Radiatori 2000

FECS GROUP

COMPANY PROFILE

L’ Azienda

“Riscaldare con Efficienza”
Olivo Foglieni
Presidente Gruppo FECS

Radiatori 2000 Spa nasce nel 2000 per trovarela chiusura del cerchio per l’impiego dell’ alluminio recuperato da Stemin S.p.A.

L’alluminio riqualificato prende vita nei radiatori prodotti nell’azienda con Sede a Ciserano (BG) e la nuova realtà diventa, in poco tempo, leader nel mercato di furniture di sistemi di riscaldamento domestico grazie al vantaggio competitivo derivante dal completo controllo interno dell’intero ciclo produttivo della materia prima.
Seconda e vincente intuizione imprenditoriale è la rivoluzione del processo produttivo del settore: per la prima volta si producono radiatori pressofusi fondendo direttamente rottami metallici riqualificati internamente da rifiuto e non semilavorati.

Nel 2007 Radiatori 2000 SpA lancia sul mercato il marchio Ridea heating Design, con l’obiettivo di rivoluzionare il classico concetto di radiatore che si trasforma da elemento di servizio ad assoluto protagonista dell’arredamento domestico.
L’acronimo scelto per il brand – Ricerca, Innovazione, Design, Esperienza e Architettura – rispecchia perfettamente questo approccio in cui si fondono know–how industriale, spirito innovativo, eccellenza qualitativa, raffinatezza progettuale, design funzionale e cura dei dettagli.

Nel 2011 nel sito di Ciserano, viene realizzata una nuova divisione per la produzione di semilavorati in alluminio.

Nel 2015 Radiatori 2000 spa acquisice la maggioranza della AL–TECH SRL con sede a Porto Recanati. Presto lo stabilimento diventerà il fulcro e il cuore della produzione di radiatori estrusi di design commercializzati a marchio Ridea.

Radiatori 2000 Spa è parte del Gruppo Industriale FECS, un sistema di aziende operante in regime di perfetta economia circolare. Il Gruppo, chiude in sé stesso un ciclo produttivo verticalizzato che pochi al mondo possiedono: dal rottame alla materia prima, dalla commodity al prodotto finito di design producendo – con l’ alluminio recuperato da Stemin spa – 70.000 ton di lingotti di alluminio secondario e 8 mln di elementi di radiatori pressofusi esportati in oltre 50 Paesi.

I NOSTRI VALORI

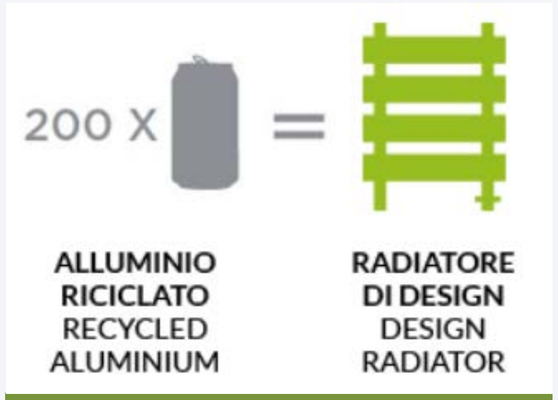
reddot award 2016
winner

RICERCA E SVILUPPO

Radiatori 2000 spa collabora con i più prestigiosi centri di ricerca energetica italiani e con designer industriali di fama internazionale.
L'azienda propone una vasta gamma di soluzioni attente ad esaudire i bisogni di una clientela sempre più attenta e bisognosa di soluzioni efficienti e funzionali.
Investimenti costanti in Ricerca e sviluppo, progettazione interna e produzione, rigorosamente su suolo italiano, permettono di rimanere al passo con i tempi, adattarsi flessibilmente alle esigenze del cliente e apportare innovazioni di processo e prodotto costanti risultate nel deposito di oltre 15 brevetti.

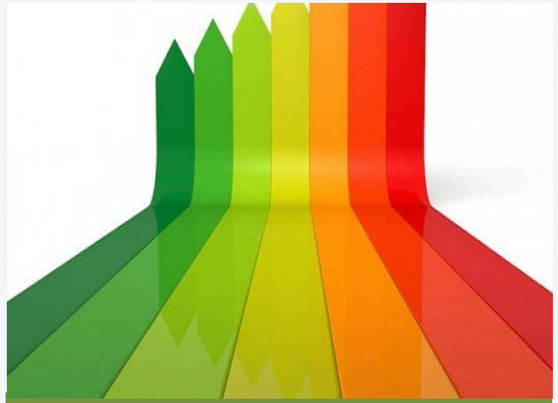
QUALITA'

Il completo controllo dell' interno ciclo produttivo termina con il test del 100% dei prodotti prima di essere immessi nel mercato. Specializzazione, formazione professionale ed elevato know-how industriale permettono la produzione di prodotti rigorosamente made in Italy con elevate prestazioni, un ottimo rapporto qualità-prezzo e garanzia di qualità per 10 anni.



RISPETTO PER L'AMBIENTE

Dal recupero di 200 lattine si può realizzare un radiatore, in poco tempo, a costi contenuti e rispettando l'ambiente.
Produrre da alluminio riciclato permette un risparmio energetico del 95% rispetto alla produzione da materia prima estratta direttamente da terreno.
Tutti i nostri radiatori sono a loro volta riciclabili.



EFFICIENZA ENERGETICA

L'impiego del metallo alluminio permette di ottenere un'alta resa termica con una minor quantità d'acqua per elemento consentendo ai radiatori di riscaldandosi più velocemente rispetto a quelli prodotti in altri materiali. L'impiego di questo metallo è perfetto in combinazione con moderni impianti a bassa temperatura come pompe di calore, caldaie a condensazione e pannelli solari risultando in un risparmio energetico ingente, una riduzione dell'emissione dei gas serra nonché un'alta affidabilità e durata dell'impianto di riscaldamento nel tempo.

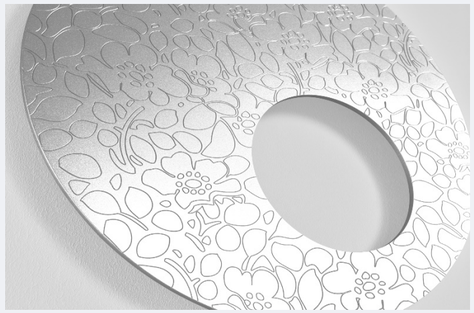
LE ATTIVITA’

Un’unica Azienda con due anime accomunate dalla rivalorizzazione dell’alluminio.

Produzione di **sistemi di riscaldamento domestico**

Nel sito di Ciserano (BG) vengono prodotti ogni anno **8 milioni di radiatori** pressofusi venduti in oltre 50 Paesi con una quota export pari all’85%.
Vengono inoltre prodotti 100.000 elementi di radiatori estrusi con testa pressofusa

Produzione di **piastre radianti brevettate,**
Partendo da una lamina di alluminio di dimensioni massime 1500*3000 mm e spessore 10 mm si possono ricavare corpi riscaldanti al 100% personalizzabili.
Manufatti artigianali numerati singolarmente.



Nell’azienda AL–TECH srl – con sede nelle Marche a Porto Recanati (MC) – di cui Radiatori 2000 spa detiene il 99% vengono prodotti **35,000 radiatori** estrusi e termoarredi di design.

Produzione di **semilavorati** in alluminio

Nella seconda divisione industriale sita in Ciserano (BG)
Vengono prodotte **30.000 Tonnellate di lingotti in alluminio secondario** partendo dal materiale recuperato dall’azienda madre Stemin S.p.A.

RADIATORI 2000 SPA PER L’AMBIENTE

RIDUZIONE DEL VOLUME DI RIFIUTI IN CIRCOLAZIONE

Servono 200 lattine per produrre un radiatore in alluminio.
Radiatori 2000 spa recupera, nella sua seconda divisione industriale,
8.000 tonnellate di lattine pari a circa 500 milioni di lattine/anno r riutilizza la materia prima recuperata per la propria produzione interna.

RECUPERO DI MATERIA PRIMA PREZIOSA

L’alluminio riciclato è pronto ad affrontare nuovi cicli produttivi perché si ritrasforma in materia prima all’infinito senza penalizzazioni qualitative.

RISPARMIO ENERGETICO

Utilizzare per produzioni alluminio secondario recuperato da rifiuto permette un risparmio energetico del 95% rispetto alla produzione da estrazione diretta del minerale Bauxite.
La produzione di un kg di alluminio di riciclo ha un fabbisogno energetico che equivale solo al 5% di quello di un kg di metallo prodotto a partire dal minerale.

EFFICIENZA ENERGETICA

L’alluminio pesa 3 volte meno rispetto agli altri materiali. I nostri prodotti sono quindi più leggeri e maneggevoli. Inoltre l’alluminio è un ottimo conduttore, i nostri prodotti hanno un’alta resa termica e contengono una minor quantità d’acqua riscaldandosi più velocemente rispetto a quelli prodotti in altri materiali risultando in un risparmio energentico considerevole.

CERTIFICAZIONI

Qualità ed efficienza sono dimostrate dalla costante attenzione ad ogni fase di lavorazione e dai severi controlli qualitativi e test di tenuta svolti per singolo radiatore prodotto.

Nulla è lasciato al caso e questo ha permesso alla nostra azienda di ottenere i migliori risultati in termini di certificazioni ambientali e di qualità.

Dalla scelta dei materiali fino all'assemblaggio niente è casuale, ma tutto frutto di accurate ricerche per garantire il miglior prodotto sul mercato.

Tutti i nostri processi sono certificati secondo la Norma Europea UNI EN ISO 9001:2015 mentre i prodotti sono certificati e

conformi alla norma UNI EN 442 del Politecnico di Milano, realizzati secondo i più avanzati e severi standard di qualità.

UNI EN ISO 9001:2015

SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ CERTIFICATO

CERTIQUALITY È MEMBRO DELLA FEDERAZIONE CISQ

UNI EN ISO 14001:2015

SISTEMA DI GESTIONE AMBIENTALE CERTIFICATO

BS OHSAS 18001:2007

SISTEMA DI GESTIONE SICUREZZA CERTIFICATO

Producto Certificado

HOT WATER HEATING RADIATORS, CONVECTORS AND RADIANT MOUNTED CEILING PANELS - NF 047

Contatti.

RADIATORI 2000 SPA

Via Francesca, 54/A
24040 Ciserano (BG) Italia
Tel. +39 035 4810174
Fax +39 035 4821852
radiatori@radiatori2000.it
www.radiatori2000.it
www.ridea.it

www.fecs.it