

UNA STORIA DI IMPRESA AI TEMPI DELLA PANDEMIA

INTERVISTA AD ALFREDO TRONCI E FABIO TOSINI DI BOMBARDI RETTIFICHE



M. Eleonora Missere
GGI Emilia Centro
@MEleoMissere

Ben trovati Alfredo e Fabio! Raccontateci che cos'è Bombardi Rettifiche: quando è nata e come si è evoluta.

Bombardi nasce nel 1964 ed è un'azienda che opera nel settore delle rettifiche in piano, specializzata da più di 55 anni in quest'operazione per conto terzi. Le nostre lavorazioni sono rese possibili grazie ad impianti di microrettifica, rettifica tangenziale, lappatura, spazzolatura, burattatura e lavaggio. In particolare la microrettifica rappresenta il nostro punto di forza su cui abbiamo investito negli ultimi anni. Queste tecnologie permettono di lavorare due piani contemporaneamente grazie a due mole contrapposte, ottenendo tolleranze sullo spessore fino a 2-3 micron.

La maggior parte dei nostri clienti sono nel settore automotive, oleodinamico, macchine movimento terra, nautico.

Andiamo a trattare il tema sostenibilità: avete seguito un bellissimo progetto che è iniziato verso fine dicembre che vi ha portato già molto avanti sulla tematica.

Ci raccontate come avete fatto a essere già così all'avanguardia e se questo vi sta ripagando positivamente nel breve termine?

Quello da cui è partito tutto è stato l'aumento del costo di smaltimento dei fanghi di rettifica e le difficoltà dei centri di scarica a ritirarli. I fanghi vengono generati attraverso l'asportazione di materiale sui pezzi che lavoriamo, ed originariamente erano

impregnati di olio da taglio che andava sprecato e buttato. Tutti questi aspetti hanno portato in primis la nostra Quality Manager Claudia Buzzi e poi noi a guardarci intorno, cercando quella che poteva essere la soluzione per ridurre l'impatto ambientale e abbattere i costi.



Dopo mesi di ricerca abbiamo trovato questa azienda spagnola che ci ha proposto fondamentalmente un sistema centralizzato dotato di un impianto di filtrazione che grazie ad un coadiuvante riesce a separare l'olio dal fango, producendo olio pulito che viene continuamente riimpresso nelle macchine; l'olio sporco così facendo bypassa le vasche di raccolta dove prima avveniva una filtrazione per gravità con tessuto.

Questo vecchio processo aveva una manutenzione molto onerosa da fare che ci portava a perdere tempo e ad avere difficoltà logistiche.

Il nuovo impianto ha bassissime esigenze di manutenzione, recupera quasi completamente l'olio intero presente nel fango e ci garantisce una qualità di lavorazione migliore.

Il principio di funzionamento è il seguente: l'impianto, attraverso un piping progettato ad hoc e a delle pompe di rilancio, raccoglie continuamente l'olio sporco. Da qui avviene il passaggio in una sezione in cui viene aggiunto il coadiuvante, ovvero la farina di cellulosa. La caratteristica fibrosa di questo materiale permette, nello step successivo di aumentare la capacità di filtraggio della cosiddetta

"campana", parte in cui sono presenti più di 200 candele con la funzione di trattenere le particelle metalliche.

Quando le candele sono sature e raggiungono una pressione di due bar, il sistema ferma la filtrazione e per contropressione scarica il materiale filtrato nell'ultima sezione in cui avverrà un'ultima fondamentale fase: l'essiccazione.

Alla fine del processo l'impianto genera quella che noi chiamiamo "cake", ovvero un disco completamente asciutto composto da cellulosa e materiale ferroso.

Attualmente in quale fase del processo siamo?

L'ultimo step del progetto è previsto per giugno, quando per concludere il percorso di sostenibilità inseriremo un impianto di bricchettaggio in grado, oltre che recuperare l'ultimo 12-15% di fluido, di compattare il rifiuto e renderlo appetibile per fonderie o acciaierie, trasformando definitivamente quello che era un rifiuto speciale in un sottoprodotto.

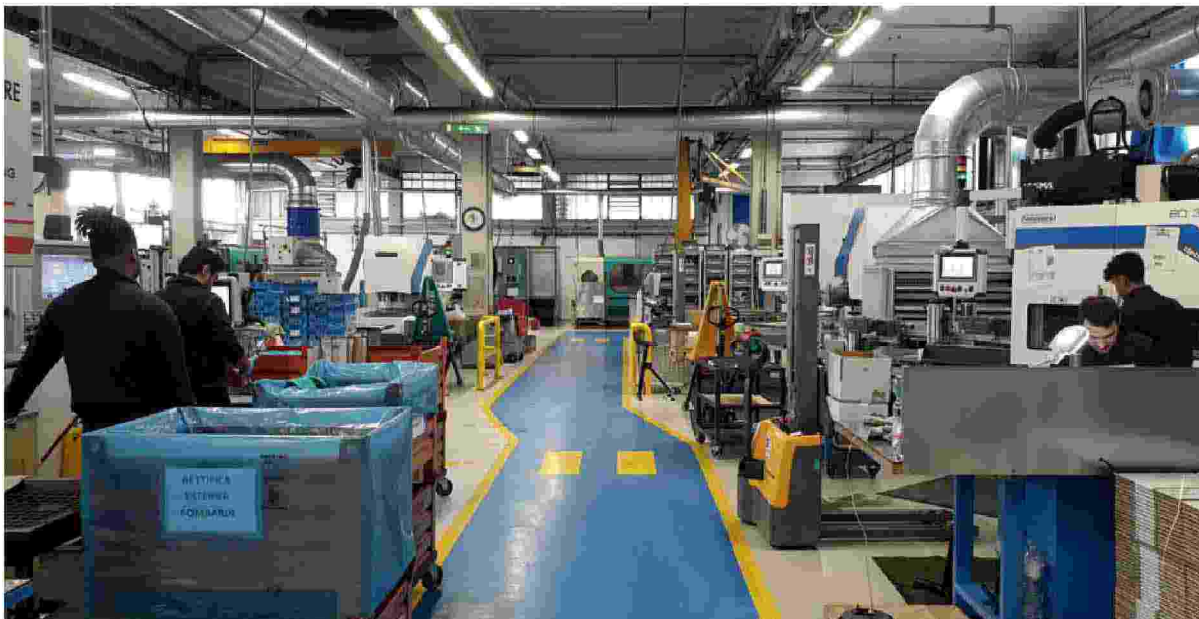
L'impianto è entrato in funzione a settembre-ottobre 2021; fino a quel momento consumavamo come olio intero (quindi non ad emulsione con acqua) circa dodici mila litri all'anno. Noi con questo impianto contiamo di ridurre il consumo per le macchine di circa l'85%.

Senza contare poi tutto il discorso dello smaltimento che aumentava sempre di più: nel giro di tre anni il costo è aumentato di quasi il 100%, e in più ci sono problemi oggettivi in Europa sui rifiuti industriali, in quanto fisicamente non c'è spazio sufficiente per lo smaltimento. A volte ci siamo imbattuti in impianti che per anomalie o saturazione non potevano accettarli. Il rischio andando avanti nell'evoluzione dell'azienda era di rimanere indietro sia da un punto di vista tecnologico che ambientale. La proprietà quindi ha deciso di investire sull'ambiente: crediamo fortemente che al giorno d'oggi queste due aree siano strettamente correlate e sono fondamentali per il posizionamento vincente sul mercato.

È stato difficile sviluppare il progetto? Quanto e come ha inciso Unindustria nella sua riuscita?

Unindustria ha sicuramente aiutato molto: al suo interno c'è una figura dedicata, Nazarena Gianferrari dell'Area Ambiente ed Energia di Unindustria Reggio Emilia, team leader del progetto ▶





RI-GENERA, un'idea che ha l'obiettivo di aiutare le imprese nel ridurre tutte queste problematiche legate all'ambiente, legate ai nuovi scarti industriali o anche semplicemente come gestirli.

Avevamo già un'idea tecnica e dopo l'incontro con RI-GENERA si è arrivati alla conclusione che bisognava rientrare in un'economia circolare, nel giro di tre anni avere un impianto che fa il grosso del lavoro, e da giugno aggiungere questa bricchettatrice per spremere ancora di più questo rifiuto di fango. Finita la sua spremitura si creerà un prodotto rivendibile a fonderie o acciaierie e in modo che possa rientrare nel loro ciclo produttivo e far arrivare noi ad avere quasi zero scarti sotto l'aspetto dei fanghi.

Avete trovato aiuti/interlocutori nuovi dunque nella rete confindustriale, entrati in contatto con questo progetto RI-GENERA?

Sì, la parte di progettazione è stata seguita da Unindustria come detto prima e poi soprattutto come parte finale abbiamo incontrato una start-up bolognese, Sfrido, che si è occupata di quella che era la nostra idea generale sull'utilizzo di questo rifiuto una volta compattato (non generare uno scarto ma trovare chi

ne avrebbe fatto il giusto utilizzo).

Ha dato una forte mano questo contatto: loro si occupano di creare filiere circolari creando canali che seguono le indagini e le analisi sul tuo sottoprodotto, aprendo nuove possibilità verso altre realtà e rendendo la filiera circolare appunto.

Nel nostro caso hanno legami con le acciaierie e le fonderie e questo ci ha aiutato a ridare vita al nostro bricchetto compattato.

Avete in mente altri investimenti per il vostro reparto produttivo?

Certamente, innanzitutto l'investimento è su nuovi macchinari come spazzolatrici, su cui abbiamo appena investito nel 2021, e altri impianti per la produzione in microrettifica. Inoltre abbiamo in cantiere progetti volti ad incrementare il controllo qualità aziendale, lavorando per l'automotive è fondamentale restare al passo con i tempi.

Miglioreremo sempre di più l'integrazione tra file system e produzione, cercando di rendere l'azienda sempre più smart ed interconnessa, ovvero 4.0.

Nonostante il covid abbiamo comunque seguito la programmazione delle **fiere di settore**, questo per dire

“
La nostra gestione è su tre turni e, finito l'ultimo, i macchinari vengono spenti senza consumi e sprechi ulteriori, grazie anche a sistemi computerizzati e programmati.”



che anche sotto l'aspetto marketing e comunicazione l'azienda è sempre attenta e attiva, e lo sarà anche nel 2022.

E ultimo, ma non ultimo per importanza, ci stiamo espandendo, con l'acquisizione di piccole realtà per ampliare il nostro mercato, che al momento si occupa esclusivamente di lavorazioni di rettifica in piano: con questo ci poniamo l'obiettivo di allargare e completare la nostra offerta.

La scarsità di approvvigionamento dei materiali e



L'aumento del costo dell'energia ha inciso anche per voi? Vi ha portato ad avere un'incidenza sulla chiusura del bilancio 2021 o a modificare la produzione?

Stiamo affrontando un bel problema sicuramente che riguarda il **costo dell'energia** che ha colpito a pioggia i nostri fornitori e clienti. Noi come contoterzisti lavoriamo il prodotto che ci viene fornito dal cliente e l'aumento si riversa sul costo della macchina e sulla lavorazione.

Per quanto riguarda le **materie prime** invece abbiamo sempre cercato di programmare per tempo gli acquisti, l'approvvigionamento di utensili o di materiali di consumo.

Al momento ancora non ci sta toccando in maniera seria, nonostante negli ultimi tempi i fornitori ci stiano avvertendo di ritardi nella consegna di ordini, quindi da anticipare o aumentare per evitare di rimanere scoperti.

Come conseguenza del caro energia e di magazzini anzi tempo riforniti sicuramente ciò ha portato tutti a fare degli **adeguamenti di listino**, noi compresi. La cosa più difficile comunque rimane l'aumento del costo dell'energia in quanto proviene da un fornitore con il quale non c'è margine di trattativa, per cui la decisione rimane se spegnere o accendere una macchina oppure se aprire o chiudere l'azienda.

La nostra gestione è su tre turni e, finito l'ultimo, i macchinari vengono spenti senza consumi e sprechi ulteriori, grazie anche a sistemi computerizzati e programmati. ■