



## *Primavera/Estate '21*

**ACM** ha condotto nel biennio 2018-2019 un intenso programma di verifica su processi, prodotti e catena di fornitura mirata a verificare l'allineamento ai più elevati standard di gestione del rischio chimico.

Il programma è consistito in:

- screening dei prodotti chimici utilizzati internamente;
- test sulle acque di processo utilizzate nelle operazioni di burattatura; trattandosi di un sistema a ciclo chiuso, l'analisi copre un arco temporale superiore all'anno;
- 11 test su un'ampia selezione di prodotti (bottoni, cinturini, alamari), materiali (poliestere, pelle, ecopelle) e lavorazioni tale da coprire una percentuale significativa della produzione (oltre il 80%):

Ci siamo rivolti ad un laboratorio di livello internazionale come Certest di Bureau Veritas per condurre i test secondo i più stringenti parametri sul mercato, ai limiti più bassi consentiti dalle correnti tecnologie e su un elevato numero di analiti (oltre 250).

I risultati sono stati molto incoraggianti: le sostanze rilevate sono risultate solo poche unità, con valori prossimi alle contaminazioni.

Ciò ha consentito da un lato di escludere rischi significativi per l'ambiente e la salute, dall'altro di avviare una serie di verifiche sulla supply chain mirata alla totale eliminazione delle sostanze pericolose dalla produzione.

Oltre a questa attività, ACM continua a garantire la conformità agli standard richiesti dalle P-RLS dei suoi principali clienti, eseguendo test presso laboratori accreditati (UL ICQ, INTERTEK, BV) già in fase di campionatura dei prodotti.

**Nel 2020, ACM continuerà a monitorare la propria filiera ed estendere il proprio piano di test per garantire l'eccellenza della propria produzione anche dal punto di vista della chimica.**

In questo quadro rientra la recente adozione di una propria serie di RSL ed in particolare di una P-RSL, allineata con i limiti più severi stabiliti da DETOX, AFIRMGroup e alcuni dei marchi più importanti sul mercato, composta da 797 sostanze suddivise in 21 gruppi.

Non solo attenzione alla chimica: l'intero processo produttivo presta particolare attenzione alla sostenibilità, riducendo al minimo l'impatto sull'ambiente e offrendo un contesto di lavoro ideale ai dipendenti.

Un importante impianto fotovoltaico di 138 kwp totali (94 ACM Srl e 44 NEXT Srl) e lampade a LED (sia all'interno che all'esterno dell'edificio) permettono di ottimizzare il consumo energetico. Inoltre, un sistema dedicato, tramite decantazione a ciclo chiuso, gestisce la bonifica delle acque utilizzate per la produzione, azzerando gli sprechi.

Oltre 35 anni di esperienza nel settore sono una concreta certificazione di qualità.  
In quest'ottica di miglioramento continuo, presentiamo una selezione di materiali innovativi, con cariche naturali che riducono l'utilizzo della plastica dal 5% al 60%.

La trasparenza è un valore fondante del percorso di sostenibilità di ACM: tutta la documentazione dei nostri progressi sarà disponibile a breve in un'area dedicata del nostro sito internet.