LA NOSTRA MISSIONE.....	3
3.	LA NOSTRA VISIONE.....	3
4.	PERCHE' I MATERIALI COMPOSITI	3
5.	CENNI SUI MATERIALI COMPOSITI	3
6.	LA NOSTRA STORIA – LEADER NELL'ANTICORROSIONE	5
7.	DATI SOCIETARI	6
8.	ORGANIZZAZIONE E MANAGEMENT	9
9.	ENGINEERING E PROGETTAZIONE	9
10.	R&D	10
11.	ACQUISTI.....	10
12.	PRODOTTI	10
13.	SERVIZI.....	18
14.	ASSISTENZA POST VENDITA.....	19
15.	SISTEMA QUALITA'	19
16.	APPLICAZIONI	22
17.	CREDITI	23
18.	DATI & STATISTICHE.....	23
19.	BUSINESS PARTNERS.....	23
20.	REFERENZE	24
21.	CONTATTI.....	25
22.	ALLEGATI.....	25

1. IL FONDATORE

SELIP nasce nel 1961 da una intuizione del Cav. Pietro Pizzarotti, uno tra gli imprenditori più lungimiranti del dopoguerra italiano.

Scomparso il fondatore in età prematura, il testimone fu raccolto dal dott. Alberto Agnetti, ispiratore ed anima a tutt'oggi della società.

2. LA NOSTRA MISSIONE

Vogliamo essere leader e punto di riferimento in Europa nella progettazione, produzione e commercializzazione dei materiali compositi per impieghi in condizioni gravose e della fibra di carbonio per usi nei settori tecnologicamente avanzati.

3. LA NOSTRA VISIONE

Vogliamo raggiungere i nostri target attraverso il miglioramento continuo dei processi e dei prodotti, fornendo ai nostri clienti un servizio eccellente nel minor tempo possibile, garantendo soluzioni tecnologiche all'avanguardia e rispettando sempre gli impegni presi.

Crediamo che ciò si possa ottenere solamente investendo nel rapporto con le persone, siano esse clienti, collaboratori interni, consulenti, lavoratori esterni, fornitori, professionisti.



4. PERCHE' I MATERIALI COMPOSITI

Crediamo nei materiali compositi in quanto permettono di ottenere prestazioni superiori rispetto ai materiali tradizionali, offrono una maggiore flessibilità di impiego, hanno un minore fabbisogno energetico, una vita utile più lunga e sono riciclabili.

5. CENNI SUI MATERIALI COMPOSITI

I compositi sono materiali, di solito non presenti in natura, risultato di una combinazione tridimensionale di almeno due materiali tra loro chimicamente differenti con un'interfaccia di separazione.

La combinazione così ottenuta vanta proprietà chimico, fisiche, meccaniche non riscontrabili nei singoli materiali che la compongono.

Vari MC sono usati in strutture quali ad esempio quelle impiegate sul Boeing 777 a motivo della loro resistenza e leggerezza, nonché della resistenza alla fatica, alla corrosione e agli impatti.

Il cemento armato e' un eccellente esempio di struttura composita dove cemento e acciaio mantengono la loro identità. Le barre d'acciaio sopportano i carichi di tensione mentre il cemento sopporta quelli in compressione.

Una scelta oculata dei tipi di rinforzo permette di tarare le caratteristiche di forza e resistenza della struttura finale su quasi ogni esigenza richiesta dal prodotto finito.

La fibra di vetro e' di gran lunga la fibra di rinforzo più usata, di qui il termine GRP (glass reinforced plastic), FRP (Fiber reinforced plastic), PRFV (plastici rinforzati fibra vetro) usati spesso per descrivere prodotti fatti con compositi.

Caratteristiche materiali compositi

- Alta resistenza e basso peso
- Resistenza alla corrosione
- Durata

I materiali compositi vantano un miglior rapporto peso-resistenza rispetto ad alluminio ed acciaio e possono essere ingegnerizzati per fornire un'ampia gamma di caratteristiche relativamente a resistenza all'impatto, tensione e flessione.

Caratteristiche materiali compositi: opzionali

- Ignifughi
- Antistatici o ad alta conducibilità elettrica
- Pigmentati o traslucidi
- Resistenza all'abrasione

La composizione di base di un materiale composito può essere modificata per esaltare performance e apparenza attraverso la combinazione di una o più delle caratteristiche di cui sopra.

6. LA NOSTRA STORIA – LEADER NELL'ANTICORROSIONE

Che cosa accadeva in **SELIP**

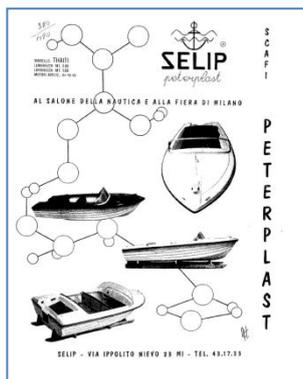
1961 ⇒ Inaugurazione dello stabilimento di Fontanellato (PR), per la produzione di imbarcazioni in materiale plastico rinforzato da fibre di vetro, comunemente detto vetroresina (PRFV).

1966 ⇒ Inizio produzione per il settore industriale e realizzazione del primo serbatoio con tecnologia Filament Winding (FW). Abbandono del settore nautico.

1971 ⇒ Realizzazione primi serbatoio monolitico DN 4000 in filament winding

1973 ⇒ Inaugurazione stabilimento di Ariccia (ROMA) per la produzione di serbatoi per il settore industriale (con particolare riferimento all'anti-corrosione) ed enologico.

“Incontro conviviale dei dipendenti SELIP nel 1975”



1976 ⇒ Realizzazione serbatoi sul posto DN 6000 altezza 22 metri.

1978 ⇒ Realizzazione del primo contenitore/lanciatore per il missile OTOMAT con struttura sandwich con nido d'ape fenolico. Primo lotto realizzato in circa 400 pezzi.

1985 ⇒ Realizzazione primo “set” di serbatoi in vetroresina per n.6 CACCIAMINE “LERICI” per Marina Militare e successiva realizzazione nr. 6 “set” per CACCIAMINE forniti alla US Navy, Marina Militare Australiana, Nigeriana, Thailandese, Malese per finire 15 anni dopo con la Marina Finlandese.

1988 ⇒ Primi manufatti realizzati con tecnologia Filament Winding (FW) con FIBRA DI CARBONIO (CFRP) e resina EPOSSIDICA per il settore DIFESA e MILITARE. Fornitura primo impianto per abbattimento fumi desolforizzazione (FGD) in Europa.

1992 ⇒ Realizzazione del primo contenitore/lanciatore missile terra – aria in FIBRA DI CARBONIO (CFRP) per progetto europeo di difesa aerea.

- 1993** ⇒ Prime realizzazioni di scrubber e camini in vetroresina (PRFV) per il trattamento fumi industriale e incenerimento urbano (CDR).
- 1994** ⇒ Realizzazione di tre impianti FGD destinati alla Repubblica Popolare Cinese (Pechino, Shanghai, Banshan) completamente montati in opera.
- 2000** ⇒ Realizzazione impianto robotizzato per lavorazione serbatoi in vetroresina presso lo stabilimento di Fontanellato (PR). Ad oggi si tratta dell'unico impianto al mondo.
- 2001** ⇒ Ottenimento certificazione di segretezza NATO per fornitura settore difesa europea.
- 2006** ⇒ Acquisizione del primo progetto per impianto FGD per il mercato degli Stati Uniti. SELIP è il primo operatore non nord americano ad essere stato qualificato per questa tipologia di forniture.
- 2010** ⇒ Realizzazione filtri in batteria orizzontali a pressione per il trattamento acqua mare. Realizzazione prime torri di strippaggio per il BIOMETANO in Nord Europa.
- 2011** ⇒ Il giorno 11 Giugno 2011, SELIP festeggia i 50 anni di attività nello stabilimento di Fontanellato (PR), alla presenza di autorità, business partner, fornitori e di tutti i dipendenti.



7. DATI SOCIETARI

Ragione Sociale:	Selip S.p.A
Sede legale:	Via Provinciale, 36 – 43012 Fontanellato (PR)
Capitale sociale int. Versato	2.000.000,00 euro
Codice fiscale / P.IVA	IT02265280343
R.E.A.	PR 223959
Registro imprese	02265280343
DUNS	56-340-5328

7.1 SEDE DI FONTANELLATO (PARMA) ITALY

Sede Legale, Direzione, Uffici e Stabilimento:

Via Provinciale, 36

43012 Fontanellato (Parma) - Italia

Area coperta:	7.500 m ²
Area scoperta:	20.000 m ²
Area produzione:	3.500 m ²
Area a umidità e temperatura controllata:	600 m ²
Area assemblaggio:	900 m ²
Area stoccaggio resine:	100 m ² (capacità 120.000 kg)
Laboratorio:	200 m ²
Uffici	400 m ²

Macchinari:

Nr. 2 carri ponte, altezza 12 metri, capacità sollevamento 5.000 kg,

Nr. 2 carri ponte, altezza 5,7 metri, capacità sollevamento 7.500 kg,

Nr. 3 carri ponte, altezza 4,7 metri, capacità sollevamento 5.000 kg,

Nr. 1 gru mobile, da 120 t,

Nr. 1 forno ad aria, dimensioni 16.50 x 5.90 x 5.90 m,

Nr. 1 forno elettrico, dimensioni 2.0 x 2.0 x 8.6 m,

Nr. 1 forno elettrico, dimensioni 3.9 x 2.5 x 6.9 m,

Nr. 5 macchine "spray up" tipo Venus,

Nr. 1 piano di riscontro rettificato dimensioni 2,7 x 6 metri,

Nr. 1 pressa per eseguire veri Test meccanici,

Nr. 1 CNC macchina da FW filament winding, dimensioni max. Ø 6000 mm x L=20 metri,

Nr. 1 CNC macchina da FW filament winding, dimensioni max. Ø 1000 mm x L=6 metri,

Nr. 1 CNC robot, per molatura, foratura, taglio parti cilindriche, dimensioni max. Ø 6000 mm x L=25 metri,

Stampi metallici per diametro da Ø 15 a Ø 4.500mm,

Attrezzature per esecuzione test a pressione,

Sistema AUTOCAD,

Sistema per il calcolo agli elementi finiti,

Sistema informatico gestionale Microsoft AX,

Laboratorio test ed analisi.

7.2 STABILIMENTO DI ARICCIA (ROMA) ITALY

Via Cancelliera, 49/51

00040 Ariccia (Roma) - Italia

Area coperta:	9.000 m ²
Area produzione:	5.500 m ²
Area controllo umidità e temperatura:	500 m ²
Area assemblaggio:	1.400 m ²
Area stoccaggio resine:	100 m ² (capacità 40.000 kg)
Laboratorio:	100 m ²
Area scoperta:	9.400 m ²
Uffici	200 m ²

Macchinari:

Nr. 4 carri ponte, altezza 5,5 metri, capacità sollevamento 4.000 kg,

Nr. 1 gru mobile, da 120 t,

Nr. 1 forno ad aria, dimensioni 14,5 x 5,0 x 5,0 m,

Nr. 1 forno elettrico, dimensioni 1.5 x 3.7 x 1.0 m,

Nr. 1 forno elettrico, dimensioni 1.5 x 3.7 x 1.0 m,

Nr. 5 macchina "spray up" tipo Venus,

Nr. 1 piano di riscontro rettificato dimensioni 2,7 x 6 metri,

Nr. 1 CNC macchina da FW filament winding, dimensioni max. Ø 5000 mm x L=25 metri,

Nr. 1 CNC macchina da FW filament winding, dimensioni max. Ø 3000 mm x L=13 metri,

Nr. 1 CNC robot, per molatura, foratura, taglio parti cilindriche, dimensioni Ø 4500mm x L=25m,

Stampi metallici per diametro da Ø 15 a Ø 4.500mm,

Attrezzature per esecuzione test a pressione,

Sistema AUTOCAD,

Sistema per il calcolo agli elementi finiti,

Sistema informatico gestionale Microsoft AX,

Laboratorio test ed analisi.

8. ORGANIZZAZIONE E MANAGEMENT

Come enunciato in precedenza, in SELIP il personale è considerato una variabile chiave del successo. Molte energie sono conseguentemente investite per l'aggiornamento, il coinvolgimento e la motivazione delle persone verso il raggiungimento degli obiettivi aziendali.

Questo ha permesso da un lato di ottenere un livello minimo di turn over, che si ripercuote in un continuo incremento del patrimonio di conoscenze entro l'azienda, e dall'altro, a mezzo della formazione continua, di mantenere un collegamento verso l'esterno con un proficuo interscambio di competenze.

L'organico aziendale è composto di specialisti altamente qualificati, come viene riconosciuto dalla clientela. L'organigramma funzionale e nominativo di SELIP sono allegati al profilo aziendale.

Direzione	4
Amministrazione	2
Acquisti e servizi generali	2
Commerciale Italia	4
Commerciale Estero	2
Ufficio Tecnico	5
Ufficio Produzione	3
Ufficio R&S e AQ	2
Assistenza Clienti	2
Produzione	42

9. ENGINEERING E PROGETTAZIONE

L'ufficio tecnico SELIP è in grado di progettare e disegnare le strutture in materiale plastico rinforzato per ogni esigenza della clientela, in accordo con i principali standard e norme internazionali quali ISO, UNI, EN, DIN, ASME, ASTM, NBS, NFT, FDA, AWWA, API, AFNOR, BS. Sono inoltre applicate, ove richiesto, le normative interne delle principali società mondiali (SHELL, Mitsubishi, ENEL, Alstom, Saudi Aramco, Dow Chemical, ENI, Solvay, Exxon, Snamprogetti, Tecnimont, Fisia, FIAT, ABB, ecc)

Ove si renda necessario per la tipologia di impiego, SELIP fornisce certificazioni e documentazione in accordo a :

- Normativa ATEX per atmosfere esplosive,
- Normativa PED per recipienti in pressione,

- Marcatura CE per i macchinari,
- Normativa per contatto con prodotti alimentari,
- Normativa antisismica.

10. R&D

La funzione ricerca e sviluppo è nata negli anni '70 ed è stata ulteriormente potenziata dal 2008.

In particolare vengono sviluppati :

- re-engineering impianti produttivi,
- nuovi sistemi di lavoro tesi a ridurre l'impatto ambientale,
- studi per l'incremento della sicurezza entro gli stabilimenti produttivi,
- studi per l'incremento della sicurezza dei prodotti immessi sul mercato,
- nuovi prodotti in funzione alle esigenze ed opportunità del mercato.

11. ACQUISTI

La funzione acquisti riveste una particolare importanza in SELIP, sia per scelta strategica che per evidenza empirica. Un materiale composito, infatti, per poter essere eccellente DEVE necessariamente essere "composto" da ingredienti eccellenti.

Questo concetto, che pure pare ovvio, spesso non viene appieno compreso dagli uffici acquisti alla spasmodica ricerca del prezzo più basso reperibile sul mercato, frequentemente a discapito della qualità e, sempre, della costanza della qualità. Per questo SELIP ha deciso, fino dalla sua fondazione, di affidarsi a fornitori primari con provata esperienza e di sicura affidabilità.

I fornitori delle materie prime considerate "critiche" sono gli stessi che iniziarono con noi l'avventura nei materiali compositi negli anni '60 in Italia.

Per le resine :

- DSM, ASHLAND, SIR.

Per la fibra di vetro :

- OCV, PPG, GLASSEIDEN.

Per i catalizzatori e gli acceleranti

- AKZO

Riteniamo che la scelta sia stata premiante ed abbia contribuito in modo decisivo al successo di SELIP ed a fare percepire la qualità SELIP all'utilizzatore.

12. PRODOTTI

La gamma di produzione è assai ampia, senza dubbio tra le più complete che si possano reperire sul mercato europeo.

La nostra peculiarità, tuttavia, è quella di proporre articoli mai "banali" e di grande serie ma articoli di qualità superiore realizzati su commessa e personalizzati per ogni singolo cliente.

12.1 Serbatoi, Cisterne & Silos

I serbatoi in vetroresina (PRFV) rappresentano tuttora il “core business” di SELIP.

I serbatoi sono disponibili in :

- forma cilindrica, ad asse verticale e/o orizzontale,
- con diametri standard: dal \varnothing 1 a \varnothing 4,5 metri,
- con capacità standard: da 1 m³ a 250 m³.

Il prontuario tecnico SELIP Doc. N° LP-01 definisce tutte le geometrie standard, ed è liberamente scaricabile dal ns. sito: www.selip.it

I serbatoi sono dimensionati in conformità alle varie normative adottate a livello mondiale (vedasi al Punto 9).

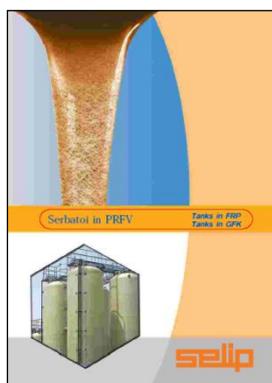
Le normative maggiormente adottate per i serbatoi sono:

EN 13121-3, ASTM D-3299, ASME RTP-1, AFNOR, API 12 P, Atex, DIBt, AD-Merkblatt N1

La tecnologia di produzione è illustrata in dettaglio nel documento SELIP:

“Specifiche Tecniche SELIP per serbatoi in PRFV fuori terra”

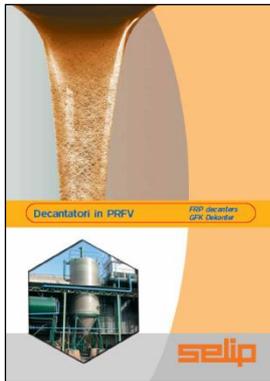
Doc.N°: MAN.2, liberamente scaricabile dal ns. sito: www.selip.it



12.2 Decantatori / sedimentatori

I decantatori in vetroresina (PRFV) SELIP sono disponibili in :

- forma cilindrica, ad asse verticale,
- diametro standard: dal \varnothing 1 a \varnothing 4 metri,
- di tipo “statico”, per separazione acque/fanghi con capacità da 1,0 m³ a 66,7 m³ e portate da 1,18 m³/h a 18,8 m³/h,
- di tipo “statico lamellare”, per separazione acque/fanghi completi di PACCHI LAMELLARI in vetroresina (PRFV) con capacità da 3,9 m³ a 62,8 m³ e portate da 3,2 m³/h a 102 m³/h.



12.3 Filtri in pressione

Il settore depurazione in generale e filtrazione in particolare sono in forte espansione a causa della crescente attenzione alle tematiche ambientali ed alle crescenti necessità di acqua nel pianeta.

I filtri in pressione in vetroresina (PRFV) SELIP sono disponibili nelle versioni :

- Filtri a sabbia,
- Filtri a carboni attivi,
- Filtri a cartuccia,
- Filtri con parti interne a disegno cliente.

Diametri standard: dal \varnothing 300 mm a \varnothing 4000 mm.

Pressioni: in funzione dei diversi diametri, le pressioni di esercizio possono variare da pochi mbar a 15 bar.

Le normative di riferimento adottate per la progettazione e costruzione dei filtri sono:

EN 13131-3,

ASME Sez.X,

AD-Merkblatt N1.



12.4 Banchi di spruzzaggio per applicazioni FGD (FGD Spray Banks)

Le caratteristiche principali del prodotto, brevettato da SELIP e frutto di una attività di ricerca pluriennale che hanno permesso di esportarlo in tutto il Mondo con grande apprezzamento da parte della clientela, sono :

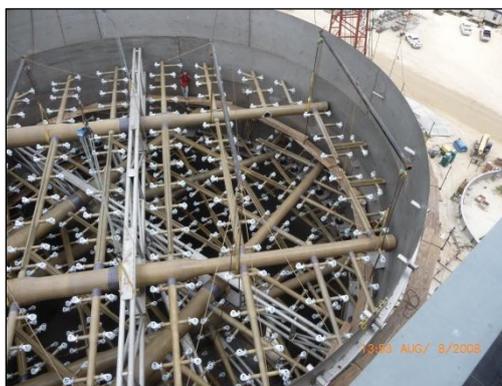
- realizzazione mediante tecnologia brevettata anti-abrasione denominata SELIP TPS® ;
- montaggio entro assorbitori con diametri variabili da 8 a 25 metri.

Generalmente i banchi di spruzzaggio sono posizionati su più livelli, ruotati rispetto all'asse verticale, così da fornire un lavaggio in contro corrente dei fumi in ingresso.

L'efficienza del processo si è dimostrata superiore al 99,5% ed ha consentito di costruire una nuova generazione di centrali per la produzione di energia elettrica, alimentate da carbone, così dette "pulite".

Ogni progetto deve essere accuratamente verificato mediante calcolo strutturale agli elementi finiti (FEM).

Il sistema SELIP TPS® è accettato ed utilizzato negli Stati Uniti d'America, unico tra i sistemi non provenienti da produttori locali. Questo fattore è fonte di particolare soddisfazione considerato che gli Stati Uniti d'America sono il paese con la maggiore esperienza nel settore.



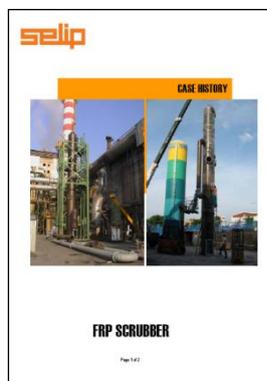
12.5 Colonne lavaggio fumi

Le colonne di lavaggio fumi in vetroresina (PRFV) SELIP, possono essere realizzate in differenti configurazioni:

- Torri di lavaggio,
- Venturi scrubbers,
- Scrubbers orizzontali,
- Torri di deodorizzazione,
- Elettrofiltri,
- Quench.

I diametri standard costruttivi sono i medesimi dei serbatoi.

SELIP realizza manufatti completamente customizzati per soddisfare appieno le richieste del cliente, progettista dell'impianto..



12.6 Camini

Una enorme esperienza è stata acquisita viste le numerose applicazioni realizzate e, di conseguenza sempre migliori soluzioni progettuali, costruttive e di montaggio sono state messe a punto.

Senza dubbio il camino è una delle “eccellenze” di cui ci possiamo vantare.

I camini possono essere realizzati :

- con diametri che variano da 300 mm a 4,5 metri,
- coibentati o non coibentati,
- sostenuti da tralicci metallici,
- dentro “canne” in cemento o acciaio,
- guidati mediante sistema a rulli,
- autoportanti,
- completi di strutture esterne per prelievo fumi,
- con ascensore per accesso a piani di lavoro,
- con sistemi di illuminazione e segnalazione aerea.

I camini prodotti e installati hanno raggiunto anche i 130 metri di altezza.

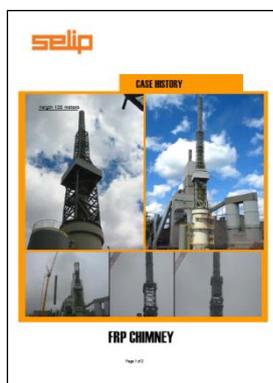
Le applicazioni più comuni interessano gli impianti FGD ed i Termovalorizzatori.

Le temperature di esercizio possono variare da 50°C a 180°C.

Temperature ammissibili in caso di emergenza sino a 220°C.

I Camini possono essere realizzati in moduli da connettere mediante :

- giunzioni flangiate,
- giunzioni laminate sul posto,
- giunzioni con giunto a bicchiere, sistema messo a punto da SELIP.

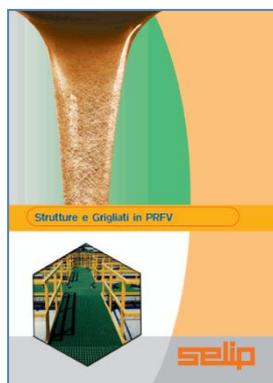


12.7 Grigliati & Strutture

Grigliati e strutture in vetroresina sono stati sviluppati inizialmente per fornire una soluzione al problema della presenza di ruggine che si formava nelle strutture in metallo a corredo dei serbatoi e per fare fronte alle esigenze di leggerezza venute da molti progettisti che ci hanno contattato. Ci siamo chiesti se davvero nell'impianto chimico o alimentare, devastato dalla presenza di ruggine dovuta alle strutture in acciaio, non era possibile sostituire il metallo. La nostra risposta è stata, appunto, la gamma "GR".

I grigliati in vetroresina (PRFV) SELIP possono essere forniti :

- aperti, realizzati da stampo, con superficie concava,
- aperti, realizzati da stampo, con superficie antisdrucciolo (R10-V10 secondo DIN),
- chiusi, realizzati da stampo, con superficie antisdrucciolo.



Gli uffici SELIP forniscono, su richiesta, tutte le informazioni necessarie al progettista.

12.8 Tubazioni

SELIP dispone degli stampi e macchinari per la produzione di tubazioni in PRFV con sistema filament winding.

Gli standard applicabili sono : ASTM, UNI, EN, ANSI, AWWA

Le pressioni di esercizio : da 2,5bar a 16bar

Le dimensioni : da DN 25 a DN 4000

Le giunzioni : flangiate, a laminare , con bicchiere e doppio O.ring e giunto anti sfilo.

Per scelta aziendale,tuttavia,la produzione è limitata ad applicazioni che presentino aspetti progettuali critici,quali forte componente corrosiva,presenza di abrasione,problemi dovuti ad alta temperatura,elevate pressioni di esercizio o combinazione dei predetti fattori.

In questo caso la competenza di SELIP è in grado di risolvere il vostro problema.

Ove,al contrario,le esigenze siano di un utilizzo “banale”, quale trasporto di acqua a pressione modesta o simili applicazioni, riteniamo che la nostra struttura dei costi non ci consenta di competere con aziende cinesi, o altri paesi low cost.



12.9 Lavori speciali in PRFV

L'esperienza maturata in questo ambito è assai variegata :

- particolari per auto motive ;
- strutture per edilizia ;
- coperture ;
- nautica ;
- vessels per alte pressioni ;
- cappe ;
- vasche e contenitori ;

Le tecnologie costruttive utilizzate sono :

- stratificazione manuale hand lay up ;
- per avvolgimento di fili di vetro filament winding ;
- RTM



12.10 Prodotti in Fibra di Carbonio CFRP

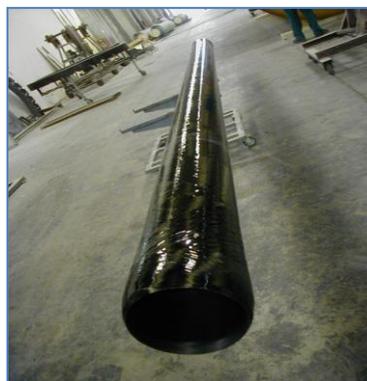
SELIP si è specializzata nella produzione di manufatti in fibra di carbonio ad alto contenuto tecnologico, a partire dagli anni '80.

Le applicazioni principali sono nel settore militare e cartario.

In particolare SELIP realizza un contenitore lancio missile da difesa terra-aria sviluppato di concerto tra alcune tra le principali aziende del settore difesa europee.

Le tecnologie costruttive utilizzate sono :

- stratificazione per infusione, con formatura sotto vuoto ;
- per avvolgimento di fili di vetro filament winding ;



Gli uffici SELIP forniscono, su richiesta, tutte le informazioni necessarie al progettista.

13. SERVIZI

13.1 Imballo

Su richiesta del cliente, i manufatti realizzati da SELIP possono essere imballati mediante:

- selle in legno
- gabbie in legno
- casse in legno

Gli imballi sono realizzati secondo le linee guida FAO 2002, le normative ISPM 15, le norme UNI 9151 e UNI 10858.

13.2 Trasporto

Il trasporto di un manufatto in materiale composito, specie quando di dimensioni rilevanti, impone di utilizzare alcuni accorgimenti, ad esempio non sono idonei mezzi centinati e con pianali in acciaio. SELIP pertanto si affida esclusivamente ad aziende specializzate in tali trasporti che possano vantare esperienze pluriennali.

Gli uffici SELIP sono in grado di gestire spedizioni in tutto il mondo, occupandosi delle pratiche per ottenimento dei permessi al transito e delle operazioni doganali.

Comunemente i trasporti avvengono :

- su gomma con trasporti in sagoma fino a 2500 mm di diametro ;
- su gomma per con autorizzazioni o scorte per i diametri superiori ;
- su rotaia con diametro massimo 3000 mm ;
- a mezzo nave sopra o sotto coperta ;
- in container.



13.3 Installazioni

SELIP è in grado di fornire ai propri clienti, tecnici, supervisori, operai specializzati per sovrintendere e portare a termine l'installazione di ogni prodotto fornito, in ogni parte del mondo.



14. ASSISTENZA POST VENDITA

14.1 Ricambi

In numero identificativo del manufatto, presente su ogni prodotto SELIP, consente di richiedere, direttamente alla info@selip.it, gli eventuali ricambi necessari.

14.2 Assistenza e interventi si richiesta

Su richiesta cliente eseguiamo up-grading, modifiche o riparazioni a tutti i manufatti in vetroresina (PRFV). SELIP dispone di apposite procedure e istruzioni di lavoro per minimizzare i rischi di infortunio legati a queste operazioni. Viene sistematicamente fornita al cliente la documentazione necessaria preventivamente (POS, valutazione rischio interferenze, DURC) per ottemperare alle normative di sicurezza e, successivamente, una relazione tecnica illustrante le operazioni eseguite.

14.3 Formula SERVICE

Si tratta di un servizio innovativo, offerto in esclusiva da SELIP, che consente al cliente di monitorare continuamente lo stato di efficienza del proprio parco serbatoi, di programmarne le operazioni di manutenzione, di programmarne la sostituzione.

Si evitano in questo modo fermate improvvise degli impianti e si garantiscono livelli di sicurezza elevati in ogni momento della vita del serbatoio stesso.

Le ispezioni vengono effettuate da personale specializzato, con l'ausilio di apposite attrezzature.

15. SISTEMA QUALITA'

L'attenzione alla qualità del prodotto è un aspetto fondamentale per qualsiasi azienda.

Ancora maggiore lo diviene quando si producono beni durevoli la cui "failure" è in grado di produrre conseguenze devastanti su cose e persone.

In questo caso l'obbligo ad immettere prodotti di qualità sul mercato diviene anche un fatto etico.

La qualifica dei prodotti e degli stabilimenti risale alla metà degli anni '60, quando SELIP divenne fornitore per il settore militare.

Successivamente prodotti, servizi e impianti produttivi sono stati oggetto di auditing da parte di decine di società multinazionali, sempre con risultato positivo.

SELIP è inoltre certificata in accordo alle ISO 9001:2008 dal 1998 e dagli anni '90 operatori e stabilimenti sono stati omologati dal TÜV di Monaco.

Le procedure interne sviluppate conformemente alla norma UNI EN ISO 9001:2008 sono :

Procedura N°	TITOLO
PRG/4.2.1	Procedura per la tenuta sotto controllo dei documenti del SGQ
PRG/4.2.2	Procedura per la tenuta sotto controllo delle registrazioni del SGQ
PRG/5.5 – 7.2	Procedura per la Comunicazione Interna ed Esterna
PRG/5.6	Procedura per il Riesame della Direzione
PRG/6.2	Procedura per la gestione delle Risorse Umane
PRG/7.2	Procedura gestione delle offerte, ordini e riesame dei requisiti del cliente
PRG/7.3	Procedura per la progettazione e lo sviluppo del prodotto
PRG/7.4	Procedura per l'approvvigionamento e la qualifica del fornitore
PRG/7.5.1	Procedura di realizzazione del prodotto
PRG/7.5.2	Procedura dell'Assistenza
PRG/7.5.3	Procedura di gestione dei magazzini
PRG/7.5.4	Manutenzione macchine ed attrezzature
PRG/7.6	Procedura per la tenuta sotto controllo delle apparecchiature di monitoraggio e di misurazione
PRG/8.2	Procedura per gli Audit interni della Qualità
PRG/8.3	Procedura per la tenuta sotto controllo del prodotto Non Conforme e dei Reclami
PRG/8.5.1	Procedura misurazione, miglioramento soddisfazione del Cliente
PRG/8.5.2	Procedura per la gestione delle azioni Correttive e Preventive

Si è provveduto inoltre a perfezionare le istruzioni di lavoro :

CQ/001	Piano di Controllo Materiali al Ricevimento
CQ/002	Requisiti Qualità per l'Approvvigionamento delle Materie Prime
CQ/003	Tarature e Conservazione dei Campioni Primari Aziendali
CQ/004	Taratura Apparecchiature per Prova, Misura e Collaudo
CQ/005	Collaudo a Pressione / Depressione di Serbatoi in PRFV
CQ/006	Collaudo Idrostatico di Serbatoi in PRFV
CQ/007	Classificazione dei difetti visivi di manufatti in PRFV
CQ/008	Taratura ed uso del misuratore di spessori ad ultrasuoni
CQ/009	Verifica di campioni Aziendali Secondari
CQ/010	Verifica del rapporto ponderale resina/indurente di Pompe Miscelatrici
PRO/01	Costruzione Liner su Mandrino

PRO/02	Costruzione Fondi in PRFV
PRO/03	Assemblaggio Manufatti in PRFV
PRO/04	Avvolgimento Manufatti in PRFV -Filament-Winding
PRO/05	Termoisolazione di Manufatti in PRFV
PRO/06	Montaggio Accessori su Manufatti in PRFV
PRO/07	Gelcottatura di Manufatti in PRFV
PRO/08	Trattamento Termico di Manufatti in PRFV
PRO/09	Trattamento con Vapore di Manufatti in PRFV
PRO/10	Preparazione Resine Sintetiche ai Reparti
COM/01	Emissione Offerte, Conferme d'Ordine e Relativa Archiviazione
COM/02	Emissione e gestione del Listino Prezzi, dei Cataloghi e delle Pubblicazioni
ACQ/01	Istruzione per l'Emissione degli Ordini di Acquisto
ACQ/02	Istruzione per la compilazione delle RdA per via informatica
AMM/01	Istruzioni per le Procedure di Amministrazione
AMM/02	Istruzioni per Elaborazione Paghe
RSSP/01	Istruzioni per Riparazioni, Montaggi e Sopralluoghi fuori Sede
AQ/01	Qualifica interna degli addetti ai Processi Speciali
AQ/02	Modalità di attuazione per il Riesame del S.Q.
AQ/03	Modalità di gestione dei supporti informatici
AQ/11	Programma Aster – Istruzione per la protezione con ASKL-92 degli Opercoli Alti Aster 15 / 30.
AQ/21	Lanciatore Alleggerito1239 – Istruzione per la costruzione del “Corpo Lanciatore Costruzione 1239”.
UTE/01	Istruzione per ispezione, scarico, movimentazione, stoccaggio ed installazione
UTE/02	Definizione ed esecuzione di disegni con Autocad
UTE/03	Definizione tolleranze dimensionali per manufatti in PRFV

L'ottenimento della certificazione ISO 9001:2008 non rappresenta per SELIP un punto di arrivo.

Troppe aziende certificate si rivelano, alla prova dei fatti, non qualificate.

Nella norma ISO manca una scala di valore meritocratica che evidenzia la bontà del sistema verificata sul campo e non solo, come spesso accade, sulla carta.

Una rappresentazione più fedele del nostro “lavorare in qualità” riteniamo siano :

- circa 8000 clienti attivi ; circa 16000 contatti ;
- circa 4000 fornitori e professionisti ;
- circa 1200 prodotti / anno ;
- circa 600 dipendenti dalla data di fondazione ;
- agenzie di sorveglianza sanitaria / sicurezza sul lavoro ;
- agenzie governative assistenziali / previdenziali ;
- agenzie governative fiscali ;
- autorità locali ; istituti di credito ; assicurazioni.

Rispetto a tutte queste entità che hanno intrattenuto ed intrattengono quotidianamente un rapporto con noi, siamo orgogliosi di poter constatare che non esiste nemmeno una vertenza aperta.

Questa ci pare la migliore garanzia che possiamo dare a chi ci contatta per la prima volta.

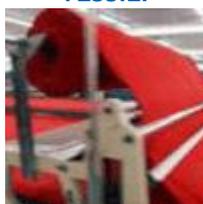
16. APPLICAZIONI

I principali campi di applicazione dei prodotti SELIP fanno capo ai settori: chimico, farmaceutico, alimentare, energetico, cartario, conciario, trattamento delle acque, trattamento dei fumi, dissalazione delle acque.

CHIMICHE



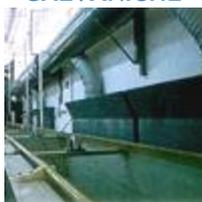
TESSILI



CONCIARIE



GALVANICHE



**DEPURAZIONE
Consortile e civile**



CARTARIE



ALIMENTARI



CAVE MARMO/INERTI



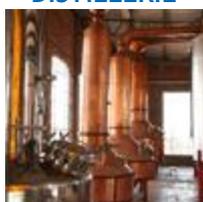
METALMECCANICHE



VERNICI



DISTILLERIE



FARMACEUTICHE



17. CREDITI

17.1 Referenze Bancarie

I Principali istituti di credito con i quali operiamo sono:

- BNL gruppo BNP Paribas
- CARIPARMA & PIACENZA gruppo Credit Agricole
- Banca Popolare dell'Emilia Romagna
- UNICREDIT
- Banca Monte Parma
- Banca Popolare Commercio & Industria gruppo UBI Banca

Su richiesta cliente è possibile richiedere alla info@selip.it le singole lettere di referenze.

17.2 Rating

SELIP ha ottenuto indici di elevata affidabilità e solidità finanziaria dalle principali Società di Rating, presenti sul mercato tra cui :

- Rating Lince
- Rating Crisis D&B

18. DATI & STATISTICHE

Alcuni dati rappresentativi della nostra azienda :

- materie prime lavorate 960.000kg/anno ;
- materie prime per anticorrosione 780.000kg/anno ;
- serbatoi prodotti 1000/anno
- prodotti pericolosi stoccati per anno nei serbatoi SELIP 20.000.000 litri
- prodotti pericolosi stoccati nei serbatoi SELIP attualmente in esercizio 30.000.000.000 litri

19. BUSINESS PARTNERS

19.1 Area produzione e organizzazione

Per il continuo miglioramento tecnologico e organizzativo SELIP si avvale della collaborazione di preziosi fornitori e professionisti quali :

- Ashland
- DSM

- PPG
- OCV
- Akzo
- Toho Tenax
- TÜV
- Freudenberg
- Glasseiden
- SIR
- RINA

SELIP è associata a :



Federazione Gomma Plastica



19.2 Area commerciale

Per il continuo monitoraggio del territorio e per una visione concreta delle opportunità che esso può offrire, SELIP si avvale di risorse locali che collaborano con SELIP e con i clienti al fine di proporre le soluzioni più idonee.

L'elenco delle AGENZIE SELIP in Italia è reperibile su www.selip.it

Personale locale formato da SELIP, disponibile in esclusiva, è presente in :

- Hong Kong (mercato Asia) ;
- Stati Uniti d'America (mercato nord americano) ;
- Danimarca (mercato nord europeo)

Per contattare le AGENZIE SELIP all'estero prego contattare info@selip.it

20. REFERENZE

Con oltre 7800 clienti attivi in tutto il mondo, SELIP può vantare un serie di REFERENZE che spazia dal settore alimentare, al chimico, al petrolchimico.

Referenze mirate in funzione del prodotto contenuto, tipologia di serbatoio/filtro/decantatore possono essere richieste direttamente alla info@selip.it

Prodotti SELIP sono installati in 60 Paesi del mondo :

Algeria, Arabia Saudita, Argentina, Australia, Austria, Belgio, Brasile, Bulgaria, Canada, Cile, Cina, Cipro, Corea del Sud, Croazia, Danimarca, Egitto, Emirati Arabi Uniti, Finlandia, Francia, Germania, Giappone

Grecia, India, Inghilterra, Iran, Iraq, Irlanda, Israele, Italia, Kazakistan, Kuwait, Libia, Lituania, Malesia, Malta, Marocco, Norvegia, Olanda, Pakistan, Polonia, Portogallo, Repubblica Ceca, Repubblica Sudafricana, Romania, Russia, San Marino, Serbia, Siria, Slovacchia, Slovenia, Spagna, Stati Uniti, Svezia, Svizzera, Thailandia, Tunisia, Turchia, Ucraina, Ungheria, Venezuela.

Le principali multinazionali che sviluppano di vari business di settore si avvalgono dei prodotti e dei servizi SELIP.



21. CONTATTI

Stabilimento PARMA

Via Provinciale, 36

I – 43012 Fontanellato (PARMA)

Tel. +39-0521-824211

Fax +39-0521-821944

Stabilimento ROMA

Via Cancelliera, 49/51

I – 00040 Ariccia (ROMA)

Tel. +39-06-9344267

Fax +39-06-9343792

22. ALLEGATI

Sono parte integrante del Company Profile i seguenti allegati:

- Organigramma 2 pagine
- Certificati ISO e TÜV 4 pagine