



Cassonetti per la raccolta rifiuti, oggi sono dotati di mecatronica per controllare gli accessi.

Verso nuovi traguardi

Ambiente fa rima con economia.

Il Gruppo Busi applica bene in tal senso, facendone una delle proprie mission

Federica Lugaesi

Il momento del taglio nastro per l'inaugurazione dello stabilimento.

Siamo a buon punto ma possiamo (e dobbiamo) fare di meglio. Questo è stato l'incipit della tavola rotonda organizzata dal Gruppo Busi in occasione dell'inaugurazione del nuovo stabilimento. Ovviamente stiamo parlando degli obiettivi di raccolta differenziata e conseguente riciclo all'interno del nostro Paese. In materia di riciclaggio infatti, e in ambito di Comunità Europea, l'Italia si trova nei primi cin-

que posti della classifica dei virtuosi. Ma per migliorare la performance nazionale si devono migliorare le performance delle regioni che arrancano, e soprattutto la qualità e quantità di quello che viene raccolto separatamente. Ad avalorare ciò Fulvio Roncari, Presidente A2A Ambiente, ha dichiarato che "recentemente nella sola Brescia con un'analisi merceologica di ciò che resta della raccolta differenziata (intorno al 70 per cento), si è evinto che nel 30% residuo sono presenti, per circa la metà (44%), rifiuti ancora da recuperare. In particolare, sarebbe opportuno concentrarsi sulla frazione organica (che è quella che incide maggiormente all'interno dei rifiuti urbani)".

La strada è ancora lunga

"E' importante trovare un equilibrio all'interno delle singole realtà territoriali - ha aggiunto Enrico Iannone, AD San Germano (Gruppo IREN). Purtroppo l'Italia ha vuoti sia impiantistici che di trattamento dell'organico. Ad oggi sono 7 i milioni di tonnellate di rifiuti organici che finiscono in discarica a causa dell'insufficiente capacità dei termovalorizzatori: in pratica ne viene recuperato energeticamente solo il 66%". Punto assai dolente in quanto vengono prodotti 150 kg di organico per persona all'anno,



e quindi diventa assolutamente necessario creare altri impianti di trattamento, che però richiedono decine di miliardi di euro di investimento. Il rifiuto zero - ormai si sa - non esiste e gli impianti sono più che indispensabili. Le tecnologie disponibili oggi poi, non sono in grado di selezionare alla perfezione il flusso in entrata: ne consegue che bisogna migliorare la qualità del rifiuto derivante dalla raccolta differenziata.

Il primo anello

In questo contesto si inserisce il Gruppo Busi, leader nelle soluzioni complete per l'igiene urbana, raccolta, compattazione e trasporto dei rifiuti: il primo anello per passare da un'economia lineare a circolare. Visionaria e lungimirante, l'azienda OMB nel 2016 inizia il proprio percorso di ristrutturazione con una capacità produttiva di 1000 veicoli allestiti e 20.000 cassonetti l'anno. Oggi nello stabilimento di Rezzato (BS), sono presenti tre linee: per compattatori a carico posteriore e laterale, costipatori - veicoli satellite, e cassonetti (il prodotto storico del Gruppo). Per adeguarsi alle esigenze di mercato, vengono proposti nuovi prodotti e tipologie, per esempio gli allestimenti per i veicoli elettrici, completamente progettati e realizzati internamente.

Un esempio lampante di come l'azienda risponda alle richieste di cui sopra. Oggi, in termini di compattatori, si producono 1,5 macchine al giorno (ma l'obiettivo è di arrivare a due). E mentre i numeri dei compattatori e costipatori continuano ad essere allineati, nei satelliti la produzione ammonta a tre al giorno.

Si guarda avanti

All'interno dello stabilimento è presente anche un'area cosiddetta "degli speciali prototipi" - in pratica la partenza di tutto - in cui viene pensato il prodotto e migliorato il processo. Compare la nuova tipologia di cassonetti, che ora sono dotati di meccatronica per il controllo degli accessi. Anche per questo prodotto è stato pensato uno studio di implementazione lineare, che risulta più complesso in termini di quantità multiple prodotte, rispetto a quelle dei compattatori.

Attualmente per il mercato italiano, i cassonetti vengono prodotti già montati, mentre quelli in kit sono destinati ai soli mercati esteri



Costipatori montati e finiti.

Compattatore OMB a carico posteriore lungo la linea di produzione. Il prodotto viene poi montato su autotelaio.



(Sudamerica, Emirati). E nonostante la diffusione del porta a porta stia aumentando, si tratta di una lavorazione su cui il Gruppo sta investendo ancora tanto.

Un momento della tavola rotonda all'inaugurazione dello stabilimento di Rezzato.