

n. 28 giugno 2015

fare

magazine

Le idee e le proposte degli Imprenditori di Unindustria Bologna

Stiamo costruendo il domani



ASSEMBLEA UNINDUSTRIA: PLEBISCITO PER IL PROGETTO DI FUSIONE

Approvato all'unanimità il protocollo d'intesa per un'unica Associazione con Modena e Ferrara.

INNOVAZIONE: BOOM DI COMMESSE AL CIRI-MAM DALLE IMPRESE

Oltre 200 i progetti sviluppati in sinergia dal Centro di ricerca con le aziende.

PICCOLI INVENTORI PREMIATI CON EUREKA

La cerimonia al Mast per oltre 100 bambini che hanno partecipato al progetto.

tro zero. Per l'intero week-end degustazioni guidate di dodici vini locali (due per ogni cantina partecipante) e una navetta gratuita a disposizione dei turisti che collegava il centro del paese a tre cantine aderenti che hanno accolto quanti volevano tuffarsi nel mondo della viticoltura e dell'enologia castellana con visite alle aziende, degustazioni mirate e menu light.

“Abbiamo ospitato i nostri ‘VeryWineTuristic’ nella Tenuta Poggiolo, situata sulle prime colline a pochi chilometri dal paese, 80 ettari di cui 60 vocati alla viticoltura con tecniche di lavorazione a basso impatto ambientale ed effettuate in base allo studio dell'andamento climatico”, spiegano da Dalfume Nobilvini. “All'interno dello stand Very Wine, invece, abbiamo presentato due fiori all'occhiello della produzione a marchio Villa Poggiolo: Scignano Villa Poggiolo Pignoletto Spumante e Colli d'Imola Cabernet Sauvignon Dop, che hanno avuto importanti riscontri da parte sia del pubblico che dei sommelier”, concludono dall'azienda.

DISMECO: NUOVO IMPIANTO PER SMALTIRE RIFIUTI ELETTRICI

Nel Borgo Ecologico di Dismeco, dove recupero e sostenibilità ambientale sono un



punto d'incontro quotidiano per realtà imprenditoriali, istituzionali e sociali, è giunto da pochi mesi un nuovo macchinario. Si tratta di un prototipo sviluppato da

MRT System, produttore svedese di macchine per il trattamento di rifiuti elettrici ed elettronici.

Dismeco è stata scelta per ospitare questo sofisticato impianto prototipale perché, tra le altre aziende europee che hanno partecipato al progetto “Relight - Sustainable Recycling of Lighting Products”, ha saputo mettersi in luce con l'ideazione di migliori tecniche alla macchina e con l'integrazione di quest'ultima con l'impiantistica preesistente. Il nuovo macchinario affianca e arricchisce infatti un impianto per il trattamento delle lampade fluorescenti in uso già da tempo in Dismeco, permettendo una diminuzione dell'impatto ambientale dei rifiuti elettrici, perché ottiene materiali riutilizzabili da quelli che altrimenti sarebbero sottoprodotti di lavorazione e che, quindi, dovrebbero essere eliminati.

Il prototipo è alimentato dall'impianto preesistente, da cui riceve gli “zoccoli” delle lampade fluorescenti compatte, il cui involucro di plastica contiene i contatti elettrici, come l'attacco metallico filettato, ed un circuito elettronico con una bobina in filo di rame; questi zoccoli - in inglese e-bases (basi elettroniche), da cui il nome del macchinario “e-bases separator” - vengono ridotti in frammenti, a loro volta separati in frazione “ricca”, dove si concentrano i metalli ed in particolare il rame, e frazione “povera”, costituita prevalentemente da plastica.

Anche la frazione povera ha un suo riutilizzo, sia perché contiene ancora metalli recuperabili, sia perché consente al residuo di essere avviato alla termovalorizzazione.

“Spesso, all'esterno, si pensa a tali progetti come puri esercizi di stile - spiega Claudio Tedeschi, Presidente di Dismeco - noi invece abbiamo sempre creduto che gli sforzi e gli investimenti dedicati alla progettualità siano ben spesi ed anzi siano l'unica chance di un'im-

presa per poter superare, oggi, gli ostacoli di un quadro economico sempre più complesso e poter far parte anche domani, saldamente, del tessuto produttivo industriale”. Terminata la prima fase di messa a punto, il macchinario entra ora in produzione con interessanti prospettive per Dismeco.

Tonnellate di lampade fluorescenti, fino a 30 al mese, stanno arrivando nel Borgo Ecologico per essere smaltite, ma si prevede di raggiungere le 40 tonnellate mensili.

ENERRAY RIVOLUZIONA LA MANUTENZIONE DEL FOTOVOLTAICO

Più di 230 impianti fotovoltaici per una potenza complessiva di oltre 200 MWp realizzati dal 2007 ad oggi, con la previsione di arrivare a oltre 500 MWp fra il 2015 e il 2016. Sono i numeri di Enerray, azienda giovane ma in forte crescita, leader nella progettazione, installazione e manutenzione di impianti fotovoltaici di medie e grandi dimensioni “chiavi in mano” su coperture aziendali, pensiline, terreni e serre. L'azienda bolognese, parte del gruppo Maccaferri, in questi anni ha realizzato alcuni dei più importanti impianti in Italia, collaborando con aziende d'eccellenza come Ferrari, Mutti, Mazzoni, SCIC, Montenegro, Max Mara, Auchan, Leroy Merlin, Twin Set, Grandi Salumifici Italiani e tante altre. Dal 2011 Enerray ha avviato un processo di internazionalizzazione, e oggi può contare su filiali in Romania, Turchia, Messico, Costa Rica, Brasile, Cile, Arabia Saudita, Giordania, Thailandia, Marocco, Egitto. Enerray si distingue anche in materia di manutenzione con oltre 230 MWp in gestione e la previsione di acquisire altri 50 MWp a fine 2015, in grado di supportare a 360° il cliente ed intervenire con rapidità ed efficienza per garantire un servizio completo, non solo in grado di evidenziare tempestivamente le problematiche ma soprattutto di anticiparle.

È importante infatti che l'impianto fotovoltaico sia tenuto in perfetta efficienza, a compensazione delle tassazioni e dei provvedimenti legislativi degli ultimi anni, per