THE NEWS 2026

CESARO MAC IMPORT



NIHIL PERIT, OMNIA REDEUNT

YOUR CHOICE BE SUSTAINABLE

CESARO
IL VALORE DI CRESCERE INSIEME

PLANTS
NEL "BEL LUOGO" DELL'ECONOMIA CIRCOLARE

DEMOLITION
OLTRE I 30 METRI LA NUOVA DEMOLIZIONE CONTROLLATA

SOMMARIO

04 ORISTANO L'ENERGIA DELLA CIRCOLARITÀ.
08 NEL "BEL LUOGO" DELL'ECONOMIA CIRCOLARE.
12 OLTRE I 30 METRI LA NUOVA DEMOLIZIONE CONTROLLATA.
18 IL DEPACKAGING APRE NUOVI MERCATI.
22 TECNOLOGIA PER COMPETERE NEL RECUPERO ROTTAMI.
26 DOVE IL RECUPERO DIVENTA PRODUZIONE.
30 INVESTIRE IN TECNOLOGIA CORE SHREDDER 800.
34 DA PROBLEMA OPERATIVO A OPPORTUNITÀ AMBIENTALE.
38 PERFORMANCEPER VOLUMI CRESCENTI.
42 LA FIDUCIA SI MISURA NEL TEMPO.
46 UN ANNO DI FIERE, RELAZIONI E INNOVAZIONI CONDIVISE.





THE NEWS 2026

INNOVAZIONE E COMPETENZE, IL VALORE DI CRESCERE INSIEME

DAGLI IMPIANTI PER IL TRATTAMENTO DEI RIFIUTI ALLE TECNOLOGIE PER IL RECUPERO DEI MATERIALI, LE ESPERIENZE RACCOLTE IN THE NEWS 2026 RACCONTANO L'EVOLUZIONE DI CESARO MAC IMPORT E IL VALORE DELLE COLLABORAZIONI COSTRUITE NEL TEMPO.

L'innovazione tecnologica rappresenta uno dei principali motori di trasformazione dell'industria ambientale. Ma per tradursi in risultati concreti deve incontrare competenze, conoscenza dei processi e capacità di interpretare le esigenze di un mercato in continua evoluzione. È in questo equilibrio tra tecnologia ed esperienza che si sviluppa il percorso di Cesaro Mac Import, da quarant'anni protagonista nel settore delle macchine e degli impianti per il trattamento e la valorizzazione dei rifiuti.

Le esperienze raccolte in questa edizione di The News 2026 restituiscono l'immagine di un'azienda che ha progressivamente ampliato il proprio ruolo, affiancando alla distribuzione di tecnologie dei principali costruttori internazionali la progettazione e realizzazione di impianti, la consulenza applicativa e un servizio di assistenza capace di accompagnare il cliente durante l'intero ciclo di vita delle macchine.

Un approccio che trova riscontro nei numerosi progetti sviluppati sul territorio nazionale e nelle collaborazioni con realtà industriali impegnate in settori differenti, accomunate dalla necessità di migliorare l'efficienza dei processi, garantire continuità operativa e incrementare il recupero delle risorse.

Tecnologie che diventano soluzioni

CESARO MAC IMPORT

ORISTANO L'ENERGIA DELLA CIRCOLARITÀ



DIGESTIONE ANAEROBICA E COMPOSTAGGIO SI INTEGRANO NEL NUOVO IMPIANTO REALIZZATO DA CESARO MAC IMPORT PER IL CONSORZIO INDUSTRIALE PROVINCIALE ORISTANESE. UN PROGETTO CHE CONIUGA RECUPERO DI MATERIA, PRODUZIONE DI ENERGIA RINNOVABILE ED EFFICIENZA IMPIANTISTICA, VALORIZZANDO LE INFRASTRUTTURE ESISTENTI E LE RISORSE DEL TERRITORIO.

CONSORZIO INDUSTRIALE PROVINCIALE ORISTANESE

NEL NUOVO BIODIGESTORE REALIZZATO DA CESARO MAC IMPORT PER IL CONSORZIO INDUSTRIALE PROVINCIALE ORISTANESE, DIGESTIONE ANAEROBICA E COMPOSTAGGIO SI INTEGRANO PER RECUPERARE ENERGIA E MATERIA DALLA FRAZIONE ORGANICA DEI RIFIUTI URBANI.

Un rifiuto che diventa energia per alimentare gli stessi impianti che lo trattano. E, al termine del processo, torna a essere una risorsa per il suolo. È il principio che guida il nuovo biodigestore di Oristano, un progetto in fase di completamento che aggiunge il recupero energetico a una filiera di compostaggio già consolidata.

A Masangionis, nel Comune di Arborea, Cesaro Mac Import sta realizzando per il Consorzio Industriale Provinciale Oristanese una nuova sezione di digestione anaerobica integrata nel complesso di trattamento dei rifiuti urbani e valorizzazione delle raccolte differenziate. L'intervento non sostituisce le infrastrutture esistenti: ne amplia le funzioni, creando un percorso nel quale la sostanza organica viene prima trasformata in biogas e successivamente avviata al compostaggio. La scelta risponde a due obiettivi complementari: aumentare il recupero dalle matrici conferite e ridurre l'energia acquistata dall'esterno.

Un progetto che parte dall'esistente

La linea di trattamento delle matrici organiche è progettata per una capacità complessiva di 25.000 tonnellate annue. Il digestore potrà trattare circa 20.570 tonnellate all'anno di miscela composta da FORSU pretrattata e materiale vegetale. Il Consorzio ha scelto di affiancare una nuova fase anaerobica al compostaggio esistente, continuando a utilizzare le sezioni di trattamento aerobico, maturazione e raffinazione. In questo modo il recupero di energia si aggiunge a quello di materia senza richiedere la costruzione di un impianto separato per il trattamento finale del digestato.

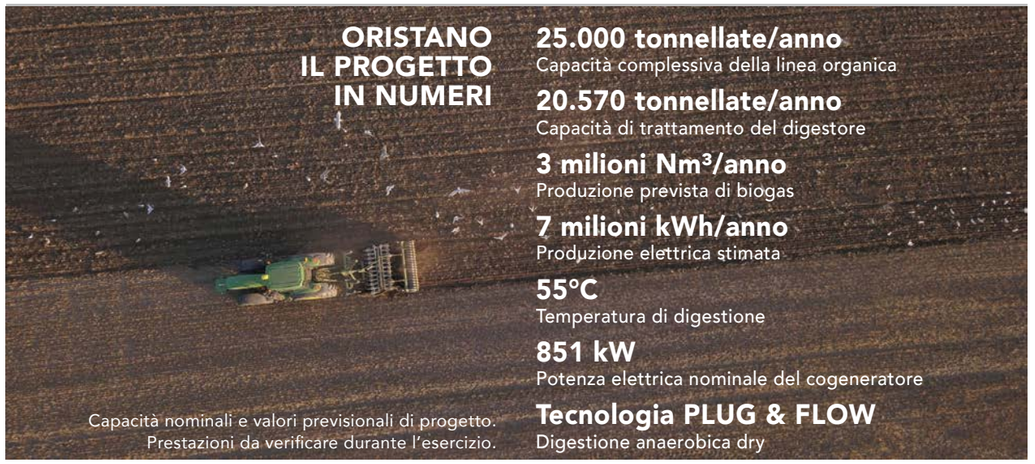
L'integrazione assume particolare rilievo per un polo che comprende anche una linea di trattamento meccanico-biologico del secco residuo e una piattaforma di selezione degli imballaggi accreditata COREPLA.

Il cuore tecnologico: digestione dry in continuo

La tecnologia scelta è a secco, Plug & Flow, un sistema di digestione anaerobica dry ad alimentazione continua. La biomassa attraversa progressivamente un reattore cilindrico orizzontale; un albero longitudinale dotato di pale ne favorisce la movimentazione e l'omogeneizzazione, limitando depositi e zone di ristagno. Il processo è progettato per operare in regime termofilo, a circa 55 °C, con un tempo di permanenza di circa 25 giorni. Il controllo delle temperature, il ricircolo del digestato e la distribuzione regolare del carico organico sono finalizzati a mantenere condizioni biologiche stabili. L'effettiva risposta del sistema sarà verificata nelle fasi di avviamento e di esercizio.

Prima dell'ingresso nel digestore, la FORSU viene ricevuta in fossa e alimentata alla linea di pretrattamento mediante un sistema automatizzato di carroponte e benna. L'apertura e la triturazione dei sacchi, la rimozione delle componenti indesiderate e l'aggiunta controllata di materiale vegetale permettono di preparare la miscela di alimentazione.

La qualità della FORSU resta decisiva: le impurità aumentano gli scarti e ostacolano il processo. Anche umidità, composizione della miscela e parametri biologici richiederanno un monitoraggio costante.



LA TECNOLOGIA DRY OFFRE INOLTRE UN VANTAGGIO NELL'INTEGRAZIONE CON IL COMPOSTAGGIO: IL DIGESTATO, CON UN CONTENUTO DI SOSTANZA SECCA DELL'ORDINE DEL 20%, POTRÀ ESSERE MISCELATO CON MATERIALE STRUTTURANTE E INVIATO DIRETTAMENTE ALLA FASE AEROBICA. NON È QUINDI PREVISTA UNA SEPARAZIONE PRELIMINARE SOLIDO-LIQUIDO, EVITANDO UNA LINEA DEDICATA DI DISIDRATAZIONE E LA GESTIONE DEI RELATIVI REFLUI.



La tecnologia dry offre inoltre un vantaggio nell'integrazione con il compostaggio: il digestato, con un contenuto di sostanza secca dell'ordine del 20%, potrà essere miscelato con materiale strutturante e inviato direttamente alla fase aerobica. Non è quindi prevista una separazione preliminare solido-liquido, evitando una linea dedicata di disidratazione e la gestione dei relativi reflui.

Energia rinnovabile per il polo consortile

Il progetto stima una produzione annua di circa 3 milioni di Nm³ di biogas secco, con un contenuto medio di metano del 57%. Dopo il trattamento, il biogas alimenterà un cogeneratore da 851 kW elettrici nominali, con circa 834 kW di potenza termica recuperabile.

La produzione elettrica prevista è di circa 7 milioni di kWh all'anno. L'energia sarà utilizzata prioritariamente per i consumi dell'intero complesso consortile; la quota eccedente potrà essere ceduta alla rete. Secondo il bilancio energetico di progetto, l'energia potenzialmente disponibile per l'immissione in rete è stimata in circa 1,77 milioni di kWh annui. Il calore recuperato contribuirà invece alle necessità termiche del processo. Sono valori previsionali, da confermare una volta raggiunte condizioni di funzionamento a regime. Il loro significato è comunque chiaro: il trattamento della frazione organica potrà contribuire in modo diretto al fabbisogno energetico di un polo che gestisce più filiere di rifiuti.

Il ciclo si completa con il compost

Dopo la digestione anaerobica, il materiale organico residuo non ha ancora raggiunto la stabilità richiesta a un ammendante. Il digestato sarà quindi miscelato con verde triturato e sovvalli di ricircolo e avviato alle biocelle esistenti, dove la ventilazione controllata favorirà il trattamento aerobico e l'igienizzazione.

Il progetto prevede circa 14-18 giorni in biocella e ulteriori 35 giorni di maturazione, seguiti dalla raffinazione finale. L'obiettivo è ottenere compost conforme ai requisiti normativi per la commercializzazione.

In una provincia a forte vocazione agricola, questa prospettiva ha anche una dimensione territoriale: un ammendante di qualità può contribuire alla restituzione di sostanza organica ai terreni. La valorizzazione locale dipenderà dalla qualità del prodotto e dalla domanda.

Cesaro Mac Import, un unico interlocutore dalla progettazione all'avviamento

La complessità del progetto non risiede soltanto nelle singole tecnologie, ma nella loro integrazione. Cesaro Mac Import, affidataria dell'appalto integrato, ha curato la progettazione esecutiva e la realizzazione delle

IL NUOVO BIODIGESTORE È DESTINATO PRINCIPALMENTE AL BACINO DELLA PROVINCIA DI ORISTANO E SI INSERISCE NELLA PROGRAMMAZIONE REGIONALE DEI RIFIUTI. LA DISPONIBILITÀ DI CAPACITÀ DI TRATTAMENTO SUL TERRITORIO PUÒ LIMITARE IL RICORSO A IMPIANTI PIÙ LONTANI E RAFFORZARE IL SISTEMA LOCALE. A SOSTENERE IL PROGETTO È ANCHE LA QUALITÀ DELLA RACCOLTA DIFFERENZIATA.



nuove sezioni, dal pretrattamento della FORSU alla digestione anaerobica e alla cogenerazione, coordinandone l'inserimento nelle strutture consortili.

La selezione dell'operatore è avvenuta mediante gara pubblica con il criterio dell'offerta economicamente più vantaggiosa e particolare attenzione alla qualità tecnica. Tra gli elementi valutati figuravano l'esperienza in impianti analoghi, le caratteristiche delle soluzioni proposte, l'efficienza energetica, i costi di gestione e manutenzione e la capacità di ridurre le interferenze con le attività in corso.

Con i lavori in fase di completamento, il passaggio successivo sarà l'avviamento, accompagnato dalle prove funzionali e prestazionali previste dal contratto. Seguiranno sei mesi di gestione in affiancamento: personale tecnico e operativo specializzato di Cesaro assisterà il Consorzio nella conduzione delle nuove sezioni e nella formazione delle risorse interne, con attenzione al processo anaerobico, alla cogenerazione e alla manutenzione.

Il supporto nella fase iniziale servirà a trasferire competenze e a preparare la gestione autonoma dell'impianto. È qui che il ruolo di Cesaro si estende oltre la fornitura e la costruzione: nel collegamento tra progettazione, realizzazione, verifica delle prestazioni e accompagnamento operativo.

Un'infrastruttura in dialogo con il territorio

Il nuovo biodigestore è destinato principalmente al bacino della provincia di Oristano e si inserisce nella programmazione regionale dei rifiuti. La disponibilità di capacità di trattamento sul territorio può limitare il ricorso a impianti più lontani e rafforzare il sistema locale.

A sostenere il progetto è anche la qualità della raccolta differenziata. Secondo i dati richiamati dal Consorzio, il terzo Rapporto Compost Sardegna indica una presenza media di materiali non compostabili nella FORSU regionale del 2,9%, contro una media nazionale del 6,2%. Nel 2018 il Consorzio aveva inoltre ricevuto un riconoscimento per una raccolta dell'umido con purezza merceologica superiore al 98,5%.

Il rapporto con la comunità è un altro elemento del percorso. Dal 2021 il Consorzio ha promosso un processo partecipativo con Comuni, cittadini e soggetti del territorio, sfociato nel 2022 in un documento condiviso su gestione, monitoraggio ambientale e trasparenza. Il progetto prevede il confinamento delle principali operazioni di ricevimento e trattamento e l'integrazione con i sistemi esistenti di aspirazione e trattamento dell'aria, costituiti da scrubber e biofiltri. Gli effetti sulle emissioni odorigene dovranno essere verificati durante l'esercizio.

Oristano racconta così una direzione precisa per l'impiantistica ambientale: utilizzare meglio ciò che esiste, integrare processi complementari e misurare i risultati nel tempo.

PER CESARO MAC IMPORT È UN PROGETTO CHE ESPRIME IL VALORE DELLE COMPETENZE IMPIANTISTICHE E DEL SUPPORTO TECNICO, DALLA DEFINIZIONE DELLA SOLUZIONE FINO AL SUO FUNZIONAMENTO OPERATIVO.

NEL "BEL LUOGO" DELL'ECONOMIA CIRCOLARE





RECOVER
PANORAMA AZIENDE

NEL "BEL LUOGO" DELL'ECONOMIA CIRCOLARE

DALLA COLLABORAZIONE TRA ECOLAN E CESARO MAC IMPORT NASCE L'HUB INTEGRATO PER LA DIGESTIONE ANAEROBICA E IL COMPOSTAGGIO A SERVIZIO DELLA PROVINCIA DI CHIETI

Di LAURA VIKMAN

Non è il primo e non sarà l'ultimo, ma rappresenta un esempio concreto di come una tecnologia consolidata possa generare benefici ambientali, energetici ed economici. Si tratta dell'impianto integrato che sfrutta la digestione anaerobica per trasformare il rifiuto organico in compost e biometano. Ecolan, azienda a totale partecipazione pubblica che gestisce i rifiuti nella provincia di Chieti, ha recentemente inaugurato il nuovo impianto per la produzione di compost e biometano, progettato e realizzato da Cesaro Mac Import. Situato nel Comune di Lanciano, in località Bel Luogo, l'impianto rappresenta un asset strategico per il territorio: dalla FORSU vengono oggi generate tre risorse fondamentali - compost, biometano e grafene - a dimostrazione di come la frazione organica possa diventare leva di sviluppo ambientale, energetico ed economico.

IMPIANTO, INVESTIMENTI, RISULTATI

Operativo da gennaio 2026, l'impianto tratta complessivamente 55.000 tonnellate all'anno di rifiuti, di cui 40.000 tonnellate di frazione organica e 15.000 tonnellate di verde e potature, provenienti dai Comuni serviti da Ecolan nella provincia di Chieti. L'infrastruttura è costituita da una linea di digestione anaerobica e da un impianto di compostaggio. La prima

NON È IL PRIMO E NON SARÀ L'ULTIMO, MA RAPPRESENTA UN ESEMPIO CONCRETO DI COME UNA TECNOLOGIA CONSOLIDATA POSSA GENERARE BENEFICI AMBIENTALI, ENERGETICI ED ECONOMICIÒ SI TRATTA DELL'IMPIANTO INTEGRATO ECOLAN CHE SFRUTTA LA DIGESTIONE ANAEROBICA PER TRASFORMARE IL RIFIUTO ORGANICO IN COMPOST E BIOMETANO.

Ecolan, azienda a totale partecipazione pubblica che gestisce i rifiuti nella provincia di Chieti, ha recentemente inaugurato il nuovo impianto per la produzione di compost e biometano, progettato e realizzato da Cesaro Mac Import Situato nel Comune di Lanciano, in località Bel Luogo, l'impianto rappresenta un asset strategico per il territorio: dalla FORSU vengono oggi generate tre risorse fondamentali - compost, biometano e grafene - a dimostrazione di come la frazione organica possa diventare leva di sviluppo ambientale, energetico ed economico.

DALLA COLLABORAZIONE TRA ECOLAN E CESARO MAC IMPORT NASCE L'HUB INTEGRATO PER LA DIGESTIONE ANAEROBICA E IL COMPOSTAGGIO A SERVIZIO DELLA PROVINCIA DI CHIETI. OPERATIVO DA GENNAIO 2026, L'IMPIANTO TRATTA COMPLESSIVAMENTE 55.000 TONNELLATE ALL'ANNO DI RIFIUTI, DI CUI 40.000 TONNELLATE DI FRAZIONE ORGANICA E 15.000 TONNELLATE DI VERDE E POTATURE, PROVENIENTI DAI COMUNI SERVITI DA ECOLAN NELLA PROVINCIA DI CHIETI.

IMPIANTO, INVESTIMENTI, RISULTATI

Operativo da gennaio 2026, l'impianto tratta complessivamente 55.000 tonnellate all'anno di rifiuti, di cui 40.000 tonnellate di frazione organica e 15.000 tonnellate di verde e potature, provenienti dai Comuni serviti da Ecolan nella provincia di Chieti.

L'infrastruttura è costituita da una linea di digestione anaerobica e da un impianto di compostaggio La prima è stata finanziata con fondi PNRR, mentre la sezione di compostaggio ha beneficiato di un cofinanziamento del Fondo per lo Sviluppo e la Coesione 2014–2020. L'investimento per il solo comparto compostaggio ammonta a circa 14 milioni di euro, di cui 8 milioni finanziati dalle politiche di coesione. A completamento della strategia aziendale, l'impianto di digestione anaerobica è stato realizzato con un investimento di circa 15 milioni di euro a valere sui fondi PNRR, finalizzato alla produzione di biometano per l'immissione in rete.

Il sito produttivo si estende su oltre 130.000 m², con circa 62.000 m² di superfici coperte che comprendono l'area di pretrattamento FORSU, le biocelle di maturazione e stoccaggio del compost, la zona biofiltro per il trattamento dell'aria, l'area digestori e la sezione di upgrading del biogas, dove avviene la separazione e raffinazione con estrazione del biometano.

In un'ottica di economia circolare, la trasformazione dei rifiuti organici consente di ottenere:

- compost di qualità, utilizzabile come fertilizzante organico naturale, idoneo anche per l'agricoltura biologica e alternativo ai fertilizzanti di origine sintetica. La produzione stimata è pari a circa 16.000 tonnellate/anno.
- biometano, destinato all'immissione nella rete gas.

DALLA FORSU ALLE NUOVE RISORSE

L'impianto opera in ambiente completamente chiuso e in depressione, garantendo la gestione integrale degli odori e il controllo del flusso dei rifiuti. Nessuna lavorazione avviene all'aria aperta.

Il sistema di trattamento aria esausta, costituito da scrubber e biofiltro da 1.260 m², tratta fino a 85.000 m²/h di aria, riducendo al minimo l'impatto olfattivo. Le principali fasi di processo sono sei.

Ricezione e pretrattamento: il rifiuto organico viene pesato, scaricato in fosse di ricezione e sottoposto a pretrattamento per la rimozione dei materiali estranei; in questa fase si effettuano: apertura dei sacchetti compostabili, triturazione, deferrizzazione, vagliatura; miscelazione (85% umido / 15% vegetale).

Digestione anaerobica: la biomassa viene immessa in due digestori, cia-



A REGIME L'IMPIANTO È IN GRADO DI PRODURRE OLTRE 3.500.000 SMC/ANNO DI BIOMETANO, REIMMESSI NEL METANODOTTO SOCIETÀ GASDOTTO ITALIA, OLTRE A 16.000 TONNELLATE/ANNO DI COMPOST DI QUALITÀ.
LA QUANTITÀ DI BIOMETANO GENERATA È SUFFICIENTE A RISCALDARE CIRCA 2.000 FAMIGLIE OPPURE AD ALIMENTARE CIRCA 3.000 AUTOVETTURE O 75 AUTOBUS.



scuno da 20.000 m³. In assenza di ossigeno, batteri specializzati degradano la sostanza organica producendo biogas ricco di metano.

Produzione di biogas: si ottengono fino a 180 Smc per tonnellata di matrice organica trattata. Il biogas può essere utilizzato per la produzione di energia elettrica e termica oppure raffinato in biometano.

Upgrading: attraverso tecnologia AB Group si ottiene biometano con purezza superiore al 98,5%, idoneo per l'immissione nella rete/metanodotto.

Compostaggio: il digestato viene avviato alla fase di compostaggio aerobico per la stabilizzazione e maturazione del materiale.

Prodotto finale: si ottiene un ammendante compostato di qualità, certificato per l'impiego in agricoltura biologica.

DOTAZIONI IMPIANTISTICHE E PERFORMANCE

La linea di digestione anaerobica, fornita da Cesaro Mac Import, rappresenta una tecnologia già sperimentata e installata con successo in altri impianti italiani.

L'impianto comprende inoltre una linea di pretrattamento dotata di trituratore a rotazione lenta Doppstadt Ceron 256, vagli a dischi e nastri, nonché un sistema di carico con carroponte e nastri realizzati da Cesaro Mac Import è presente anche una linea di triturazione del verde con trituratore a rotazione veloce Doppstadt, funzionale alla preparazione degli scarti vegetali destinati alla miscelazione con la FORSU prima dell'inserimento nei biodigestori.

Il miscelatore Cesaro UM320 garantisce l'omogeneità della miscela, ottimizzando il successivo processo di compostaggio, mentre il selettore Tiger Depack consente la rimozione di imballaggi e corpi estranei dal rifiuto organico.

A regime l'impianto è in grado di produrre oltre 3.500.000 Smc/anno di biometano, reimmessi nel metanodotto Società Gasdotto Italia, oltre a 16.000 tonnellate/anno di compost di qualità. La quantità di biometano generata è sufficiente a riscaldare circa 2.000 famiglie oppure ad alimentare circa 3.000 autovetture o 75 autobus.

INFRASTRUTTURA STRATEGICA PER IL TERRITORIO

I benefici per la comunità sono molteplici e includono la decarbonizzazione della filiera dei rifiuti, una maggiore autonomia energetica del territorio, la valorizzazione integrale della frazione organica e la produzione di ammendante per l'agricoltura, oltre all'immissione in rete di energia rinnovabile. Con questa infrastruttura Ecolan completa il ciclo della gestione dell'organico e avvia una nuova fase di sviluppo orientata alla sostenibilità, all'innovazione e all'autonomia produttiva, rafforzando la capacità del territorio di generare valore da ciò che fino a ieri era considerato uno scarto

TUTTO IL VALORE DELLA FORSU: DAL BIOMETANO AL GRAFENE

L'impianto di Lanciano per la digestione anaerobica e il compostaggio è operativo da pochi mesi, ma i risultati sono già misurabili e promettenti, come racconta Massimo Ranieri, presidente Ecolan.

È possibile avere già una vostra valutazione?

La fase di avviamento è stata gestita in modo progressivo, con un attento monitoraggio dei parametri biologici e impiantistici, e oggi possiamo dire che le performance si stanno progressivamente allineando ai valori di progetto, in particolare per quanto riguarda la stabilità del processo anaerobico e la resa in biogas. Trattandosi di un impianto complesso, è fisiologico che i primi mesi siano dedicati alla messa a regime e all'ottimizzazione dei processi. L'attenzione è massima sia sul piano tecnico sia su quello ambientale, con un costante controllo delle emissioni e dei flussi in ingresso e in uscita.

Come è stata la collaborazione con Cesaro Mac Import che si è occupata della realizzazione dei digestori?

La collaborazione con Cesaro Mac Import è stata improntata alla professionalità e alla condivisione degli obiettivi tecnici. Parliamo di un partner con esperienza consolidata nel settore della digestione anaerobica, che ha fornito un contributo importante sia nella fase realizzativa sia durante l'avviamento dell'impianto. Il confronto costante tra il nostro team tecnico, la direzione lavori e il costruttore ha consentito di risolvere tempestivamente le criticità tipiche della fase di start-up e di ottimizzare alcune scelte operative. Riteniamo che la qualità di un impianto si misuri anche dalla solidità delle relazioni industriali che lo sostengono, e sotto questo profilo l'esperienza è stata positiva.

Quali sono i vantaggi di questa tipologia di impianti integrati per il territorio?

Un impianto integrato di digestione anaerobica e compostaggio rappresenta un'infrastruttura strategica per il territorio sotto diversi aspetti. In primo luogo, consente di chiudere il ciclo dei rifiuti organici localmente, riducendo il trasporto verso impianti lontani, con benefici ambientali ed economici. La FORSU viene trasformata in biogas, ovvero biometano - quindi energia rinnovabile - e in ammendante compostato di qualità, restituendo sostanza organica ai suoli. In secondo luogo, si rafforza l'autonomia impiantistica del territorio, riducendo l'esposizione alle fluttuazioni di mercato legate al conferimento dei rifiuti. Questo si traduce in maggiore stabilità dei costi per i Comuni e, indirettamente, per i cittadini. Infine, si crea valore industriale e occupazionale, favorendo lo sviluppo di competenze tecniche avanzate e di filiere locali legate all'economia circolare.

State realizzando uno studio sullo sviluppo della produzione di grafene partendo dalla matrice organica sempre della FORSU. Ci può descrivere meglio di cosa si tratta?

Si tratta di uno studio preliminare di ricerca e sviluppo volto a valutare la possibilità di ottenere materiali carboniosi ad alto valore aggiunto a partire dalla frazione organica opportunamente trattata. In particolare, stiamo brevettando la produzione di grafene da particolari miscugli di rifiuti organici che raccogliamo nei nostri Comuni. Con le prime produzioni abbiamo già realizzato alcuni prodotti tra i quali dei mastelli antibatterici in polipropilene arricchiti con grafene "green" consegnati al Presidio Sanitario Territoriale (PST) di Atessa - ASL Lanciano-Vasto-Chieti. L'iniziativa nasce dalla collaborazione tra Ecolan spa, Hygraner srl ed Eurosintex spa, unendo ricerca scientifica, innovazione industriale e applicazioni sanitarie. In particolare Il grafene conferisce ai mastelli proprietà antibatteriche e antivirali permanenti, rendendoli idonei per ambienti ad alto rischio come ospedali e laboratori. Il materiale agisce attraverso diversi meccanismi, tra cui il danno fisico alle membrane cellulari dei batteri, lo stress ossidativo causato da specie reattive dell'ossigeno e l'inattivazione di virus, limitandone la capacità di infettare le cellule ospiti, con un'ulteriore capacità di adsorbire biomolecole e ridurre la proliferazione microbica. Inoltre abbiamo utilizzato il grafene miscelandolo con bitume sempre da recupero (guaine bituminose) per realizzare dei tratti di asfalto all'interno della nostra area dell'impianto di trattamento della FORSU, il grafene dagli studi che abbiamo realizzato migliora la resistenza dell'asfalto, allungando i tempi di manutenzione.

OLTRE I 30 METRI LA NUOVA DEMOLIZIONE CONTROLLATA





RECOVER
WORK IN PROGRESS

OLTRE I 30 METRI: LA NUOVA FRONTIERA DELLA DEMOLIZIONE CONTROLLATA

NEL CANTIERE DELL'EX CEMENTIFICIO DI PESCARA, IL SENNEBOGEN 870 DEMOLITION CONSENTE INTERVENTI IN ALTEZZA CON MAGGIORE PRODUTTIVITÀ, VISIBILITÀ E SICUREZZA OPERATIVA

DI LAURA VEHER

Quando si entra nella città di Pescara, è difficile non notare quei grandi silos a righe rosse a ridosso del raccordo autostradale. È quasi un saluto per chi entra e per chi esce. Ma sarà così ancora per pochi mesi. I paesaggi cambiano e con essi le architetture industriali. Quello che è stato un simbolo dello sviluppo industriale della città, ora infatti si è trasformato in degrado. L'ex cementificio di Pescara, costruito negli anni '50 sulle sponde del fiume e dismesso dal 2015, è stato testimone e protagonista dello sviluppo economico e della crescita urbana della città adriatica. Entro la fine del 2026 rimarrà solo un ricordo perché sarà terminata la demolizione

72 RECOVER

NEL CANTIERE DELL'EX CEMENTIFICIO DI PESCARA, IL SENNEBOGEN 870 DEMOLITION CONSENTE INTERVENTI IN ALTEZZA CON MAGGIORE PRODUTTIVITÀ, VISIBILITÀ E SICUREZZA OPERATIVA

Quando si entra nella città di Pescara, è difficile non notare quei grandi silos a righe rosse a ridosso del raccordo autostradale. È quasi un saluto per chi entra e per chi esce. Ma sarà così ancora per pochi mesi.

I paesaggi cambiano e con essi le architetture industriali. Quello che è stato un simbolo dello sviluppo industriale della città, ora infatti si è trasformato in degrado. L'ex cementificio di Pescara, costruito negli anni '50 sulle sponde del fiume e dismesso dal 2015, è stato testimone e protagonista dello sviluppo economico e della crescita urbana della città adriatica. Entro la fine del 2026 rimarrà solo un ricordo perché sarà terminata la demolizione con le relative operazioni di bonifica, mentre tra il 2027 e il 2029 è prevista la fase di costruzione delle nuove strutture, con avvio delle attività nel marzo 2030.

"LA DEMOLIZIONE DEL CEMENTIFICIO DI PESCARA È UN INTERVENTO IMPEGNATIVO, CHE RICHIEDE MEZZI SPECIFICI PER LAVORARE IN SICUREZZA SU ALTEZZE IMPORTANTI - SPIEGANO MARIA GRAZIA E GIOVANNI TESTANI TITOLARI DI SDI - PER QUESTO ABBIAMO SCELTO DI UTILIZZARE MACCHINE CON BRACCIO LUNGO, IN GRADO DI OPERARE DOVE ALTRE SOLUZIONI SI FERMANO. OGGI CON L'870 ABBIAMO UNA MACCHINA MOLTO SOLIDA E PERFORMANTE, CHE CI PERMETTE DI LAVORARE CON MAGGIORE EFFICACIA E CONTINUITÀ."

Demolire per recuperare spazio e ridurre l'impatto ambientale delle costruzioni non è solo una necessità, ma un processo complesso che richiede pianificazione, esperienza e tecnologie adeguate. È il percorso intrapreso nel cantiere dell'ex cementificio, un'area di circa 11 ettari caratterizzata da strutture in calcestruzzo e acciaio di altezze variabili, con punte che raggiungono i 57 metri. In un contesto simile, l'approccio tradizionale non è sufficiente: servono macchine progettate specificamente per la demolizione in quota, capaci di coniugare potenza, precisione e sicurezza.

A guidare le operazioni è SDI srl, realtà con oltre trent'anni di esperienza nelle demolizioni industriali e navali, affiancata da un partner tecnologico e commerciale determinante: Cesaro Mac Import, dealer che ha fornito il cuore operativo del cantiere, il Sennebogen 870. Una sinergia che racconta bene come oggi il successo di un intervento complesso passi non solo dalla competenza dell'impresa esecutrice, ma anche dalla qualità dei mezzi e dall'affidabilità della filiera che li supporta.

UN CANTIERE IMPEGNATIVO

"La demolizione del cementificio di Pescara è un intervento impegnativo, che richiede mezzi specifici per lavorare in sicurezza su altezze im-





portanti - spiegano Maria Grazia e Giovanni Testani titolari di SDI - Per questo abbiamo scelto di utilizzare macchine con braccio lungo, in grado di operare dove altre soluzioni si fermano. Prima dell'introduzione del Sennebogen 870, il nostro limite operativo si attestava intorno ai 25 metri".

Un'altezza significativa, ma insufficiente per affrontare strutture come i silos e i corpi principali dell'impianto. "Oggi con l'870 abbiamo una macchina molto solida e performante, che ci permette di lavorare con maggiore efficacia e continuità", sottolineano dall'azienda.

Il ruolo di Cesaro Mac Import emerge con chiarezza proprio in questa fase di transizione tecnologica. Non solo fornitore, ma interlocutore capace di comprendere le esigenze operative del cliente e tradurle in soluzioni concrete. "Il rapporto con Cesaro è nato in modo positivo fin dall'inizio. Cercavamo una macchina da 400 quintali e ci è stato proposto un primo modello, con cui ci siamo trovati molto bene il Sennebogen 825 demolition anch'esso operante in questo cantiere. Successivamente siamo passati all'870, che oggi rappresenta un elemento fondamentale del cantiere".

Oltre alla fase di scelta e fornitura, è il servizio post-vendita a consolidare il rapporto di fiducia. "Consideriamo Cesaro un'azienda estremamente seria. Sono rapidi nelle manutenzioni, il personale è qualificato e i ricambi sempre disponibili. Basta una telefonata e si attivano immediatamente, anche per interventi il giorno successivo, ovunque ci troviamo". Un aspetto tutt'altro che secondario in un cantiere dove i tempi sono serrati e ogni fermo macchina può incidere sull'intero cronoprogramma.

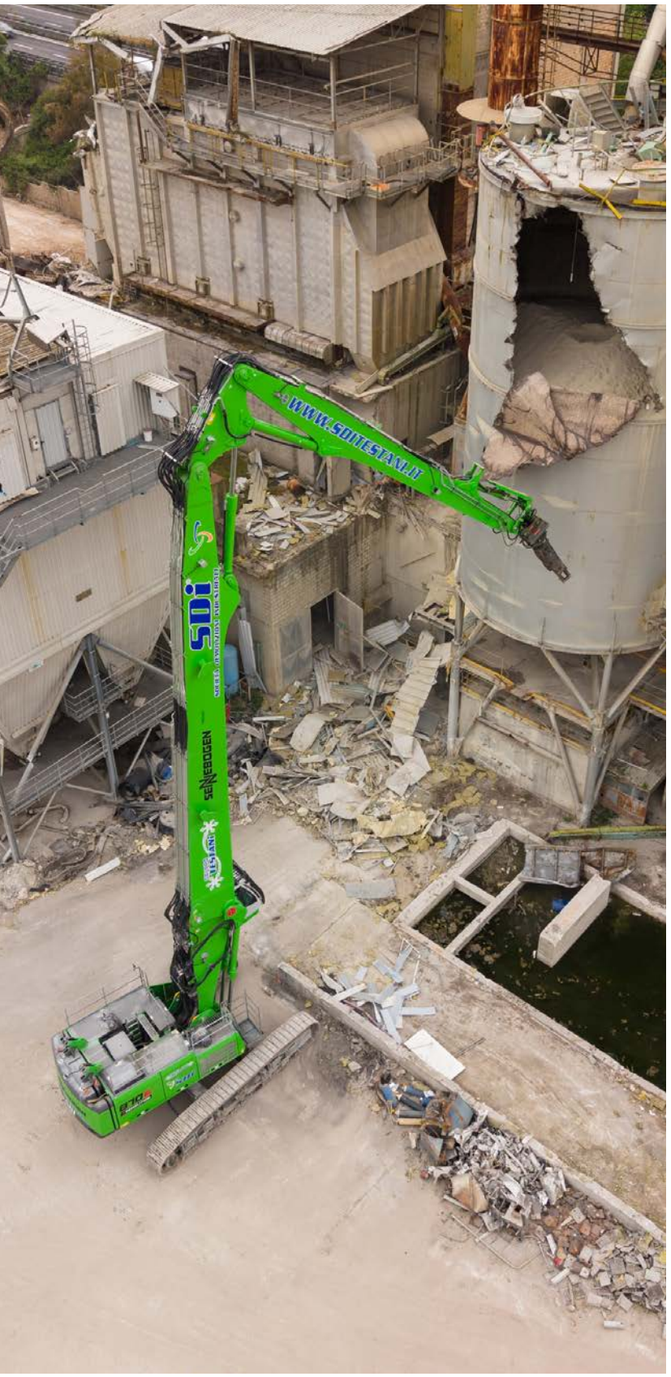
SENNEBOGEN 870 DEMOLITION

Al centro delle operazioni c'è dunque il nuovo Sennebogen 870 Demolition, una macchina che si distingue per caratteristiche tecniche pensate proprio per la demolizione in altezza. Con un braccio a tre sezioni, raggiunge un'altezza di lavoro di oltre 30 metri e una larghezza operativa fino a 20 metri, mantenendo capacità di carico che arrivano a 4 tonnellate. Numeri che, tradotti in operatività quotidiana, significano maggiore produttività e capacità di affrontare strutture complesse con continuità.

Uno degli elementi più apprezzati dagli operatori è la cabina elevabile e inclinabile, una soluzione che incide direttamente sulla qualità del lavoro. La possibilità di sollevarla fino a 2,70 metri e inclinarla di 30 gradi







consente una visuale ottimale sull'area di intervento, migliorando precisione e controllo. A questo si aggiunge un sistema di telecamere che amplia ulteriormente il campo visivo, riducendo i punti ciechi e aumentando la sicurezza.

SICUREZZA IN CANTIERE

Proprio la sicurezza rappresenta uno dei punti di forza della macchina. Vetri antiproiettile, griglie di protezione frontali e superiori e sistemi di monitoraggio avanzati sono elementi che contribuiscono a creare un ambiente di lavoro più protetto, soprattutto in contesti dove il rischio di caduta materiali è elevato. La stabilità complessiva del mezzo completa un quadro progettuale orientato a garantire affidabilità anche nelle condizioni più impegnative.

"L'esigenza principale era legata all'altezza delle strutture, che arrivano fino a 57 metri - spiegano ancora da SDI - Abbiamo scelto una configurazione con braccio da 36 metri. Senza questa macchina non avremmo potuto eseguire l'intervento di decommissioning. È il mezzo che ci accompagnerà dall'inizio alla fine del cantiere".

MODELLO DI RICICLO INTEGRALE

Dietro l'impiego di tecnologie avanzate c'è una filosofia aziendale ben precisa. SDI srl, con sede nella zona industriale di Palestrina, ha costruito nel tempo un modello operativo che integra demolizione, gestione dei materiali e attenzione alle tematiche ambientali.

L'azienda opera su un'area di 30.000 metri quadrati e gestisce l'intero ciclo, dalla pianificazione preliminare fino alla valorizzazione dei materiali ferrosi destinati al riutilizzo.

Le demolizioni industriali, come quella in corso a Pescara, non sono semplici operazioni di abbattimento, ma interventi articolati che richiedono progettazione, analisi dei rischi e scelta accurata delle tecnologie. L'obiettivo non è solo liberare spazio, ma farlo nel rispetto delle normative e con un'attenzione crescente al recupero dei materiali e alla riduzione dell'impatto ambientale.

"Le aziende oggi devono guardare al futuro e stare al passo con le esigenze del cantiere", concludono Maria Grazia e Giovanni Testani. "Vista la professionalità di Cesaro e la qualità del prodotto Sennebogen, ci auguriamo che questa collaborazione possa continuare nel tempo".

"L'ESIGENZA PRINCIPALE ERA LEGATA ALL'ALTEZZA DELLE STRUTTURE, CHE ARRIVANO FINO A 57 METRI - SPIEGANO ANCORA DA SDI - ABBIAMO SCELTO UNA CONFIGURAZIONE CON BRACCIO DA 36 METRI. SENZA QUESTA MACCHINA NON AVREMMO POTUTO ESEGUIRE L'INTERVENTO DI DECOMMISSIONING. È IL MEZZO CHE CI ACCOMPAGNERÀ DALL'INIZIO ALLA FINE DEL CANTIERE".



"LE AZIENDE OGGI DEVONO GUARDARE AL FUTURO E STARE AL PASSO CON LE ESIGENZE DEL CANTIERE", CONCLUDONO MARIA GRAZIA E GIOVANNI TESTANI. "VISTA LA PROFESSIONALITÀ DI CESARO E LA QUALITÀ DEL PRODOTTO SENNEBOGEN, CI AUGURIAMO CHE QUESTA COLLABORAZIONE POSSA CONTINUARE NEL TEMPO".

IL DEPACKAGING APRE NUOVI MERCATI

CON TIGER DEPACK® GRENA MIGLIORA IL RECUPERO ORGANICO DEGLI SCARTI ALIMENTARI CONFEZIONATI UNA SCELTA MATURATA CON CESARO MAC IMPORT




RECOVER
PANORAMA AZIENDE
IL DEPACKAGING APRE NUOVI MERCATI
CON TIGER DEPACK® GRENA MIGLIORA IL RECUPERO ORGANICO DEGLI SCARTI ALIMENTARI CONFEZIONATI UNA SCELTA MATURATA CON CESARO MAC IMPORT
DI LAURA VENERI
N°77 2026
39

CON TIGER DEPACK® GRENA MIGLIORA IL RECUPERO ORGANICO DEGLI SCARTI ALIMENTARI CONFEZIONATI UNA SCELTA MATURATA CON CESARO MAC IMPORT

Convertire scarti e sottoprodotti organici in risorse utili all'agricoltura costituisce il fulcro del modello di business di Grena srl, impresa a conduzione familiare guidata dal management di cui fa parte Mattia Burato insieme a cugini e zii. L'azienda realizza fertilizzanti organici e organominerali trattando sottoprodotti di origine animale e rifiuti contenenti sostanza organica. Questo processo crea un ponte tra il settore industriale, a cui viene offerto un servizio di gestione e recupero degli scarti, e il comparto agricolo, al quale viene fornita materia prima sotto forma di concimi distribuiti sul mercato nazionale ed estero.

Il processo produttivo si fonda sull'idrolisi termica umida, che trasforma le matrici in ingresso in una farina organica utilizzata come base per la pellettazione e per le successive formulazioni agronomiche. Contemporaneamente, l'umidità prodotta durante la lavorazione viene recuperata, condensata, lavata e trattata per servire da base nella produzione di biostimolanti, estendendo così il concetto di recupero a tutte le frazioni generate.

QUANDO L'IMBALLAGGIO È UN LIMITE

Le materie prime conferite allo stabilimento risultano fortemente eterogenee e provengono in gran parte dalla filiera agroalimentare e dalla trasformazione animale, comprendendo scarti come gusci d'uovo, residui della lavorazione del pesce e granchio blu.

La tecnologia a idrolisi termica umida permette di trattare tali risorse mediante pressione e temperatura per ricavarne la sostanza organica necessaria.

Nel corso del tempo, la presenza di imballaggi plastici negli scarti industriali ha tuttavia generato importanti difficoltà tecniche e operative. La complessità nel separare efficacemente la plastica dalla componente organica costringeva l'azienda a porre freni all'ingresso di determinati materiali.

"Prima di Tiger cercavamo di dire di sì a meno aziende possibili", racconta Burato, sintetizzando in maniera molto concreta la situazione precedente.

PULIZIA CON PERDITA DI MATERIA

Prima dell'introduzione di Tiger Depack®, la separazione della plastica avveniva solo dopo il trattamento attraverso molteplici passaggi di vagliatura. Questa modalità operativa richiedeva ingenti risorse in termini di tempo, energia elettrica e personale dedicato, ma soprattutto causava l'allontanamento involontario di una quota consistente di farina organica insieme alla plastica. Burato spiega infatti: "Buttavamo via molto più di quella che era la quota effettiva di plastica".

Ciononostante, il grado di pulizia ottenuto si attestava intorno al 90%, lasciando possibili residui di plastica di piccole dimensioni nel materiale.

Tale limite tecnico generava conseguenze commerciali, poiché l'impossibilità di accettare flussi confezionati costringeva i clienti storici di Grena a rivolgersi a fornitori terzi per la gestione di quel tipo di scarto.



LA TECNOLOGIA AMPLIA IL SERVIZIO

L'adozione di Tiger Depack® ha consentito a Grena di separare in modo netto la frazione organica dal confezionamento, minimizzando la perdita di prodotto organico e aumentando la purezza del materiale inviato alle fasi successive. Burato riassume i benefici riscontrati in tre concetti chiave: "più pulizia, più velocità e meno spreco". L'impatto principale dell'investimento si riflette sulla capacità commerciale dell'azienda, che ora può accogliere conferimenti precedentemente rifiutati.

Burato evidenzia: "Tiger ci ha permesso di accedere nella maniera corretta a questo mercato e di incrementare la quota di servizi che possiamo offrire ai nostri clienti". L'obiettivo aziendale prevede di incrementare progressivamente l'ingresso di scarti imballati fino a raggiungere il 30-40% del totale dei conferimenti.

LA TIGER DEPACK® HS10 INSTALLATA DA GRENA LAVORA ATTUALMENTE PREVALENTEMENTE MATERIALI CONTENENTI PLASTICA E UTILIZZA ACQUA DURANTE IL PROCESSO DI SEPARAZIONE. LA POSSIBILITÀ TECNICA DI AFFRONTARE ANCHE ALTRE TIPOLOGIE DI PACKAGING RAPPRESENTA UN'OPPORTUNITÀ FUTURA, ANCHE SE OGGI L'ESIGENZA CONCRETA DELL'AZIENDA RIGUARDA SOPRATTUTTO LA FRAZIONE PLASTICA.





INTEGRAZIONE AL PROCESSO ESISTENTE

La macchina è stata inserita all'interno di uno stabilimento già in attività tramite la realizzazione di una struttura portante sopraelevata rispetto alle vasche di scarico.

L'alimentazione avviene mediante un sollevatore telescopico già in dotazione, consentendo alla frazione organica separata di cadere direttamente nella vasca sottostante e alla plastica di essere convogliata in un container dedicato.

Questo assetto ha evitato lunghe interruzioni, come sottolinea Burato: "Non ci sono stati mesi di progettazione o di rivisitazione dell'impianto".

La Tiger Depack® HS10 installata da Grena lavora attualmente prevalentemente materiali contenenti plastica e utilizza acqua durante il processo di separazione. La possibilità tecnica di affrontare anche altre tipologie di packaging rappresenta un'opportunità futura, anche se oggi l'esigenza concreta dell'azienda riguarda soprattutto la frazione plastica.

UNA DECISIONE MATURATA

L'investimento di Grena nella nuova tecnologia è il risultato di un percorso di valutazione maturato tra il 2021 e il 2025, conclusosi con la formalizzazione dell'ordine durante la fiera Ecomondo di Rimini. Nonostante la valutazione di soluzioni alternative (inclusa una visita tecnica presso un impianto in Germania), la scelta finale è ricaduta su Cesaro Mac Import in virtù - oltre che della validità della tecnologia proposta - della semplicità logistica e della prossimità geografica.

La vicinanza della sede garantisce infatti tempi rapidi di intervento tecnico e una pronta reperibilità dei pezzi di ricambio, rendendo il servizio post-vendita e l'assistenza elementi determinanti nella scelta del partner aziendale.

PRIMA I RISULTATI, POI I NUMERI

Tiger Depack® è entrata in funzione da poco e Grena si trova ancora nella fase iniziale di sviluppo dei nuovi conferimenti.

La macchina viene quindi utilizzata in funzione dell'arrivo dei materiali da trattare e non ha ancora raggiunto un regime di esercizio continuativo. Per questo Burato preferisce non anticipare valutazioni sulla produttività effettivamente ottenibile all'interno dello stabilimento.

Saranno necessari alcuni mesi e soprattutto volumi più costanti per poter disporre di dati realmente rappresentativi.

È una scelta prudente che non impedisce però di individuare già i primi effetti dell'investimento: una separazione più efficace, una minore perdita di frazione organica e la possibilità di accettare tipologie di conferimento prima gestite soltanto in maniera marginale.

PROSSIMO PASSO: RECUPERARE IL PACKAGING

La plastica separata da Tiger Depack® presenta un livello di pulizia superiore rispetto al passato, ma la presenza di film e materiali plastici eterogenei richiede approfondimenti per valutarne l'effettivo riciclo. In merito a questo aspetto, Burato osserva: "Abbiamo visto che la plastica è più pulita, e ora valuteremo come poter utilizzarla come plastica riciclata". Una valutazione che l'azienda intende affrontare quando i quantitativi trattati saranno sufficientemente significativi da consentire analisi e verifiche specifiche. Per Grena la priorità rimane l'ottimizzazione del recupero organico e l'ampliamento dei servizi alla clientela, creando al contempo i presupposti per valorizzare in futuro anche gli imballaggi. È una prospettiva coerente con il modello produttivo dell'azienda: partire da uno scarto, separarne in maniera più efficace le diverse componenti e cercare,per ciascuna, il percorso capace di conservarne il maggior valore possibile.

PER GRENA LA PRIORITÀ RIMANE L'OTTIMIZZAZIONE DEL RECUPERO ORGANICO E L'AMPLIAMENTO DEI SERVIZI ALLA CLIENTELA, CREANDO AL CONTEMPO I PRESUPPOSTI PER VALORIZZARE IN FUTURO ANCHE GLI IMBALLAGGI. È UNA PROSPETTIVA COERENTE CON IL MODELLO PRODUTTIVO DELL'AZIENDA: PARTIRE DA UNO SCARTO, SEPARARNE IN MANIERA PIÙ EFFICACE LE DIVERSE COMPONENTI E CERCARE, PER CIASCUNA, IL PERCORSO CAPACE DI CONSERVARNE IL MAGGIOR VALORE POSSIBILE.

TECNOLOGIA PER COMPETERE NEL RECUPERO ROTTAMI

PANDOLFI ROTTAMI AMPLIA IL PROPRIO PARCO MACCHINE. CON IL TRITURATORE LINDNER URRACO 75 DT, CONSOLIDANDO UNA COLLABORAZIONE COSTRUITA NEGLI ANNI CON CESARO MAC IMPORT, PARTNER SCELTO PER COMPETENZA, CONSULENZA E CONTINUITÀ DI SUPPORTO





RECOVER
PANORAMA AZIENDE

COMPETERE NEL RECUPERO ROTTAMI INVESTENDO IN TECNOLOGIA

PANDOLFI ROTTAMI AMPLIA IL PROPRIO PARCO MACCHINE CON IL TRITURATORE LINDNER URRACO 75 DT, CONSOLIDANDO UNA COLLABORAZIONE COSTRUITA NEGLI ANNI CON CESARO MAC IMPORT, PARTNER SCELTO PER COMPETENZA, CONSULENZA E CONTINUITÀ DI SUPPORTO

Di Lucilla Vitelli

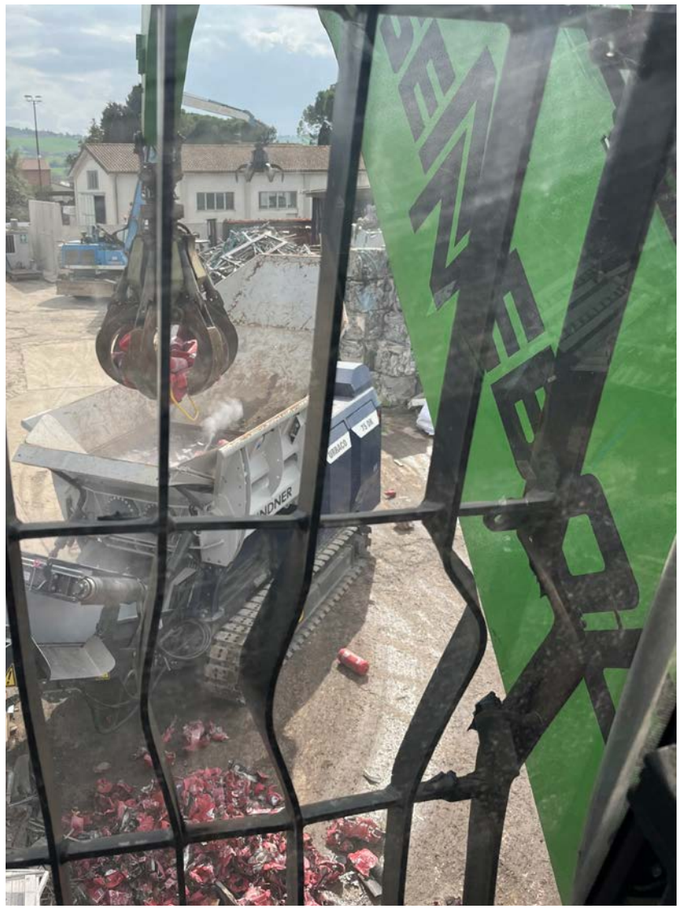
È il rumore stridente di chi lavora il metallo che ci accoglie quando arriviamo alla Pandolfi Rottami di Macerata. Lì, da quasi 50 anni, si procede alla selezione e al trattamento dei rottami per la loro valorizzazione. Ci accoglie Diego Pandolfi, che guida la società insieme al fratello Fabio con l'obiettivo di trasformare la gestione dei rottami metallici in un processo industriale d'avanguardia.
L'azienda, nata dall'intuizione del padre, è oggi presidio di eccellenza e continuità familiare. Nel corso degli anni ha saputo affrontare una metamorfosi profonda, evolvendosi da centro di autodemolizione a moderna piattaforma per il riciclo di rame, alluminio e acciaio, capace di operare su scala nazionale.
L'obiettivo dell'attività quotidiana sul piazzale è coniugare la massima qualità del materiale in uscita con un'elevata efficienza logistica. In questo equilibrio, la triturazione rappresenta un passaggio fondamentale. "Facciamo principalmente una selezione e una riduzione volumetrica... perché oggi i trasporti su gomma sono costosi, quindi bisogna ragionare in termini di portate per ottimizzare il prezzo dei trasporti", sottolinea Diego Pandolfi.

IL RUMORE STRIDENTE DI CHI LAVORA IL METALLO CHE CI ACCOGLIE QUANDO ARRIVIAMO ALLA PANDOLFI ROTTAMI DI MACERATA. LÌ, DA QUASI 50 ANNI, SI PROCEDE ALLA SELEZIONE E AL TRATTAMENTO DEI ROTTAMI PER LA LORO VALORIZZAZIONE.

Ci accoglie Diego Pandolfi, che guida la società insieme al fratello Massimo con l'obiettivo di trasformare la gestione dei rottami metallici in un processo industriale d'avanguardia.

L'azienda, nata dall'intuizione del padre, è oggi presidio di eccellenza e continuità familiare. Nel corso degli anni ha saputo affrontare una metamorfosi profonda, evolvendosi da centro di autodemolizione a moderna piattaforma per il riciclo di rame, alluminio e acciaio, capace di operare su scala nazionale.

L'obiettivo dell'attività quotidiana sul piazzale è coniugare la massima qualità del materiale in uscita con un'elevata efficienza logistica. In questo equilibrio, la triturazione rappresenta un passaggio fondamentale. "Facciamo principalmente una selezione e una riduzione volumetrica... perché oggi i trasporti su gomma sono costosi, quindi bisogna ragionare in termini di portate per ottimizzare il prezzo dei trasporti", sottolinea Diego Pandolfi.
Aumentare il carico utile di ogni mezzo consente infatti di ridurre i costi di trasporto e di rafforzare la competitività dell'azienda nei confronti delle principali fonderie e acciaierie nazionali, destinatarie dei materiali trattati.
Per raggiungere questi obiettivi, l'azienda ha scelto di affidarsi al trituratore Lindner Urraco 75 DT nella versione mobile cingolata, fornito da Cesaro Mac Import, con cui collabora da diversi anni nella gestione del proprio parco macchine. Una scelta che rappresenta la naturale evoluzione di un rapporto di fiducia costruito nel tempo e che oggi accompagna Pandolfi Rottami anche nell'introduzione delle tecnologie Lindner.



LINDNER URRACO 75

Le prestazioni del Lindner Urraco 75 consentono a Pandolfi Rottami di affrontare le principali sfide del settore: produzione elevata, qualità eccellente e manutenzione minima. Grazie al motore diesel-idraulico e al sistema di taglio a doppio rotore, il trituratore garantisce elevati livelli di produttività, riducendo il fabbisogno di interventi manuali.
L'efficienza della macchina è supportata da innovazioni progettuali che mirano a ridurre drasticamente i tempi di fermo.
Il sistema Fast Exchange (FX) rappresenta il cuore di questa filosofia: la possibilità di sostituire l'intera tavola di taglio in meno di due ore è un fattore determinante per la produttività. Nello specifico, la sostituzione dei rotori richiede circa 60 minuti, mentre per i pettini laterali e la barra di post-frantumazione sono sufficienti 30 minuti. A questo si aggiunge lo sportello di manutenzione Skyflap, che garantisce un accesso agevole e sicuro all'unità di taglio.

IL PARTNER VINCENTE

Determinante, però, non è soltanto la qualità della macchina, ma anche il partner che la affianca lungo tutto il



suo ciclo di vita. In questo senso, Cesaro Mac Import rappresenta per Pandolfi Rottami un punto di riferimento consolidato.

La collaborazione tra le due aziende nasce con l'acquisto di un caricatore Sennebogen 825 e si è progressivamente evoluta in un rapporto di fiducia costruito sul campo, grazie alla qualità del supporto tecnico e commerciale ricevuto negli anni. È proprio questa esperienza positiva che ha portato l'azienda marchigiana a confermare Cesaro anche in occasione dell'investimento nel trituratore Lindner Urraco 75 DT.

Come racconta Diego Pandolfi, il rapporto con il commerciale Pietro Palliani era già consolidato prima del primo investimento.

L'acquisto del caricatore Sennebogen ha rappresentato l'inizio di una collaborazione che, nel tempo, si è rafforzata grazie alla competenza dimostrata sia nella fase di consulenza sia nel supporto post-vendita. Quando è arrivato il momento di scegliere una nuova tecnologia per la triturazione, confermare Cesaro è stata quindi una conseguenza naturale.

"Abbiamo riconfermato Cesaro perché è un'azienda molto strutturata, soprattutto dal punto di vista dell'assistenza", afferma Diego Pandolfi. Un aspetto che, per chi lavora ogni giorno con macchine destinate a garantire continuità produttiva, fa la differenza. "Avere un'ottima assistenza, veloce e competente è la chiave per permettere alle aziende di lavorare senza pensieri".

Una considerazione che conferma come oggi la competitività passi non soltanto attraverso tecnologie all'avanguardia, ma anche dalla possibilità di contare su un partner capace di offrire consulenza, supporto tecnico e continuità operativa nel tempo.

PRONTI AL FUTURO

Dal punto di vista tecnico, l'Urraco 75 DT si distingue per un peso operativo di circa 23,6 tonnellate e un sistema di trasmissione diesel-idraulico capace di sprigionare una potenza di 257 kW (350 CV), con una coppia massima di 240.000 Nm. Questi dati non sono soltanto numeri riportati in una scheda tecnica, ma si traducono in una capacità di triturazione che Diego Pandolfi definisce quasi superiore alle attuali esigenze dell'azienda, ma perfettamente coerente con la visione di crescita futura. "È un lusso perché per le nostre quantità è al momento sovradimensionata, però abbiamo deciso comunque di acquistarla, prevedendo una futura crescita".

Una decisione favorita anche dalle opportunità offerte dagli incentivi fiscali, come Transizione 4.0 e le agevolazioni previste dalla Zona Economica Speciale (ZES) nelle Marche.



Anche in questa fase, il contributo di Cesaro Mac Import è andato oltre la semplice fornitura della macchina. L'azienda ha infatti affiancato Pandolfi Rottami nella valutazione delle opportunità offerte dagli incentivi e dei tempi più favorevoli per l'investimento, confermando un approccio consulenziale orientato al successo del cliente nel lungo periodo.

IL MERCATO CHIEDE EFFICIENZA

Per Diego Pandolfi, il mercato del recupero dei rottami è oggi "sempre più combattuto": la concorrenza si intensifica e la disponibilità di materiale tende a ridursi, rendendo indispensabile puntare su organizzazione ed efficienza.

In questo contesto, poter contare su un impianto dimensionato per gestire anche improvvisi aumenti dei volumi rappresenta un vantaggio strategico.

"Essere strutturati per sostenere anche più materiale è buona cosa... domani si possono pure andare a ricercare altri mercati o incrementare il personale", osserva Pandolfi, evidenziando una visione imprenditoriale orientata alla crescita.

L'ingresso del trituratore Lindner Urraco 75, affiancato al caricatore Sennebogen già presente in azienda, si inserisce proprio in questa strategia di sviluppo. Più che un semplice investimento tecnologico, rappresenta la volontà di dotarsi di strumenti capaci di aumentare produttività, flessibilità operativa e competitività in un settore in continua evoluzione, dove non è più possibile pensare di tornare "al martello e allo scalpello".

L'introduzione del Lindner Urraco 75 DT rappresenta così non solo un investimento in una nuova tecnologia, ma anche la naturale evoluzione di una collaborazione costruita negli anni con Cesaro Mac Import. Una partnership che, attraverso consulenza, assistenza e una profonda conoscenza delle esigenze operative del cliente, continua ad accompagnare Pandolfi Rottami nel proprio percorso di crescita.

"ABBIAMO RICONFERMATO CESARO PERCHÉ È UN'AZIENDA MOLTO STRUTTURATA, SOPRATTUTTO DAL PUNTO DI VISTA DELL'ASSISTENZA", AFFERMA DIEGO PANDOLFI. UN ASPETTO CHE, PER CHI LAVORA OGNI GIORNO CON MACCHINE DESTINATE A GARANTIRE CONTINUITÀ PRODUTTIVA, FA LA DIFFERENZA. "AVERE UN'OTTIMA ASSISTENZA, VELOCE E COMPETENTE È LA CHIAVE PER PERMETTERE ALLE AZIENDE DI LAVORARE SENZA PENSIERI".

recycling
Recycling
09/26

DOVE IL RECUPERO DIVENTA PRODUZIONE

NEL CICLO INDUSTRIALE DI GRUPPO FRATI, IL LEGNO POST-CONSUMO È MATERIA PRIMA. IL NUOVO SENNEBOGEN 830 G K17 ENTRA NEL PRIMO ANELLO DI UN PROCESSO CHE LAVORA SETTE GIORNI SU SETTE, DOVE CONTINUITÀ OPERATIVA, CONFIGURAZIONE DEI MEZZI E ASSISTENZA DIVENTANO PARTE INTEGRANTE DELLA PRODUTTIVITÀ. UNA SCELTA MATURATA ALL'INTERNO DI UNA COLLABORAZIONE DI LUNGO PERIODO CON CESARO MAC IMPORT




Tecnologie Movimentazione legno

DOVE IL RECUPERO DIVENTA PRODUZIONE

Nel ciclo industriale di Gruppo Frati, il legno post-consumo è materia prima. Il nuovo Sennebogen 830 G K17 entra nel primo anello di un processo che lavora sette giorni su sette, dove continuità operativa, configurazione dei mezzi e assistenza diventano parte integrante della produttività. Una scelta maturata all'interno di una collaborazione di lungo periodo con Cesaro Mac Import

Quando il rifiuto rappresenta la materia prima di un processo industriale, ogni fase che precede la produzione assume un peso diverso. Raccolta, movimentazione, selezione e preparazione del materiale non sono più attività accessorie, ma diventano parte di una filiera che deve garantire continuità e qualità. È quanto accade in Gruppo Frati, dove il legno post-consumo viene recuperato e trasformato nella materia prima destinata alla produzione del pannello truciolare.

ECOMONDO IN HALL A5 STAND 050

53 recycling

QUANDO IL RIFIUTO RAPPRESENTA LA MATERIA PRIMA DI UN PROCESSO INDUSTRIALE, OGNI FASE CHE PRECEDE LA PRODUZIONE ASSUME UN PESO DIVERSO. RACCOLTA, MOVIMENTAZIONE, SELEZIONE E PREPARAZIONE DEL MATERIALE NON SONO PIÙ ATTIVITÀ ACCESSORIE, MA DIVENTANO PARTE DI UNA FILIERA CHE DEVE GARANTIRE CONTINUITÀ E QUALITÀ.

È quanto accade in Gruppo Frati, dove il legno post-consumo viene recuperato e trasformato nella materia prima destinata alla produzione del pannello truciolare.

«Ritiriamo il legno di scarto come rifiuto e per noi diventa materia prima, che poi va a comporre il nostro prodotto finito», spiega Nicola Crescenzo, dell'Ufficio Acquisti Legno di Gruppo Frati, che oltre all'approvvigionamento della materia prima segue anche l'acquisto dei mezzi destinati alla movimentazione.

Una distinzione apparentemente semplice, ma che racconta bene la logica industriale con cui il Gruppo affronta il recupero del legno.

Un flusso da 800-900 mila tonnellate all'anno

La materia prima proviene da flussi estremamente differenti:
industria, pallet e imballaggi, piattaforme ecologiche, raccolte comunali, mobili e altri manufatti in legno conferiti dai cittadini.

Sono esclusi invece legno vergine, piante, sfalci e ramaglie. Il materiale recuperato deve essere sottoposto a lavorazione e selezione per eliminare impurità come ferro, vetro e altre frazioni estranee, che vengono separate durante il processo.

A monte c'è una rete composta da diverse piattaforme di raccolta del Gruppo, alla quale si aggiungono fornitori provenienti da tutta Italia. Il materiale viene quindi convogliato verso i due stabilimenti produttivi del Mantovano.

I numeri danno la dimensione del processo: complessivamente Gruppo Frati recupera ogni anno circa 800-900 mila tonnellate di legno. Volumi che richiedono non soltanto impianti adeguatamente dimensionati, ma anche una gestione della movimentazione capace di garantire continuità alle successive fasi di lavorazione.

Il primo anello della linea produttiva

È in questo punto del processo che si inserisce il nuovo Sennebogen 830 G K17, recentemente entrato in servizio.

La macchina sostituisce un caricatore con un elevato numero di ore di lavoro, nell'ambito di un progressivo rinnovamento del parco mezzi.

L'obiettivo è mantenere costante la capacità produttiva, riducendo il rischio che l'età delle macchine possa tradursi in indisponibilità operative.

Per Crescenzo, tuttavia, parlare semplicemente di movimentazione non descrive fino in fondo il ruolo di questi mezzi.

«Io considero pale e caricatori parte della linea produttiva. Se uno o due caricatori si fermano, non riesco più ad alimentare il macinatore e non caricare il macinatore significa fermare tutto».

Il nuovo 830 G K17 viene utilizzato proprio per alimentare il macinatore e gestire i cumuli di legno nelle aree di stoccaggio, innalzandoli per ottimizzare gli spazi disponibili.

È quindi uno dei primi elementi della linea, chiamato a garantire l'alimentazione continua delle successive fasi di processo.

E il ritmo di lavoro è significativo: l'attività si sviluppa su tre turni, sette giorni su sette, con un utilizzo indicativo della macchina di circa 2.500 ore all'anno. Secondo le stime di Crescenzo, il caricatore può arrivare a movimentare almeno 200 mila tonnellate di materiale all'anno.

Una configurazione che nasce dal materiale

Non è però soltanto la quantità di legno movimentata a determinare le caratteristiche della macchina.

Gruppo Frati utilizza infatti un'attrezzatura specifica per questa applicazione, internamente chiamata "cesta": una pinza chiusa caratterizzata da una cubatura particolarmente importante.

La necessità di lavorare con questa attrezzatura, insieme a quella di raggiungere le altezze necessarie per gestire i cumuli, ha portato alla scelta della configurazione K17, con uno sbraccio adeguato e un carro dimensionato per garantire stabilità durante le operazioni.

Una soluzione che il Gruppo conosce già, dal momento che nello stabilimento sono presenti altri Sennebogen con configurazioni analoghe.

Il nuovo acquisto non è stato però una semplice replica delle macchine precedenti. La configurazione è stata nuovamente valutata sulla base delle condizioni operative e delle caratteristiche dell'attrezzatura utilizzata.

La Serie G alla prova del lavoro quotidiano

Il nuovo 830 appartiene alla Serie G di Sennebogen e permette oggi agli operatori di Gruppo Frati di confrontare direttamente due differenti generazioni di macchine impegnate nella stessa applicazione.

È ancora presto per tracciare un bilancio completo delle performance, dal momento che il nuovo caricatore è operativo soltanto da alcuni mesi, ma i primi riscontri raccolti da Crescenzo sono positivi.

Uno degli aspetti maggiormente apprezzati riguarda la cabina.



IL RITMO DI LAVORO È SIGNIFICATIVO: L'ATTIVITÀ SI SVILUPPA SU TRE TURNI, SETTE GIORNI SU SETTE, CON UN UTILIZZO INDICATIVO DELLA MACCHINA DI CIRCA 2.500 ORE ALL'ANNO. SECONDO LE STIME DI CRESCENZO, IL CARICATORE PUÒ ARRIVARE A MOVIMENTARE ALMENO 200 MILA TONNELLATE DI MATERIALE ALL'ANNO.

«Gli operatori sono molto contenti del comfort, ma soprattutto della visibilità, ancora più ampia rispetto alla macchina precedente. Anche la seduta è molto confortevole, ed è un aspetto importante per chi lavora per un turno di otto ore». Anche il personale dell'officina interna ha rilevato differenze nella gestione dei comandi e nella riduzione della componente idraulica rispetto alla generazione precedente. A questo si aggiunge una maggiore velocità nei movimenti della macchina, un miglioramento che, ripetuto per migliaia di cicli di lavoro, può contribuire all'efficienza complessiva delle operazioni.

Ma c'è un altro indicatore, meno misurabile e altrettanto significativo: la risposta degli operatori.

«Adesso tutti vogliono usare quella nuova», osserva Crescenzo.

Un commento che evidenzia come ergonomia e comfort non siano elementi secondari. Su turni prolungati, migliorare le condizioni di lavoro dell'operatore significa intervenire anche sulla qualità e sulla continuità dell'attività svolta.

Una scelta tutt'altro che scontata

La lunga esperienza di Gruppo Frati con Sennebogen avrebbe potuto rendere quasi automatica la scelta del nuovo caricatore. Non è stato così.

«Questo è il quarto Sennebogen che compriamo e quindi sapevamo già cosa volevamo», racconta Crescenzo. «Ma abbiamo provato anche la concorrenza. È stata una trattativa lunga perché molti altri costruttori si sono fatti avanti».

Il processo di valutazione ha quindi coinvolto più alternative e prove sul campo.

In questa fase Devis Furlanetto, commerciale Cesaro Mac Import, ha seguito Gruppo Frati nella definizione della nuova configurazione, partendo dalla conoscenza dell'applicazione e dell'attrezzatura utilizzata per arrivare alla scelta del carro e dello sbraccio più adatti.

Crescenzo ha inoltre avuto la possibilità di conoscere direttamente la realtà Cesaro e di provare la nuova Serie G.

«Conoscevo il marchio Sennebogen, ma meno Cesaro. Devis ci ha portati in sede, ci ha fatto conoscere la realtà dell'azienda e provare la nuova serie. Quella prova è stata una delle cose che ci hanno convinto».

Il rapporto pregresso, quindi, non ha eliminato il confronto con il mercato. Al contrario, la conferma della soluzione è arrivata dopo aver rimesso alla prova tecnologia, configurazione e capacità del fornitore di rispondere alle esigenze dell'applicazione.

Il valore della continuità

Nel processo decisionale un altro elemento ha avuto un peso determinante: l'assistenza.

Per un impianto che opera sette giorni su sette, infatti, la disponibilità tecnica delle macchine non è soltanto un tema manutentivo. Diventa un parametro produttivo. «Per noi l'assistenza è fondamentale. Direi che pesa per il 60%, mentre il restante 40% lo fa il prodotto. Puoi avere il prodotto migliore, ma le macchine possono avere problemi e, se non hai assistenza, questo fa la differenza».

Una valutazione che Crescenzo lega direttamente all'esperienza maturata con Cesaro Mac Import.

La produzione continua anche durante il fine settimana, quando i mezzi di movimentazione sono comunque chiamati a sostenere volumi importanti. In queste condizioni, la possibilità di contare su un interlocutore disponibile assume un valore particolare. «Anche quando abbiamo avuto problemi il sabato o la domenica, Cesaro è sempre stato reperibile e almeno un'assistenza da remoto ci è sempre stata garantita».

Il servizio diventa così parte della valutazione complessiva dell'investimento, perché ridurre i tempi di fermo significa proteggere la continuità dell'intera linea.

Una collaborazione costruita nel tempo

Il nuovo Sennebogen 830 G K17 rappresenta soltanto l'ultimo capitolo di una relazione tra Gruppo Frati e Cesaro Mac Import che negli anni è andata ben oltre la fornitura di singole macchine.

Cesaro ha infatti partecipato anche alla realizzazione di linee fisse per il trattamento del legno.

Una delle prime è quella di Pisa, ancora oggi operativa e utilizzata per produrre cippato successivamente destinato agli stabilimenti del Gruppo. A distanza di anni, l'esperienza maturata su quell'impianto è stata trasferita nella realizzazione della linea installata presso l'impianto di recupero di Pravisdomini, in provincia di Pordenone.

Non una semplice replica, ma un'evoluzione.

«L'esperienza nostra e quella di Cesaro hanno permesso di migliorare una linea che era già un buon prodotto», sottolinea Crescenzo.

Le modifiche introdotte nel tempo sulla linea di Pisa, insieme all'evoluzione del materiale trattato e alle nuove esigenze operative, sono diventate così la base per progettare la soluzione successiva. Un percorso che mostra come l'esperienza maturata sul campo possa tradursi nell'ottimizzazione delle soluzioni impiantistiche successive. È in questo passaggio che la continuità della relazione assume forse il suo significato più interessante: l'esperienza accumulata su una tecnologia diventa patrimonio condiviso e viene utilizzata per sviluppare quella successiva.

Tecnologia, servizio e conoscenza del processo La progressiva automazione degli impianti non elimina, almeno per ora, la centralità delle persone.

Gruppo Frati utilizza già sistemi automatizzati nelle fasi di selezione, ma secondo Crescenzo la componente umana continuerà a essere determinante, in particolare nella movimentazione. Da qui l'importanza di macchine che non siano soltanto produttive, ma anche confortevoli, intuitive e adatte a essere utilizzate per molte ore consecutive.

Il nuovo Sennebogen 830 G K17 si inserisce quindi in un equilibrio più ampio tra tecnologia, persone e organizzazione del processo.

Perché quando ogni anno vengono recuperate centinaia di migliaia di tonnellate di legno post-consumo, la capacità di trasformare un rifiuto in materia prima comincia molto prima della produzione del pannello.

Comincia dal piazzale, dalla continuità con cui il materiale viene movimentato e preparato, dalla capacità di configurare una macchina sulla reale applicazione e dalla possibilità di mantenerla operativa nel tempo. Ed è proprio su questo terreno che una relazione tra cliente e fornitore può evolvere: dalla fornitura di una macchina alla conoscenza condivisa di un processo.



recycling
Recycling
03/26

INVESTIRE IN TECNOLOGIA

CORE SHREDDER 800

LA COLLABORAZIONE CON CESARO MAC IMPORT SI INSERISCE IN UN RAPPORTO CONSOLIDATO NEL TEMPO. «CONOSCO L'AZIENDA DA UNA VENTINA D'ANNI, MI SONO SEMPRE SERVITO DA LORO E MI SONO SEMPRE TROVATO BENISSIMO», RACCONTA MANGILI. UN ELEMENTO CHE HA INCISO ANCHE NELLA SCELTA DELLA NUOVA MACCHINA, INSIEME ALLA POSSIBILITÀ DI TESTARLA DIRETTAMENTE.




Tecnologia Sistema integrato di valorizzazione rifiuti

INVESTIRE IN TECNOLOGIA

Ecoberg ha scelto Cesaro Mac Import per introdurre, nel cuore dell'impianto, il nuovo Doppstadt Core Shredder 800 affiancato dal movimentatore Sennebogen 817, acquistati contemporaneamente per lavorare in sinergia

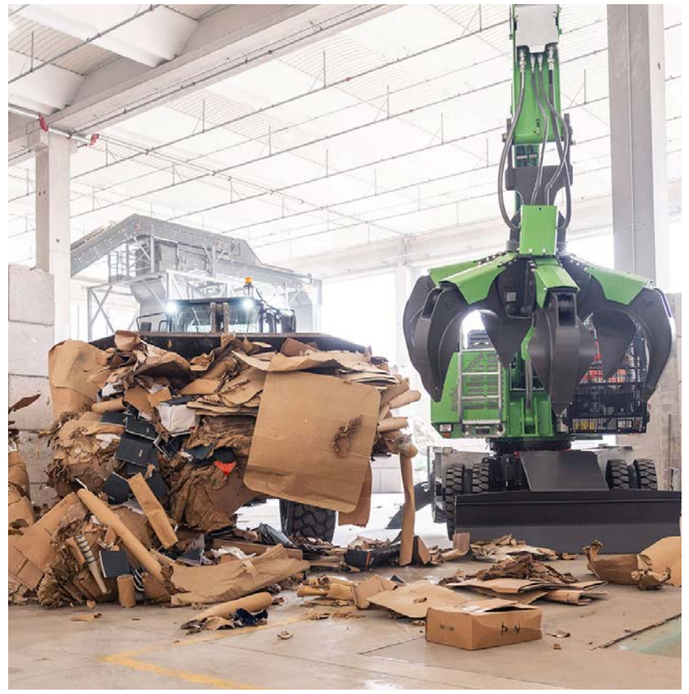
Nel panorama della gestione e valorizzazione dei rifiuti industriali, l'evoluzione tecnologica degli impianti rappresenta oggi una leva strategica fondamentale. Ne è un esempio concreto Ecoberg, realtà parte del gruppo Impresa Bergamelli, che ha recentemente inaugurato un nuovo impianto a Cologno al Serio, progettato per rispondere alle crescenti esigenze di efficienza, flessibilità e sostenibilità del settore.
Nato nel 2024 come sviluppo naturale dell'esperienza maturata da Impresa Bergamelli nel trattamento dei rifiuti, il nuovo sito si configura come un centro di stoccaggio e lavorazione di ultima generazione, dotato di linee automatizzate e tecnologie 4.0. L'obiettivo è chiaro: massimizzare il recupero di materia e ridurre al minimo il ricorso allo smaltimento, in linea con i principi dell'economia circolare.

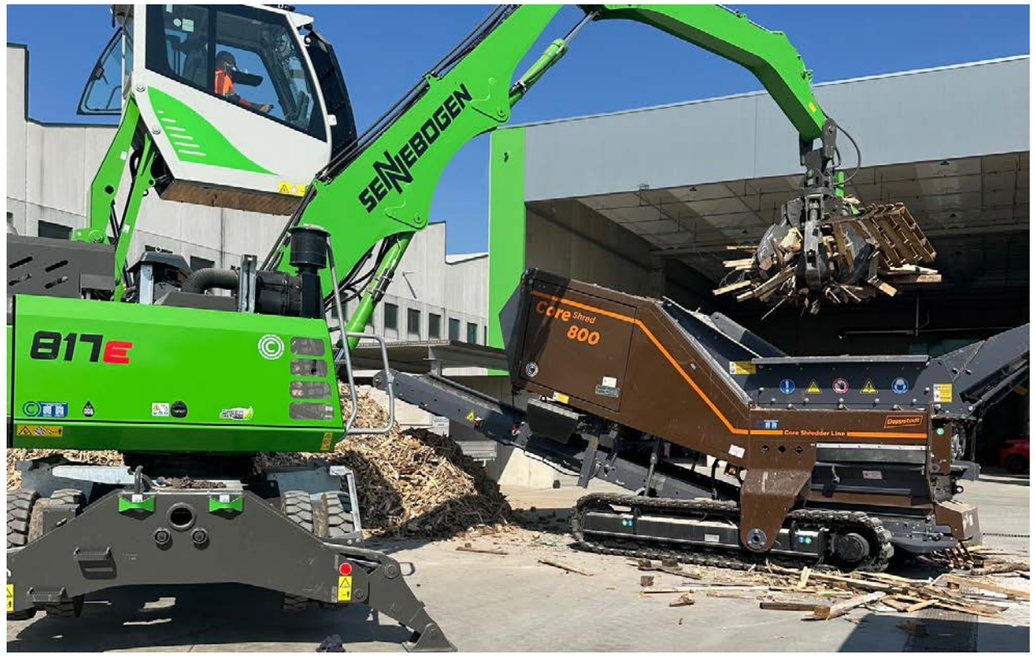
Un impianto progettato per valorizzare ogni frazione

Il cuore operativo dell'impianto è una linea integrata di triturazione e vagliatura, supportata da sistemi di separazione dei metalli ferrosi e di aspirazione delle polveri. La capacità di trattare un'ampia gamma di rifiuti — dai cascami industriali ai materiali da demolizione — consente a Ecoberg di operare trasversalmente su diversi settori.
«Trattiamo un po' tutto quello che è rifiuto industriale», spiega Matteo Mangili, direttore dell'impianto Ecoberg, «dal settore chimico al metallurgico, fino alla plastica e al tessile, nonché ai rifiuti da cantieristica».
L'approccio è fortemente orientato alla valorizzazione: le frazioni recuperabili vengono separate e indirizzate verso filiere dedicate, mentre solo ciò che non può essere recuperato viene destinato all'incenerimento e quindi comunque al recupero energetico. Un modello che consente oggi di raggiungere un risultato significativo: «circa il 98% del materiale viene destinato a recupero».

Core Shredder e Sennebogen 817: una scelta integrata

All'interno di questo percorso di sviluppo si inserisce la collaborazione con Cesaro Mac Import, che ha portato all'introduzione del nuovo Doppstadt Core Shredder 800, affiancato dal caricatore Sennebogen 817, acquistati contemporaneamente per lavorare in sinergia.
«È proprio il Sennebogen che lavora sul piazzale esterno e alimenta il Core Shredder», evidenzia Mangili, sottolineando come le due macchine siano state pensate proprio come un sistema integrato.
La scelta del trituratore nasce da un'esigenza operativa precisa: affiancare alla linea fissa un sistema mobile, in grado di operare in diverse aree autorizzate dell'impianto. «La condizione era avere un trituratore mobile, perché in un impianto come il nostro è necessario potersi spostare e non essere vincolati a un'unica zona».
A fare la differenza è stata anche la tecnologia birotore: «Disponiamo di materiali che con il monoalbero si fa fatica a lavorare con efficienza, perché essendo troppo leggeri rischiano di galleggiare sopra il rotore. Con il bialbero invece riesci ad agganciarli e triturarli con molta più facilità».





Integrazione nel processo e utilizzo quotidiano

Il Core Shredder è oggi parte integrante del flusso operativo quotidiano dell'impianto, utilizzato principalmente per la riduzione volumetrica di legno, macerie e rifiuti industriali complessi.

«Lo utilizziamo tutti i giorni, nel nostro flusso operativo quotidiano», conferma Mangili.

L'abbinamento con il Sennebogen 817 consente un'alimentazione efficiente e continua, soprattutto nelle aree esterne del sito, migliorando la gestione logistica e aumentando la produttività complessiva.

Una partnership costruita in oltre vent'anni

La collaborazione con Cesaro Mac Import si inserisce in un rapporto consolidato nel tempo. «Conosco l'azienda da una ventina d'anni, mi sono sempre servito da loro e mi sono sempre trovato benissimo», racconta Mangili. Un elemento che ha inciso anche nella scelta della nuova macchina, insieme alla possibilità di testarla direttamente: «Sono venuto a vederla lavorare e ho voluto provarla personalmente prima dell'acquisto».

Anche il sistema di assistenza si distingue per l'approccio proattivo: grazie alla telemetria, le macchine segnalano automaticamente le esigenze di manutenzione. «Le macchine comunicano direttamente quando è il momento di fare i tagliandi, così restano sempre performanti».

Efficienza operativa e visione futura

A pochi mesi dall'installazione, il bilancio è positivo: «Se dovessi ricomprare domani mattina, sceglierei le stesse macchine», afferma Mangili.

In un contesto in cui la composizione dei rifiuti evolve lentamente, la vera sfida resta quella di aumentare la capacità di recupero delle diverse matrici.

«La forza di un impianto all'avanguardia è valorizzare al massimo il rifiuto, recuperando tutte le frazioni possibili — carta, plastica, legno, metalli — e riducendo al minimo la frazione destinata a inceneritori e/o discariche ».

Un obiettivo che passa inevitabilmente dall'integrazione di tecnologie avanzate e dalla collaborazione con partner affidabili, in grado di supportare la crescita degli impianti nel tempo.

LA SCELTA DEL TRITURATORE DOPPSTADT CORE SHREDDER 800 NASCE DA UN'ESIGENZA OPERATIVA PRECISA: AFFIANCARE ALLA LINEA FISSA UN SISTEMA MOBILE, IN GRADO DI OPERARE IN DIVERSE AREE AUTORIZZATE DELL'IMPIANTO.



DOPPSTADT CORE SHREDDER 800
TRITURAZIONE VERSATILE PER MATERIALI COMPLESSI

Il Doppstadt Core Shredder 800 è un trituratore mobile a doppio rotore progettato per garantire elevate prestazioni nella riduzione volumetrica di rifiuti industriali eterogenei e materiali difficili.

CONFIGURAZIONE E TECNOLOGIA

- Sistema birotore sincrono per una presa efficace anche su materiali leggeri o voluminosi
- Struttura cingolata mobile, ideale per operare in diverse aree dell'impianto
- Alimentazione continua e stabile grazie alla gestione ottimizzata del flusso materiale
- Progettazione robusta per applicazioni gravose

MATERIALI TRATTABILI

- Legno e scarti lignei
- Rifiuti da costruzione e demolizione (C&D)
- Rifiuti industriali misti
- Materiali leggeri e voluminosi difficili da trattare con monoalbero
- Plus operativi
- Maggiore capacità di "aggancio" del materiale rispetto ai sistemi tradizionali
- Elevata efficienza nella riduzione volumetrica
- Adatto a lavorazioni in esterno e su piazzale
- Perfetta integrazione con movimentatori industriali (es. Sennebogen)
- Gestione e manutenzione
- Sistema predisposto per Industria 4.0 e telemetria
- Monitoraggio ore macchina e manutenzione programmata
- Riduzione dei fermi impianto e continuità operativa
- Applicazione in Ecoberg: utilizzato quotidianamente per la triturazione di legno, macerie e rifiuti industriali complessi, in supporto flessibile alla linea principale di trattamento.

recycling edizioni&riciclaggio
Recycling
05/26

DA PROBLEMA OPERATIVO A OPPORTUNITÀ AMBIENTALE





Tecnologie Recupero frazione organica

DA PROBLEMA OPERATIVO A OPPORTUNITÀ ECONOMICA E AMBIENTALE

Tiger Depack: la risposta concreta alla sfida dei rifiuti organici confezionati

Nel mondo del riciclo della matrice organica, la gestione dei rifiuti confezionati rappresenta oggi una delle sfide più complesse e strategiche per impianti di compostaggio e digestione anaerobica. Crescono infatti i volumi di prodotti scaduti, fuori specifica o invenduti provenienti dalla GDO, dall'industria alimentare e dalla logistica, mentre aumentano contemporaneamente le richieste di qualità del materiale organico destinato alla produzione di compost ed energia rinnovabile.
In questo scenario si inserisce la tecnologia Tiger Depack sviluppata da Cesaro Mac Import: un sistema progettato per il recupero e la separazione della frazione organica da imballaggi in plastica, metallo, vetro e cartone, capace di trasformare un problema operativo in una concreta opportunità economica e ambientale.
Secondo diverse realtà internazionali che già utilizzano la tecnologia Tiger Depack, l'incremento dei rifiuti organici confezionati è ormai una tendenza strutturale del mercato.
La necessità di trattare flussi sempre più eterogenei sta infatti mettendo sotto pressione gli impianti tradizionali, spesso costretti a scegliere tra rifiutare il materiale, affrontare separazioni manuali poco efficienti oppure investire in sistemi meccanici ad alte prestazioni.

NEL MONDO DEL RICICLO DELLA MATRICE ORGANICA, LA GESTIONE DEI RIFIUTI CONFEZIONATI RAPPRESENTA OGGI UNA DELLE SFIDE PIÙ COMPLESSE E STRATEGICHE PER IMPIANTI DI COMPOSTAGGIO E DIGESTIONE ANAEROBICA. CRESCONO INFATTI I VOLUMI DI PRODOTTI SCADUTI, FUORI SPECIFICA O INVENDUTI PROVENIENTI DALLA GDO, DALL'INDUSTRIA ALIMENTARE E DALLA LOGISTICA, MENTRE AUMENTANO CONTEMPORANEAMENTE LE RICHIESTE DI QUALITÀ DEL MATERIALE ORGANICO DESTINATO ALLA PRODUZIONE DI COMPOST ED ENERGIA RINNOVABILE.

In questo scenario si inserisce la tecnologia Tiger Depack sviluppata da Cesaro Mac Import: un sistema progettato per il recupero e la separazione della frazione organica da imballaggi in plastica, metallo e

IL SISTEMA TIGER DEPACK CONSENTE DI OTTENERE UNA FRAZIONE ORGANICA CON LIVELLI DI CONTAMINAZIONE INFERIORI ALLO 0,5% E RECUPERI SUPERIORI AL 99% DELLA COMPONENTE ORGANICA. UN RISULTATO CHE PERMETTE AGLI IMPIANTI DI MIGLIORARE LA QUALITÀ DEL MATERIALE TRATTATO E DI VALORIZZARLO IN MODO PIÙ EFFICACE ALL'INTERNO DEI PROCESSI DI COMPOSTAGGIO O BIOGAS.



cartone, capace di trasformare un problema operativo in una concreta opportunità economica e ambientale.
Secondo diverse realtà internazionali che già utilizzano la tecnologia Tiger Depack, l'incremento dei rifiuti organici confezionati è ormai una tendenza strutturale del mercato.
La necessità di trattare flussi sempre più eterogenei sta infatti mettendo sotto pressione gli impianti tradizionali, spesso costretti a scegliere tra rifiutare il materiale, affrontare separazioni manuali poco efficienti oppure investire in sistemi meccanici ad alte prestazioni.

Qualità dell'organico e riduzione delle contaminazioni

Uno degli aspetti più critici nella gestione dell'organico confezionato riguarda la contaminazione. Anche piccole percentuali di plastica o alluminio possono compromettere la qualità del compost finale o ridurre l'efficienza dei digestori anaerobici, con conseguenze economiche significative per gli operatori.



Tiger Depack nasce proprio per affrontare questa problematica.
Il sistema consente infatti di ottenere una frazione organica con livelli di contaminazione inferiori allo 0,5% e recuperi superiori al 99% della componente organica. Un risultato che permette agli impianti di migliorare la qualità del materiale trattato e di valorizzarlo in modo più efficace all'interno dei processi di compostaggio o biogas.
La macchina è stata progettata per lavorare su diverse matrici: dai rifiuti alimentari confezionati ai prodotti scaduti della GDO, fino ai sottoprodotti industriali e ai materiali provenienti dalla raccolta differenziata dell'umido. Inoltre, il packaging in uscita risulta pulito e asciutto, facilitandone il successivo recupero o smaltimento.

Esperienze internazionali: dagli USA un modello di economia circolare

Tra i casi più interessanti a livello internazionale emerge quello di Marin Sanitary Service, storica azienda californiana attiva nella gestione dei rifiuti dal 1948. Grazie all'introduzione di Tiger Depack all'interno del programma "Food-to-Energy", l'azienda ha incrementato il recupero della frazione organica destinata alla produzione di energia rinnovabile.
La collaborazione con l'impianto di trattamento acque CMSA ha permesso di creare un sistema integrato capace di convertire il rifiuto alimentare in energia pulita, fino a raggiungere l'autosufficienza energetica dell'impianto stesso. L'energia prodotta in eccesso viene addirittura reimmessa nella rete locale.
Secondo Marin Sanitary, la scelta di Tiger Depack è stata determinata da cinque fattori principali: modalità di caricamento, velocità di processo, facilità di manutenzione, qualità del materiale in uscita e necessità di un solo operatore per la gestione dell'impianto.
Un'altra testimonianza significativa arriva da St. Louis Composting, una delle principali realtà del compostaggio negli Stati Uniti, che tratta oltre 300 tonnellate settimanali di rifiuti organici. L'azienda utilizza Tiger Depack dal 2020 per separare materiali confezionati come lattine, Tetra Pak, snack, prodotti caseari e alimenti confezionati.
L'introduzione della tecnologia ha consentito all'azienda di ampliare significativamente i flussi trattati e di collaborare con grandi aziende interessate a raggiungere obiettivi "zero waste".

Una tecnologia strategica per il futuro del riciclo organico

Con l'aumento delle normative sul recupero della FORSU e la crescente attenzione verso economia circolare ed energia rinnovabile, le tecnologie di depackaging stanno assumendo un ruolo sempre più centrale all'interno degli impianti di trattamento.
Tiger Depack si inserisce in questo contesto come una soluzione in grado di coniugare efficienza operativa, qualità del recupero e sostenibilità economica. Grazie a un design compatto, alla semplicità di gestione e all'elevata capacità di separazione, la tecnologia sviluppata da Cesaro Mac Import rappresenta oggi uno strumento concreto per affrontare le nuove esigenze del mercato del riciclo organico.
Come evidenziano gli operatori internazionali già attivi con questa tecnologia, la capacità di recuperare efficacemente l'organico confezionato non rappresenta più soltanto un vantaggio competitivo, ma una necessità destinata a diventare sempre più strategica per il settore.





TRA I CASI PIÙ INTERESSANTI A LIVELLO INTERNAZIONALE EMERGE QUELLO DI MARIN SANITARY SERVICE, STORICA AZIENDA CALIFORNIANA ATTIVA NELLA GESTIONE DEI RIFIUTI DAL 1948. GRAZIE ALL'INTRODUZIONE DI TIGER DEPACK ALL'INTERNO DEL PROGRAMMA "FOOD-TO-ENERGY", L'AZIENDA HA INCREMENTATO IL RECUPERO DELLA FRAZIONE ORGANICA DESTINATA ALLA PRODUZIONE DI ENERGIA RINNOVABILE.

UN'ALTRA TESTIMONIANZA SIGNIFICATIVA ARRIVA DA ST. LOUIS COMPOSTING, UNA DELLE PRINCIPALI REALTÀ DEL COMPOSTAGGIO NEGLI STATI UNITI, CHE TRATTA OLTRE 300 TONNELLATE SETTIMANALI DI RIFIUTI ORGANICI. L'AZIENDA UTILIZZA TIGER DEPACK DAL 2020 PER SEPARARE MATERIALI CONFEZIONATI COME LATTINE, TETRA PAK, SNACK, PRODOTTI CASEARI E ALIMENTI CONFEZIONATI.

recycling
Recycling
07/26

PERFORMANCE PER VOLUMI CRESCENTI




Tecnologia Riduzione volumetrica e caricamento

PERFORMANCE PER VOLUMI SEMPRE CRESCENTI

CRE accelera la crescita con Doppstadt Inventhor 9 K e Sennebogen 824 G Serie K11. Produttività, efficienza e continuità operativa al centro del nuovo investimento dell'azienda bergamasca

Mentre i flussi di rifiuti continuano a crescere e il reperimento di personale specializzato diventa sempre più complesso, le aziende del settore sono chiamate a ripensare i propri processi produttivi attraverso investimenti tecnologici mirati. È in questo scenario che il Centro Recupero Ecologico (CRE) di Comun Nuovo, in provincia di Bergamo, ha scelto di rafforzare il proprio impianto con due nuove tecnologie fornite da Cesaro Mac Import: il trituratore primario Doppstadt Inventhor 9 K e il caricatore industriale Sennebogen 824 Serie G K11. Un investimento nato dall'esigenza di aumentare la produttività, ridurre i tempi operativi e sostenere una crescita che negli ultimi anni ha portato l'azienda a registrare incrementi dei volumi trattati compresi tra il 20 e il 30% annuo.

"*Le tipologie di rifiuto che trattiamo sono sostanzialmente le stesse, ma i quantitativi continuano ad aumentare*", spiega **Roberto Sala, Titolare di CRE**. "*Parallelamente diventa sempre più difficile trovare personale qualificato. Per questo motivo abbiamo scelto di investire in macchine più grandi e performanti, capaci di fare di più in meno tempo.*"

4/2026 recycling 57

IL CENTRO RECUPERO ECOLOGICO (CRE) DI COMUN NUOVO, IN PROVINCIA DI BERGAMO, HA SCELTO DI RAFFORZARE IL PROPRIO IMPIANTO CON DUE NUOVE TECNOLOGIE FORNITE DA CESARO MAC IMPORT: IL TRITURATORE PRIMARIO DOPPSTADT INVENTHOR 9 K E IL CARICATORE INDUSTRIALE SENNEBOGEN 824 SERIE G K11. UN INVESTIMENTO NATO DALL'ESIGENZA DI AUMENTARE LA PRODUTTIVITÀ, RIDURRE I TEMPI OPERATIVI E SOSTENERE L'INCREMENTO DEI VOLUMI TRATTATI TRA IL 20 E IL 30% ANNUO.

CRE ACCELERA LA CRESCITA CON DOPPSTADT INVENTHOR 9 K E SENNEBOGEN 824 SERIE G K11. PRODUTTIVITÀ, EFFICIENZA E CONTINUITÀ OPERATIVA AL CENTRO DEL NUOVO INVESTIMENTO DELL'AZIENDA BERGAMASCA

Mentre i flussi di rifiuti continuano a crescere e il reperimento di personale specializzato diventa sempre più complesso, le aziende del settore sono chiamate a ripensare i propri processi produttivi attraverso investimenti tecnologici mirati.

È in questo scenario che il Centro Recupero Ecologico (CRE) di Comun Nuovo, in provincia di Bergamo, ha scelto di rafforzare il proprio impianto con due nuove tecnologie fornite da Cesaro Mac Import: il trituratore primario Doppstadt Inventhor 9 K e il caricatore industriale Sennebogen 824 Serie G K11.

Un investimento nato dall'esigenza di aumentare la produttività, ridurre i tempi operativi e sostenere una crescita che negli ultimi anni ha portato l'azienda a registrare incrementi dei volumi trattati compresi tra il 20 e il 30% annuo.

"Le tipologie di rifiuto che trattiamo sono sostanzialmente le stesse, ma i quantitativi continuano ad aumentare", spiega Roberto Sala, Titolare di CRE. "Parallelamente diventa sempre più difficile trovare personale qualificato. Per questo motivo abbiamo scelto di investire in macchine più grandi e performanti, capaci di fare di più in meno tempo."

Un parco macchine costruito negli anni

L'investimento nel nuovo Doppstadt Inventhor 9 K e nel Sennebogen 824 G si inserisce in un rapporto di collaborazione consolidato tra CRE e Cesaro Mac Import.

Nel corso degli anni l'azienda bergamasca ha progressivamente ampliato il proprio parco macchine affidandosi alle tecnologie distribuite da Cesaro: dal trituratore Doppstadt DW 3060 Buffalo al vaglio Doppstadt SM 518, passando per due caricatori Sennebogen 817, fino al più recente premacinatore MTB BDR 1645 dedicato al trattamento dei cavi elettrici.

Le nuove acquisizioni rappresentano quindi un ulteriore tassello di un percorso di crescita sviluppato nel tempo, con l'obiettivo di aumentare la capacità produttiva senza rinunciare all'affidabilità e alla continuità operativa.

Doppstadt Inventhor 9 K: più capacità produttiva per sostenere la crescita

Il protagonista principale del nuovo investimento è il Doppstadt Inventhor 9 K, introdotto per affiancare il già collaudato Doppstadt DW 3060 Buffalo nelle attività di triturazione dell'impianto.

Se il DW 3060 Buffalo continua infatti a svolgere un ruolo strategico nella preparazione dei cavi elettrici destinati alla linea MTB BDR 1645 per il recupero del rame, il nuovo Inventhor 9 K è stato inserito per gestire le attività di riduzione volumetrica dei rifiuti industriali e del legno destinato sia ai pannellifici sia ai termovalorizzatori.

"Il Buffalo lo abbiamo ancora e continua a lavorare. Oggi lo utilizziamo principalmente per la preparazione dei cavi elettrici, mentre l'Inventhor 9 K si occupa delle lavorazioni che richiedono maggiore capacità produttiva", racconta Sala.

La scelta della macchina è stata preceduta da una serie di prove sul campo e da un'attenta valutazione svolta insieme a Cesaro Mac Import e al commerciale Devis Furlanetto.

"Abbiamo provato diverse soluzioni e valutato attentamente le prestazioni. Alla fine abbiamo scelto l'Inventhor 9 K perché è una macchina più poten-





te, più veloce e soprattutto capace di affrontare praticamente qualsiasi tipologia di materiale che ci capita di trattare." La configurazione scelta da CRE prevede telaio cingolato e rotore da 42 denti, una combinazione che garantisce elevata versatilità nelle lavorazioni quotidiane.

I risultati sono stati immediati.

"Nello stesso tempo di lavoro riusciamo a produrre circa il 30% in più rispetto alla macchina precedente e consumiamo quasi 5 litri di gasolio in meno ogni ora."

Attualmente il Doppstadt Inventhor 9 K lavora mediamente tra le due e le tre ore al giorno, sei giorni alla settimana, trattando circa 30 tonnellate/ora di rifiuti industriali e altrettante di legno. Tra i materiali lavorati rientrano anche pannelli coibentati e altre frazioni particolarmente impegnative dal punto di vista della triturazione.

Tecnologia che riduce i tempi morti

Oltre alla produttività, uno degli aspetti che ha maggiormente convinto CRE riguarda l'evoluzione tecnologica dell'Inventhor 9 K nella gestione dei materiali difficili. Grazie al sistema di controllo elettronico del rotore e alle funzioni automatiche di gestione del sovraccarico, la macchina è in grado di adattarsi alle diverse condizioni operative riducendo sensibilmente il rischio di fermo impianto.

"Quando si lavora con materiali particolarmente tenaci può capitare di mettere in difficoltà qualsiasi trituratore. La differenza è che oggi la macchina interviene autonomamente, gestisce il sovraccarico e riprende il lavoro molto più velocemente. Questo significa meno tempi morti e maggiore produttività."

Un vantaggio particolarmente importante in un impianto che lavora su volumi sempre crescenti e che deve garantire continuità operativa durante tutto l'arco della giornata.

Sennebogen 824 Serie G K11: più velocità nella movimentazione

Accanto al nuovo trituratore, CRE ha introdotto anche un Sennebogen 824 G Serie K11 destinato principalmente alle operazioni di caricamento dei bilici e alla gestione dei materiali stoccati. L'arrivo della nuova macchina non ha sostituito i due Sennebogen 817 già presenti in impianto, che continuano a svolgere un ruolo fondamentale nelle attività quotidiane.

Uno opera prevalentemente all'interno dei capannoni, mentre il secondo supporta le attività di movimentazione e imballaggio. "Avevo valutato anche la possibilità di vendere uno degli 817, ma alla fine ho deciso di tenerli entrambi. Con i volumi che gestiamo oggi non possiamo permetterci di fermare la produzione. Se una macchina richiede manutenzione, ne abbiamo immediatamente un'altra pronta a lavorare."

Il nuovo 824 G è stato quindi acquistato per incrementare ulteriormente la capacità operativa dell'impianto.

"Con il nuovo 824 riusciamo a caricare un bilico in circa metà tempo. Un'operazione che prima richiedeva trenta minuti oggi viene completata in circa quindici." La maggiore portata, il braccio più lungo e l'ottima visibilità garantita dalla cabina K11 consentono inoltre di ottimizzare lo stoccaggio di materiali come i cavi elettrici e migliorare l'efficienza complessiva delle operazioni di movimentazione.

"La cabina è estremamente confortevole, con una visibilità eccellente supportata anche dalle telecamere per i punti ciechi. Sono aspetti che incidono direttamente sulla sicurezza e sulla produttività degli operatori."

"NEGLI ANNI ABBIAMO PROVATO DIVERSE SOLUZIONI PRESENTI SUL MERCATO, ALCUNE ANCHE SENSIBILMENTE MENO COSTOSE. MA QUANDO SI LAVORA CON MATERIALI DIFFICILI E CON VOLUMI IMPORTANTI SERVONO MACCHINE CHE GARANTISCANO PRESTAZIONI COSTANTI E CHE NON SI FERMINO. ALLA FINE IL COSTO INIZIALE PASSA IN SECONDO PIANO RISPETTO AL TEMPO CHE SI RISPARMIA E AI RISULTATI CHE SI OTTENGONO."

Crescere recuperando più materia

L'obiettivo di CRE non è semplicemente ridurre volumetricamente il materiale in ingresso, ma recuperare il maggior quantitativo possibile di materia prima prima della destinazione finale. "Prima recuperiamo tutto ciò che il mercato richiede: plastica, carta, legno, ferro e altri materiali. Solo successivamente riduciamo volumetricamente ciò che è destinato ai termovalorizzatori."

Una filosofia che ha portato l'azienda a sviluppare internamente anche una propria linea di selezione e che oggi guarda con interesse alle future opportunità offerte dall'automazione e dall'intelligenza artificiale per affrontare la crescente difficoltà nel reperire manodopera specializzata.

Una partnership costruita sui risultati

Per Roberto Sala, il valore di un investimento non si misura soltanto nella capacità produttiva dichiarata o nel prezzo di acquisto della macchina. La vera differenza emerge nel lavoro quotidiano, dove affidabilità, continuità operativa e riduzione dei tempi morti diventano fattori determinanti per la redditività dell'impianto.

"Negli anni abbiamo provato diverse soluzioni presenti sul mercato, alcune anche sensibilmente meno costose. Ma quando si lavora con materiali difficili e con volumi importanti servono macchine che garantiscano prestazioni costanti e che non si fermino. Alla fine il costo iniziale passa in secondo piano rispetto al tempo che si risparmia e ai risultati che si ottengono."

È una filosofia che ha portato CRE a rinnovare ancora una volta la fiducia in Cesaro Mac Import, partner tecnologico con cui l'azienda collabora da anni. Un rapporto costruito non solo sulla qualità delle tecnologie Doppstadt, Sennebogen e MTB, ma anche sulla consulenza nella scelta delle soluzioni più adatte alle esigenze produttive e sulla capacità di garantire un supporto concreto nel tempo. In un settore dove i volumi continuano a crescere e la disponibilità di manodopera rappresenta una sfida sempre più complessa, l'innovazione tecnologica diventa uno strumento indispensabile per mantenere competitività ed efficienza.

L'esperienza di CRE dimostra come investire in macchine performanti significhi oggi investire nella continuità operativa e nella capacità di valorizzare al meglio ogni tonnellata di materiale trattato.



recycling demolizioni & riciclaggio
Recycling
10/26

LA FIDUCIA SI MISURA NEL TEMPO

IL NUOVO DOPPSTADT AK 565, FORNITO DA CESARO MAC IMPORT È UN ACQUISTO CHE RAPPRESENTA MOLTO PIÙ DEL RINNOVAMENTO DEL PARCO MACCHINE: È UN ULTERIORE CAPITOLO DI UNA COLLABORAZIONE INIZIATA NEL 2000 E CONSOLIDATA ATTRAVERSO OLTRE DUE DECENNI DI INVESTIMENTI, ASSISTENZA E CONOSCENZA RECIPROCA.





NEL SETTORE DEL RECUPERO E DELLA VALORIZZAZIONE DEI MATERIALI, L'EFFICIENZA DI UN IMPIANTO NON DIPENDE SOLTANTO DALLE PRESTAZIONI DELLE MACCHINE. A FARE LA DIFFERENZA SONO ANCHE LA CAPACITÀ DI SCEGLIERE LE TECNOLOGIE PIÙ ADATTE, LA CONTINUITÀ OPERATIVA E L'AFFIDABILITÀ DEI PARTNER CHE ACCOMPAGNANO LE AZIENDE NEL LORO PERCORSO DI CRESCITA.

È una visione che trova conferma nell'esperienza del Gruppo Rosso, realtà piemontese specializzata nella raccolta, nel trattamento e nella valorizzazione del legno, che ha recentemente investito in un nuovo Doppstadt AK 565, fornito da Cesaro Mac Import. Un acquisto che rappresenta molto più del rinnovamento del parco macchine: è un ulteriore capitolo di una collaborazione iniziata nel 2000 e consolidata attraverso oltre due decenni di investimenti, assistenza e conoscenza reciproca.

Una filiera organizzata per valorizzare il legno

Il Gruppo Rosso ha sviluppato negli anni un'organizzazione articolata su diverse piattaforme specializzate, ciascuna con una funzione precisa all'interno della filiera del recupero del legno.

Un'evoluzione guidata dalle trasformazioni del mercato e dalla necessità di garantire standard sempre più elevati nella gestione dei materiali.

«Negli anni Giancarlo Aghemo e mio padre Valerio sono riusciti a trasformare una realtà familiare in un gruppo legato alla raccolta e al trattamento del legno, formato da un sistema di piattaforme specializzate, ciascuna con un ruolo preciso nella filiera», racconta Federica Rosso, che insieme al padre Valerio e al socio Giancarlo Aghemo amministra il gruppo, occupandosi in particolare di amministrazione, investimenti, risorse umane e rapporti con i clienti.

«Il mercato chiede qualità del materiale, tracciabilità e continuità di servizio, e la nostra organizzazione si è evoluta per rispondere a queste esigenze».

Una crescita che ha richiesto investimenti costanti nelle infrastrutture e nelle tecnologie di trattamento, con particolare attenzione alla produttività e all'affidabilità dei processi.

Doppstadt AK 565: più capacità per la piattaforma di Sanfrè

Il nuovo Doppstadt AK 565 sarà impiegato nella piattaforma di Sanfrè, in provincia di Cuneo, convenzionata con Rilegno, e andrà ad affiancare le macchine già operative.

La decisione nasce da esigenze produttive concrete: l'incremento dei volumi di materiale in ingresso, la necessità di aumentare la capacità di trattamento, contenere i fermi macchina e ottenere una pezzatura più costante.

«Volevamo una macchina robusta, in grado di sostenere cicli intensivi», spiega Federica Rosso. «Conosciamo già le macchine Doppstadt e ne apprezziamo affidabilità e resa. Dell'AK 565 ci hanno convinto la capacità produttiva oraria, la versatilità sui diversi materiali, la facilità di manutenzione e i consumi».

La macchina sarà destinata al trattamento di diverse tipologie di legno di recupero: imballaggi, scarti di lavorazione e materiali provenienti dalle aree ecologiche comunali e consortili della provincia.

Il ciclo operativo prevede l'alimentazione del trituratore mediante pale gommate, la riduzione dimensionale del materiale e il successivo stoccaggio, prima del conferimento alle industrie del pannello, dove il legno recuperato trova una nuova destinazione produttiva.



«NEGLI ANNI GIANCARLO AGHEMO E MIO PADRE VALERIO SONO RIUSCITI A TRASFORMARE UNA REALTÀ FAMILIARE IN UN GRUPPO LEGATO ALLA RACCOLTA E AL TRATTAMENTO DEL LEGNO, FORMATO DA UN SISTEMA DI PIATTAFORME SPECIALIZZATE, CIASCUNA CON UN RUOLO PRECISO NELLA FILIERA», RACCONTA FEDERICA ROSSO



IL GRUPPO ROSSO DISPONE OGGI DI CINQUE TRITURATORI DOPPSTADT AK. «SCEGLIERE ANCORA LO STESSO PARTNER È UNA DECISIONE PONDERATA. PESANO MOLTO L'ESPERIENZA POSITIVA CON LE MACCHINE GIÀ ACQUISTATE, L'EFFICIENZA DELL'ASSISTENZA E IL FATTO DI NON DOVER SPIEGARE OGNI VOLTA LE NOSTRE ESIGENZE. L'AFFIDABILITÀ DI CESARO RIDUCE IL RISCHIO DI UN INVESTIMENTO IMPORTANTE».

Le previsioni indicano una capacità di trattamento di circa 24-25 tonnellate all'ora, con un impiego medio di 10 ore al giorno. Numeri che evidenziano l'importanza della continuità operativa e della disponibilità della macchina all'interno dell'organizzazione produttiva.

Cinque trituratori AK e una collaborazione iniziata nel 2000

L'arrivo del nuovo AK 565 conferma una scelta tecnologica consolidata. Il Gruppo Rosso dispone oggi di cinque trituratori della gamma Doppstadt AK, a testimonianza di un'esperienza maturata direttamente sul campo.

Ma la continuità degli investimenti racconta anche un altro aspetto: il rapporto con Cesaro Mac Import, avviato nel 2000 con l'acquisto della prima macchina.

«La collaborazione è cresciuta macchina dopo macchina e negli anni si è costruito un rapporto fatto di conoscenza e fiducia reciproca, non solo di mere forniture», sottolinea Federica Rosso.

Un'affermazione che sintetizza il valore di una relazione commerciale nella quale la conoscenza delle esigenze del cliente diventa parte integrante del processo decisionale. Per un'azienda che opera quotidianamente nella gestione di importanti flussi di materiale, scegliere una nuova tecnologia significa valutare non soltanto le prestazioni dichiarate, ma anche l'affidabilità dimostrata nel tempo e la capacità del fornitore di garantire supporto durante l'intera vita operativa della macchina. «Scegliere ancora lo stesso partner è una decisione ponderata. Pesano molto l'esperienza positiva con le macchine già acquistate, l'efficienza dell'assistenza e il fatto di non dover spiegare ogni volta le nostre esigenze. L'affidabilità di Cesaro riduce il rischio di un investimento importante».

Cesaro Mac import: quando la conoscenza diventa valore

In una collaborazione di lunga durata, anche la relazione tra le persone assume un ruolo determinante.

Per il Gruppo Rosso, Andrea Spinazzè, referente commerciale di Cesaro Mac Import, rappresenta da tempo un interlocutore di fiducia, capace di affiancare l'azienda nelle scelte tecnologiche attraverso una conoscenza approfondita delle sue attività.

«Interfacciarci con Andrea Spinazzè rende facile la collaborazione perché conosce da tempo la nostra organizzazione. Questo ci permette di risparmiare tempo e arrivare a scelte più mirate. Nel caso dell'AK 565 ci ha aiutato a valutare la soluzione in base alle nostre esigenze reali, non soltanto seguendo le schede tecniche». Un approccio che supera la tradizionale relazione tra venditore e cliente e mette al centro la capacità di individuare soluzioni coerenti con le caratteristiche del processo produttivo.

Ma nelle parole di Federica Rosso emerge anche una dimensione più personale, maturata attraverso anni di collaborazione. «Mi sento di aggiungere, anche a nome di mio padre e di Giancarlo, che Andrea per noi è diventato un amico, oltre che un valido venditore».

Una testimonianza che racconta come la continuità della relazione, quando sostenuta da competenza e risultati concreti, possa trasformarsi in un autentico patrimonio di fiducia.

Il post-vendita come parte dell'investimento

La scelta di una macchina destinata a lavorare per molte ore al giorno non può prescindere dalla qualità del servizio di assistenza.

In un'attività come quella del Gruppo Rosso, un fermo imprevisto può compromettere la programmazione delle lavorazioni, incidere sui flussi di materiale e generare costi immediati. Per questo il servizio post-vendita rappresenta uno dei criteri fondamentali nella valutazione di un fornitore. «Per noi il post-vendita è determinante, perché un fermo macchina ha costi immediati. Apprezziamo la tempestività e la costante disponibilità dei ricambi», evidenzia Federica Rosso.

La possibilità di contare su un interlocutore tecnico affidabile, sulla disponibilità dei componenti e su interventi tempestivi contribuisce a tutelare la continuità operativa e il valore dell'investimento nel tempo.

È proprio in questa dimensione, spesso meno visibile rispetto alle caratteristiche tecniche di una macchina, che si misura la solidità di una collaborazione.

Una visione condivisa per le sfide future

Efficienza dei processi, qualità del materiale in uscita e sostenibilità dei costi energetici e operativi rappresentano alcune delle principali sfide per le aziende impegnate nel recupero del legno.

Obiettivi che richiedono un aggiornamento continuo delle tecnologie e una crescente attenzione alla gestione e al monitoraggio delle prestazioni.

«Le nuove tecnologie, tra automazione, monitoraggio delle macchine e manutenzione predittiva, ci aiuteranno a lavorare meglio», osserva Federica Rosso.

In questo scenario, la collaborazione con Cesaro Mac Import continuerà a rappresentare un riferimento per il percorso di sviluppo del gruppo.

«Proseguiremo il percorso con Cesaro Mac Import, che ha dimostrato di saper accompagnare la nostra crescita».

Il nuovo Doppstadt AK 565 si inserisce così in una strategia di investimento che guarda alla produttività e alla qualità del recupero, ma racconta anche il valore di una relazione capace di rinnovarsi nel tempo.

Perché, quando la tecnologia deve garantire risultati ogni giorno, la fiducia non si costruisce soltanto al momento dell'acquisto: si conferma attraverso ogni macchina, ogni intervento e ogni nuova sfida affrontata insieme.

LA POSSIBILITÀ DI CONTARE SU UN INTERLOCUTORE TECNICO AFFIDABILE, SULLA DISPONIBILITÀ DEI COMPONENTI E SU INTERVENTI TEMPESTIVI CONTRIBUISCE A TUTELARE LA CONTINUITÀ OPERATIVA E IL VALORE DELL'INVESTIMENTO NEL TEMPO. È PROPRIO IN QUESTA DIMENSIONE, SPESSO MENO VISIBILE RISPETTO, CHE SI MISURA LA SOLIDITÀ DI UNA COLLABORAZIONE.



PERCHÉ, QUANDO LA TECNOLOGIA DEVE GARANTIRE RISULTATI OGNI GIORNO, LA FIDUCIA NON SI COSTRUISCE SOLTANTO AL MOMENTO DELL'ACQUISTO: SI CONFERMA ATTRAVERSO OGNI MACCHINA, OGNI INTERVENTO E OGNI NUOVA SFIDA AFFRONTATA INSIEME

UN ANNO DI FIERE RELAZIONI E INNOVAZIONI



IFAT 26 • Monaco

DA CATANIA A MONACO DI BAVIERA, FINO A MILANO: ECOMED, IFAT E PLAST HANNO SCANDITO IL 2026 DI CESARO MAC IMPORT, CONFERMANDO IL VALORE DEL CONFRONTO DIRETTO CON IL MERCATO E DELLA COLLABORAZIONE CON I PRINCIPALI PARTNER TECNOLOGICI INTERNAZIONALI.

Tre manifestazioni, tre ambiti di confronto e un obiettivo comune: trasformare l'innovazione in risposte concrete alle esigenze dell'industria ambientale. Nel corso del 2026 Cesaro Mac Import ha partecipato a ECOMED, IFAT e PLAST, presentando competenze e soluzioni dedicate al trattamento dei rifiuti, alla movimentazione e al riciclo. Un calendario che ha confermato il ruolo degli eventi fieristici come luoghi privilegiati per ascoltare il mercato, condividere esperienze e consolidare le relazioni industriali.

ECOMED: il dialogo con il territorio

A Catania, ECOMED ha offerto l'occasione per incontrare gli operatori del Centro e Sud Italia, in un contesto sempre più attento alla transizione ecologica e allo sviluppo delle filiere del recupero. Al centro della presenza di Cesaro Mac Import, le macchine per la triturazione e la movimentazione dei materiali dei partner Lindner, Doppstadt e Sennebogen: soluzioni rivolte a impianti e piattaforme che richiedono produttività, versatilità e continuità operativa.

IFAT: il confronto internazionale

A Monaco di Baviera, IFAT 2026 ha riunito i protagonisti mondiali dell'industria ambientale. Cesaro Mac Import ha valorizzato la propria gamma di sistemi per il trattamento della frazione organica: Tiger Depack®, per la separazione della componente organica dagli imballaggi, UM320 Mixer per la miscelazione e Il Girasole® per il trattamento biologico. La fiera è stata inoltre un'opportunità per confrontarsi con i partner Doppstadt, Sennebogen, Lindner, MTB e Allreco sulle nuove esigenze dei processi di recupero e sulle prospettive di evoluzione del settore.

PLAST: nuove prospettive per il riciclo

A giugno, a Milano, PLAST 2026 ha posto al centro le soluzioni Lindner e Lindner Washtech per il trattamento delle plastiche post-consumo e post-industriali. Dalla gamma Micromat Serie IV ai sistemi integrati di lavaggio e asciugatura, l'attenzione si è concentrata sulla qualità del materiale recuperato e sull'efficienza dell'intera linea di processo. Un approccio che risponde alla crescente richiesta di materie prime seconde idonee a nuovi cicli produttivi.

Oltre gli spazi espositivi

Le tre fiere hanno rappresentato molto più di una vetrina per le novità del settore. Il dialogo con operatori, costruttori e utilizzatori finali ha permesso di approfondire esigenze applicative e individuare prospettive di collaborazione. Un lavoro che prosegue anche dopo la chiusura degli stand, quando gli incontri si trasformano in progetti, scelte tecniche e nuove opportunità di crescita condivisa.

È PROPRIO QUESTA CAPACITÀ DI TRASFORMARE LE RELAZIONI IN VALORE CONCRETO A CARATTERIZZARE LA PRESENZA DI CESARO MAC IMPORT NEI PRINCIPALI APPUNTAMENTI DELL'INDUSTRIA AMBIENTALE.





EcoMed 26 • Catania





Plast 26 • Milano

THE NEWS 2026

YOUR CHOICE
BE SUSTAINABLE

CESARO MAC IMPORT

NATURAL ATTITUDE

Via delle Industrie 28
30020 Eraclea - I - Venezia
Tel. +39 0421 231101
Fax +39 0421 233392
cesaro@cesaromacimport.com

CESAROMACIMPORT.COM

ISCRIVITI ALLA NEWSLETTER PER RIMANERE SEMPRE AGGIORNATO