

# Il rifiuto? Una risorsa

## Un impianto «Made in Bergamo» per trasformare i rifiuti raccolti dalla strada in materiali per il mercato dell'edilizia

Attenzione all'ambiente, passione per il recupero e tecnologia "made in Bergamo". Tre elementi che si fondono in un impianto altamente tecnologico progettato e realizzato dalla Ecocentro Tecnologie Ambientali, una società del Gruppo Esposito di Gorle, in grado di trasformare i rifiuti raccolti con la pulizia delle strade in materiali rivendibili sul mercato dell'edilizia. La realizzazione più recente è il nuovo impianto inaugurato lo scorso novembre nel polo industriale di Figino Serenza, in provincia di Como, e realizzato in meno di sei mesi per conto di Risorse Ecologiche, azienda del Gruppo Econord. Si tratta del quinto impianto operativo in Lombardia, che si ag-

**"Questi impianti consentono di attuare una riduzione del quantitativo dei rifiuti da avviare in discarica e di avere un beneficio economico per le amministrazioni pubbliche interessate"**

giunge a quelli già realizzati per conto delle più importanti società pubbliche o private del nord Italia (Gruppo A2A, CEM Ambiente) e che fa salire a 9 il numero degli impianti costruiti o in fase di realizzazione. In ciascuno di questi impianti, realizzati in diverse regioni italiane (oltre che in Lombardia, in Emilia Romagna, Friuli, Piemonte e Toscana),



Il titolare Ezio Esposito con il plastico dell'impianto

Ecocentro Tecnologie Ambientali ha applicato la propria tecnologia ideata, messa a punto e successivamente brevettata sia a livello nazionale che europeo. A questo proposito si evidenzia l'imminente avvio dell'impianto di proprietà, costruito in Toscana e gestito da un'altra società del Gruppo denominata Ecocentro Toscana, è diventato operativo proprio in questi giorni.

«Oltre a una forte valenza ambientale - spiega il presidente Ezio Esposito - questi impianti consentono di attuare i principi delle direttive comunitarie, regionali e provinciali, prevedendo una riduzione del quantitativo dei rifiuti da avviare in discarica, oltre ad un beneficio economico per le amministrazioni pubbliche interessate al conferimento dei rifiuti». Anche i nuovi impianti di Figino Serenza, e di Montemurlo (PO) come i precedenti, saranno in grado di trattare circa 30.000 t/anno di rifiuti provenienti dalla pulizia delle strade ed altri rifiuti solidi non perico-

losi, per recuperare oltre il 70% di prodotti di qualità certificata (sabbia, ghiaio, ghiaietto) riutilizzabili nel settore dell'edilizia e delle costruzioni, garantendo, in un'ottica di tutela ambientale, il riutilizzo dell'80% delle acque di processo e un aumento del 4-5% di raccolta differenziata rispetto al totale dei rifiuti urbani prodotti. Le sezioni principali di cui si compone l'impianto sono quelle di stoccaggio, separazione e vagliatura, lavaggio e separazione granulometrica, trattamento acque di lavaggio e disidratazione fanghi. Nella sezione di stoccaggio i rifiuti vengono conferiti con autospatzatrici, autopurghe e automezzi con cassoni secondo una pro-

**"Il nuovo impianto a Figino Serenza (Como) sarà in grado di trattare circa 30.000 t/anno di rifiuti, provenienti dalla pulizia delle strade ed altri rifiuti solidi non pericolosi"**

grammazione settimanale. Dopo essere stati scaricati, con l'ausilio di macchine operatrici, vengono inviati alle successive fasi di trattamento che avvengono all'interno di un capannone completamente chiuso. Nella sezione di separazione e vagliatura vengono eliminati preliminarmente i rifiuti grossolani e leggeri mediante il passaggio da un vaglio stellare appositamente progettato che consente di separare anche l'eventuale frazione inorganica adesa a foglie e rifiuti misti (lattine, bottiglie,

plastica in genere). Si aumenta così in maniera significativa l'efficienza di recupero complessiva dell'impianto. La restante frazione, di dimensione inferiore, è caricata in una tramoggia e inviata ad una successiva fase di lavaggio in controcorrente cui segue un'ulteriore separazione, tramite idrociclone e classificatore a spirali, delle sabbie dal limo, che permette di ottenere sabbie esenti da materiale organico. Tutte le acque di lavaggio contenenti il limo sono inviate ad una sezione di trattamento costituita da un impianto chimico-fisico e un impianto biologico per la rimozione degli inquinanti. Questa sezione può trattare circa l'80% circa delle acque di

processo; dopo la depurazione esse vengono riciclate nell'unità di lavaggio e riutilizzate per il trattamento dei rifiuti in ingresso. «La consapevolezza che i rifiuti, se opportunamente trattati, non sono un problema ma una risorsa, è lo stimolo che ci ha permesso di investire in ricerca ed innovazione - conclude Esposito - diversificando le attività del Gruppo verso altri settori, rispetto all'ambito ormai consolidato dei rifiuti, quali le energie alternative. Per noi rappresenta un ulteriore, importante passo nella direzione intrapresa da anni per la tutela e la salvaguardia dell'ambiente».

■ **Gabriella Pellegrini**



Unità di lavaggio



Nuovo impianto di Figino in provincia di Como.