

Economia circolare

Bombardi, dagli olii tossici
il carburante per fonderie —p.18

Bombardi, dagli olii tossici il carburante per fonderie

Economia circolare

È il percorso della poltiglia
di frammenti metallici
prodotta nella fabbrica

In tre anni ammortizzato
l'investimento e risparmiato
il 70% degli olii utilizzati

Ilaria Vesentini

Da fanghi tossici a sottoprodotti inerti fino a diventare bricchetti per i forni siderurgici di fusione. È il nuovo e fruttuoso percorso che fa la poltiglia di frammenti metallici e olii prodotta nella fabbrica di Bombardi Rettifiche di Cadelbosco Sopra, una decina di chilometri a nord di Reggio Emilia, che prima in Italia ha introdotto un processo completo di economia circolare e dopo tre anni di sperimentazione può affermare: «Non solo abbiamo già ammortizzato il grosso dell'investimento, ma risparmiamo il 70% degli olii utilizzati nelle lavorazioni meccaniche di precisione e abbiamo migliorato l'efficienza delle macchine». Parole di Claudia Buzzi, quality manager della piccola azienda reggiana, una cinquantina di dipendenti, 4 milioni di euro di fatturato stimato quest'anno, terzista da quasi 60 anni dei più grandi brand internazionale della motor valley.

Un modello pilota in Italia, partito dalla sensibilità ai temi ambientali della Pmi familiare in tempi in cui il green non era di moda e frutto del lavoro di squadra con Rigenera (servi-

zio di Unindustria Reggio Emilia per rendere sostenibili e valorizzare gli scarti industriali) e Sfridoo, App bolognese che si occupa di trovare le aziende interessate ai sottoprodotti, per chiudere il cerchio. «Il nostro non è solo un impianto di filtrazione ma è l'unico sistema completo in Italia, che dopo aver centrifugato e setacciato gli olii sporchi, recuperandoli al 95%, li pressa e poi asciuga quel che resta del rifiuto speciale e lo trasforma in bricchetti che possiamo conferire alle fonderie, sono lingotti metallici che servono come coadiuvante per mantenere il calore nei forni», spiega il general manager, Claudio Bombardi.

Il progetto, partito nel 2019, si è completato poche settimane fa con l'arrivo dell'impianto di bricchettaggio e potrebbe facilmente essere replicato e scalato. «La spesa è elevata per una piccola realtà come la nostra, parliamo di 370mila euro per acquistare, testare e installare il sistema di filtrazione (della spagnola Kenfilt, ndr) ma è affrontabile – precisa Buzzi – anche perché siamo stati supportati dalle banche e abbiamo avuto accesso sia agli incentivi di Industria 4.0, con un credito di imposta del 50% dell'investimento iniziale, sia alla legge Sabatini con cui abbiamo recuperato subito il 10%. Abbiamo calcolato che rientreremo dell'investimento in quattro anni. Il vero discrimine sono i volumi di fango prodotto, perché l'impianto va inserito all'interno del ciclo di lavorazione in fabbrica. Noi l'anno scorso abbiamo generato 52 tonnellate di fanghi di rettifica, un rifiuto speciale inquinante il cui smaltimento è per noi da sempre un problema e un onere per l'azienda».

Senza considerare i risparmi

operativi per uno stabilimento che lavora circa 4,5 milioni di pezzi l'anno tra rettifiche, microrettifiche e lappature di componenti e ingranaggi principalmente per i distretti dell'automotive e della trattoristica e ha utilizzato lo scorso anno 11mila litri di olio nei processi: «Solo di olio risparmiamo già oggi circa il 70% dei quantitativi, si tratta di 8mila litri in meno da acquistare in un anno, considerando una spesa di circa 5€/litro sono 40mila euro di minori costi – fa i calcoli la responsabile qualità di Bombardi Rettifiche – e in un momento come questo di forti aumenti delle materie prime, olii inclusi, è un ulteriore vantaggio competitivo. Inoltre abbiamo abbattuto del 60% la spesa per le tele di filtraggio». «Il vantaggio non è solo economico e ambientale, avendo trasformato un rifiuto speciale tossico in un sottoprodotto immesso in altri processi industriali – sottolinea il general manager – ma abbiamo migliorato la produttività delle nostre macchine perché lavoriamo sempre con olii puliti e possiamo spingere le prestazioni».

L'attenzione alla sostenibilità è nel Dna della famiglia Bombardi: il primo impianto fotovoltaico, che copre un 30% del fabbisogno energetico aziendale, risale a 12 anni fa, «ora stiamo implementando la copertura di pannelli fotovoltaici per incrementare la nostra indipendenza. Pur non essendo una industria energivora per definizione – conclude Claudio Bombardi – ci siamo ritrovati con bollette arrivate a pesare l'8% dei costi complessivi, oltre il doppio rispetto a un anno fa, la seconda voce di costo dopo quella dei collaboratori».

© RIPRODUZIONE RISERVATA

I NUMERI

70%

Il risparmio

Il grosso dell'investimento è stato ammortizzato e ora l'azienda risparmia il 70% degli olii utilizzati nelle lavorazioni meccaniche di precisione e ha migliorato l'efficienza delle macchine



Un modello pilota in Italia, partito dalla sensibilità ai temi ambientali della Pmi familiare



La trasformazione.

Un'immagine del processo di trasformazione dei fanghi tossici



Ritaglio stampa ad uso esclusivo del destinatario, non riproducibile.