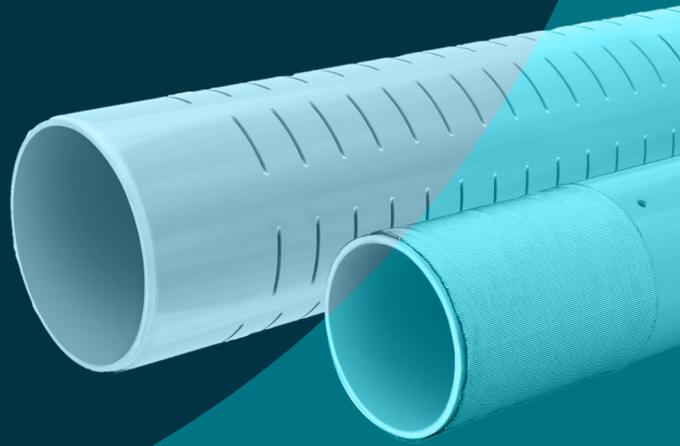




MARTONI
Your family Company



plastica
seconda vita

PP-HM

TUBI E RACCORDI



Guidiamo il mercato verso l'innovazione tecnologica e un ridotto impatto ambientale



plastica
seconda vita

Martoni offre gamme di prodotti in PVC e PP che rispettano elevati standard di sostenibilità. Conforme ai CAM Criteri Ambientali Minimi e certificati Plastica Seconda Vita, questi prodotti sono progettati per ridurre l'impatto ambientale e promuovere l'economia circolare, utilizzando materiali riciclati e processi di produzione eco-compatibili.

CAM - Criteri Ambientali Minimi riconosce i prodotti ecologici secondo le normative italiane, monitorato dal Ministero della Transizione Ecologica, garantendo sostenibilità e riduzione dell'impatto ambientale.

Plastica Seconda Vita certifica l'uso di plastica riciclata di alta qualità, contribuendo alla riduzione dei rifiuti plastici e all'uso responsabile delle risorse. Essere la prima azienda della categoria a ricevere questa certificazione è stato per noi un orgoglio e il risultato di una visione chiara aziendale.



ROAD TO ZERO IMPACT

I NOSTRI PRODOTTI NASCONO DALLA SOSTENIBILITÀ

Siamo in prima linea per conservare i materiali all'interno del ciclo produttivo e limitare al massimo i rifiuti prodotti e i consumi energetici.

Siamo consapevoli della nostra responsabilità verso l'ambiente. Pretendiamo quindi i più alti standard di qualità dei nostri prodotti.



Axpo Italia certifica la provenienza dell'**energia elettrica di origine solare**. Questo ci permette di utilizzare energia da fonti rinnovabili e contribuire così alla riduzione significativa di emissioni nell'atmosfera.



... della Positiva da Enea

**SIAMO GLI UNICI PRODUTTORI IN ITALIA DI SISTEMI
INTEGRATI DI TUBI E RACCORDI PP EN 1852**

PP-HM polipropilene ad alto modulo

L'**alto modulo** del materiale influenza direttamente la rigidità della tubazione in polipropilene e quindi la **resistenza ai carichi verticali**. Di conseguenza, un materiale con modulo elastico superiore presenta una migliore resistenza ai carichi.

POLIPROPILENE COPOLIMERO

Il polipropilene copolimero ad alto modulo (PP-HM) offre maggiore rigidità a parità di spessore, resistenza agli urti e alla fatica, elevate prestazioni meccaniche.

MARTONI MITO, ESENTE DA CARICHE MINERALI

I tubi e raccordi **MITO PP-HM** sono prodotti ad elevate prestazioni perché realizzati senza l'utilizzo di cariche minerali.

ELEVATA RESISTENZA CHIMICA

Stabile a pH compreso tra 1 e 13 (da acido a basico) e resistente alla corrosione biogena causata dall'acido solforico.

1'000'000 TESTED!

I tubi in PP offrono un'elevata resistenza alle abrasioni, con una durata di 1.000.000 cicli, garantendo lunga durata e sicurezza di impiego.

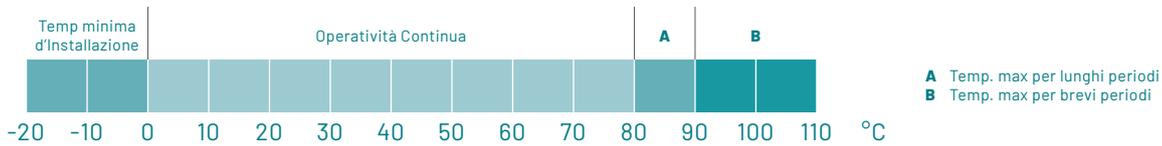
SISTEMA DI GIUNZIONE

Nel giunto, ottenuto direttamente in fase di produzione, viene inserita una guarnizione, conforme alla norma **UNI EN 681**, bloccata nella sede e costituita da due componenti (TPV-PP) che garantiscono elevate prestazioni idrauliche (**tenuta fino a 2,5 bar**) e la resistenza agli oli.

PULIZIA AD ALTA PRESSIONE E RASCHIATORE A CATENA

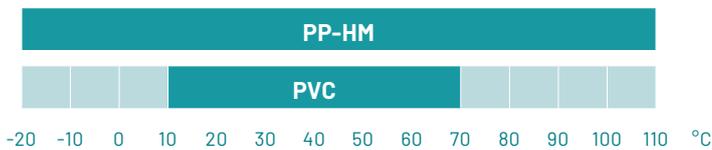
Resistenza alle sollecitazioni strutturali, come i lavaggi ad alta pressione con strumentazione professionale fino a 340 bar di pressione e/o raschiatore a catena.





IL CRISTALLO DI GHIACCIO

Questo test di resistenza all'urto, secondo il metodo **EN 1411**, viene eseguito con provini condizionati a **-10 °C** e masse battenti fino a 12,5 kg, lasciate cadere da altezze massime di 2m. In tal modo, si verifica la capacità del manufatto di resistere a urti e sollecitazioni improvvise, anche in condizioni estreme, che possono verificarsi durante l'installazione o la movimentazione in cantiere.



DA -20°C A +110°C

I tubi in PP-HM offrono un'elevata resistenza termica, rendendoli adatti a condizioni estreme. Possono operare efficacemente a temperature fino a -20°C, garantendo integrità anche in ambienti freddi, e resistere a picchi termici fino a 110°C, mantenendo le loro proprietà meccaniche e strutturali. Questa versatilità li rende ideali per applicazioni in cui sono richieste ampie tolleranze termiche.



IDEALE PER LE VIDEOISPEZIONI

Il tubo PP-HM Martoni ha uno strato interno bianco che migliora le videoispezioni, rendendo più visibili eventuali difetti o ostruzioni. La colorazione chiara riflette meglio la luce, facilitando il controllo e la manutenzione.

Per i nostri prodotti in **PP-HM** utilizziamo il **manicotto di tenuta** al posto del bicchiere preformato. Lo sai perché?

MITO e BRAVO

Il motivo per cui i nostri prodotti in PP-HM sono forniti con manicotti di tenuta preinseriti risiede nell'elevato spessore delle pareti della barra. Il processo di formatura a caldo direttamente sul tubo in polipropilene è una fase produttiva che difficilmente risulta costante.





MITO^{PP-HM}



Tubi in polipropilene copolimero **monostrato** ad alto modulo PP-HM

MATERIALE

PP-HM

E > 2000MPa

NORMA

EN 1852-1

COLORE

RAL 1007 (arancio)

CLASSE DI RIGIDITÀ

SN8 - 10* - 12 - 16

AREA DI APPLICAZIONE

UD

LUNGHEZZA TUBO

0,5* - 1 - 2* - 3 - 5* - 6 - 12* m
escluso manicotto

GIUNZIONE

tubo liscio con manicotto
pre inserito**

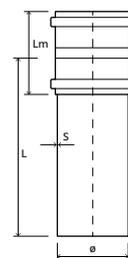
GUARNIZIONE

EN 681-2 fino a 2,5bar
(a richiesta, EN 681-1)
(EN681-1 standard su SN4)

RESISTENZA ALL'URTO

-10°C

Ø (mm)	110	125	160	200	250	315	400	500	630	
Lm (mm)	144	160	192	230	282	336	382	452	556	
S (mm)	SN8	3,8	4,3	5,5	6,9	8,6	10,8	13,7	17,1	21,6
	SN12	4,2	4,8	6,2	7,7	9,6	12,1	15,3	19,1	24,1
	SN16	4,7	5,4	6,9	8,6	10,7	13,5	17,1	23,6	26,9
Packaging (pz)	86	68	40	25	16	9	6	2-4	2	





BRAVO^{PP-HM}



Tubi in polipropilene copolimero a **triplo strato** ad alto modulo PP-HM

MATERIALE

PP-HM

E > 2000MPa + cariche minerali nello strato centrale

NORMA

EN 13476-2

COLORE

Esterno: RAL 1007 (arancio)
Interno: RAL 9003 (bianco)

CLASSE DI RIGIDITÀ

SN8 - 10* - 12 - 16

AREA DI APPLICAZIONE

UD

LUNGHEZZA TUBO

0,5* - 1 - 2* - 3 - 5* - 6 - 12* m
escluso manicotto

GIUNZIONE

tubo liscio con manicotto pre inserito**

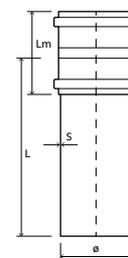
GUARNIZIONE

EN 681-2 fino a 2,5bar
(a richiesta, EN 681-1)

RESISTENZA ALL'URTO

-10°C

Ø (mm)	110	125	160	200	250	315	400	500	630	
Lm (mm)	144	160	192	230	282	336	382	452	556	
S (mm)	SN8	3,8	4,3	5,5	6,9	8,6	10,8	13,7	17,1	21,6
	SN12	4,2	4,8	6,2	7,7	9,6	12,1	15,3	19,1	24,1
	SN16	4,7	5,4	6,9	8,6	10,7	13,5	17,1	23,6	26,9
Packaging (pz)	86	68	40	25	16	9	6	2-4	2	



RACCORDI PP-HM

SISTEMA INTEGRATO DI RACCORDI MARTONI®

Oltre alla produzione di tubi, ci dedichiamo anche alla fabbricazione di raccordi in PP-HM, offrendo prodotti di alta qualità che rispettano la norma EN1852. Disponibili nelle classi di rigidità SN8, i nostri raccordi comprendono curve con angoli da 15° a 87°, derivazioni, manicotti e collegamenti.

Produciamo inoltre raccordi F/F per soddisfare tutte le esigenze di cantiere.

MATERIALE
PP-HM

NORMA
EN1852

AREA DI APPLICAZIONE
UD

CLASSE DI RIGIDITÀ
SN8 - S13,3



PROFILO DI BATTUTA

I raccordi in PP-HM hanno un profilo di battuta che permette un corretto inserimento del tubo sul raccordo, evitando così errori di posa.



RACCORDI SALDATI

Nel caso di esigenze di progetto particolari per diametri e classi di rigidità elevati, realizziamo raccordi tramite il processo di saldatura da tubi SN 8 - SN 12 - SN 16



L'EVOLUZIONE TECNOLOGICA

Per fornire un prodotto con elevate performances, il nostro reparto moulding produce manicotti ad innesto di alta qualità, tramite **stampaggio ad iniezione** che garantisce il rispetto delle tolleranze e la loro tenuta idraulica.



DREN^{PP-HM}

Tubi in PP-HM **forati o fessurati** per drenaggio

MATERIALE

PP-HM

LUNGHEZZA TUBO

3 - 5 - 6 m escluso manicotto

DIAMETRO

110 - 125 - 160 - 200 - 250
315 - 400 - 500 - 630 mm

CLASSE DI RIGIDITÀ

PP-HM SN8 - 12 - 16

RIVESTIMENTO

In geotessuto, a richiesta

FORATO

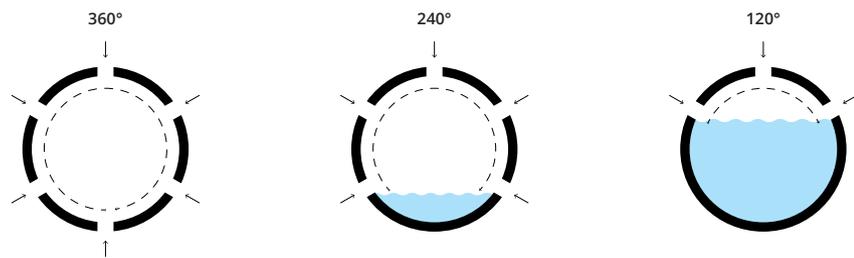
120° 240° 360°
3 file 5 file *a richiesta

DIAMETRO

9,5 - 11,5 - 15 mm
*altre misure a richiesta

INTERASSE

50 - 80 - 100 mm
*altre misure a richiesta



FESSURATO

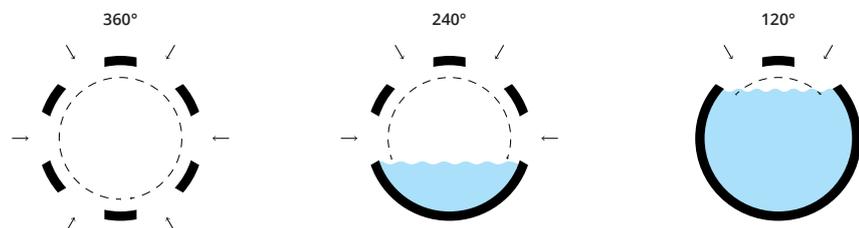
120° 240° 360°
*a richiesta

LARGHEZZA

3 - 5 - 8 mm
*altre misure a richiesta

INTERASSE

50 - 80 - 100 mm
*altre misure a richiesta



PRONTUARIO TECNICO

La profondità di interramento

Le tabelle 1 e 2 indicano la profondità di interramento accettabile delle condotte in funzione della classe di rigidità, natura del suolo, tipo di compattamento ed eventuale presenza di carichi stradali.

Classificazione dei terreni

Gruppo di suolo Tipo del terreno

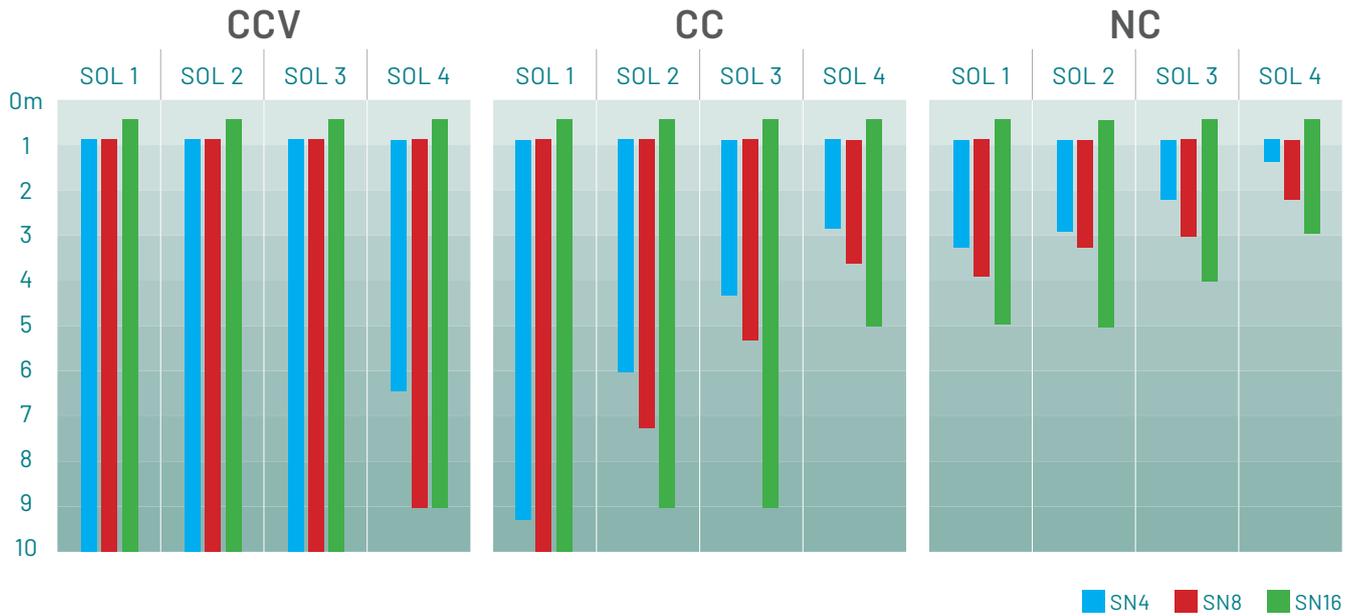
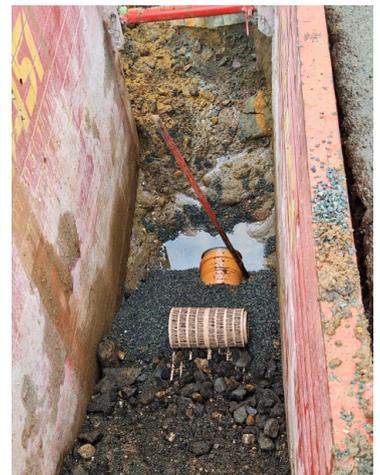
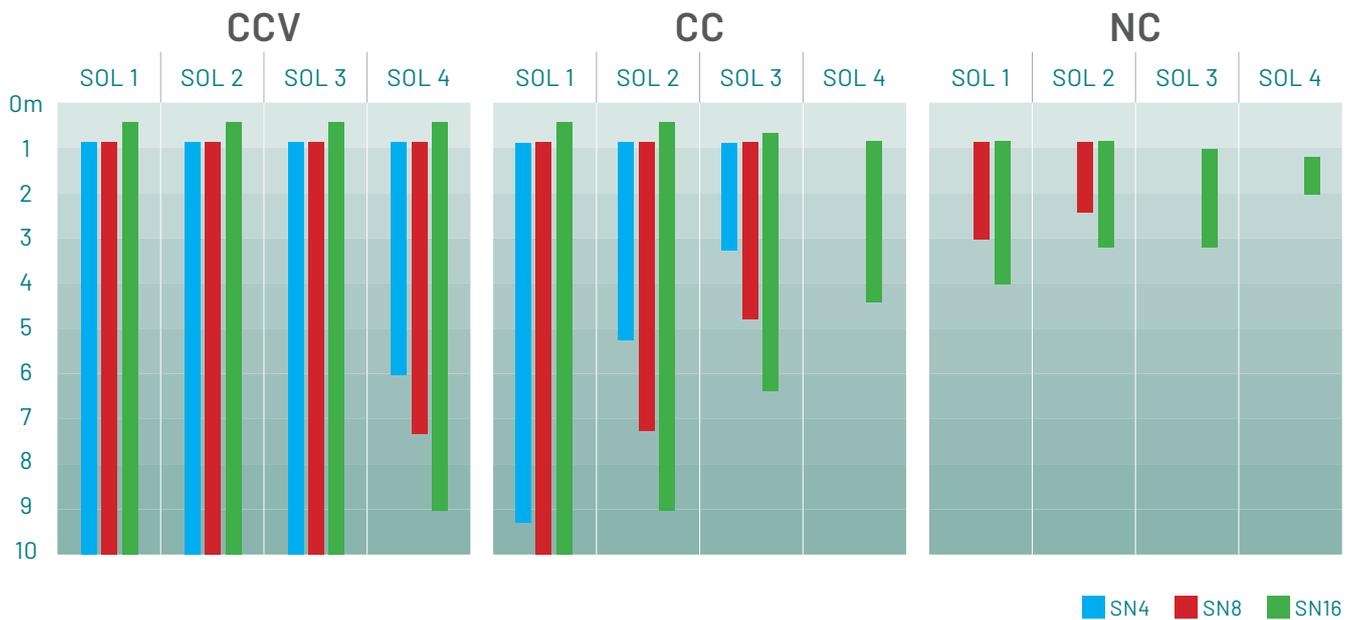
SOL 1	Sabbie e ghiaie schiacciate ($D_{max} < 50$), sabbie o ghiaie poco limose
SOL 2	Sabbie o ghiaie poco argillose
SOL 3	Sabbie o ghiaie limose, sabbie fini poco contaminate ($IP < 12$)
SOL 4	Sabbie e ghiaie da argillose a molto argillose, sabbie fini argillose, limi argillosi e marne poco plastiche ($IP < 25$)

Carico del terreno

Il valore del peso specifico del terreno può variare da 16 a 22 kN/m³.

Nelle tabelle 1 e 2 il valore considerato è di **18 kN/m³**, valore tipico per terreni sabbiosi e ghiaiosi.

Peso specifico (kN/m ³)	Tipo di terreno	Peso specifico (kN/m ³)	Tipo di terreno
20	Argilla fangosa	15	Sabbia secca
18	Argilla sabbiosa	17	Sabbia umida
20	Argilla umida comune	17	Terra secca
18	Fango con polvere di roccia	20	Terra umida
21	Loess	20	Terreno misto compatto
21	Marna	18	Terreno misto sciolto
20	Misto di cava di ghiaia e ciotoli	17	Terreno paludoso
20	Misto di cava di sabbia e ghiaia	19	Terreno sabbioso
18	Sabbia argillosa		

TABELLA 1 Senza carichi stradali**TABELLA 2 Con carichi stradali**

PRONTUARIO TECNICO



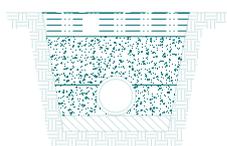
Scavo e riempimento della trincea

La larghezza dello scavo considerata nelle tabelle 1-2 è pari a diametro del tubo + 0,60 m. Il riempimento della trincea, esclusi i terreni del gruppo 5, deve essere sistemato attorno al tubo e compattato a mano per strati di 20-30 cm fino a raggiungere una quota di 10-15 cm sopra la generatrice superiore del tubo. Il riempimento prosegue per strati successivi di circa 30 cm compattati meccanicamente ed eventualmente bagnati fino a raggiungere il grado di compattazione previsto.



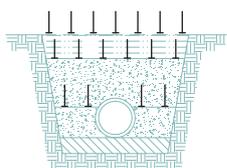
Letto di posa

Il letto di posa non deve essere costituito prima della completa stabilizzazione del fondo della trincea. Il materiale utilizzato, in condizioni di posa normali, è sabbia mista a ghiaia con spessore \geq a 10 cm su terreno normale e \geq a 15 cm su terreni rocciosi. I tubi devono essere supportati per tutta la loro lunghezza predisponendo opportune nicchie per l'alloggiamento dei giunti.



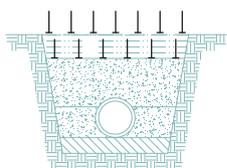
Tipo del compattamento

Un adeguato compattamento aumenta notevolmente la resistenza allo schiacciamento dei tubi in PVC dovuto ai carichi verticali.



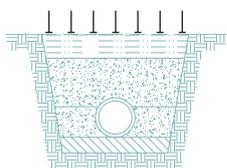
CCV Compattazione controllata e verificata

Controllo dei mezzi di compattazione disponibili in cantiere e verifica in sito dei risultati ottenuti e indice Proctor di riferimento da 90% (CCVq5) a 95% (CCVq4).



CC Compattazione controllata

Controllo dei mezzi di compattazione disponibili in cantiere e indice Proctor di riferimento da 80% a 89%.

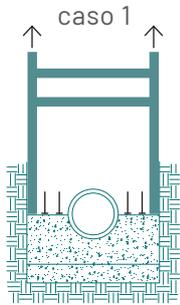


NC Compattazione non controllata

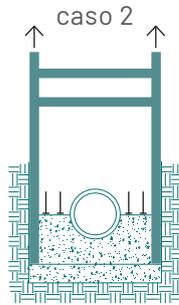
Mezzi di compattazione non appropriati e non controllati, indice Proctor inferiore a 79%.

Ritiro delle protezioni dallo scavo

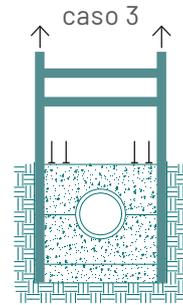
Il ritiro delle protezioni influenza, in funzione dei casi 1-2-3, i valori del modulo del suolo di rinfianco (E_{c2}), dell'angolo d'appoggio convenzionale (2α), del coefficiente di pressione orizzontale (k_2) e del coefficiente di taglio (k_1) che devono essere moltiplicati a dei coefficienti correttivi come previsto dal fascicolo 70. Le protezioni di contenimento dello scavo devono essere ritirate quando il riempimento ha raggiunto la mezzeria del tubo (caso1 consigliato).



Ritiro delle protezioni e compattazione dello scavo



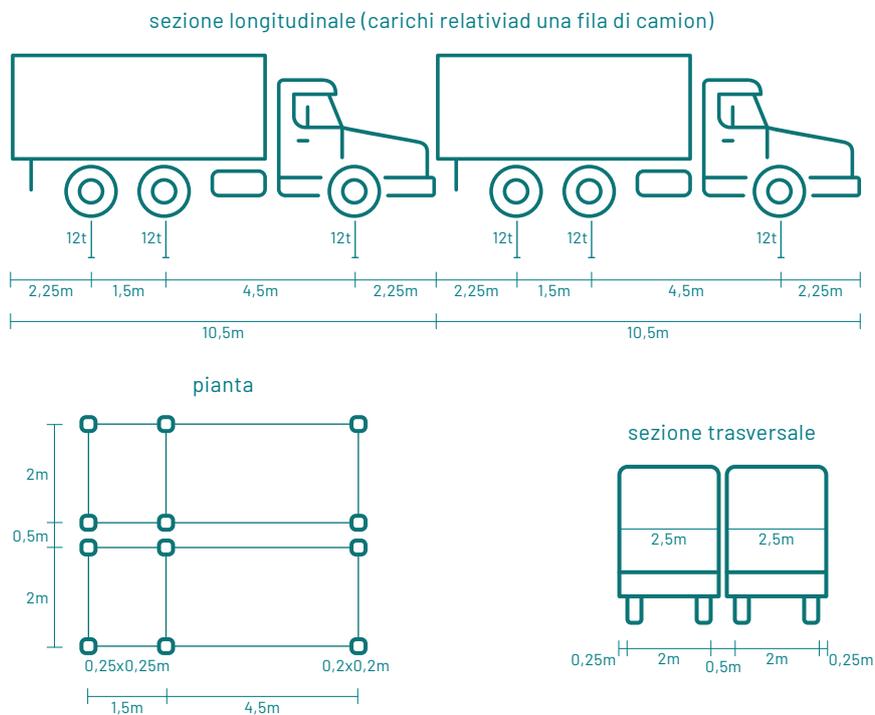
Compattazione di uno strato prima del ritiro delle protezioni



Ritiro delle protezioni dopo il compattamento di tutto lo scavo

Carichi mobili (traffico stradale)

La verifica in tabella 2 considera la somma degli effetti esercitati da ogni singola ruota di un convoglio tipo BC (modello Boussinesq / Frohlich).



Verifica della condotta

La verifica è positiva se la deformazione diametrale misurata in cantiere soddisfa i seguenti requisiti:

- < 5% a breve termine (da uno a tre mesi dalla posa)
- < 10% a lungo termine (dopo due anni dalla posa)

VOCI DI CAPITOLATO

PP EN 13476-2

DESCRIZIONE

Sistema completo di tubi in polipropilene copolimero triplo strato ad alto modulo PP-HM E \geq 2000 MPa nelle pareti interna ed esterna e PP-HM E \geq 2000 MPa + cariche minerali + polipropilene di riciclo da raccolta differenziata RD e/o scarto industriale SI in quantità minima del 25% nella parte intermedia, prodotto secondo le EN 13476-2 tipo A1, in conformità ai CAM (Criteri minimi ambientali), codice di applicazione UD, con cristallo di ghiaccio * resistenza sino a -10°, con giunzione con manicotto preinserito e con guarnizione di tenuta ad alte prestazioni sino a 2,5 bar prodotta secondo le EN 681 in EPDM e PP.

Tubi in PP-HM copolimero a triplo strato ad alto modulo PP-HM E \geq 2000 MPa nelle pareti lisce interna (bianca) – esterna (arancio) e PP-HM E \geq 2000 MPa + cariche minerali + polipropilene di riciclo da raccolta differenziata RD e/o scarto industriale Si intende in quantità minima del 25% nella parte intermedia. Conformi alla norma EN 13476-2 tipo A1, in conformità ai CAM (Criteri minimi ambientali) e codice di applicazione "UD" (interrati sia entro il perimetro dell'edificio sia all'esterno di esso).

REQUISITI DELLA MATERIA PRIMA

I tubi devono essere fabbricati con una miscela a base di polipropilene copolimero ad alto modulo (PP-HM) e additivi necessari alla trasformazione e alla rispondenza dei requisiti meccanici aggiuntivi previsti dalla prova d'urto a -10°C.

MARCATURA E COLORE

La marcatura dei tubi deve essere, su almeno una generatrice, continua e indelebile, conforme ai requisiti della norma europea EN 1401, contenere almeno con intervalli di massimo 2 metri le seguenti informazioni:

1. il nome del fabbricante o marchio commerciale;
2. il numero della norma di riferimento;
3. il codice area di applicazione U o UD;
4. il materiale;
5. il diametro nominale;
6. la classe di rigidità nominale SN e/o CR;
7. la data di produzione;
8. lunghezza tubo;
8. il marchio di conformità;
9. il simbolo del cristallo di ghiaccio (per la rispondenza ai requisiti meccanici aggiuntivi della prova d'urto a -10°C)

Il colore deve essere Arancio RAL 1007 e Bianco RAL 9003. Le superfici interna ed esterna dei tubi dovranno essere lisce ed esenti da imperfezioni e/o difettosità.

GIUNZIONE

Il sistema di giunzione dovrà essere a manicotto con battente, stampato, di lunghezza totale non inferiore a 144mm per il DN 110, 160 mm per il DN 125, 192 mm per il DN 160, 230 mm per il DN 200, 282 mm per il DN 250, 336 mm per il DN 315, 382 mm per il DN 400, 452 mm per il DN 500 e 556 mm per il DN 630, con guarnizione di tenuta, preinserita in stabilimento di produzione e conforme alla norma UNI EN 681, ad alte prestazioni sino a 2,5 bar di tenuta.

RACCORDI

I raccordi utilizzati dovranno essere in polipropilene copolimero ad alto modulo (PP-HM E \geq 1600) prodotti secondo le EN 1852-1, classe di rigidità SN 8, S 13,3, SDR 27,6, area applicazione UD aventi la giunzione bicchiere / bicchiere per le curve, bicchiere / bicchiere / bicchiere per le derivazioni, con guarnizioni di tenuta ad alte prestazioni sino a 2,5 bar prodotte secondo le EN 681.

SISTEMA QUALITÀ E CERTIFICAZIONI

- a) La ditta produttrice deve essere in possesso di certificati di conformità alla norma UNI EN ISO 9001 del proprio Sistema Qualità Aziendale, rilasciata secondo UNI CEI EN 45012 da enti terzi o società riconosciuti e accreditati Sincert;
- b) La ditta produttrice deve essere in possesso di certificati di conformità del prodotto (marchio di qualità) rilasciato secondo UNI CEI EN 45011 da enti terzi o società riconosciuti e accreditati Sincert;
- c) La ditta produttrice deve allegare alle consegne dichiarazione di conformità alla norma con specifico riferimento ai requisiti meccanici aggiuntivi della prova d'urto a - 10°C.

MODALITÀ DI POSA IN OPERA E COLLAUDO

- a) L'impresa appaltatrice deve installare le condotte di questo capitolato attenendosi ai requisiti della norma ENV 1046 e operando con la migliore "regola d'arte";
- b) L'impresa appaltatrice deve collaudare la condotta in cantiere, sotto la supervisione della Direzione Lavori, in ottemperanza al Decreto del Ministero dei Lavori Pubblici del 12/12/1985 e secondo i metodi previsti dalla norma UNI EN 1610.

Durante la movimentazione ed il trasporto delle tubazioni, dovranno essere prese tutte le necessarie precauzioni per evitarne il danneggiamento; i tubi non dovranno venire in contatto con oggetti taglienti e, quando scaricati, non dovranno essere gettati, lasciati cadere o trascinati a terra.

VOCI DI CAPITOLATO

PP EN 1852-1

DESCRIZIONE

Sistema completo di tubi in polipropilene copolimero monostrato ad alto modulo PP-HM $E \geq 2000$ MPa e raccordi in polipropilene copolimero ad alto modulo PP-HM ≥ 1600 MPa prodotti secondo le EN 1852-1, codice di applicazione UD, con cristallo di ghiaccio * resistenza a -10°C , con giunzione con manicotto preinserito per i tubi e con bicchiere per i raccordi, entrambi con guarnizione di tenuta ad alte prestazioni sino a 2,5 bar prodotta secondo le EN 681 in EPDM e PP.

Tubi in polipropilene copolimero monostrato ad alto modulo PP-HM $E \geq 2000$ MPa, tipo Martoni MITO o similare con classe di rigidità nominale maggiore di ... (KN/m²), S14/SDR 29 per la classe SN 8 e S 11.2/SDR23.4 per la classe SN 16 diametro(mm) conformi alla norma EN 1852-1, codice di applicazione UD, con cristallo di ghiaccio * resistenza a -10° , in barre da mt. 3 – 6 con una estremità con manicotto premontato con battente e guarnizioni di tenuta ad alte prestazioni sino a 2,5 bar prodotte secondo le EN 681.

REQUISITI DELLA MATERIA PRIMA

I tubi devono essere fabbricati con una miscela a base di polipropilene copolimero ad alto modulo (PP-HM) e additivi necessari alla trasformazione e alla rispondenza dei requisiti meccanici aggiuntivi previsti dalla prova d'urto a -10°C .

MARCATURA E COLORE

I tubi devono essere marcati in modo indelebile ad intervalli massimi di due metri riportando le seguenti informazioni: nome del produttore, norma di riferimento EN 1852-1, identificativo del marchio di conformità rilasciato da almeno 4 organismi terzi di certificazione indipendenti, materiale (PP-HM), diametro esterno, classe di rigidità (SN8 oppure SN 12 oppure SN 16), data di produzione (giorno-mese-anno) il simbolo del cristallo di ghiaccio (per la rispondenza ai requisiti meccanici aggiuntivi della prova d'urto a -10°C secondo le EN ISO 11173).

Il colore deve essere Arancio RAL 1007. Le superfici interna ed esterna dei tubi dovranno essere lisce ed esenti da imperfezioni e/o difettosità.

GIUNZIONE

Il sistema di giunzione dovrà essere a manicotto con battente, stampato, di lunghezza totale non inferiore a 144mm per il DN 110, 160 mm per il DN 125, 192 mm per il DN 160, 230 mm per il DN 200, 282 mm per il DN 250, 336 mm per il DN 315, 382 mm per il DN 400, 452 mm per il DN 500 e 556 mm per il DN 630, con guarnizione di tenuta, preinserita in stabilimento di produzione e conforme alla norma UNI EN 681, ad alte prestazioni sino a 2,5 bar di tenuta.

RACCORDI

I raccordi utilizzati dovranno essere in polipropilene copolimero ad alto modulo (PP-HM E \geq 1600) prodotti secondo le EN 1852-1, classe di rigidità SN 8, S 13,3, SDR 27,6, area applicazione UD aventi la giunzione bicchiere / bicchiere per le curve, bicchiere / bicchiere / bicchiere per le derivazioni, con guarnizioni di tenuta ad alte prestazioni sino a 2,5 bar prodotte secondo le EN 681.

SISTEMA QUALITÀ E CERTIFICAZIONI

- a) La ditta produttrice deve essere in possesso di certificati di conformità alla norma UNI EN ISO 9001 del proprio Sistema Qualità Aziendale, rilasciata secondo UNI CEI EN 45012 da enti terzi o società riconosciuti e accreditati Sincert;
- b) La ditta produttrice deve essere in possesso di certificati di conformità del prodotto (marchio di qualità) rilasciato secondo UNI CEI EN 45011 da enti terzi o società riconosciuti e accreditati Sincert;
- c) La ditta produttrice deve allegare alle consegne dichiarazione di conformità alla norma con specifico riferimento ai requisiti meccanici aggiuntivi della prova d'urto a - 10°C.

MODALITÀ DI POSA IN OPERA E COLLAUDO

- a) L'impresa appaltatrice deve installare le condotte di questo capitolato attenendosi ai requisiti della norma ENV 1046 e operando con la migliore "regola d'arte";
- b) L'impresa appaltatrice deve collaudare la condotta in cantiere, sotto la supervisione della Direzione Lavori, in ottemperanza al Decreto del Ministero dei Lavori Pubblici del 12/12/1985 e secondo i metodi previsti dalla norma UNI EN 1610.

Durante la movimentazione ed il trasporto delle tubazioni, dovranno essere prese tutte le necessarie precauzioni per evitarne il danneggiamento; i tubi non dovranno venire in contatto con oggetti taglienti e, quando scaricati, non dovranno essere gettati, lasciati cadere o trascinati a terra.

LE NORME ISO

L'Azienda, consapevole delle sfide che il mercato impone giornalmente, in linea con la propria filosofia aziendale basata sulla capacità di adeguarsi continuamente alle necessità del mercato, ha deciso l'implementazione, il conseguimento ed il mantenimento di un sistema qualità e ambientale certificato per conservare e migliorare le proprie prestazioni e capacità organizzative.



QUALITY LAB

Il laboratorio Martoni è fornito di apparecchiature moderne in grado di assicurare un controllo continuo sulla produzione, nel rispetto delle norme in vigore nei principali Paesi europei ed extraeuropei.



LE CERTIFICAZIONI

L'ufficio qualità è focalizzato sui controlli di linea, ingresso ed analisi delle materie prime, analisi di laboratorio, assicurazione e controllo del prodotto finale.

Martoni effettuando controlli costanti sulle materie prime in ingresso assicura un elevato grado di sicurezza.

Ogni anno vengono organizzate ispezioni periodiche, effettuando i controlli a norma dei più severi standard di qualità internazionali.

Grazie a queste attività costanti e approfondite, possiamo vantare la certificazione dei nostri prodotti con i più **notevoli enti di certificazione presenti nel territorio europeo.**



L'ECONOMIA



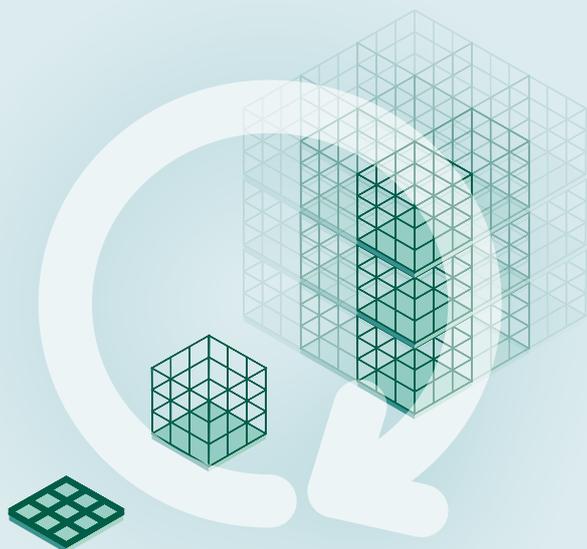
Martoni ricerca la sostenibilità a 360° riducendo l'utilizzo delle materie prime a favore dell'economia circolare. Per questo motivo usiamo ceste in plastica e alluminio che possono essere riutilizzate infinite volte, rispetto al comune pallet in legno e cartone che si usurano e quindi non sostenibili.



Questi contenitori essendo sovrapponibili, si possono accatastare tra loro creando una sorta di scaffalatura modulare.



La cesta è smontabile e pieghevole. In questo modo consente di occupare uno spazio estremamente ridotto nel reso a vuoto.



Le ceste vengono singolarmente coperte per assicurare il corretto stoccaggio e mantenimento in attesa della spedizione.

CIRCOLARE

VERSO IL FUTURO

360° per la sostenibilità

Impatto Ambientale

Mettiamo in atto misure per il potenziamento dell'efficienza energetica nei nostri siti produttivi e continueremo a espandere la quota di energia elettrica prodotta.

Durabilità secolare

L'innovazione tecnologica e l'elevata qualità produttiva permette ai nostri prodotti di operare fino a **100 anni**.

100% riciclabile

I prodotti PP sono 100% riciclabili poiché possono essere trattati per recuperare e riutilizzare completamente il materiale.



MARTONI SPA

MARTONI HQ

Via Carnia, 2
San Vito al Tagliamento
Italia

MARTONI FRANCE

59, Impasse Gutenberg
84700 Sorgues
Francia

CONTATTI

+39 0434 859911

www.martoni.eu

P.IVA IT 00124040932

CODICE SDI AU7YEU4