

FANTONI COMPANY PROFILE



fantonigroup

FANTONI COMPANY PROFILE

fantonigroup





A cultural and industrial evolution in progress for five generations.

Un'evoluzione culturale e industriale che continua da cinque generazioni.

fantoni

inter-rail

la-con

lesonit

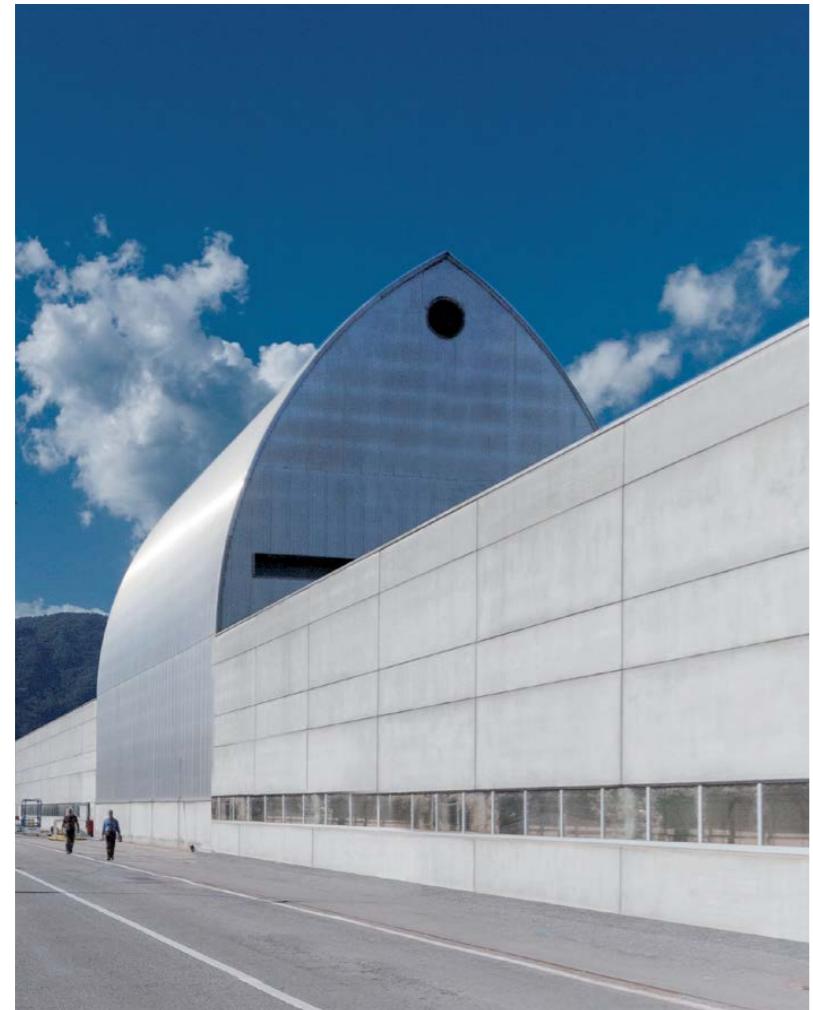
novolegno

patt

špik iverica

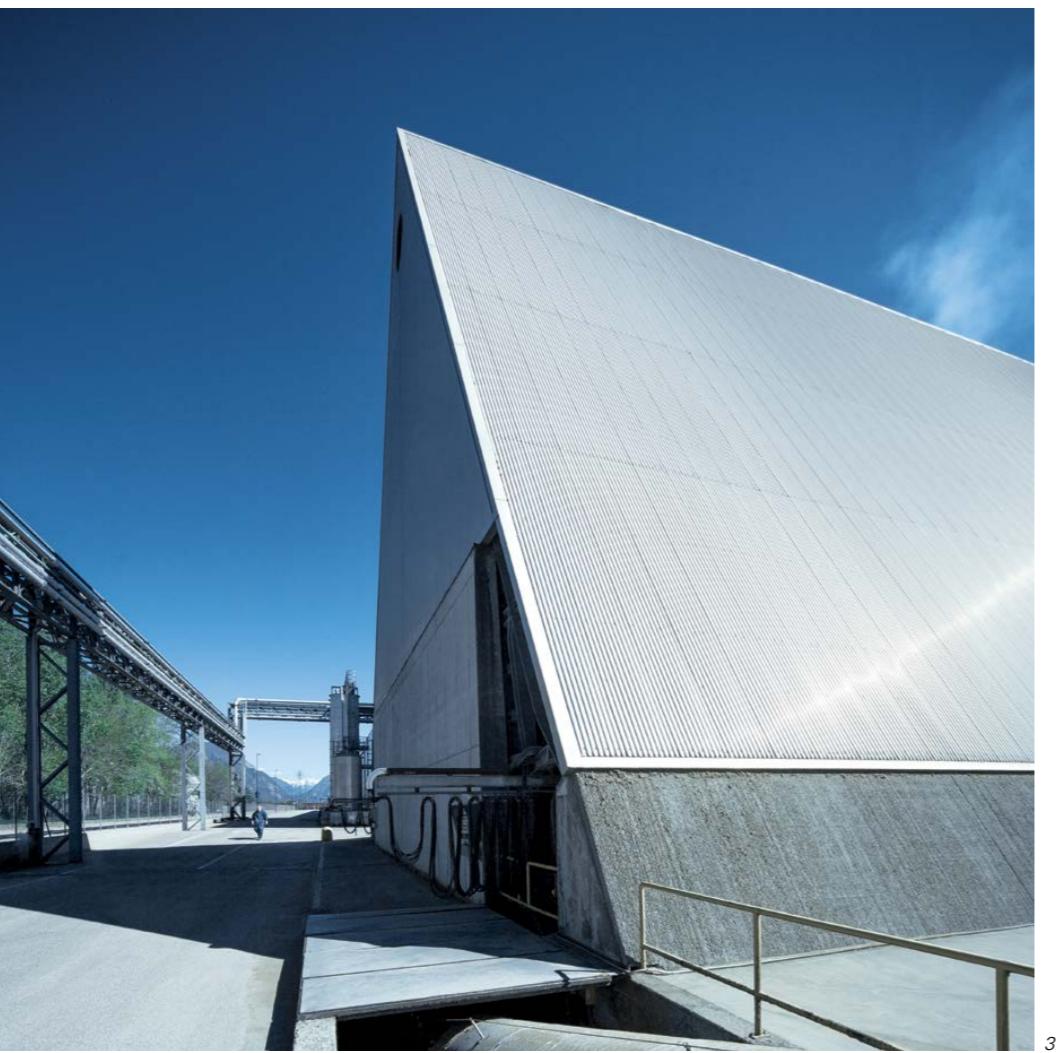
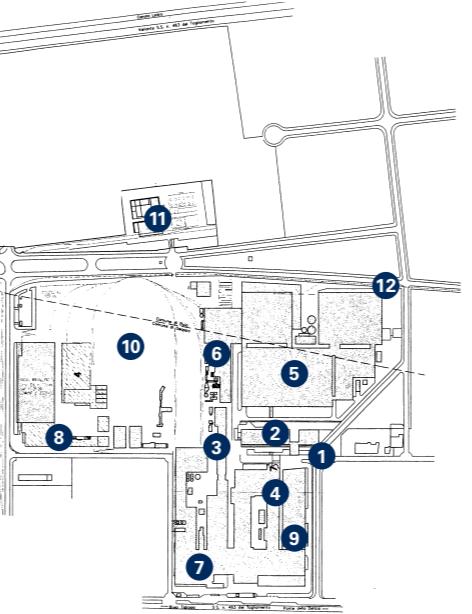
Una realtà unica. Dall'energia, ai materiali, ai prodotti finiti. Dall'innovazione delle tecnologie, alla ricerca nel design e nell'ergonomia. Dall'attenzione per l'ambiente naturale, alla creazione di materiali, spazi ed elementi d'arredo all'avanguardia nell'estetica, nella funzionalità e nel benessere. Attraverso l'evoluzione dei modi di pensare, progettare, lavorare e vivere, nel segno della continuità ed al tempo stesso del cambiamento. È il Gruppo Fantoni: una grande realtà italiana e internazionale, nella quale convergono molteplici linguaggi, conoscenze, competenze, ricerche e risorse. Un percorso iniziato nel 1882, quando Achille Fantoni creò un laboratorio artistico a Gemona del Friuli, continuato sempre con la guida della famiglia Fantoni, attraverso 5 generazioni, all'interno di un gruppo industriale in continua crescita. Fantoni spa, leader nella produzione di pannelli in Medium Density Fiberboard (Mdf) e truciolare, e protagonista nel panorama dei mobili per ufficio. La-con, specializzata nella produzione di laminati e carte melamminiche per il design e l'architettura d'interni. Lesonit, importante produttore di pannelli MDF ultrasottile. Novolegno, produttore di pannelli per molteplici esigenze soprattutto nel settore dell'imballaggio. Patt, all'avanguardia nei sistemi fonoassorbenti e radianti e nei pavimenti prefiniti, per gli spazi collettivi e domestici. Špik Iverica, una struttura integrata per la produzione di pannelli truciolari e semilavorati; Inter-Rail, partner per la logistica ferroviaria. Realtà diverse ed allo stesso tempo complementari, con un fatturato complessivo superiore a 320 milioni di euro ed un totale di 1100 persone che contribuiscono ogni giorno al successo del Gruppo Fantoni ed al progresso della cultura tecnologica, industriale e progettuale contemporanea.

A unique organisation. From energy to materials and finished products. From the innovation of the technologies to design and ergonomics research. From a focus on the natural environment to the creation of materials, spaces and items of furniture with cutting-edge aesthetic, function and comfort. Via changes in ways of thinking, designing, working and living, basing on continuity and, at the same time, change. This is the Fantoni Group, a major Italian and international corporation in which multiple languages, knowledge, skills, research and resources come together. A journey begun in 1882, when Achille Fantoni set up an artistic workshop in Gemona del Friuli, carried on and always headed by the Fantoni family, through five generations, within a constantly growing industrial group. Fantoni S.p.A., lead producer of chipboard and medium density fibreboard (MDF) panels, and key player on the office furniture scene. La-con, specialists in the production of melamine paper and laminates for interior design and architecture. Lesonit, important producer of ultra-thin MDF panels. Novolegno, producer of panels for multiple needs, above all in the packaging industry. Patt, at the cutting edge in radiating and sound-absorbing systems and in prefinished flooring for both public and residential spaces. Špik Iverica, an integrated plant for the production of semi-finished and chipboard panels. Inter-Rail, rail logistics partner. Different yet at the same time complementary organisations, with overall sales revenues of more than 320 million euros and a total of 1100 people who contribute each day to the success of the Fantoni Group and to the advance of the culture of technology, industry and contemporary design.



Campus Fantoni, Osoppo.
 1. Ingresso
 2. Uffici
 3. Plaxil 5
 4. Centro Ricerche
 5. Mobilificio
 6. Plaxil 6
 7. Motore di Cogenerazione
 8. Plaxil 7
 9. Nobilitazione
 10. Piazzale del legname
 11. Impianto colla
 12. Scalo ferroviario privato

1. Entrance
 2. Offices
 3. Plaxil 5
 4. Research Centre
 5. Furniture factory
 6. Plaxil 6
 7. Cogeneration engine
 8. Plaxil 7
 9. Melamine facing
 10. Timber yard
 11. Adhesives plant
 12. Private railway station



Architecture and technology in harmony with nature and people.

Architettura e tecnologia in armonia con natura e persone.

Paesaggio industriale. Progettato insieme a Gino Valle, maestro dell'architettura del XX secolo e creatore del 45°, uno dei segni più emblematici del design Fantoni, lo stabilimento di Osoppo è concepito come un "campus industriale" in armonia con il paesaggio naturale e con le continue esigenze di crescita e trasformazione del Gruppo Fantoni. Il cuore del complesso è il grande centro direzionale, caratterizzato dall'integrazione con il verde dei giardini interni e dalle vetrate aperte sull'esterno. Blu come il cielo e le montagne all'orizzonte, lo stabilimento si è arricchito, fra il 1985 e il 1990, delle forme argentee e geometriche della "cattedrale" che accoglie una gigantesca pressa multivano e delle capanne, i depositi di "chips" destinati alla produzione dei pannelli di Medium Density Fiberboard. Negli anni seguenti il "campus" è completato con l'edificio multifunzionale del Centro Ricerche Fantoni: show-room di prodotti, laboratorio di ricerca su nuovi materiali e nuove tendenze, punto d'incontro con il mondo del design, dell'industria e della ricerca scientifica.

1. Plaxil 5. La "cattedrale", pressa multivano per la produzione di MDF. Plaxil 5. The "cathedral," multi daylight press for the production of MDF.
2. Vista degli uffici. View of the offices.
3. Le "capanne" per lo stoccaggio del cippato. The industrial buildings for storing the chips.

Industrial landscape. Designed with Gino Valle, 20th-century master of architecture and creator of the 45° edge, one of the most emblematic marks of Fantoni design, the Osoppo plant was intended as an "industrial campus" which blends into the natural landscape and is aligned with the constant needs of growth and transformation of the Fantoni Group. The heart of the complex is the large management office block, distinctive in the way it integrates with the greenery of the internal gardens and in the windows open onto the exterior. Blue like the sky and the mountains on the horizon, the plant gained, between 1985 and 1990, the silvery and geometric shapes of the "cathedral" which houses a huge multi daylight press, and the industrial buildings used to store the chips for producing the MDF panels. In later years the multi-function building of the Fantoni Research Centre was added to the "campus": product showroom, workshop for research into new materials and new trends, meeting point with the world of design, industry and scientific research.

Capacità produttiva. All'evoluzione architettonica e tecnologica del "campus" di Osoppo, che oggi si estende su una superficie complessiva di circa 1 km² (1.000.000 mq), ha corrisposto una parallela crescita nella produttività, nella flessibilità e nell'ampiezza della gamma. Attualmente il gruppo Fantoni è il più grande produttore di Mdf in Italia e fra i primi player in Europa, con 3200 metri cubi di pannelli al giorno, ai quali si aggiungono 1500 metri cubi di pannelli in truciolare. 150.000 sono i mq di sistemi fonoassorbenti prodotti annualmente, 1000 i posti di lavoro arredati ogni settimana. 150.000 sq. m of sound-absorbing systems are produced annually and 1,000 workplaces furnished each week.

From energy to materials, from the design to the products: an integrated cycle.

Dall'energia, ai materiali, dal design ai prodotti: un ciclo integrato.



Una scelta strategica. Il Gruppo Fantoni integra al proprio interno tutte le fasi necessarie all'ottenimento dei propri prodotti. Una scelta che lo rende praticamente unico all'interno del proprio settore e che si traduce in una serie di vantaggi fondamentali, sia per quanto riguarda gli aspetti qualitativi, progettuali, economici e di conoscenza del mercato, sia dal punto di vista dell'impatto ambientale, dell'impiego delle risorse tecnologiche ed umane, dell'innovazione e della personalizzazione. Questa verticalizzazione parte dall'autoproduzione di energia elettrica, sfruttando anche fonti rinnovabili, convenienti e pulite: dalle 8 centrali idroelettriche di proprietà del Gruppo Fantoni, agli impianti di cogenerazione che sviluppano 41 MW di energia elettrica raggiungendo un'efficienza energetica complessiva dell'85% grazie ai recuperi termici permessi dalla stretta integrazione con i processi di produzione dei pannelli MDF. Il legno, proveniente da coltivazioni selezionate e gestite con severi criteri di sostenibilità ambientale, viene lavorato completamente all'interno dell'azienda. Resine e collanti sono anch'essi prodotti in un impianto chimico all'interno del Gruppo Fantoni: questo consente di ricercare formule innovative per migliorare la qualità, durata, resistenza e lavorabilità dei materiali. I pannelli in MDF e truciolare – prodotti e testati scrupolosamente più volte al giorno all'interno di un laboratorio abilitato – sono venduti in tutto il mondo grezzi o nobilitati, e in parte utilizzati per la propria produzione di mobili per ufficio, così come le carte melaminiche e i laminati. Anche i sistemi fonoassorbenti e i rivestimenti per interni sono realizzati con pannelli in MDF. Ogni azienda del Gruppo Fantoni contribuisce dunque a questo quadro d'insieme: ognuna con il proprio know-how, la propria specializzazione che consente di non essere concorrenti tra loro, ma nello stesso tempo profondi conoscitori del proprio segmento di mercato.

Strategic decision. All the phases necessary for manufacturing Fantoni products are performed within the Group. A policy which makes it virtually unique within its own sector and which translates into a series of fundamental advantages, both as regards the quality, design, economic and market knowledge aspects and from the viewpoint of environmental impact, use of human and technological resources, innovation and customisation. This verticalisation starts with self-production of electrical energy, also exploiting renewable, convenient and clean sources: from the eight hydroelectric plants owned by the Fantoni Group to the cogeneration plants which develop 41 mW of electrical energy, achieving a total energy efficiency of 85% thanks to the heat recovery permitted by the close integration with the processes of production of the MDF panels. The wood, coming from selected plantations and managed with strict criteria of environmental sustainability, is processed entirely within the company. Resins and glues are also produced in a chemicals plant within the Fantoni Group, which allows innovative formulas to be researched in order to improve the quality, durability, resistance and machinability of the materials. The chipboard and MDF panels, produced and tested thoroughly several times a day in an accredited laboratory, are sold plain or melamine faced all over the world and used in part for in-house production of office furniture, like the melamine paper and the laminates. The sound-absorbing systems and the coverings for interiors are also made with MDF panels. Every firm in the Fantoni Group contributes therefore to this overall picture, each one with its own know-how and own specialisation which means they do not compete with each other yet at the same time have in-depth knowledge of their own market segment.



We share important values: ethics, responsibility, progress.

Condividiamo valori importanti: etica, responsabilità, progresso.

Una realtà unica. Una società è un Gruppo di imprese integrate tra loro per attività e per condivisione di ideali e principi. Questa filosofia si esplica in una gestione di gruppo integrata che è resa possibile dalle elevate professionalità maturate e dall'impiego dei migliori software di gestione a disposizione del Gruppo. Oltre alla Fantoni Spa, il Gruppo conta 5 società nazionali, la Novolegno Spa, la La-Con Spa, la Patt Spa, la Fantoni Blu Spa e la Inter-Rail Spa e due estere, la Lesonit doo in Slovenia e la Spik Iverica doo in Serbia, paesi limitrofi all'Italia che permettono la facile raggiungibilità e anche il controllo che viene mantenuto rigorosamente nel Campus di Osoppo. Alcune delle citate società rientrano nel perimetro di consolidamento essendo partecipate per oltre il 50% dalla Capo-Gruppo. Il Bilancio Consolidato del Gruppo presenta un patrimonio netto di oltre € 200, attività immobilizzate nette per oltre € 240, un capitale circolante netto di circa € 100 con un capitale investito netto di circa € 340. La posizione finanziaria, di esclusivo riferimento agli istituti di credito, è scesa ad un valore che si attesta intorno ai € 100.

La copertura dell'immobilizzato (PFN a M/L termine/Attività immobilizzate nette) è pari a circa il 20% e la PFN rispetto ai mezzi propri è inferiore allo 0,70%. Il fatturato consolidato del Gruppo ormai si attesta a ben oltre i € 300 mentre quello aggregato supera i € 340.

Questi numeri permettono di guardare al futuro con occhi sereni e con sempre maggiore tranquillità che il lavoro svolto da tutti i nostri uomini, porterà i frutti per un posizionamento sempre più stabile del Gruppo nei mercati di riferimento.

Valori espressi in milioni di Euro.

A unique set-up. A company and a Group of companies integrated together in work and in the sharing of ideals and principles. This philosophy is played out in the management of an integrated group thanks to the high skill levels achieved and use of the best management software available to the Group. Alongside Fantoni Spa the Group also numbers five Italian companies - Novolegno Spa, La-Con Spa, Patt Spa, Fantoni Blu Spa and Inter-Rail Spa and two foreign ones, Lesonit doo in Slovenia and Spik Iverica doo in Serbia, countries neighbouring Italy that allow easy access and also the strict control maintained on the Osoppo "campus".

Some of these companies come within the area of consolidation, with a stake of over 50% held by the parent company. The consolidated statements of the Group show a net worth of more than € 200, net fixed assets for over € 240, net circulating capital of approximately € 100 with net invested capital of about € 340. The financial position, with reference exclusively to lending organisations, has decreased with a value of around € 100. The fixed assets cover (medium/long term NFP/net fixed assets) is equal to approximately 20% and the NFP with respect to own resources is less than 0.70%.

Consolidated revenues of the Group now stand at well over € 300 while aggregated revenues are over € 340.

These figures allow us to look to the future with peace of mind and increasing confidence that the work carried out by our entire work force will come up with the results for an increasingly stable positioning of the Group on the relevant markets.

Amounts are expressed in million of Euros.

- Capitale circolante netto.
Net working capital.
- Capitale investito netto.
Net invested capital.
- Posizione finanziaria netta.
Net financial position.

Fantoni
Research Centre,
a meeting point
for foreseeing
and creating
the future.

Centro Ricerche Fantoni: un punto d'incontro per immaginare e realizzare il futuro.

Esterno dell'auditorium del
Centro Ricerche Fantoni.
Exterior of the auditorium of
the Fantoni Research
Centre.

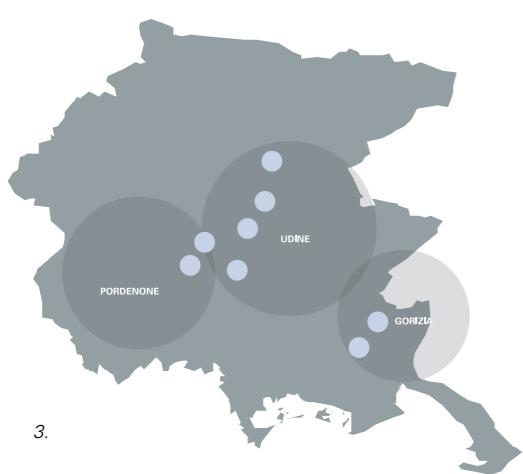


Cultura Industriale. Realizzato nel 1996, il Centro Ricerche Fantoni aggiunge all'architettura ed alle attività del Gruppo, una dimensione in più: quella di un luogo completamente dedicato all'innovazione, alla creatività, all'incontro con le grandi personalità della cultura, dell'industria e della scienza, con il mondo della formazione e dell'università, nonché con le nuove generazioni. Il Centro Ricerche Fantoni racconta gli sviluppi tecnologici, gli studi sulle performance dei prodotti, le sperimentazioni dei materiali, le collaborazioni con istituti e università. Molteplici sono le attività che si svolgono al suo interno e le personalità coinvolte in meeting, workshop, eventi e mostre: dalla tecnologia all'economia, dal legno ai nuovi materiali, dai temi etici e sociologici, all'esplorazione delle nuove tendenze ed alla sperimentazione di nuovi materiali. Agli incontri presso l'auditorium "Giovanni Fantoni" hanno partecipato, fra gli altri, i Premi Nobel Rita Levi Montalcini, Rudolph Marcus e Ivar Giaever, il Presidente dell'EPF (European Panel Federation) László von Döry, il direttore della piattaforma ricerche FIAT Nevio Di Giusto, numerosi designer e architetti di fama mondiale.

Editoria ed esposizioni. Fra le attività del Centro Ricerche Fantoni ricordiamo la collana Blueindustry, una serie di pubblicazioni di carattere multidisciplinare che spaziano dal design, all'architettura, alla tecnologia. L'edificio ospita inoltre una grande show room, con allestimenti dedicati ai mobili per ufficio ed ai sistemi fonoassorbenti e radianti prodotti dal Gruppo Fantoni, una biblioteca di settore ed un auditorium per incontri con visitatori, collaboratori, clienti, aperto anche a istituzioni locali e regionali.

Industrial Culture. Built in 1996, the Fantoni Research Centre adds an extra dimension to the Group's activities and architecture, that of a place wholly dedicated to innovation, creativity and the meeting with major figures from culture, industry and science, with the world of training and university and with the new generations. The Fantoni Research Centre narrates the technological developments, the studies on the performances of the products, the tests on the materials and the partnerships with universities and other institutions. Multiple activities are carried out in the Centre and many figures are involved in meetings, workshops, events and exhibitions: from technology to economics, wood to new materials, ethical and sociological issues, exploration of the new trends and experimentation of new materials. Events in the Giovanni Fantoni auditorium have seen participation by, among others, the Nobel prize-winners Rita Levi Montalcini, Rudolph Marcus and Ivar Giaever, the president of the EPF (European Panel Federation) László von Döry, the director of the FIAT research platform Nevio Di Giusto and numerous world-famous architects and designers.

Publications and exhibitions. The activities of the Fantoni Research Centre include the Blueindustry series, a set of multidisciplinary publications which range from design to architecture and technology. The building also houses a large showroom with sets dedicated to the office furniture and radiating and sound-absorbing systems produced by the Fantoni Group, a specialist library and an auditorium for meetings with visitors, co-workers, customers and open also to local and regional organizations.



A dynamic business,
driven by positive
energies.

Una realtà in movimento, animata da energie positive.

Energia pulita. I grossi impianti e la produzione a ciclo continuo dei pannelli richiedono grandi quantità di energia: per questo fra le priorità del Gruppo Fantoni vi sono gli investimenti nella ricerca e nello sviluppo delle fonti energetiche rinnovabili, in grado di soddisfare i bisogni aziendali nel rispetto dell'ambiente. Le 8 centrali idroelettriche gestite direttamente dal Gruppo producono una quantità di 60.000.000 kWh annui, sfruttando con intelligenza una risorsa abbondantemente disponibile nel territorio e tradizionalmente utilizzata in Friuli per le esigenze delle attività produttive.

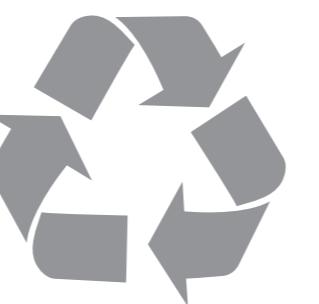
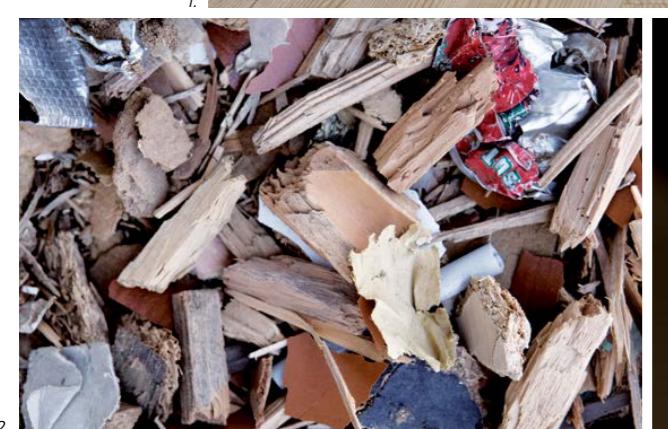
Efficienza energetica. Ridurre l'impatto ecologico ed economico del bilancio energetico aziendale, significa anche migliorare l'efficienza dei propri processi.

Gli scarti di lavorazione, come ad esempio le corteccie e la polvere derivante dalla levigatura dei pannelli, vengono recuperati all'interno del processo produttivo stesso oltre che per produrre energia termica. Completamente progettati da un team interno di ingegneri e tecnici, gli impianti di cogenerazione si avvalgono delle migliori tecnologie disponibili, fra le quali un motore lungo 18 metri in grado di sviluppare una potenzialità elettrica di 17,2 megawatt.

Clean energy. The large plants and continuous cycle production of the panels require high quantities of energy. For this reason the priorities of the Fantoni Group include investments in the research and development of renewable energy sources, able to meet the corporate needs while respecting the environment. The eight hydroelectric plants managed directly by the Group produce a quantity of 60,000,000 kWh per annum, exploiting with intelligence a resource abundantly available in the area and traditionally used in Friuli for the needs of the production processes.

Energy efficiency. Reducing the environmental and economic impact of the corporate energy balance also means improving the efficiency of the company processes.

Machining scrap, such as for example the bark and dust produced by the smoothing of the panels, is recycled within the same production process and also used to produce thermal energy. Designed in full by an in-house team of engineers and technicians, the cogeneration plants adopt the technological improvements available, including an 18 metre long engine able to develop electrical capacity of 17,2 megawatts.



We improve living environments and natural habitats.

Miglioriamo gli ambienti di vita e l'habitat naturale.

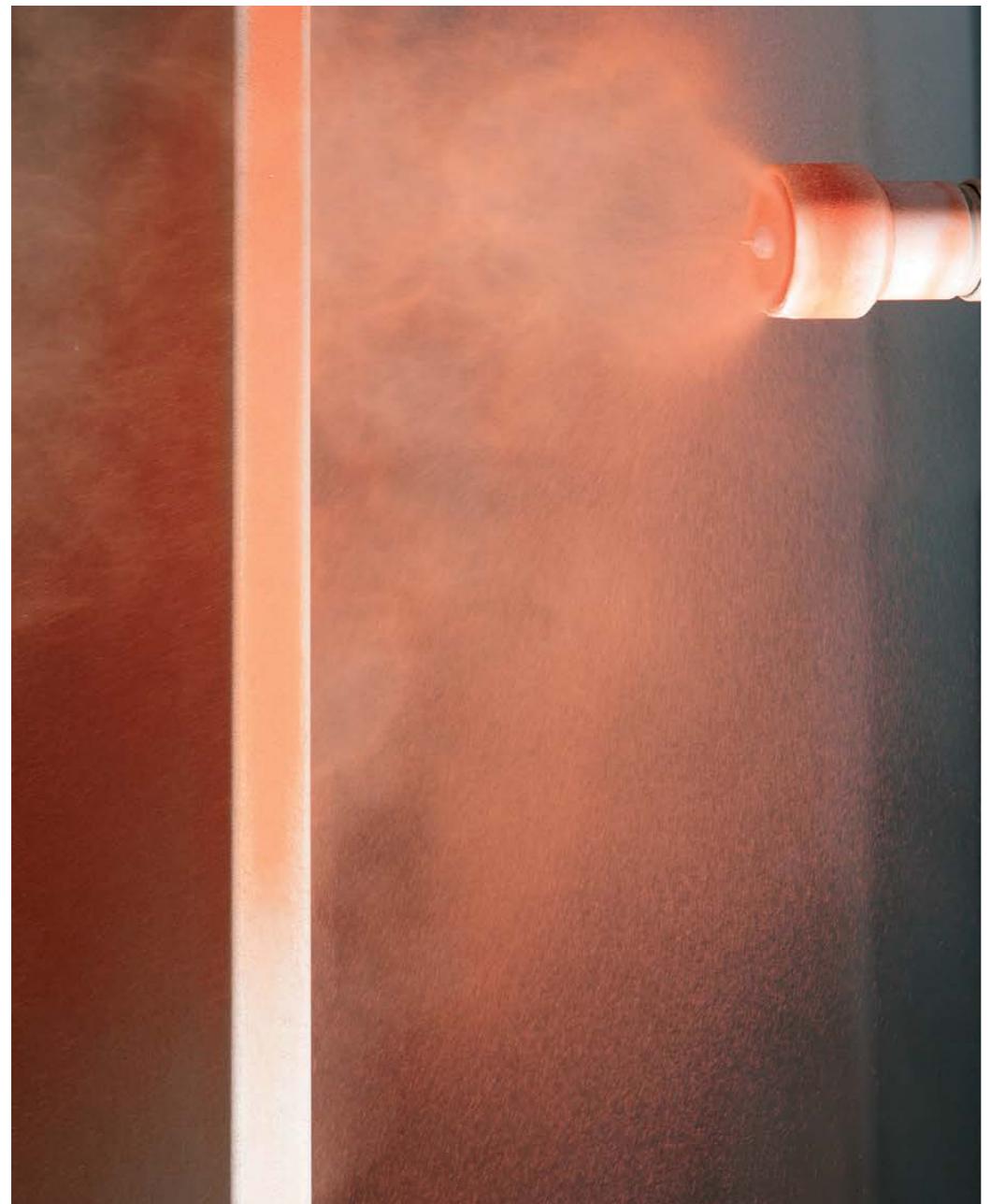
Durata e riciclabilità. Fantoni attribuisce grande importanza alla qualità dei materiali scelti per la realizzazione dei propri prodotti, assicurando che gli stessi soddisfino gli standard definiti dall'azienda e costituendo premessa fondamentale per garantirne la lunga durata nel tempo. Un sistema di life cycle assessment interno monitora l'intero processo produttivo e ne evidenzia eventuali punti critici e di miglioramento, verifica che ogni singolo componente sia facilmente removibile e sostituibile nonché, in ultima fase, riciclabile. Ciò rappresenta un ulteriore fattore di ridotto impatto ambientale, in quanto limita la quantità di energia e le emissioni necessarie a produrre. I prodotti del gruppo Fantoni, dagli arredi, ai pavimenti, ai sistemi fonoassorbenti, hanno una percentuale di riciclabilità che varia dall'80% al 98%. Da diversi anni è attivo un servizio - complementare alla fornitura di arredi - di smaltimento gratuito del legno idoneo al riciclo.

Materie prime. Gli impegni presi con il protocollo di Kyoto spingono il nostro settore a confrontarsi sempre di più con la mancanza di legno. Gli studi a livello europeo prevedono che la quantità di centrali a biomassa progettate portino ad una mancanza di 230 milioni di metri cubi di legno nel 2020 e di 400 milioni nel 2030. Riutilizzare una risorsa in modo ripetibile diventa quindi fondamentale per uno sviluppo sostenibile. Il recupero del legno da scarti di lavorazione o prodotti giunti alla fine del loro ciclo di vita è una pratica da tempo avviata all'interno del Gruppo Fantoni, il tutto in una logica di processo economicamente e ecologicamente sostenibile. 200.000 sono le tonnellate di legno recuperati sul territorio regionale e riciclate ogni anno, e 300.000 quelle recuperate da scarti di lavorazione del legno: grazie ad una tecnologia all'avanguardia il materiale viene vagliato, selezionato e trasformato in preziosa risorsa (il pannello truciolare), riducendo i volumi destinati alla discarica e fornendo materiale riciclabile già selezionato ad altre aziende (plastica, vetro, metallo).

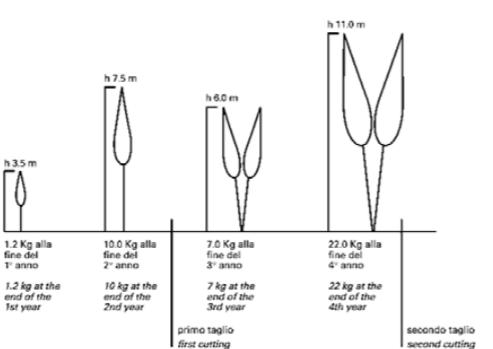
Durability and recyclability. Fantoni places great importance on the quality of the materials chosen for making its products, ensuring that these products meet the standards defined by the company and constituting a fundamental basis for ensuring their durability in time. An in-house life cycle assessment system monitors the entire production process, highlights its possible critical and improvement factors and checks that every single component can easily be removed and replaced and, ultimately, recycled. This represents a further factor of reduced environmental impact, in that it limits the quantity of energy and the emissions necessary for production. Fantoni Group products, from furniture to flooring and sound-absorbing systems, have a percentage of recyclability which ranges from 80% to 98%. A service has been in operation for several years, parallel to the supply of furniture, of free disposal of wood suitable for recycling.

Raw materials. The commitments undertaken with the Kyoto protocol force our industry to face increasingly the lack of wood. Studies in Europe predict that the quantity of biomass plants designed lead to a shortfall of 230 million cubic metres of wood in 2020 and 400 million in 2030. Reusing a resource repeatedly therefore becomes essential for sustainable development. The recovery of wood from machining scrap or products at the end of their life cycle is a practice launched some time ago in the Fantoni Group, all this within the framework of an economically and ecologically sustainable process. 200,000 tonnes of wood are recovered in the region and recycled every year, and 300,000 are those recovered from woodworking scrap. Thanks to an advanced technology the material is screened, selected and transformed into a precious resource (the chipboard panel), reducing the volumes to be dumped and supplying recyclable material already selected to other firms (plastic, glass, metal).

1. La collezione Framework 2.0 è prodotta con materiali riciclati ed è riciclabile al 98%. The Framework 2.0 collection is produced with recycled materials and is 98% recyclable.
2. Materia prima di recupero per la produzione di pannello truciolare. Salvaged raw material for chipboard panel production.
3. Pannello truciolare interamente prodotto con materiale riciclato. Chipboard panel entirely produced with recycled material.



1. Verniciatura a polveri epossidiche del pannello MDF. Epoxy powder coating of the MDF panel.
2. Legno cippato per la produzione di MDF. Chipped wood for the production of MDF.
3. Pioppi a rapida crescita. Fast-growing poplars.



2.

**Sustainable growth:
the principle
at the roots
of everyone's
well-being.**

Crescita sostenibile: un principio alla base del benessere di tutti.

Prodotti eco-compatibili. Dai pannelli strutturali per l'edilizia eco-sostenibile agli imballaggi ortofrutticoli, dalle verniciature eco-compatibili alla sperimentazione di pannelli sempre più leggeri, negli ultimi decenni il gruppo Fantoni si è fortemente impegnato nella ricerca e sviluppo di prodotti che rispettino l'ambiente.

Un esempio significativo è dato dalle tipologie di pannello in MDF particolarmente compatto con una raffinazione molto spinta della fibra, sul quale si è operato al fine di poter utilizzare la verniciatura a polveri epossidiche. Tale tecnologia, nota da molti anni nel settore del metallo, ben si inserisce in una politica di ecosostenibilità, poiché le polveri non producono emissioni di solventi in atmosfera, il prodotto verniciante viene impiegato in maniera pressoché completa, il processo necessita di una sola mano e i tempi di lavorazione sono ridotti; il pannello risponde inoltre ai limiti più restrittivi relativamente a sicurezza, igiene, salute ed ambiente. Altrettanto di rilievo la ricerca condotta in collaborazione con l'Università di Udine per sviluppare pannelli leggeri ma strutturalmente solidi.

Fonti rinnovabili di materia prima. In collaborazione con la Direzione Regionale delle Foreste e diversi Istituti, Fantoni ha introdotto alcuni anni fa un progetto volto alla creazione di una nuova fonte di materia prima rinnovabile per la produzione di pannelli. Una ricerca finalizzata allo sviluppo di specie arboree a rapida crescita in grado di garantire un approvvigionamento di legname in tempi brevi e direttamente sul territorio. L'azienda stessa su 15 ettari di terreni di sua proprietà ha messo a dimora una piantagione, il cui sviluppo è stato seguito e monitorato dall'Università di Udine. Alle piante erbacee sono stati destinati 6 ettari al fine di ottenere una produzione sufficiente per

l'esecuzione di prove industriali che mettano in grado di valutare la processabilità e la qualità del materiale ottenibile. In collaborazione con l'amministrazione regionale Fantoni promuove anche due progetti per il recupero ecosostenibile delle risorse boschive dell'area montana e per la pulizia degli alvei dei fiumi. Gli obiettivi strategici sono quindi un aumento della disponibilità del legno, il miglioramento della qualità, la ricerca di nuovi materiali compatibili con l'ambiente, il recupero energetico, il miglioramento dell'efficienza del sistema per la riduzione di anidride carbonica.

Eco-compatible products. From structural panels for eco-sustainable building to packaging for fruit and vegetables, from eco-compatible paints to the experimentation of increasingly lightweight panels, in past decades the Fantoni Group has been strongly committed to the research and development of products which respect the environment.

One significant example is a panel in MDF which is particularly compact with a very intensive refining of the fibre, processed so that epoxy powder coating can be used. This technology, known for many years in the metals industry, fits perfectly within a policy of eco-sustainability since the powders do not produce emissions of solvents in the atmosphere, the coating product is used virtually completely, the process requires a single coat and the working times are reduced. The panel also meets more restrictive limits as regards safety, hygiene, health and the environment. Equally important is the research performed in a partnership with the University of Udine in order to develop lightweight yet structurally solid panels.

Renewable sources of raw materials. A few years ago, in cooperation with the Friuli regional forestry commission and various institutions, Fantoni introduced a project aimed at creating a new source of renewable raw material for the production of panels; research aimed at developing fast-growing tree species able to ensure a supply of timber in a short space of time and directly in the area. The company started a plantation on 15 hectares of its own land, the development of which has been followed and monitored by the University of Udine. The herbaceous plants were allocated 6 hectares in order to obtain a production sufficient for the performance of industrial tests which enable assessment of the processability and the quality of the material which can be obtained. Fantoni has also organised, jointly with the regional administration, two projects for the eco-sustainable recovery of wood resources in the mountain area and for the cleaning of riverbeds. The strategic objectives are therefore an increase in the availability of the wood, improvement in quality, research of new eco-compatible materials and improvement in the efficiency of the system for the reduction in carbon dioxide.



Sistema fonoassorbente
4akustik, certificato F4****.
4akustik sound-absorbing
system F4**** certified.

Total quality for processes and environmental management.

Qualità totale nella gestione dei processi e dell'ambiente.

Gestione della qualità. Tutte le attività del Gruppo Fantoni, dalla progettazione, alla produzione, all'installazione ed ai servizi commerciali e post-vendita, si svolgono in un sistema di qualità totale, certificato secondo le norme UNI EN ISO 9001:2015. I materiali ed i prodotti Fantoni sono inoltre testati e certificati rispetto ad ogni loro caratteristica funzionale: dalla resistenza agli agenti fisici e chimici, alla durata nel tempo, all'ergonomia, al livello di emissioni in atmosfera ed alla sicurezza, in sintonia con alcune delle più rigorose certificazioni internazionali come la giapponese JIS (per il bassissimo contenuto di formaldeide). Fantoni ha inoltre definito nel suo Codice Etico i principi e le linee guida che costituiscono la base delle decisioni del vertice aziendale e lo stile di direzione e di conduzione delle operatività aziendali. Tali principi sono alla base dei comportamenti delle persone che operano nella Fantoni, siano essi Amministratori, Dirigenti, o Dipendenti; inoltre, le responsabilità e le correlate competenze e funzioni attribuite, ad ogni livello, consentono al vertice apicale di mantenere sotto controllo il modus operandi aziendale e di prevenire i rischi di commissione di illeciti e reati, quali quelli contemplati dal Decreto legislativo 231/2001 e di altri, in genere.

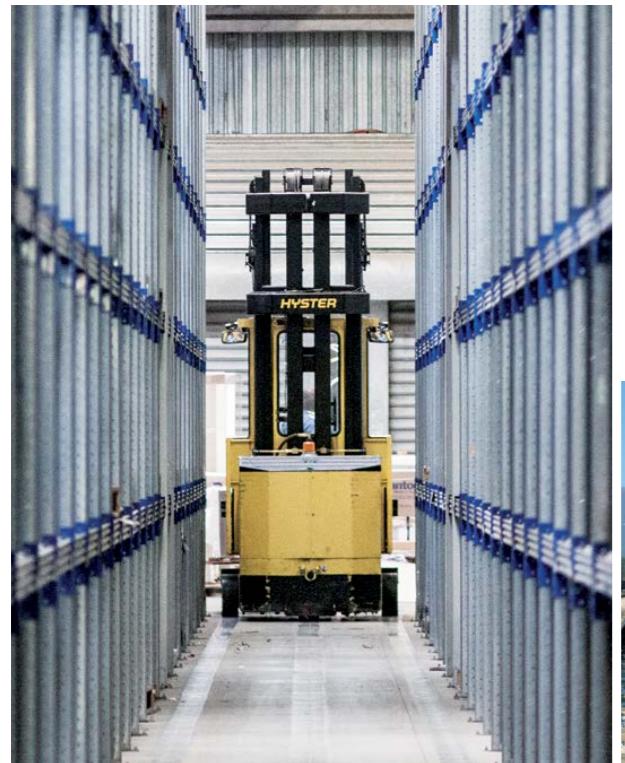
Qualità nella gestione. I pannelli del Gruppo Fantoni sono certificati FSC® (Forest Stewardship Council) nonché PEFC: questo significa che il legno vergine utilizzato per la loro produzione proviene da coltivazioni eco-sostenibili che non intaccano il patrimonio forestale del pianeta. Si esclude dunque l'utilizzo di specie arboree geneticamente modificate e garantisce la tutela della biodiversità, dei lavoratori e dell'economia locale. Il sistema di gestione ambientale della Fantoni Spa è inoltre certificato a

norma ISO 14001:2015. Il Gruppo si è altresì spontaneamente dotato di un documento di Politica Ambientale per una corretta gestione dei prodotti di origine forestale. Una menzione particolare merita il Marchio Italiano di Qualità Ambientale, ottenuto nell'ambito di un progetto di qualità ambientale promosso dalla filiera legno-arredo in collaborazione con il Ministero dell'Ambiente e dello Sviluppo Economico e il WWF. Intitolati di questo marchio la collezione per ufficio Framework 2.0, riciclabile al 98% e prodotta con pannelli in truciolare riciclato al 100%, e il sistema fonoassorbente 4Akustik, con bassissima emissione di formaldeide. Prodotti come 4akustik e Climacustic hanno inoltre ottenuto la Mappatura Leed, lo standard di certificazione energetica e di sostenibilità degli edifici più diffuso al mondo.

Quality management. All the activities of the Fantoni Group, from design to production, installation and commercial and after-sales services, are performed in a total quality system, certified according to the UNI EN ISO 9001:2015 standards. Fantoni products and materials are also tested and certified as regards their every functional feature: from the resistance to physical and chemical agents, to durability, ergonomics, level of emissions in the atmosphere and safety, in accordance with some of the strictest international certifications such as the Japanese JIS (for the very low content of formaldehyde). Fantoni has also defined in its code of ethics the principles and guidelines which constitute the basis of the decisions of the company management and the style of direction and of performance of corporate operations. These principles are at the basis of the conduct of those who work at Fantoni, whether board members,

managers or employees. Moreover the responsibilities and the correlated skills and functions allocated, at every level, allow the top management to keep the corporate modus operandi under control and to prevent the risks of committing crimes and offences, such as those covered by Legislative Decree 231/2001 and others, in general.

Quality in management. The Fantoni Group panels are FSC (Forest Stewardship Council) and PEFC certified. This means that the virgin wood used for their production comes from eco-sustainable plantations which do not affect the planet's forestry resource. The use of genetically modified tree species is therefore ruled out and the safeguarding of biodiversity, of the work force and of the local economy is guaranteed. The environmental management system of Fantoni Spa is also certified to the ISO 14001:2015 standard. The Group has also spontaneously produced an environmental policy document for proper management of forestry products. Special mention should be made of the Italian Mark of Environmental Quality, obtained as part of an environmental quality project organised by the wood-furniture industry in a partnership with the Italian Ministry of the Environment and Economic Development and the WWF. This mark has been used on the Framework 2.0 office collection, 98% recyclable and produced with 100% recycled chipboard panels, and the 4akustik system with ultra-low formaldehyde emission. Products such as 4akustik and Climacustic have also obtained LEED mapping, the world's most common sustainability and energy certification standard for buildings.

1. Magazzino mobili automatizzato.
Automated furniture warehouse.

Integrated logistics,
from raw materials
to finished products.

Logistica integrata dalla materia prima al prodotto finito.



3.

1. Magazzino mobili automatizzato.
Automated furniture warehouse.
2. Sistema ferroviario privato. Private railway system.
3. Trasferimento materia prima da nave a sistema ferroviario. Transfer of raw material from ship to railway system.

Logistica integrata e packaging. Il "campus" di Osoppo, cuore del Gruppo Fantoni, è geograficamente collocato in un punto strategico: nel cuore dell'Europa, vicino alle principali vie di comunicazione terrestri ed aeree ed a importanti porti dell'Adriatico. La gestione logistica delle materie prime e dei prodotti è un elemento fondamentale dal punto di vista operativo, economico e qualitativo, ma anche per quanto riguarda la sostenibilità. Il Gruppo Fantoni privilegia il trasporto su rotaia, contribuendo a ridurre l'inquinamento atmosferico: nel piazzale del "campus" industriale giungono ogni anno 12.000 vagoni ferroviari per l'approvvigionamento della materia prima. Fantoni partecipa anche a Inter-Rail, impresa ferroviaria privata del settore merci specializzata nel trasporto di rottami ferrosi, prodotti siderurgici finiti e legname.

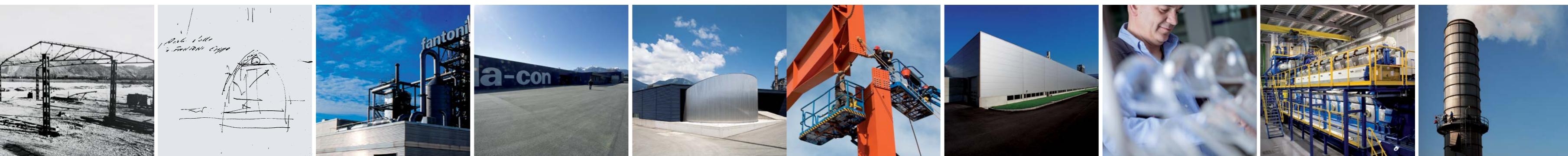
Oltre 30.000 sono invece gli autoarticolati che provvedono alle consegne dei prodotti finiti delle aziende del Gruppo Fantoni. Anche la scelta del packaging richiede grande attenzione: gli imballaggi variano infatti in base al prodotto, alla tipologia di trasporto che verrà utilizzata nonché alla destinazione finale, e sono studiati per minimizzare gli ingombri e gli sprechi, pur garantendo massima protezione del prodotto.

Packaging and integrated logistics. The Osoppo "campus," the Fantoni Group core, has a strategic geographical location in the heart of Europe, close to the main land and air communication routes and to major ports on the Adriatic. Logistical management of raw materials and products is a key factor from the operations, economic and quality standpoint, and also as regards sustainability. The

Fantoni Group has a preference for rail transport, contributing to reducing atmospheric pollution. Every year 12,000 railway carriages arrive in the yard of the industrial "campus" for procurement of raw material. Fantoni also has a share in Inter-Rail, a private railway company in the goods sector specialised in transporting iron scrap, finished iron and steel products and timber. Over 30,000 articulated trucks instead deliver the finished products of the companies in the Fantoni Group. The choice of packaging also requires great attention and varies in fact according to the product, type of transport to be used and the final destination, and is studied to minimise bulk and waste.

Projects,
investments
and innovations.

Progetti, investimenti e innovazioni.



1962

Plaxil. Inaugurato il primo impianto di truciolaire Plaxil.**Plaxil.** The first Plaxil chipboard plant is opened.

1979

Plaxil 4. Viene costruito il primo impianto di MDF, la cui tecnologia viene importata dagli USA. Si tratta del primo impianto in Italia, del 3° in Europa.**Plaxil 4.** First MDF plant, with technology imported from the USA. The first plant in Italy and the third in Europe.

1983

Novolegno. L'azienda di Avellino, interamente dedicata alla produzione di pannelli MDF standard e speciali, si estende su una superficie di 140mila mq e vanta tre linee di produzione.

Situata in una posizione strategica, molto ben collegata con le principali vie di comunicazione stradali e marittime, l'azienda contribuisce al mantenimento di una produttività globale ai massimi livelli in Europa.

Novolegno. The Avellino company, dedicated 100% to the production of standard and special MDF panels, covers a surface area of 140,000 sq. m and boasts three production lines. Located in a strategic position and with very good links with the main routes of road and sea communication, the company contributes to the maintaining of a global productivity at the maximum levels in Europe.

1986

Plaxil 5. L'architettura simbolo della Fantoni - progettata dall'architetto Gino Valle - contiene una pressa multivano per la produzione di MDF.**Plaxil 5.** The Fantoni architectural symbol, designed by the architect Gino Valle, houses a multi daylight press for the production of MDF.**La-Con.** Lex Carnica Lavori di Villa Santina si distingue nella produzione di carte impregnate, carte finiti, laminati e nobilitazione di pannelli.**La-Con.** The former Carnica Lavori of Villa Santina has made its name in the production of impregnated paper, finish paper, laminates and the melamine facing of panels.

1992

Impianto colla. Inaugurato impianto chimico per la produzione di collanti e resine utilizzate da tutte le aziende del gruppo.**Adhesives plant.**

A chemicals plant is opened for the production of adhesives and resins used by all the companies in the Group.

Impianto di co-generazione.

Primo impianto di co-generazione da 16 MW.

Cogeneration plant.

First cogeneration plant,

16 MW.

1996

Plaxil 6. Innovativa pressa continua lunga 40 m per la produzione di MDF.**Plaxil 6.** Innovative continuous press, 40 m long, for the production of MDF.**Impianto di co-generazione.**

Primo impianto di co-generazione da 16 MW.

Fantoni Research Centre.

First cogeneration plant,

16 MW.

1998

Centro Ricerca Fantoni. Viene inaugurato l'ultimo degli edifici del campus composto da auditorium e Centro Ricerche al piano terra, showroom al primo piano e ristorante in terrazza. Inizia l'attività di workshop, seminari, incontri con premi Nobel.

Continua l'attività di ricerca; tra le altre sviluppo di specie arboree a crescita rapida per l'approvvigionamento di materia prima in loco.

Fantoni Research Centre.

The last of the "campus" buildings is opened, made up of an auditorium and research centre on the ground floor, showroom on the first floor and restaurant on the terrace. The activities of workshops, seminars and meetings with Nobel prize winners start up.

The research work continues, among other things with the development of fast-growing tree species for the procurement of raw material on site.

2000

Lesonit. L'azienda slovena attualmente specializzata nella produzione di MDF ultrasottile subisce dopo l'acquisizione un radicale processo di modernizzazione degli impianti che si concluderà nel 2007 con un investimento complessivo di 67 milioni di euro.**Plaxil 7.** Innovative plant for the production of chipboard panels completely derived from recycled material. 250,000 tonnes of wood are currently recycled in a year.**Lesonit.** The Slovenian firm currently specialised in the production of ultra-thin MDF after the acquisition undergoes a radical process of modernisation of the plants which was to end in 2007 with a total investment of 67 million euros.

The research work continues, among other things with the development of fast-growing tree species for the procurement of raw material on site.

2001

Plaxil 7. Innovativo impianto per la produzione di pannello truciolare completamente derivato da materiale riciclato. Attualmente si recuperano 250.000 tonnellate annue di legno.**Spik Iverica.** The company located in Ivanjica in Serbia and founded in 1977 today produces around 100,000 cubic metres of chipboard panels a year.**Spik Iverica.** The company located in Ivanjica in Serbia and founded in 1977 today produces around 100,000 cubic metres of chipboard panels a year.**Abattimento formaldeide.** Sviluppo e installazione di un innovativo sistema di abbattimento delle emissioni di formaldeide (-80%). Le sperimentazioni, in collaborazione con gli enti di controllo, duravano da più di tre anni.**Formaldehyde abatement.** Development and installation of an innovative system of abatement (-80%) of formaldehyde. Tests, in cooperation with control organisations, lasted for more than three years.

2006

Ricerca sui collanti. Progetto di ricerca per la produzione di colle ureiche a basso impatto energetico.**Research into adhesives.** Research project for the production of ureic glues with low energy impact.**Abattimento formaldeide.** Sviluppo e installazione di un innovativo sistema di abbattimento delle emissioni di formaldeide (-80%). Le sperimentazioni, in collaborazione con gli enti di controllo, duravano da più di tre anni.**Formaldehyde abatement.** Development and installation of an innovative system of abatement (-80%) of formaldehyde. Tests, in cooperation with control organisations, lasted for more than three years.

2008

Impianto di co-generazione. Progetto di ricerca per la produzione di colle ureiche a basso impatto energetico.**Abatement of emissions.** Installation of a cogeneration plant serving the Plaxil 4 and 5 plants equipped with BAT (best available techniques). Power output: 17.2 megawatt.**Cogeneration plant.** Installation of a cogeneration plant serving the Plaxil 4 and 5 plants equipped with BAT (best available techniques). Power output: 17.2 MW.**Reduction in water consumption.** Important systems engineering alterations to the cycle of water enabled a 30% reduction in the consumption of water in three years. In the same length of time the discharge of cooling water was reduced by 60%.

2009

Abattimento di emissioni. Installazione di un innovativo sistema di abbattimento NOx del tipo SNCR sulla caldaia del Plaxil 7.**Abatement of emissions.** Installation of an innovative SNCR DeNOx system on the Plaxil 7 boiler.**Reduction in water consumption.** Important systems engineering alterations to the cycle of water enabled a 30% reduction in the consumption of water in three years. In the same length of time the discharge of cooling water was reduced by 60%.

2011

Riduzione consumi acque. Importanti modifiche impiantistiche sul ciclo delle acque hanno permesso di ridurre i consumi d'acqua del 30% in tre anni. Nello stesso arco temporale gli scarichi di acque di raffreddamento sono stati ridotti del 60%.**Reduction in water consumption.** Important systems engineering alterations to the cycle of water enabled a 30% reduction in the consumption of water in three years. In the same length of time the discharge of cooling water was reduced by 60%.

2012

Riduzione consumi acque. Importanti modifiche impiantistiche sul ciclo delle acque hanno permesso di ridurre i consumi d'acqua del 30% in tre anni. Nello stesso arco temporale gli scarichi di acque di raffreddamento sono stati ridotti del 60%.**Reduction in water consumption.** Important systems engineering alterations to the cycle of water enabled a 30% reduction in the consumption of water in three years. In the same length of time the discharge of cooling water was reduced by 60%.

An exclusive concept of total well-being in the work place

Un concetto esclusivo di benessere totale negli spazi di lavoro.

Natural Office Fantoni.
Design, acoustic, climate



1.



2.



Cultura del progetto. Fantoni è un protagonista riconosciuto nel mondo del progetto: la sua ricerca nel campo del "design primario", premiata con il Compasso d'Oro alla carriera nel 1998, continua ad esplorare molteplici linguaggi e prospettive, con l'obiettivo di realizzare soluzioni d'arredo e architettura sempre più complete. Da questa cultura dei materiali e del progetto, nasce un concetto innovativo: Natural Office Fantoni®. Un ambiente nel quale il design, l'ergonomia, l'acustica, l'illuminazione e la climatizzazione, contribuiscono a creare una sensazione naturale di benessere ed armonia. La gamma dei sistemi fonoassorbenti Acoustic Panelling coniuga le più elevate prestazioni antiriverbero, con un design raffinato ed una versatilità di installazione su misura per qualsiasi ambiente. Il sistema Climacustic® unisce funzioni di climatizzazione radiante ad un sistema fonoassorbente creando un prodotto ad alto contenuto di tecnologia e design, con una riduzione dei costi energetici del 30%. Un sistema unico che nel 2009 ha permesso di ricevere al Quirinale - dalle mani del Presidente della Repubblica Giorgio Napolitano - il Premio Nazionale per l'Innovazione. L'attenzione alle esigenze del cliente, un ufficio tecnico sensibile e la grande flessibilità degli impianti produttivi permettono ai progettisti di sviluppare soluzioni altamente personalizzate. Una qualità che si ritrova in prestigiosi progetti nel mondo firmati da qualificati architetti, dalla sede Ferrari e Lamborghini di Modena all'aeroporto di Malaga, dal quartier generale Siemens Europe al Museo delle Arti e delle Scienze di Valencia. Esperienze che si intrecciano con collaborazioni prestigiose con la Biennale di Venezia e la Triennale di Milano, in un percorso di esperienze sensoriali e professionali all'insegna della condivisione di progetto.

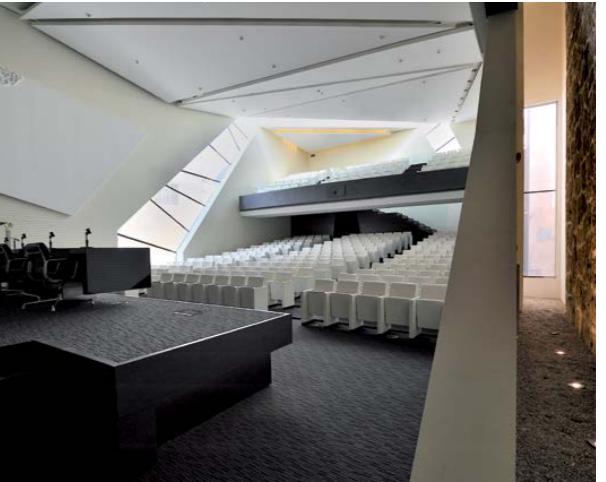
1. Collezione Quaranta5. Restyling del progetto originale di Gino Valle e Herbert Ohl. Quaranta5 collection. Restyling of the original design by Gino Valle and Herbert Ohl.

2. Climacustic. Unico prodotto al mondo ad unire i vantaggi di un sistema radiante con la tecnologia di un sistema fonoassorbente. Climacustic. A product unique in the world which combines the advantages of a radiating system with the technology of a sound-absorbing system.

Design culture. Fantoni is a recognised key player in the design world. Its research in the area of design primario, which received a "Compasso d'Oro" lifetime achievement award in 1998, continues to explore many idioms and perspectives, with the aim of creating increasingly complete furnishing and architectural solutions. An innovative concept has sprung from this culture of materials and design: Natural Office Fantoni®. An environment in which design, ergonomics, acoustics, lighting and climate control contribute to creating a natural sense of well-being and harmony. The range of Acoustic Panelling sound-absorbing systems combines the highest anti-reverberation performances with a sophisticated design and a versatility of installation made to measure for any space. The Climacustic® system combines functions of radiating climate control with a sound-absorbing system, creating a product with high technology and design content and a reduction in energy costs of 30%. A unique system which in 2009 was awarded the national prize for innovation at the Quirinale, presented by the Italian President Giorgio Napolitano. The focus on the client's needs, a sensitive technical department and the great flexibility of the production plants allow designers to develop highly personalised solutions. A quality which can be found in prestigious designs around the world by qualified architects, from the Ferrari and Lamborghini location in Modena to Malaga airport, from the Siemens Europe headquarters to the Arts and Science Museum of Valencia. Experiences interwoven with high-profile joint projects with the Venice Biennale and the Milan Triennale, in a process of sensorial and professional experiences with an aim to project sharing.



1.



2.



3.



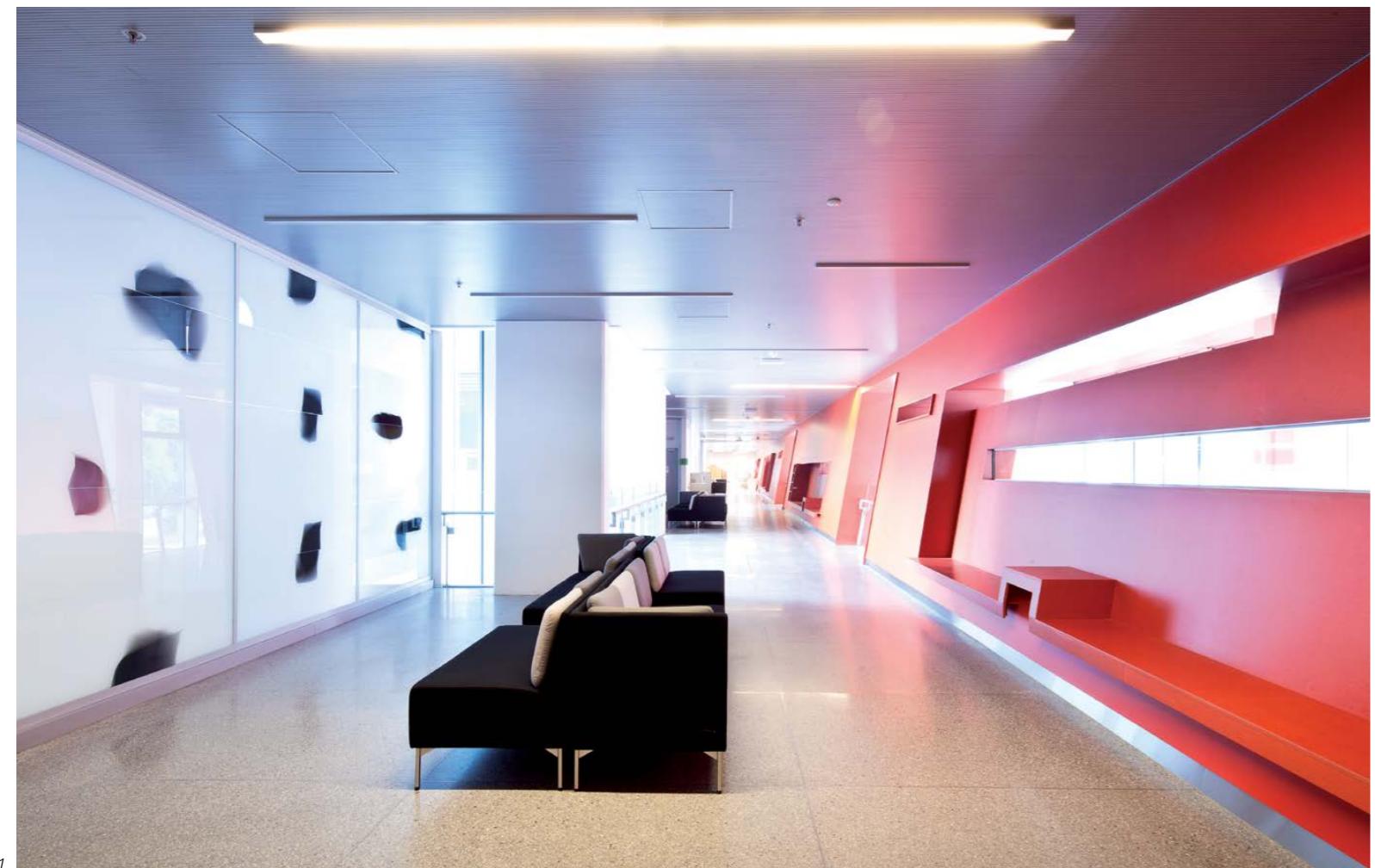
4.

1. Ferrari, Maranello, Italy.

2. Shaikh Ebrahim Bin Mohammed,
Centre for culture and Research,
Al Moharraq, Bahrain.

3. Siemens, Frimley, UK.

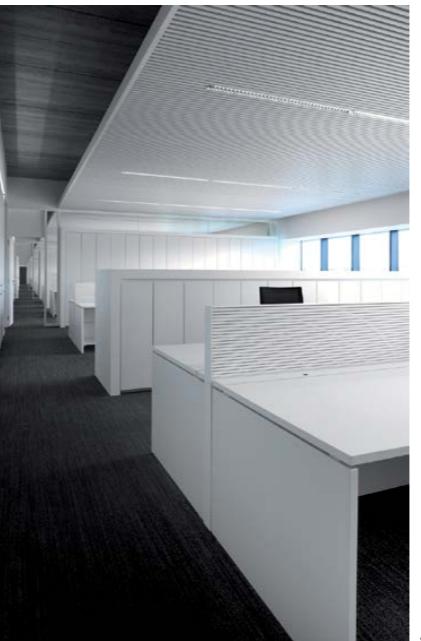
4. Investate Bank, Manama, Bahrain.



1.



2.



3.



1. Odontologisk Fakultet, Norway.
2. CBE, Belgium.
3. Naessens offices, Belgium.



Fantoni Spa

I-33010 Osoppo / Udine

t +39 0432 9761

f +39 0432 976266

info@fantoni.it

www.fantoni.it

