

APPROCCI AZIENDALI CONDIVISI

Sono quelli che legano il Truciolo Spa e Volvo CE: un'attenzione particolare all'efficienza, alla riduzione dei consumi, al comfort degli operatori, aspetti che ritroviamo nei siti dei Fratelli Zavarise e nelle pale gommate Volvo ■ MAURIZIO QUARANTA

Una delle ultime splendide giornate d'autunno ci accompagna nella nostra visita all'azienda il Truciolo Spa ad Albavilla, in provincia di Como. A venirci incontro non appena varchiamo la soglia dell'azienda è Luca Zavarise, titolare insieme al fratello Maurizio: «noi ci occupiamo di raccolta, lavorazione e trasporto del rifiuto della lavorazione del legno nonché del rifiuto speciale non pericoloso e assimilato agli urbani». Quello che compare ai nostri occhi è un sito ordinato e pulito, arricchito da barriere antirumore, impianti per l'abbattimento delle polveri e torri faro.

Se per quanto concerne il legno «i nostri clienti sono tutti gli attori della filiera del legno (dall'artigiano alla grande industria, da chi fa bancali al mobiliere) e tutto il pubblico (Comuni, Consorzi e municipalizzate)», per quanto riguarda i rifiuti speciali non pericolosi o rifiuti industriali «essi provengono dalle industrie, che come ben si sa non possono avvalersi di un servizio pubblico di raccolta e debbono provvedere direttamente allo smaltimento dei rifiuti prodotti».

«Seicento in tutto sono i cassoni che portiamo dai nostri clienti: se ci tornano carichi di legno, verranno scaricati nel nostro piazzale – dove avviene la macinazione e la raffinazione fino a diventare cippato, per essere quindi avviato alla produzione del pannello truciolare, o combustibile – altrimenti se si trat-



terà di rifiuti industriali, ovvero rifiuti speciali non pericolosi, verranno scaricati all'interno dei nostri capannoni – dove avviene la selezione, la vagliatura e la raffinatura per produrre CDR per le centrali termoelettriche».

Nel corso degli anni è poi subentrata una spiccata sensibilità per il risparmio energetico da un alto e per la produzione di combustibili ecologici dall'altra; «ecco che il legno non avviato a divenir pannello – sempre Zavarise – ha trovato sbocco nelle centrali termoelettriche». Nel 2008 nasce poi l'idea di produrre CDR dalla raccolta e lavorazione dei rifiuti industriali: il tutto prende

avvio dall'acquisizione del sito di Albavilla (attualmente 29.000 m² di cui 7.500 m² coperti), «dove era già presente questo tipo di attività seppur condotta in modo differente e con un ampio ausilio della discarica a valle del processo». Il Truciolo invece ha fatto un enorme investimento, con l'acquisto di macchinari di ultima generazione, «che ci hanno permesso di rendere la discarica l'estrema ratio del nostro processo e nel contempo produrre CDR di ottima qualità».

Il CDR (Combustibile Derivato dai Rifiuti), traduzione dell'acronimo inglese

Il Truciolo Spa



Nasce a Meda grazie all'intraprendenza e i sacrifici di Giuseppe Zavarise, in anni in cui si parlava ancora di recupero o riciclo; poi solo a seguito del Decreto Ronchi la compagine si struttura con l'obiettivo di recuperare il legno al fine della produzione del pannello truciolare e si dà garantire un servizio alla collettività.

Dal 1989 i titolari sono diventati i figli di Giuseppe, Luca e Maurizio Zavarise, che

hanno saputo dare alla compagine una nuova veste e un nuovo spirito al passo coi tempi e con le crescenti esigenze sia imprenditoriali che ambientali.

Attualmente l'attività si svolge all'interno di tre centri di stoccaggio e recupero a Mezzago, a Meda e ad Albavilla.

L'azienda - che può contare sulla professionalità e la competenza di 40 dipendenti - dispone di un parco macchine recente, sempre all'avanguardia, dotato di impianti di ultima generazione per qualsiasi tipo di intervento: il parco automezzi è composto da autocarri, impianti di aspirazione, rimorchi di varie cubature e adatti ad ogni tipo di trasporto, mezzi specifici dotati di ragno, cassonetti per la raccolta degli scarti del legno e ulteriori mezzi meccanici particolari; il reparto container, pronti per la messa a disposizione presso i clienti, di varie dimensioni secondo la necessità, arriva a 600 unità.

Tutto lo staff de Il Truciolo di Albavilla (CO)



risultano all'avanguardia per quanto concerne il risparmio energetico, l'inquinamento ambientale e la loro riciclabilità. Da lì la scelta di affidare a macchine Volvo alcune nostre estenuanti attività - come avete potuto vedere all'interno del nostro sito di Albavilla». E non è tutto: «le recenti problematiche energetiche nonché i forti consumi cui siamo costretti - ancora Zavarise - ci hanno indotto a ricoprire parte dei nostri capannoni con pannelli fotovoltaici, che ci consentiranno di ottenere 500 kW dal sole».

«Il nostro rapporto con Volvo? Nacque all'incirca 20 anni e 20 macchine fa... ricordo ancora quando andai con mio padre Giuseppe ad acquistare la nostra prima pala gommata. Del resto nel nostro lavoro - sempre Zavarise - la cosa che conta davvero è di movimentare il materiale nel modo più rapido ed economico possibile, con il minimo impatto possibile sulla macchina, sull'operatore e sull'ambiente. Ed è raro trovare un'altra macchina che sappia farlo altrettanto bene. Le pale gommate Volvo sono famose, da molti anni a questa parte, per la loro produttività e il basso consumo di carburante. Grazie a queste caratteristiche, quindi, ci si può rilassare e produrre di più. Una pala gommata Volvo è una fra le macchine più produttive e convenienti sul mercato».

«Come già ricordato, la fornitura di Volvo rientra in questo nostro approccio aziendale, un'attenzione particolare all'efficienza, alla riduzione dei con-

RDF (Refuse Derived Fuel), è un combustibile solido triturato secco ottenuto dal trattamento dei rifiuti solidi urbani e rifiuti speciali non pericolosi.

«La sensibilità per le questioni ambientali - continua Luca Zavarise - ha poi investito anche la nostra organizzazione: da lì la scelta di adottare un sistema di gestione ambientale ai sensi delle disposizioni Iso14001 nonché di dotare i nostri siti produttivi di macchinari che



sumi, al comfort dei nostri operatori, tutti quanti aspetti che ritroviamo nelle macchine Volvo; se poi ci aggiungiamo l'ottima assistenza che riceviamo – continua Zavarise – allora non posso che dirmi estremamente soddisfatto della scelta fatta».


In conclusione, è ancora Luca Zavarise a prendere la parola e a riferirci che «l'efficienza delle macchine è sì un fattore essenziale, ma quello di cui avevamo bisogno era un partner solido e affidabile, non un semplice rapporto fornitore-cliente. Infatti, siamo in un settore che ha subito negli ultimi

CDR

Il CDR è classificabile in diversi gradi qualitativi, sulla base delle norme tecniche Uni 9903-1 e successive modifiche ed integrazioni: è sottoposto a diversi trattamenti, finalizzati a garantire un potere calorifico sufficiente, ridurre e controllare il rischio ambientale e sanitario, ridurre la presenza di materiale metallico (specialmente metalli pesanti come mercurio, piombo ecc. contenuti ad esempio in pile e batterie), vetri, inerti, materiale putrescibile, e il contenuto di umidità, rimuovere le sostanze pericolose ai fini della combustione, come alcuni tipi di polimeri clorurati, e i materiali potenzialmente esplosivi.

Il combustibile di qualità elevata classificato come CDR-Q, sempre sulla base delle norme tecniche Uni 9903-1, consente di ottenere i certificati verdi per la produzione di energia elettrica, e può essere usato con impatto ambientale inferiore.



dieci anni delle evoluzioni enormi, indotte sia dal mercato sempre più esigente, sia dalle normative ambientali sempre più restrittive. Le sfide da affrontare quotidianamente per avere successo nel nostro business vanno affrontate con partner capaci di assicurarci sempre la flessibilità di cui abbiamo bisogno. Volvo CE Italia è per noi un interlocutore in grado di garantirci sempre produzione, efficienza e qualità, pronto ad assisterci in caso di necessità impellente. Per questo ci siamo affidati a loro...». 



Da sinistra: Maurizio Feneri e Lino Cattaneo di Volvo CE Italia, Maurizio e Luca Zavarise



Alcune delle pale gommate Volvo che abbiamo visto in azione, instancabilmente impegnate nella pulizia dei piazzali, nello stoccaggio dei materiali e nel carico dei frantumatori e dei mezzi d'opera, sono la L150D - con motore Volvo D7D LAE2 da 198 kW a 6 cilindri in linea turbodiesel da 10 litri, con controllo elettronico dei pompanti e iniettori convenzionali - la L180D e la L180F - con motore Volvo D12C LAE3 da 235 kW a 6 cilindri in linea turbodiesel da 12 litri, con 4 valvole per cilindro e controllo elettronico degli iniettori - e la L90E - con motore Volvo D6E LAE3 da 129 kW.

Seppur differenti per taglia ed alcuni particolari, sono del tutto simili i criteri progettuali e realizzativi delle macchine: per il raffreddamento è stata predisposta una ventola con motore idrostatico a controllo elettronico e intercooler ad aria/aria. Tutti i motori sono dotati della tecnologia di combustione V-ACT (Volvo Advanced Combustion Technology) che rende le macchine sia potenti che facili da utilizzare: esso sfrutta infatti ogni goccia di carburante, erogando la massima po-

tenza già nella fascia di basso regime e soddisfacendo contemporaneamente tutti i severi requisiti legali relativi alle emissioni. La catena cinematica, l'impianto idraulico Load-Sensing, il cinematismo TP-linkage, il telaio robusti, e tutti gli attacchi fusi in un solo blocco sono prodotti internamente dalla Volvo e conferiscono alle pale potenza, velocità e la compattezza richieste per aumentare la produttività anche negli ambienti di lavoro più difficili. La trasmissione è dotata di un convertitore di coppia monostadio e di un cambio powershift con comando monoleva, che consente inversioni di direzione veloci e morbide; l'assale anteriore è fisso, mentre quello posteriore è oscillante.

I dischi freno sono a comando totalmente idraulico, sigillati e a bagno d'olio con raffreddamento forzato; il freno di stazionamento prevede un multidisco a bagno d'olio interamente sigillato all'interno della trasmissione con azionamento negativo con disinserimento a comando elettroidraulico per mezzo di un pulsante sul cruscotto. L'impianto di sterzo viene alimentato da una pompa 'Load sensing' a pistoni assiali a portata variabile. La manutenzione è facilitata dall'elevata accessibilità ai vari componenti, grazie ad ampi portelli di accesso apribili con molle a gas e la possibilità di aprire anche la griglia radiatore e la ventola.