

Eco Contract, Eco Design

# Il Valore Aggiunto della Consulenza

Renato Andreoletti

*I fratelli Comoletti, Lorenzo e Massimo, sono concessionari esclusivi per l'Italia di alcune delle aziende leader a livello europeo e mondiale nel settore del tessile e delle pavimentazioni tecniche. Con Eco Contract ed Eco Design propongono Project Point ideali per albergatori e professionisti dove conoscere a fondo la qualità dei materiali e ottenere una consulenza specialistica di interior design*



**L**orenzo e Massimo Comoletti sono figli d'arte: la famiglia Comoletti iniziò a operare nel settore del tessile a Borgosesia, nella piemontese Valsesia, fin dal 1926 e il padre Giovanni ha fatto conoscere in Italia EGE, l'azienda danese leader nel mondo nel settore delle moquette e di un approccio ambientale responsabile, ecologico, alla produzione industriale nel settore del tessile per il contract.

Giovanni non ha soltanto promosso e commercializzato EGE, ne è stato un consulente assai creativo sia per i materiali che per le soluzioni d'arredo. L'idea che chi propone tessuti e pavimentazioni nel settore contract debba svolgere anche una funzione di consulenza è una filosofia professionale che Lorenzo e Massimo hanno fatto propria quando hanno proseguito l'attività di Giovanni Comoletti dando vita a Eco Contract a Milano, nella centralissima via Daniele Manin (di cui è titolare Lorenzo Comoletti), ed Eco Design a Polpenazze del Garda, sul versante bresciano del lago (di cui è titolare Massimo Comoletti), dividendosi fisicamente il territorio ma con lo stesso approccio culturale e professionale abbinando la commercializzazione in esclusiva in Italia di prodotti di aziende leader per qualità e certificazioni a livello mondiale con una consulenza specifica caso per caso grazie all'essere entrambi anche architetti specializzati

nel design. Il successo della formula proposta dai fratelli Comoletti di promocommercializzazione di prodotti esclusivi e di consulenza per il design degli alberghi ha consentito a Lorenzo e Massimo di creare una vera e propria rete professionale e commerciale che si sta estendendo a tutta la penisola italiana. Dopo Milano e il Lago di Garda, hanno aperto sedi a Cremona, Firenze, Nuoro, Torino, Bolzano, Catania, Rimini, Roma, Venezia e Verona.

“La prima fase è stata la ricerca nel nostro settore, che è rappresentato innanzitutto dalle pavimentazioni, di ciò che costituisce l'avanguardia su scala mondiale” spiegano Lorenzo e Massimo Comoletti. “Abbiamo condotto una ricerca assai attenta sulla qualità delle aziende che producono certi materiali e sulla possibilità di introdurli sul mercato italiano e nello specifico sul mercato alberghiero. Questa ricerca ha tenuto in considerazione soprattutto l'innovazione, una caratteristica che deve soddisfare al meglio le esigenze tecniche e stilistiche di un albergo, proponendo anche il migliore rapporto costi/qualità. Trovati i materiali e le aziende produttrici, stipuliamo contratti come concessionari in esclusiva per l'Italia. Ciò che proponiamo, lo proponiamo solo noi. I produttori sono i migliori in assoluto nel loro settore a livello internazionale: EGE e Hammer Carpets per le moquette, Amtico, Mflor e Fitnice per i vinilici lvt, Inalco per le ceramiche, Grato per i parquet, Floor to Heaven per i tappeti,



Hotel Sheraton  
Malpensa



Bergo Flooring per i pavimenti per esterni, Edmund Bell per i tessuti, Ball & Young per i sottopavimenti. Sono tutte aziende leader a livello europeo e mondiale i cui prodotti oltre che tecnicamente innovativi sono certificati anche per l'impatto sostenibile della produzione industriale di queste aziende e per la qualità ecologica dei materiali stessi. Noi ne siamo i concessionari esclusivi per l'Italia. Ciò significa offrire ai nostri clienti l'accesso diretto alla fonte della produzione. Su questa base abbiamo dato vita ai Project Point di Eco Contract ed Eco Design in Italia, luoghi che sono sia show room per i materiali che laboratori di progettazione per la consulenza

sui materiali e di design. L'albergatore in questo modo non è confuso dal dover scegliere tra materiali e prodotti simili di cui fa fatica a cogliere le sostanziali differenze. Sceglie il materiale che più si confà alle sue esigenze progettuali legate alla località in cui si trova, al target di mercato cui si propone, alle idee progettuali che intende svolgere lui e i professionisti che lavorano per lui. Con la consapevolezza che i materiali sono i migliori e i più innovativi presenti sul mercato, con la certezza che la nostra consulenza è focalizzata sulle sue reali esigenze progettuali e sul budget di spesa che ha preventivato. Quello di cui hanno bisogno concretamente l'albergatore e il professioni-

**Excelsior Hotel  
Gallia, Milano**



sta che lo affianca è una consulenza a 360 gradi sui materiali e sulle opportunità che i vari materiali offrono a seconda delle loro esigenze progettuali. I nostri studi si avvalgono anche di professionisti, dagli architetti agli interior designers (oggi siamo in 25 in tutta Italia), che hanno la competenza per guidare l'albergatore verso la migliore progettazione possibile per il suo albergo.”

### Qual è il valore aggiunto principale fornito dalla vostra consulenza?

“Di evitare il fai da te da parte dell'albergatore che spesso porta a scelte sbagliate che avranno pesanti ricadute sul conto economico dell'albergo. Professionisti seri e sperimentati quali siamo, e lo dicono le nostre referenze e i nostri clienti più fedeli che si possono ritrovare nei nostri siti in Internet, oltre che le aziende serie e certificate di cui siamo concessionari in esclusiva, garantiscono un approccio professionale che di per sé è già un valore aggiunto per l'albergo che voglia puntare sull'innovazione sia dei materiali che stilistica per emergere nell'oceano di proposte alberghiere in cui i singoli albergatori rischiano di annegare letteralmente. Solo chi si differenzia per qualità certificata e innovazione creativa riesce a ritagliarsi una nicchia di mercato vincente come dimostra l'esperienza dei numerosi nostri clienti nel mondo alberghiero. Dall'albergo esclusivo come l'Excelsior Hotel Gallia di Milano ai migliori business hotels a numerosi design hotels alle principali catene alberghiere italiane e internazionali che vogliono differenziare i loro alberghi per qualità e stile, agli alberghi di famiglia oggi impegnati nel confermare il loro ruolo di spina dorsale del mondo alberghiero italiano rinnovando e rilanciando la loro presenza, il ruolo di consulenza che Eco Contract ed Eco Design offrono rappresenta davvero un valore aggiunto strategico. Con l'architetto Antonio Citterio, per esempio, abbiamo collaborato nella



progettazione dell'interior dell'Hotel Bulgari di Milano, poi dell'Hotel Bulgari di Londra. L'architetto Citterio, uno dei massimi designer a livello internazionale, ha utilizzato i nostri Project Point come laboratori per cercare le soluzioni più interessanti e creative per la sua progettazione. Lo stesso tipo di collaborazione è avvenuto per l'Excelsior Hotel Gallia di Milano con l'architetto Marco Piva. Inoltre, operiamo anche in settori diversi dall'alberghiero; principalmente retail, uffici, nautica. Tra i nostri clienti più prestigiosi: Armani, Ferragamo, Prada, Stefanel, Fendi, Versace, Imi San Paolo, Ferretti.”

LaGare Hotel  
Milano Centrale



Bulgari Hotel,  
Londra



Allestimento per uno dei grattacieli del quartiere di Porta Nuova a Milano

## Qual è l'approccio giusto al settore alberghiero?

“Dare al cliente quel che cerca e qualcosa in più, che magari ignorava prima di venire da noi. Capire le sue esigenze e proporgli le soluzioni migliori sia dal punto di vista della qualità dei materiali che per l'impatto stilistico che avranno. Le pavimentazioni hanno un ruolo strategico sotto il punto di vista della resa energetica, della manutenzione, dell'habitat che concorrono a creare, il tutto finalizzato a creare una forte identità dell'albergo. Immagine e gestione sono le due facce della medaglia aziendale che devono essere coerenti per ottenere la massima soddisfazione degli ospiti. Quel che l'albergatore deve attendersi da noi è la massima elasticità progettuale e la giusta consulenza a seconda del budget di cui dispone. I materiali devono essere sempre di qualità ma la scelta può spaziare al fine di riuscire a contemperare le ragioni del budget con la migliore soluzione possibile.

Tra i nostri clienti abbiamo catene alberghiere low cost come alberghi di grande tradizione e qualità. Comune è la professionalità

## Le aziende

### EGE

È il più grande produttore scandinavo di moquette e leader europeo, ha da sempre operato nella ricerca di soluzioni all'avanguardia coi tempi in termini di qualità design e ambiente per soddisfare le sempre più esigenti necessità del mercato globale. Ege vanta la più vasta collezione di disegni su moquette dal classico all'art decò, al moderno, avvalendosi della collaborazione di famosi architetti, designer, artisti e creativi di tutto il mondo. Le moquette EGE si distinguono per l'alta qualità certificata ISO 9001, conformi ai più severi standard della normativa europea EN1307. Ege è certificata anche EMAS e ISO 14001 secondo la filosofia di massimo rispetto per l'ambiente. EGE è un marchio di garanzia per pavimenti di prestigio.

### HAMMER TÆPPER

È stata fondata nel 1948 in Danimarca e oggi è leader mondiale nella produzione di pavimenti tessili in lana. Hammer è in costante aggiornamento tecnologico per offrire ai clienti soluzioni di design, di alta qualità e un rapido tempo di realizzazione. Tutti i processi di produzione sono sottoposti a un controllo di qualità in modo tale che

sia assicurato quanto più possibile la stessa qualità del prodotto in tutto il sistema di realizzazione.

### AMTICO

È il più prestigioso produttore di pavimenti vinilici europeo. La collezione Amtico presenta una vastissima gamma che comprende effetti legno, pietre, marmi e astratti. Il risultato finale è assolutamente autentico con elementi decorativi mai uguali a se stessi. Lo strato protettivo superiore ha spessore fino a 1 mm, rendendo Amtico il pavimento adatto a ogni spazio, anche quello soggetto all'usura più estrema, con garanzia di 20 anni. Amtico utilizza materia prima vergine per garantire massima stabilità dimensionale e massimi standard ambientali con le più severe certificazioni per le emissioni VOC. Amtico è certificata anche ISO 9001, ISO 14001 e anche IMO, per il settore navale. La ricerca nel design offre soluzioni esclusive per le più raffinate soluzioni di interior.

### MFLOR

È un noto marchio di pavimentazioni viniliche a effetto legno, pietra naturale e altro. Una vastissima varietà di soluzioni, in doghe e piastre anche di grande formato.

MFLOR è un pavimento di design attento alle esigenze di architetti e progettisti. MFLOR è prodotto con le più avanzate tecnologie al mondo e raggiunge standard qualitativi d'eccellenza, grazie a tecniche esclusive ad alta risoluzione per la realizzazione dei disegni. Il risultato del pavimento è così estremamente autentico e a percezione tattile naturale. MFLOR utilizza materia prima vergine a garantire massima stabilità dimensionale e massimi standard ambientali con le più severe certificazioni DIBt, AgBB per le emissioni VOC. MFLOR è certificata anche ISO 9001, ISO 14001 e IMO.

### INALCO

È un noto marchio di ceramiche per il settore edilizio, architettonico, e di interior design, che vanta un'ampia gamma di prodotti, disegnati con l'obiettivo di ottenere delle collezioni dal sapore artigianale, ricche del fascino della tradizione e abbinata a nuovi materiali e lavorazioni, che punti all'eccellenza. L'ispirazione è alla semplicità delle pietre naturali, alle textures del cemento, alle superfici del legno pregiato invecchiato e impreziosito dal passaggio del tempo. Al fianco dell'aspetto estetico, si affianca lo studio della composizione

tà che proponiamo, diverse sono le soluzioni che devono garantire la massima soddisfazione a tutti i nostri committenti.

La vasta gamma di materiali che proponiamo consente di rispondere nella maniera più efficace alle richieste e alle esigenze dei progettisti di albergo. Quel che spesso è carente è la conoscenza tecnica specifica dei singoli materiali, qui la nostra consulenza è decisiva. L'ultimo aspetto riguarda la comunicazione della certificazione ambientale dei vari prodotti che gli alberghi possono utilizzare come strategia di Marketing per qualificare ulteriormente la loro identità nei confronti di un pubblico sempre più sensibile alle tematiche ecologiche. Forniamo sempre tutte le certificazioni che accompagnano i prodotti delle aziende che proponiamo. Chi investe sulla qualità certificata e dimostrata riesce a sfuggire e a emanciparsi meglio dalla dittatura delle tariffe al ribasso. È una tendenza che opera come una forbice tra chi subisce il prezzo e chi riesce a imporre la qualità venendo scelto a sua volta dalla clientela migliore.” ■



### Eco Contract

Via Turati 14 - Via Manin 13  
20121 Milano  
Tel. +39 02 20241682  
Fax +39 02 20402824  
[comoletti@ecocontract.it](mailto:comoletti@ecocontract.it)  
[www.ecocontract.it](http://www.ecocontract.it)



### Eco Design

Via Angelo Omodeo 2, Tenuta "Le Posteghe"  
25080 Polpenazze del Garda (BS)  
Tel. +39 0365 676062  
Fax +39 0365 676590  
[comoletti@ecodesign.name](mailto:comoletti@ecodesign.name)  
[www.ecodesign.name](http://www.ecodesign.name)

del grès porcellanato e le più avanzate tecnologie che, unite all'uso di materie prime di ultima generazione, hanno permesso di ottenere ceramiche di grande formato e ridotto spessore ma dotate di altissima resistenza adatte a rivestire pareti e pavimenti.

### FITNICE

È il pavimento "high tech" a performance estrema. Ha espressività essenziale, minimalista, ottenuta dall'intreccio di filati HTPS con rivestimento vinilico. Un vero e proprio tessuto a trama e ordito che trasmette calore a un pavimento ad alta tecnologia. Adatto sia per interni che per esterni, Fitnice è disponibile sia in teli che a quadrotte anche auto posanti. Fitnice è prodotto in Europa in impianti produttivi eco-compatibili certificati EMAS ed etichetta ECO CODICE.

### GRATO

Produce parquet 100% europeo di altissima qualità ed eleganza, senza compromessi. Le plance sono composte da 3 strati: legno nobile massello da 4 mm sia nella parte superiore a vista, sia nella parte inferiore e in mezzo multistrato in betulla con collanti fenolici per garantire la massima stabilità dimensionale nel tempo. Le plance sono disponibili in tante misure fino a

un larghezza massima di 45 cm e una lunghezza di 450 cm.

Il parquet Grato è personalizzabile secondo le necessità dei clienti con effetti spazzolato più o meno intensi, piallatura a mano, anticatura. Grato è disponibile sia finito con oli naturali 100% privi di emissioni sia verniciati opachi ad alta resistenza abrasiva. I legni utilizzati provengono da foreste europee a taglio controllato e il parquet Grato è certificato PEFC.

### FLOOR TO HEAVEN

È l'"haute couture" dei tappeti, pezzi unici realizzati rigorosamente a mano. L'anima e la passione di Floor to Heaven si trova nella continua ricerca di nuove tecniche, trame, colori e materiali, come per esempio la lana di Nuova Zelanda, la lana tibetana filata a mano, il puro cotone, la viscosa, la seta. Il tappeto diventa oggetto affascinante per gli interior più esclusivi. Tutti i tappeti sono annodati o taftati a mano e possono essere personalizzati, anche per un solo singolo pezzo, in misura, colori e forma. Floor to Heaven ha ricevuto premi e riconoscimenti in tutto il mondo, tra i quali ELLE DECO International Design Awards. L'evoluzione di Floor to Heaven, dalle fondamenta della pavimentazione tessile all'alta moda.

### BERGO

Made in Svezia, si tratta di un pavimento flottante non incollato per aree in cui altri tipi di pavimento non sono adatti, soprattutto per esterni ma anche per interni. Un pavimento funzionale e carrabile dal design scandinavo che resiste pressoché a tutto: acqua, sale, caldo, freddo, umidità, sole, vento. Può essere usato in tutti gli spazi esterni come terrazze, cortili, piscine ma anche navi, centri sportivi. Bergo è disponibile in moduli quadrati in materiale plastico che si posano velocemente ad incastro tra loro e di semplice manutenzione. La gamma colori è vasta, ideale per creare fantasiose soluzioni cromatiche.

### EDMUND BELL

Fondata in Inghilterra nel 1855, è oggi leader europeo di tessuti per tende oscuranti. Una vasta gamma delle migliori qualità per soddisfare le più esigenti richieste del mercato. I tessuti oscuranti hanno le più svariate finiture a seconda delle esigenze di interior: satin, microfibre, effetti lino, cotone, taffetà. Sono disponibili fino a 3 m di altezza a seconda delle necessità e certificati classe 1 al fuoco, secondo la vigente normativa italiana. Con orgoglio nel 2005 Edmund Bell ha celebrato il suo 150° anniversario di attività ottenendo il riconoscimento più ambito del Regno Unito, il Queens Award for Enterprise per il commercio Internazionale.