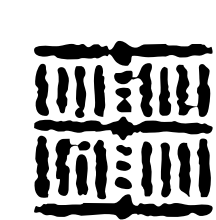




BESTE.IT



beste

Società Benefit

BESTE

BEREDO



The heritage

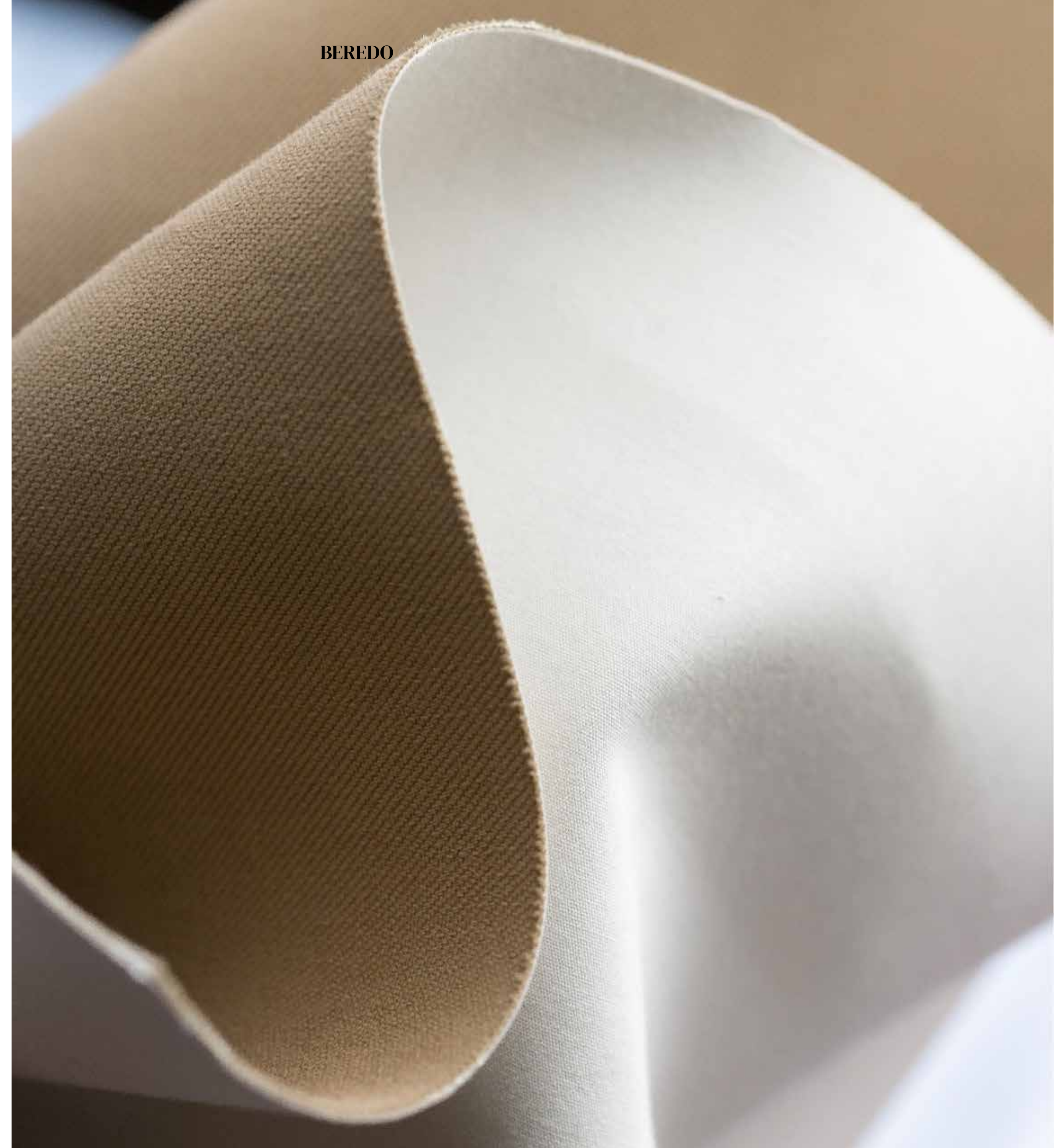
UN FILO LUNGO 30 ANNI

Continuiamo a crescere, dal **1992**. Una storia costruita attorno a una costante innovazione nel settore. Ricerca, tecnologia, design, nuovi processi produttivi e tecniche di finissaggio, **massima qualità** delle materie prime utilizzate. Ogni giorno tessiamo il nostro futuro, unito a quello dei clienti che in Beste trovano il miglior partner industriale per dare struttura e valore ai prodotti del **lusso della moda internazionale e della cultura tessile Made in Italy**.

La forza delle idee

RIVOLUZIONARIE

Tutto inizia con un'intuizione, semplice ma rivoluzionaria. **Giovanni Santi fonda Beste** cambiando il paradigma produttivo locale. Il suo obiettivo è quello di lavorare **il cotone** (in un distretto specializzato nella lana) **applicando finissaggi tipici della fibra laniera**. Più nel dettaglio, la sua ambizione è elevare e impreziosire linee di tessuti di origine cotoniera con design e processi che da sempre sono una peculiarità di materiali più nobili. Il risultato è oggi confermato dalla leadership nel mercato del tessile high-end e dalla **soddisfazione** dei brand del comparto luxury & fashion.



Verticale, tracciabile, sostenibile

LA FILIERA

Creare un modello di business sostenibile.

Fatto di aggregazioni, di competenze e di acquisizioni strategiche.

Cantagallo (nella Valle del Bisenzio) con l'obiettivo di creare una **filiere verticale e controllata dell'intero ciclo produttivo**. Il motivo: assicurare ai clienti i più alti standard qualitativi e la totale trasparenza della produzione.

TRACCIABILITÀ E TRASPARENZA

IL VERO VALORE

Un'azienda sostenibile non ha niente da nascondere. Tracciamo ogni processo per fornire ai clienti e ai consumatori una comprensione immediata e totalmente tracciabile delle attività della nostra filiera.

TESSUTEKA

Una biblioteca dei tessuti realizzati in Beste dal 1993, uno spazio di conoscenza e ricerca. Dentro la Tessuteka trovano spazio più di **26mila articoli** per un totale di circa **13mila** tessuti greggi diversi, suddivisi in **58 stagioni**.

LE NOSTRE COLLEZIONI:

deste  TEXCO deste SEZIONE AUREA  CARPINI Pontelambro  SINEQUA

BEREDO

TESSUTI PRODOTTI ALL'ANNO

2.800.000 metri

CAPI PRODOTTI ALL'ANNO

120.000

TEST CONTROLLI QUALITÀ INTERNI

16.000

Talentuose, Appassionate, Coraggiose

BESTE PEOPLE

Crediamo da sempre nella **centralità delle persone**, promuovendo ogni giorno un pensiero orizzontale in tutto l'albero gerarchico aziendale. Siamo noi - **tutti noi**, senza esclusione - che **contribuiamo al successo e al benessere collettivo di Beste e dei suoi partner**. Valorizziamo il talento dalle prime fasi di onboarding per proseguire in percorsi di formazione che migliorano competenze, esperienza e crescita individuali.

Dipendenti

247

Età media

39

Quote rosa

47%

Under 30

57



PROJECT

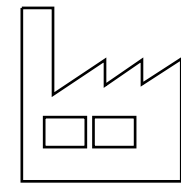
BESTE

BEREDO



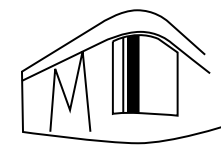
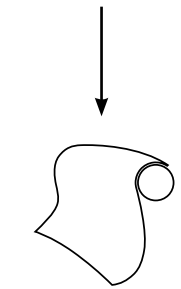
La divisione abbigliamento

DAL TESSUTO AL CAPO FINITO



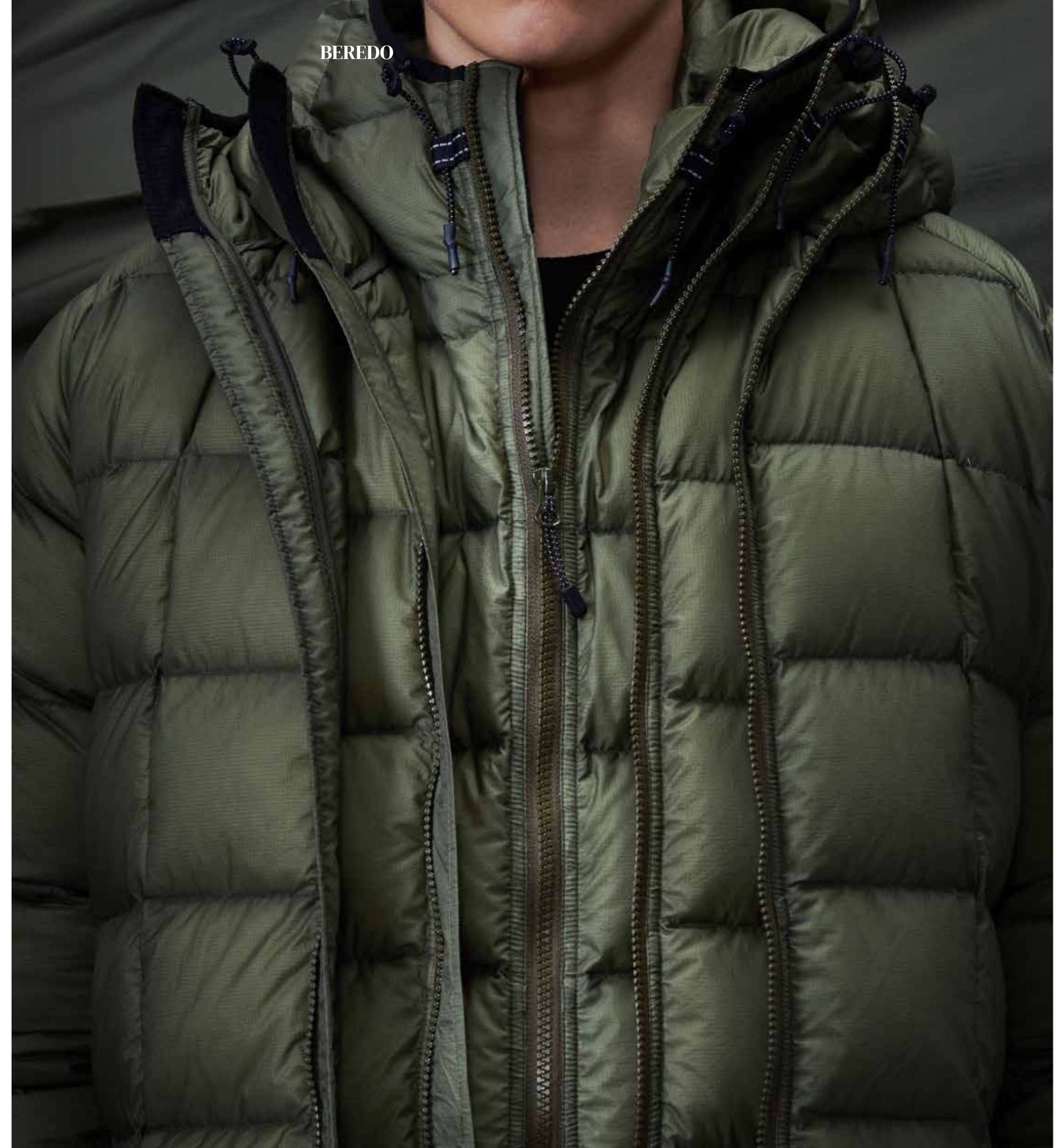
BESTE FABRIC

Beste crea la propria **Divisione Abbigliamento** tra il 2004 e il 2008, con l'obiettivo di produrre e commercializzare anche il capo finito. Dalla più alta qualità della materia prima alla creazione definitiva del capo. Una combinazione che trasforma le idee in concreti progetti con l'idea di **portare sul mercato capi d'abbigliamento dalla chiara impronta Made in Italy.**



BESTE HUB

Beste HUB, dopo il centro produttivo di Cantagallo, è il nostro secondo **headquarter**: il nuovo spazio operativo della Divisione Abbigliamento Beste che include anche l'Atelier sartoriale, l'**archivio capi** con la possibilità di vedere capi di tanti anni di lavoro per ispirazione e ricerca per tutti gli stilisti, lo store con vendita diretta, gli uffici marketing e comunicazione. Una corte interna aperta al pubblico capace di ospitare eventi di vario genere



PROJECT

BESTE

BEREDO



OLTRE IL DESIGN

TECNICHE DI PROGETTAZIONE E CO-CREAZIONE

Tecniche di stampa esclusive, termonastrature, assemblaggi a ultrasuoni, tagli laser: una **expertise della nostra manifattura tessile** che incontra la tecnologia trovando la sua massima espressione anche nella fase di **prototipazione e digitalizzazione dei capi**.

OPEN FACTORY

I **tour guidati per scuole**, istituti, clienti e designer, rappresentano un segnale di autentica trasparenza per chiunque voglia scoprire l'intera catena produttiva e i vari reparti di sviluppo tessile.

SOCIO-CULTURAL MELTING POT

Al **BesteHUB è possibile confrontarsi** con artisti, eventi, scambi socio culturali, workshop e non solo. Con un programma sempre ricco di nuove proposte per la città e per chiunque abbia voglia di andare oltre..

PROJECT



BESTE



BEREDO



Un impatto positivo

BESTE SOCIETÀ BENEFIT

IL CAMBIO DI STATUTO

Le Società Benefit sono aziende che, nell'esercizio di un'attività economica, oltre allo scopo tipico delle società di capitali - obiettivo di lucro - perseguono una o più finalità di beneficio comune e operano in modo responsabile, sostenibile e trasparente nei confronti di persone, comunità, territori e ambiente, beni ed attività culturali e sociali, enti e associazioni e altri portatori di interesse.



**PROMOZIONE
BENESSERE
DELLE
PERSONE**



**REINVESTIMENTO
NELLA NOSTRA
COMUNITÀ**



**EVOLVERE CON LA NOSTRA
FILIERA CON COLLABORAZIONI
RIGENERATIVE**



**CARBON
NEUTRALITY**



**ZERO FOOTPRINT
AZIENDA A CICLO
CHIUSO**



People, product, planet

CIRCULAR ETHICS

UN VERO MODELLO DI BUSINESS

Scelta e trasformazione delle materie prime, utilizzo di energie rinnovabili, ottimizzazione dei processi produttivi, tracciabilità dei prodotti.

Progettiamo un business attorno alla **circular economy** e alle best practice che **superano gli attuali standard** in termini di sostenibilità e di rigenerazione delle nostre attività.

PLANET, PROCESSI E CERTIFICAZIONI

Siamo consapevoli che il futuro del nostro Pianeta è parte integrante delle nostre azioni.

Le nostre **certificazioni** sono la dimostrazione del nostro impegno circolare e sostenibile.



PEOPLE

Rispetto dei più alti **valori etici**, qualità del luogo e degli orario di lavoro dei nostri dipendenti.

SOCIETÀ BENEFIT

Governance, forza lavoro, community, ambiente, clienti. Un cambio radicale nello statuto aziendale inserendo, oltre all'obiettivo di profitto, quello di avere un impatto positivo sulla società e sulla biosfera. L'obiettivo è soddisfare i più **alti standard di performance** etica circolare.

CO2

Due nuovi generatori di vapore in grado di aumentare le prestazioni con una diminuzione del 5% delle emissioni di CO2.

Un impianto di neutralizzazione, che utilizza CO2 derivata dai fumi di combustione del gas metano per garantire una correzione del Ph dalle acque reflue che provengono da alcune lavorazioni del nostro impianto.

ACQUA

Le acque derivanti dalle attività di lavorazione dei tessuti vengono trattate prima di essere inviate all'impianto di depurazione.

I valori di VOC e PFC sono inferiori alla media delle aziende del distretto pratese.

ENERGIA ELETTRICA

Solo energia elettrica proveniente da fonti rinnovabili.

Oltre ai kWh prodotti dai pannelli fotovoltaici installati sul tetto dello stabilimento produttivo, l'energia erogata dal gestore è garantita al 100% da fonti rigenerabili.

L'ACQUA

La fabbrica Beste sorge sulla sponda del fiume Bisenzio, storicamente conosciuto come la culla dell'industria tessile Pratese. Le acque utilizzate sono trattate prima di essere reinserite nel fiume stesso. Queste infatti vengono sottoposte a varie fasi di purificazione, che ne permettono il completo riutilizzo.

	CHEMICAL SUBSTANCES	BESTE	PRATO DISTRICT	%
VOLATILE ORGANIC COMPOUNDS (VOC)	TETRACHLORETHYLENE	1,12 µg/L*	1,19 µg/L	6,25%
PERFLUORINATED AND POLYFLUORINATED CHEMOICALS (PFCS)	PFHxA	0,010 µg/L	0,018 µg/L	80,00%
	PFHpA	0,010 µg/L	0,024 µg/L	140,00%
	PFO A	0,010 µg/L*	0,042 µg/L	162,00%
	PFNA	0,010 µg/L*	0,016 µg/L	60,00%
PHTHALATES	DEHP	2,67 µg/L*	0,48 µg/L	-82%
	DINP	1,48 µg/L	2,72 µg/L	-84%
HEAVY METALS	CADIUM	0,32 µg/L	0,26 µg/L	-18,75%
	COPPER	0,084 µg/L	1,18 µg/L	-35,87%
	HEXAVALENT CHROMIUM (CRVI)	1,00 µg/L	2,20 µg/L	120%

PROJECT

BESTE

BEREDO

IL NOSTRO ESSERE CONCRETI NELL'IMPEGNO AUTENTICO PER IL PIANETA

NON CI ACCONTENTIAMO

Beste non si accontenta di meri riconoscimenti o certificazioni. Avere rispetto dell'ambiente fa parte del nostro modello di business sin dalla nascita. Questo ci obbliga ad un impegno di autentica dimostrazione verso l'ambiente e verso l'etica a favore delle persone.

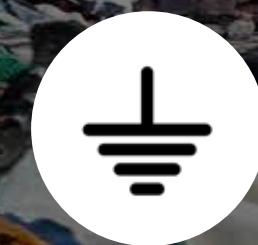




17 milioni t
(tonnellate) di
rifiuti tessili
prodotti



1,7 x 10⁹
(miliardi) di
emissione di
CO₂



228%
crescita
percentuale dei
rifiuti tessili



PROJECT

BESTE

BEREDO



NO MORE WASTE

PERCHE' BEREDO?

Un nome derivato dalla composizione **Be** (= Beste) e **Re-Do**, in inglese: “**fare di nuovo**”; dal latino “riuso; riutilizzo”.



LA VERA CIRCOLARITÀ TRACCIATA

TUTTI GLI SCARTI NON SOLO RIFIUTI

Beredo™, si impegna a raccogliere **tutti gli scarti** e i rifiuti tessili che grazie all'**esperienza meccanica e chimica** della gestione del prodotto tessile è in grado di scindere, isolare o accorporare in completa versatilità.

IL COSTO DELLO SMALTIMENTO

250-300 euro .ca è il costo dello smaltimento per tonnellata.

NON È GREEN WASHING

Con Beredo™, una nuova direzione a favore della **sostenibilità**, in particolare un progetto concreto di autentica dimostrazione di una **circularità certificata tracciabile by Temera**.

IL REINSERIMENTO

I rifiuti prodotti dal settore tessile sono in largo aumento. **Il reinserimento delle fibre** può dare un contributo significativo alla **politica di produzione** ma soprattutto di **miglioramento** della qualità della vita del nostro **pianeta e il consumo**.



IL KNOW HOW

LA SEPARAZIONE DEI TESSUTI

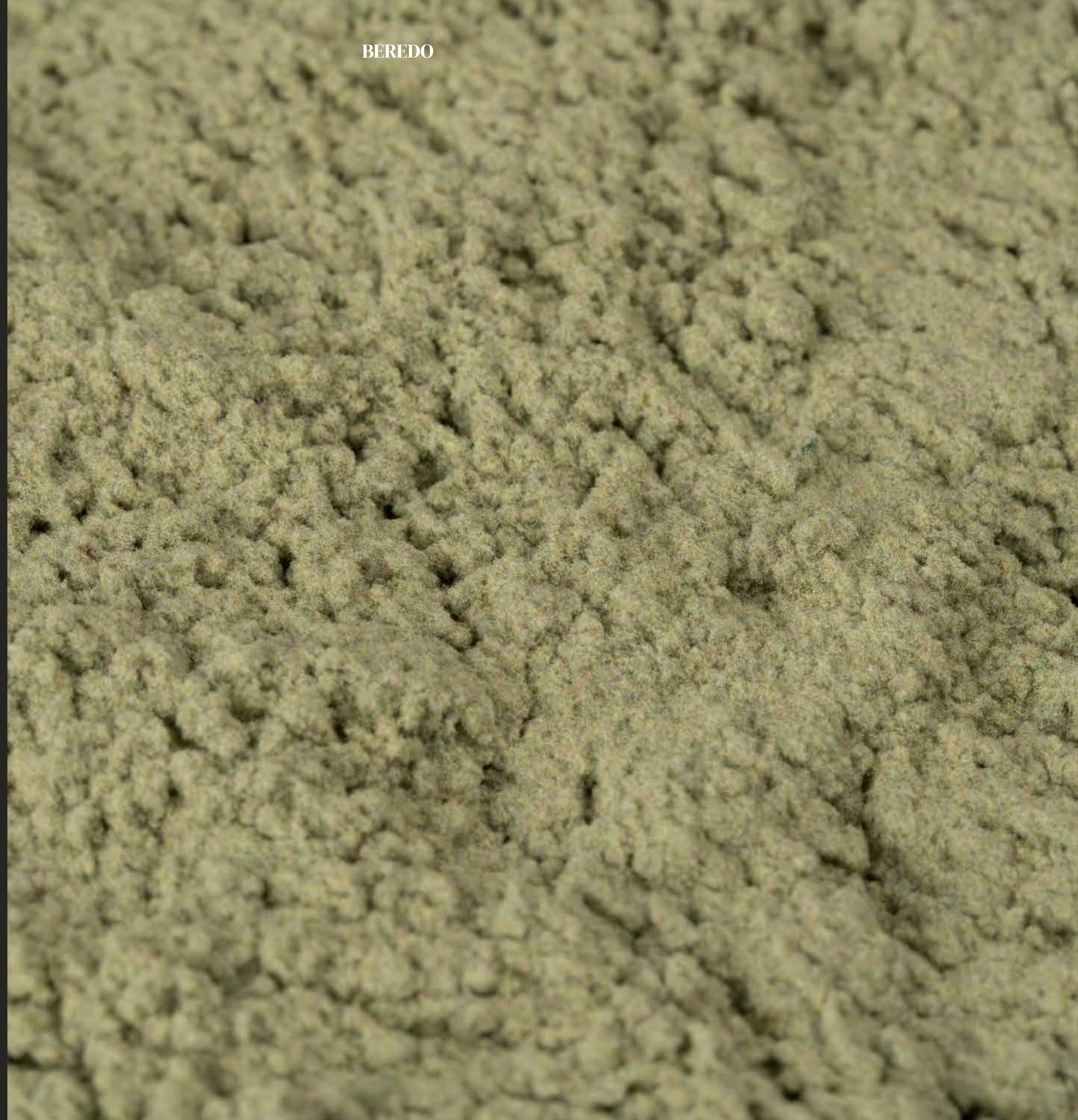
Per riuscire a riutilizzare i tessuti con composizione mista, è necessaria la separazione delle fibre. Questo passaggio fondamentale ci permette di filtrare il riutilizzo secondo differenti ambiti di applicazione.

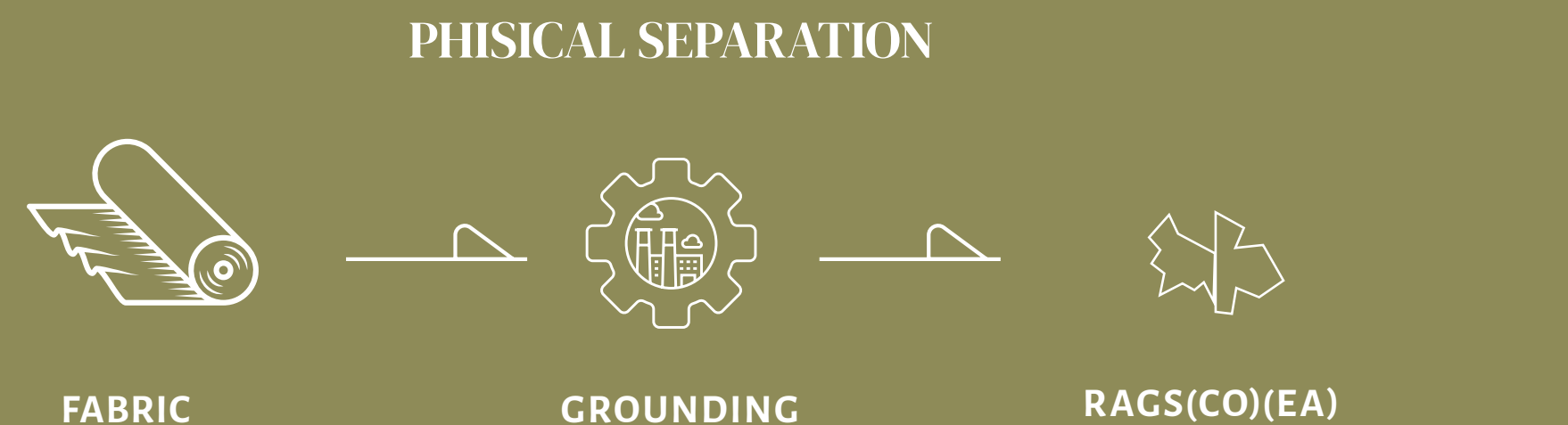
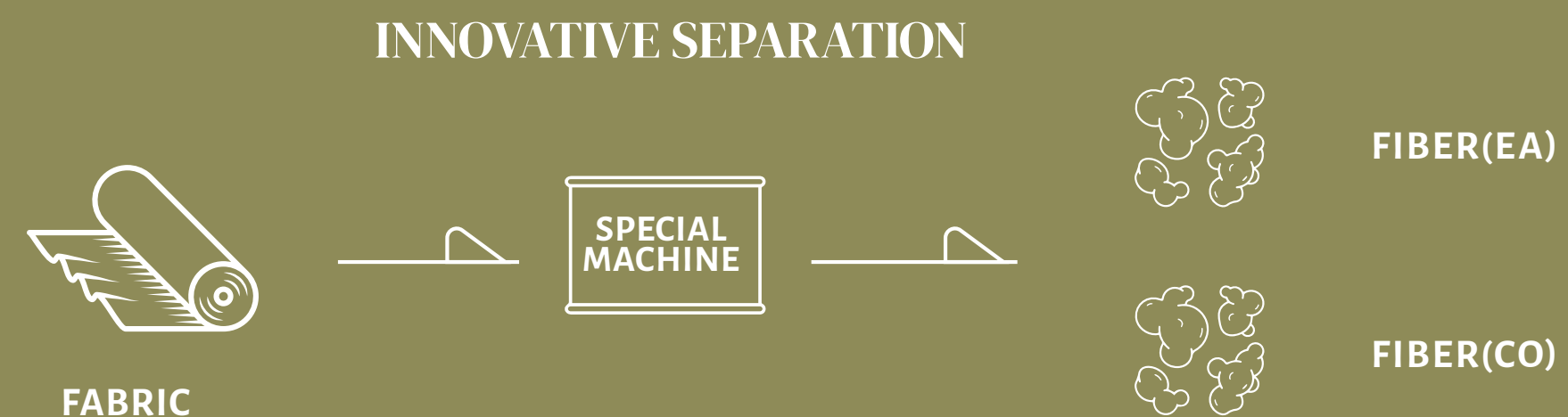
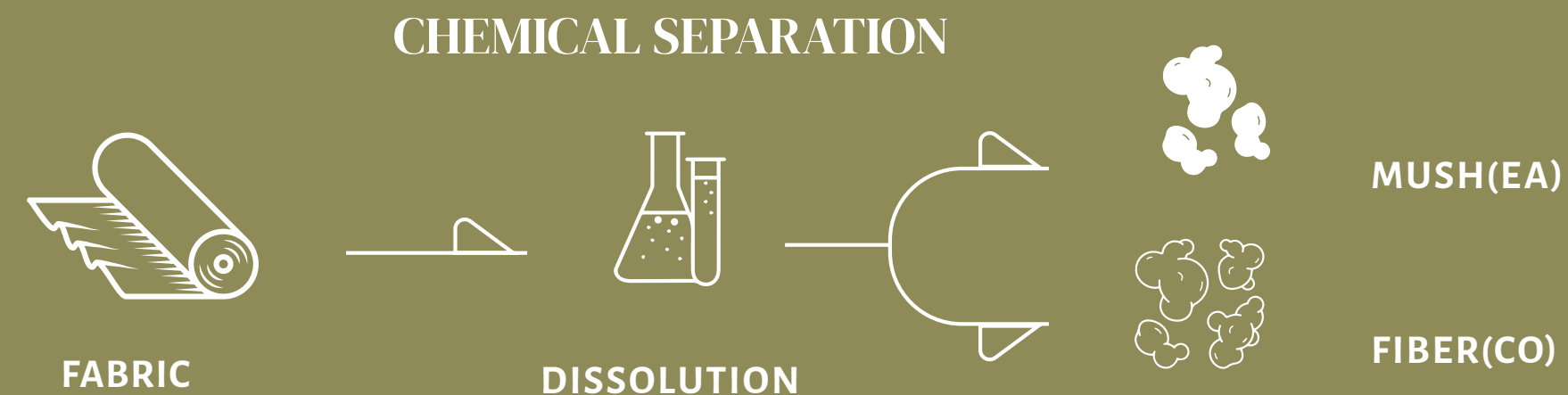
RICERCA E SVILUPPO

Il laboratorio tecnologico Beste è alla costante ricerca di nuove metodologie per efficientare i processi produttivi da un punto di vista ambientale e sostenibile nell'ottica di aprire nuovi orizzonti di sviluppo come Beredo™.

INNOVAZIONE E TECNOLOGIA INDUSTRIALE

Il connubio tra conoscenza tessile ed innovazione industriale ci ha permesso di sviluppare processi di separazione delle fibre sia chimici che anche meccanici.





TESSUTI MISTI SEPARATI

RICERCA E SVILUPPO - LA SEPARAZIONE DEI TESSUTI

Per riuscire a riutilizzare i tessuti con composizione mista, è necessaria la separazione delle fibre. Questo passaggio fondamentale ci permette di filtrare il riutilizzo secondo differenti ambiti di applicazione.

Dopo tre anni di studi e test approfonditi insieme a nostri partner tecnologici, BEREDO® ha ideato macchinari specifici e innovativi che permettono di realizzare il processo completo di riciclo. I sistemi utilizzati sono:

SEPARAZIONE CHIMICA

Attraverso una dissoluzione selettiva - ovvero la pratica di sciogliere il tessuto in un solvente con specifiche condizioni di temperatura e pressione - è possibile ottenere la separazione delle fibre naturali da quelle sintetiche.

SEPARAZIONE FISICA

Attraverso questo metodo gli scarti tessili vengono stracciati e macinati in un mulino. Grazie al diverso peso specifico delle singole fibre, è possibile mantenere sospese le più leggere tramite un flusso d'aria, separandole dalle più pesanti.

GARANZIA BEREDO

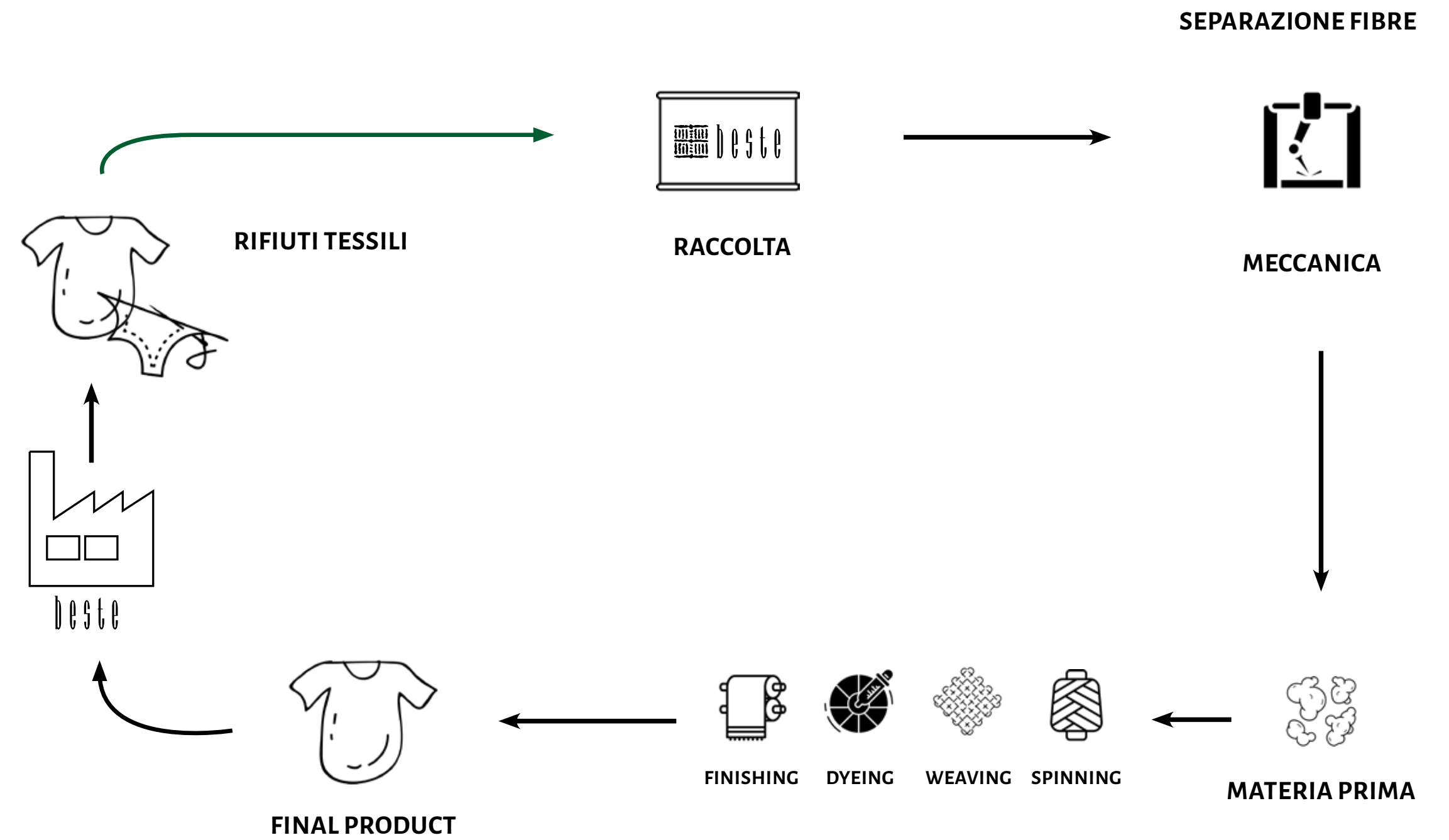
REBOR BY BEREDO PROGRAM

Ogni prodotto riciclato da Beredo™ sarà dotato di un bollino di certificazione di riferimento. L'idea è quella di utilizzare questo marchio come garanzia di riciclo 100% certificata.

PARTNERS:

FVL  **MARCHI & FILDI**
END-TO-END SOLUTION PROVIDER **temera** **FAVINI**  **GREEN LINE**
RE FABRIC ACTION

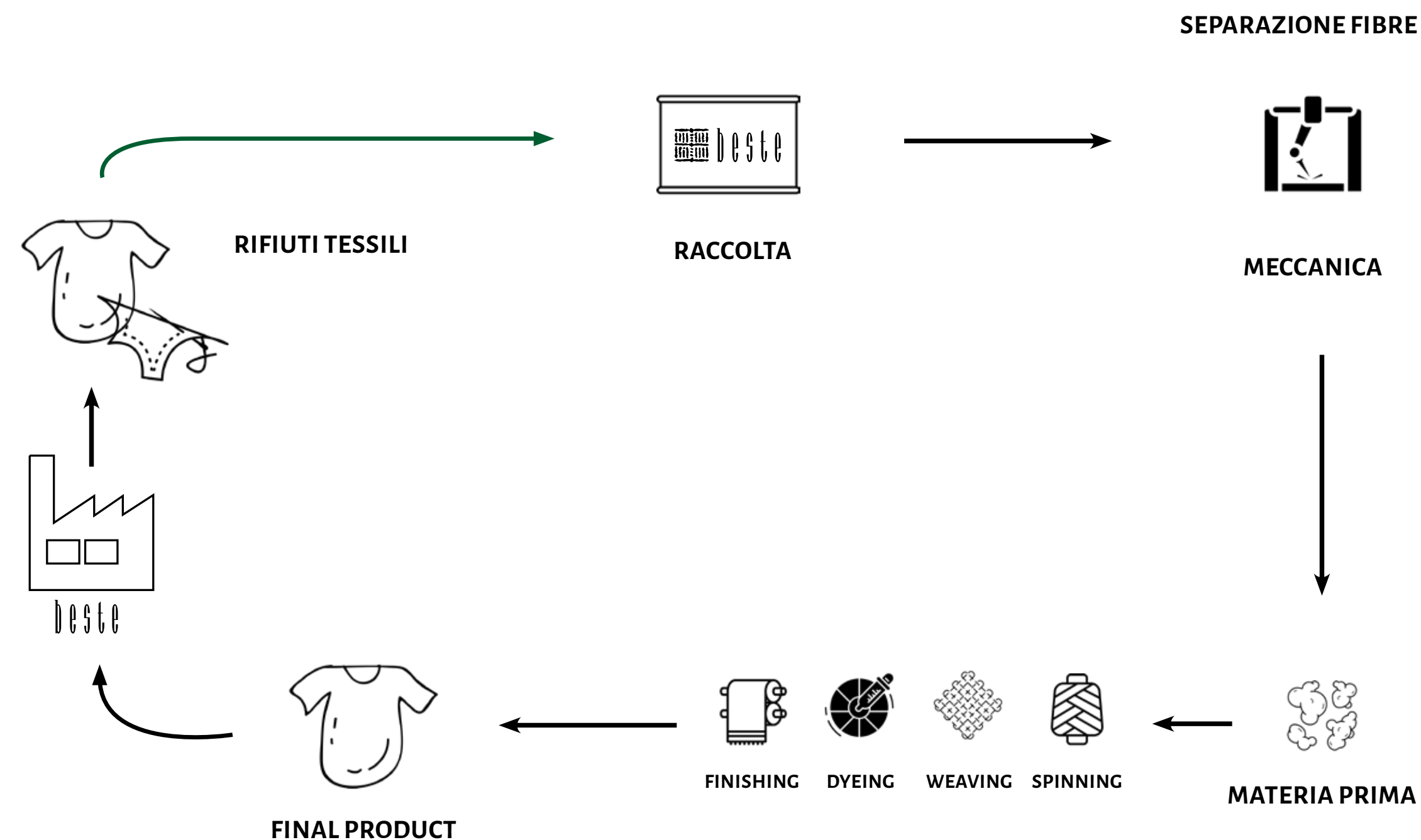




1 FIBRE LANIERE RICICLATE

Rigenerare il cashmere significa prelevare sfridi di produzione e vecchi capi in cashmere e sottoporli a un nuovo processo di lavorazione per ottenere filato rigenerato con cui realizzare nuovi capi.

Il processo non è nuovo: esiste da molti anni ed ha raggiunto il suo apice negli anni '50 nella nostra città, Prato. Si tratta di un modello di produzione sostenibile, che abbraccia i principi dell'economia circolare della moda e ci permette di ottenere cashmere di buona qualità con scarso impatto ambientale.



2 RIGENERAZIONE DEL COTONE

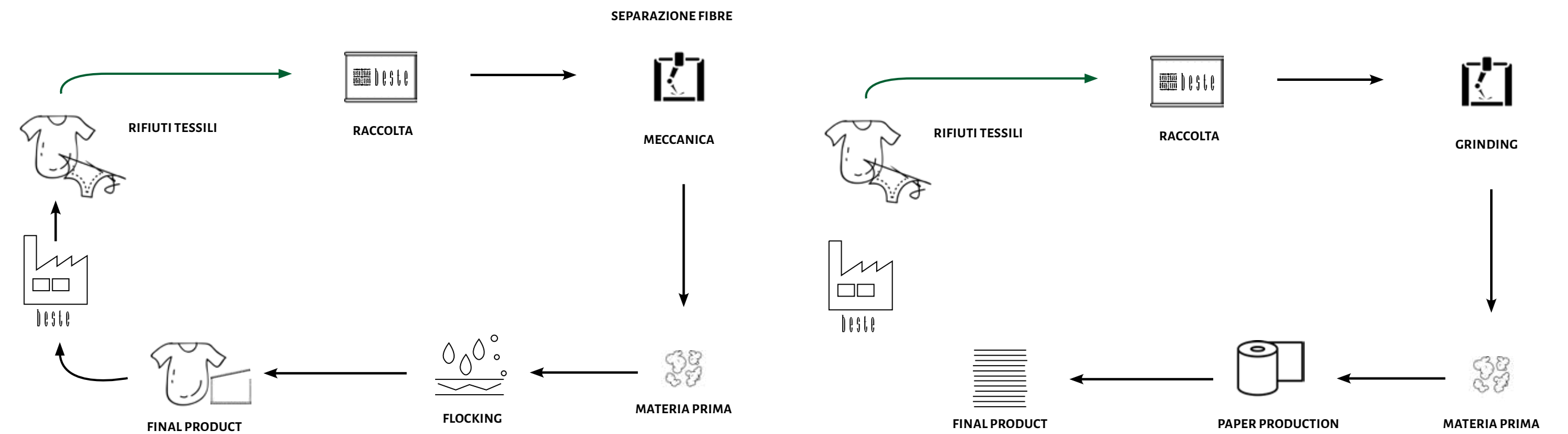
Per il cotone il processo inizia con la raccolta e la divisione degli sfridi selezionati per colore. Nella tradizione pratese del rigenerato questo processo viene svolto a mano dai "cenciaioli". Beredo®, a supporto di questa eredità, sostiene un progetto di recupero e reinserimento di figure professionali provenienti da situazioni di sfruttamento lavorativo e umano. Successivamente, viene messa in atto un'azione di stracciatura particolare in modo da preservare la lunghezza della fibra.

Al fine di incrementarne la resistenza, la materia stracciata viene miscelata con materiale vergine di cotone organico. Questo consente al filato di ottenere la certificazione GRS ed essere quindi adatto alla realizzazione di nuovi tessuti e jersey con pesi e strutture diversificati. Un processo rigenerativo sostenibile che consente un risparmio in termini di risorse: la realizzazione di una t-shirt in cotone rigenerato richiede soltanto 30 litri d'acqua contro i 2700 litri necessari per una t-shirt vergine.

Anche la categoria denim può essere completamente riciclata a partire da scarti di lavorazione e capi a fine vita che, selezionati per tonalità di indaco, possono generare incredibili coloriture di filati adatti a ricreare nuovo Jeans.



FVL FAVINI



3

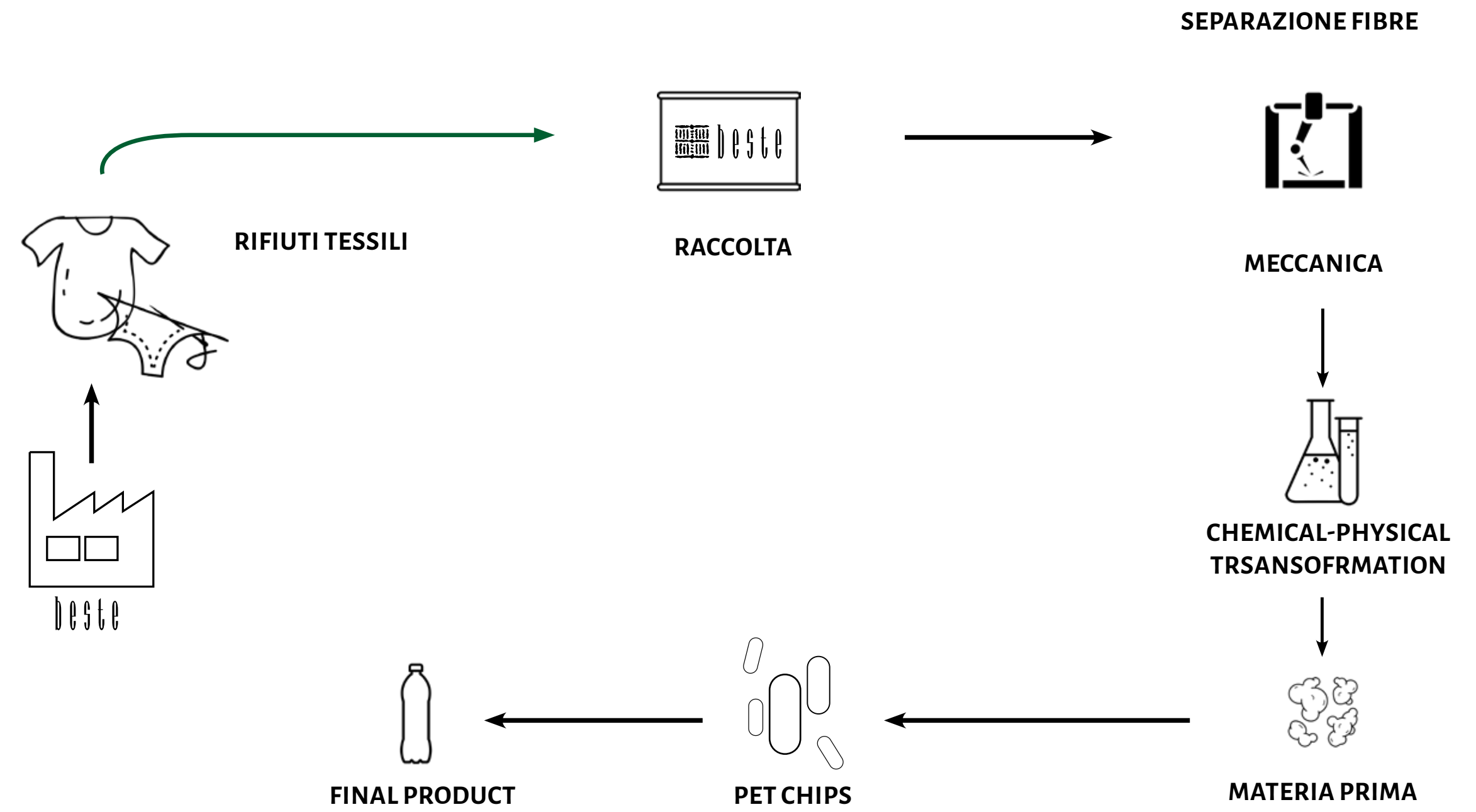
FIBRE POLVERIZZATE NATURALI

CARTA RIGENERATA

Tradizionalmente la carta è ottenuta da stracci tessili cellulósici attraverso la sfilacciatura e la macerazione in acqua. Beredo®, grazie ai propri strumenti, riesce a produrre materia prima per il settore cartario proveniente non solo da cellulosa, ma anche da fibre animali e ritagli di pelle. Si ottengono fogli, cofanetti, scatole, shopper personalizzabili derivate fino al 50% da materiale di scarto.

VISCOSA RIGENERATA

I rifiuti tessili di composizione 100% cellulósica possono essere trasformati in "polpa". Il materiale proveniente dagli stracci tessili in viscosa è una fonte alternativa al legno per la ricreazione della materia prima vegetale. Viene riutilizzata all'interno dell'industria tessile per riprodurre viscosa, lyocell, acetato e tutti gli altri tipi di fibre cellulósiche artificiali.



4

FIBRE POLVERIZZATE SINTETICHE

POLIESTERE RICICLATO

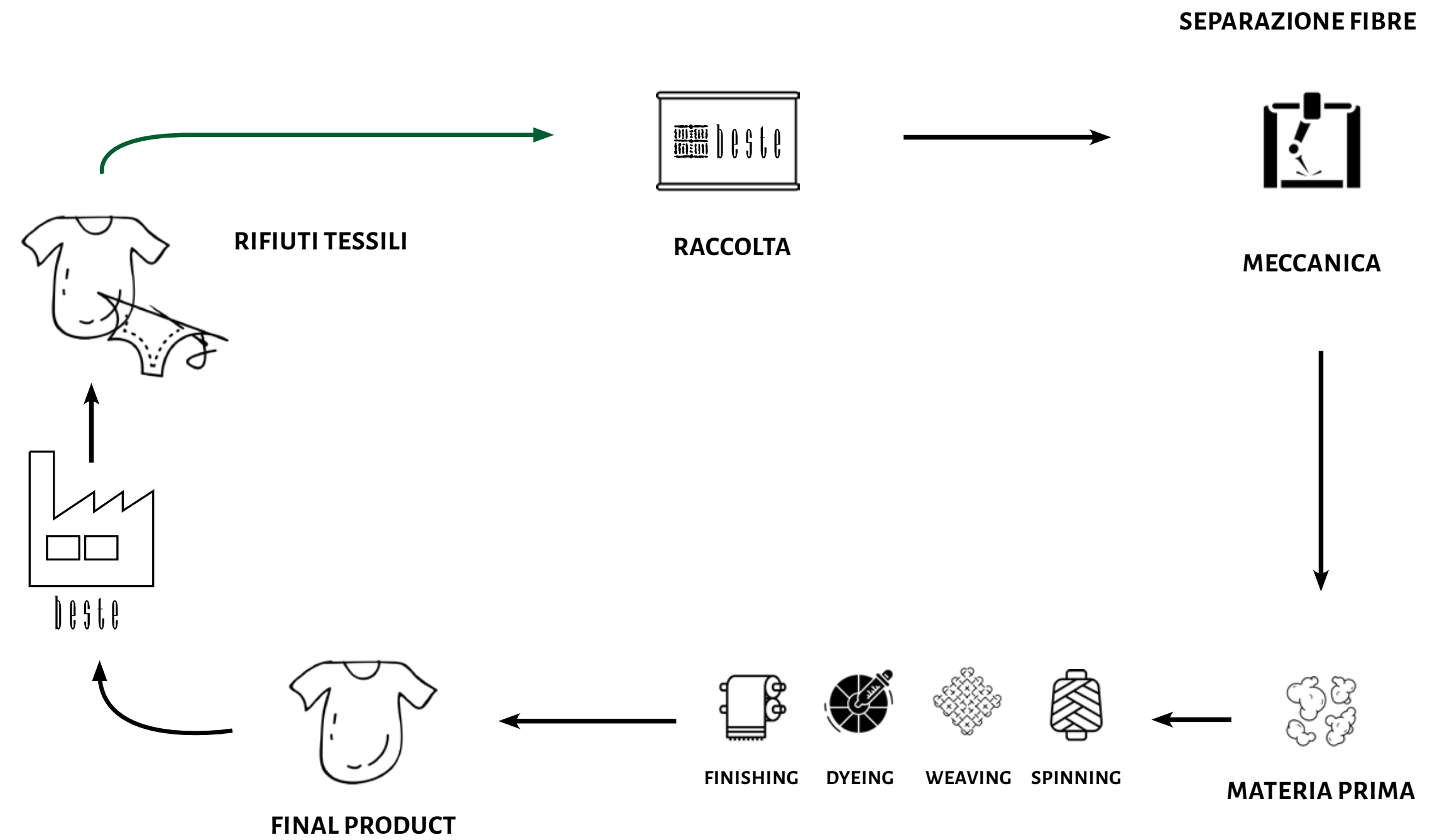
La nostra dipendenza dal petrolio può essere ridotta attraverso l'utilizzo di poliestere riciclato. Attraverso la polverizzazione delle fibre di poliestere è possibile riutilizzare gli scarti di produzione e gli indumenti a fine vita, per ottenere materie prime che possono essere impiegate in molteplici usi e nella produzione di materiali plastici di varia tipologia.

NYLON RIGENERATO

I nostri scarti in fibra poliammidica vengono recuperati e rigenerati attraverso un complesso processo chimico-fisico, anziché essere smaltiti in discarica. Il prodotto è esattamente lo stesso della sua controparte a base di petrolio, ma è interamente ricavato da rifiuti, senza l'utilizzo di materie prime vergini. In questo modo il nylon di scarto viene rigenerato in nuovo poliammide, utilizzato per produrre tessuti.



MARCHI & FILDI
END-TO-END SOLUTION PROVIDER

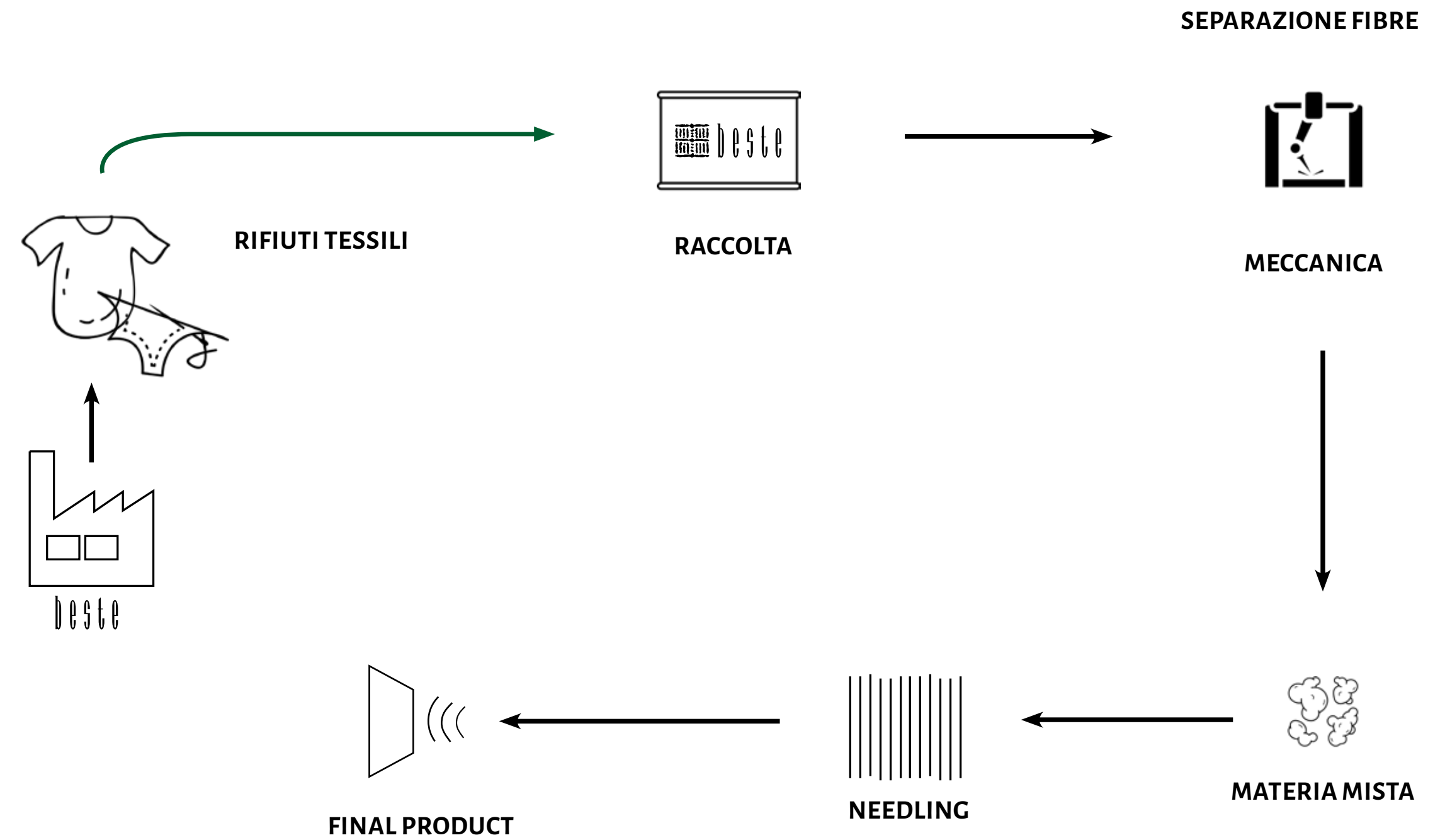


**CHEMICAL-PHYSICAL
TRANSFORMATION**

5 SETA RIGENERATA

SETA RIGENERATA

La seta rigenerata può derivare sia dal fiocco che dal materiale ridotto in polvere. In entrambi i casi è possibile generare nuove tipologie di semilavorati: filati cardati oppure open end adatti alla rigenerazione di nuovi tessuti. Il recupero è previsto, oltre che per i materiali tinti in filo o in pezza, anche per quelli stampati e personalizzati, perché il processo consente di rendere irriconoscibili le disegnature.



6 MATERIALI MISTI (“ROSSINO”)

I rifiuti di fibre miste, altrimenti irrecuperabili, vengono trasformati in pannelli termoacustici, utilizzati nell'industria automobilistica per l'isolamento interno e l'imbottitura dei sedili. Calore e pressione sono gli strumenti per creare questa tipologia di materiale che si presenta sotto forma di blocchi. Grazie a questa pratica tutti i rifiuti che altrimenti verrebbero bruciati negli inceneritori possono ora essere riciclati e trovare nuova vita.



PASSO DOPO PASSO

TRACK EVERY STEP

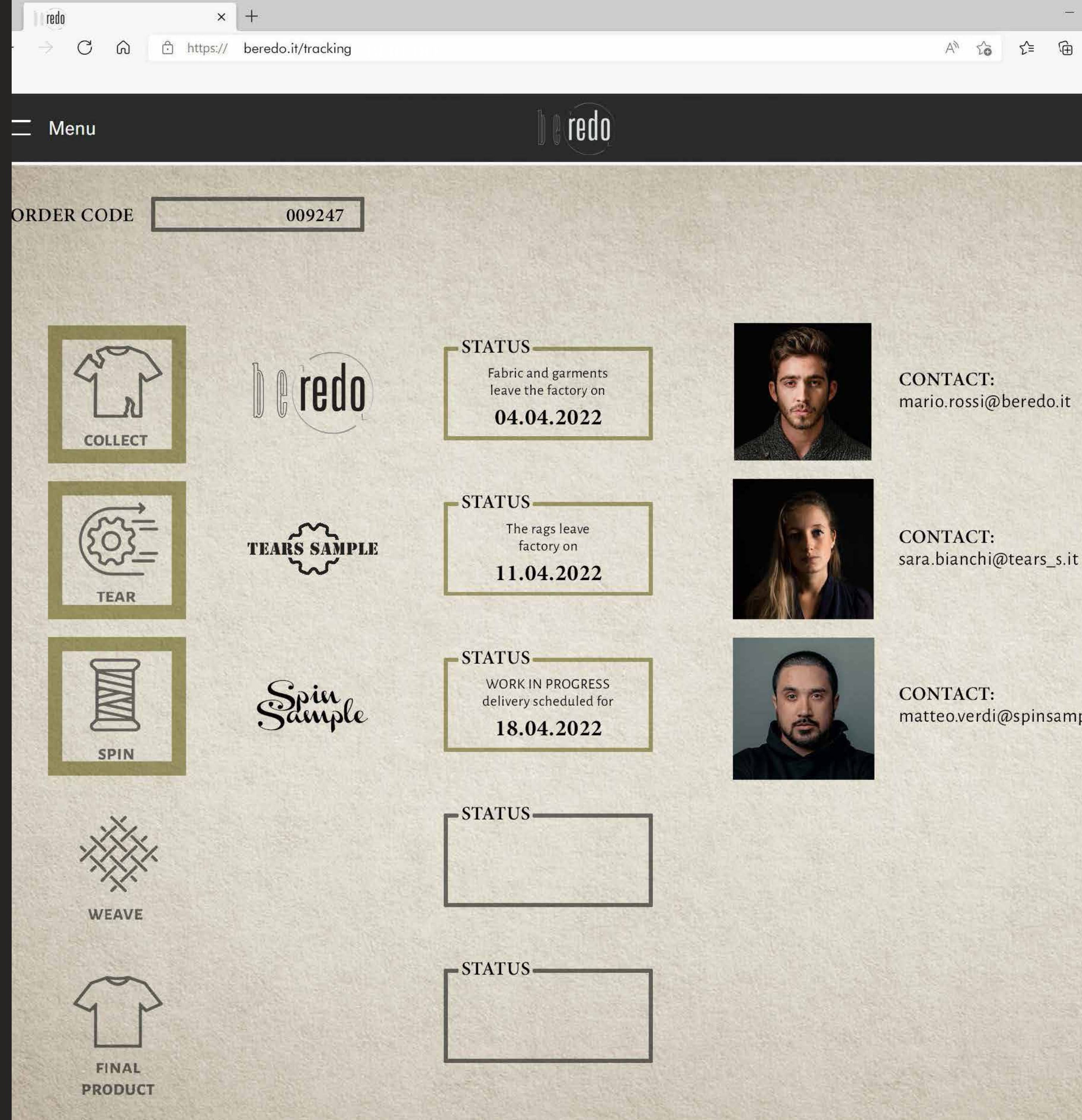
Per una scelta sostenibile e trasparenza aziendale, **tutti gli ordini potranno essere seguiti passo dopo passo attraverso il nostro sito**: dalla spedizione dei materiali alla loro trasformazione, fino al prodotto finito. L'intero processo è consultabile in tempo reale accedendo alla pagina dedicata sul nostro sito.



TRAKCING QR



PIATTAFORMA



Menu



ORDER CODE



COLLECT



STATUS

Fabric and garments leave the factory on

04.04.2022



CONTACT:
mario.rossi@beredo.it



TEAR



STATUS

The rags leave factory on

11.04.2022



CONTACT:
sara.bianchi@tears_s.it



SPIN



STATUS

WORK IN PROGRESS delivery scheduled for

18.04.2022



CONTACT:
matteo.verdi@spinsamp



WEAVE

STATUS



FINAL PRODUCT

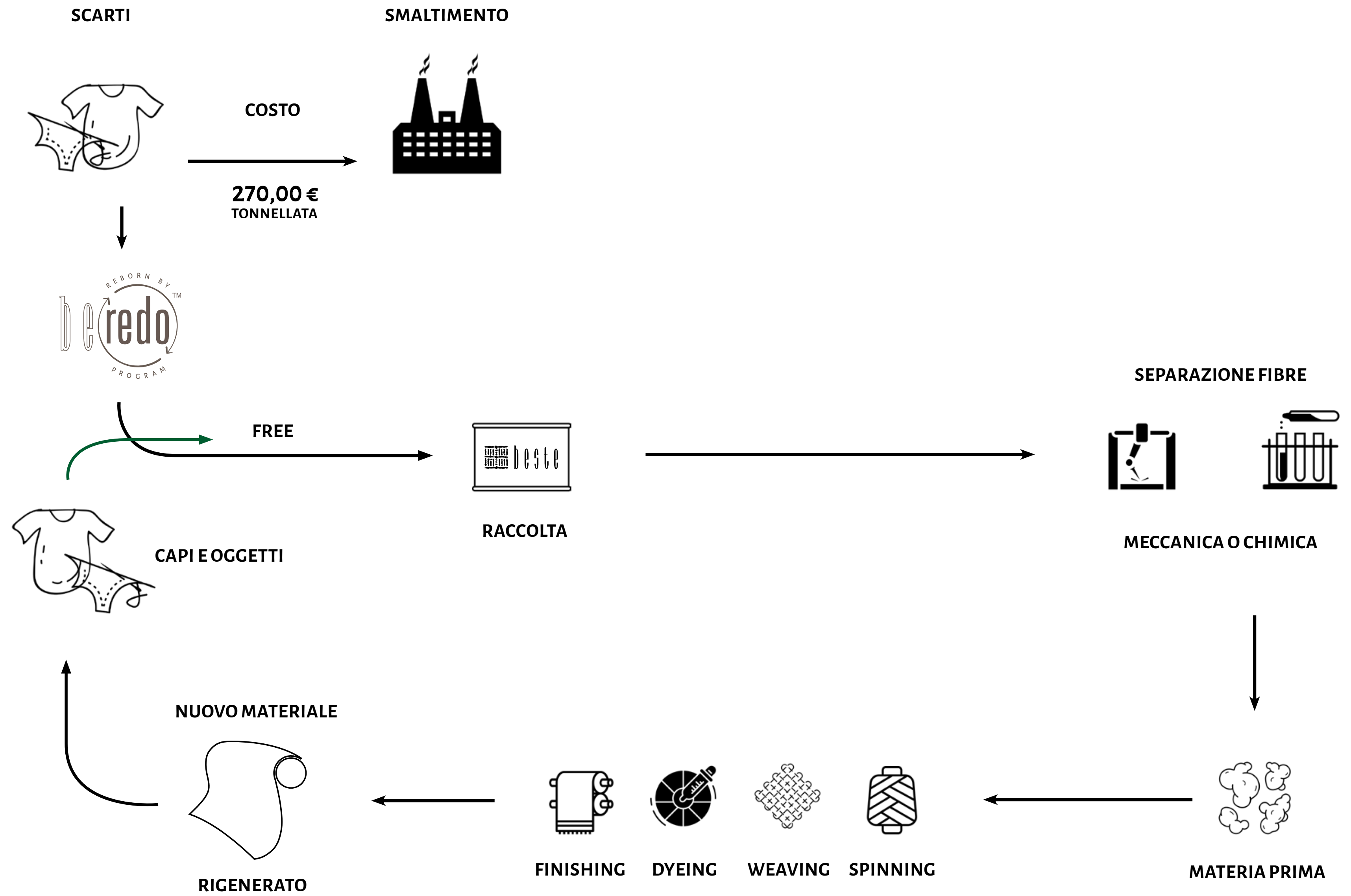
STATUS

PROJECT

BESTE

BEREDO

riepilogando?



PROJECT

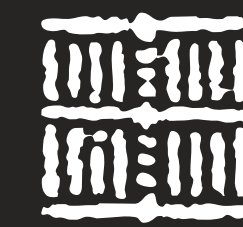
BESTE

BEREDO



**IL CONCRETO IMPEGNO
DI AUTENTICA SOSTENIBILITÀ
TRACCIABILE**

BESTE.IT



b e s t e
Società Benefit

