Kleemann │ Un’economia circolare rispettosa del clima supportata dal frantoio ad urto MOBIREX MR 130i PRO

Feeß, azienda a conduzione familiare, si batte per un cambiamento di consapevolezza nel settore edilizio e per un’economia circolare coerente nelle associazioni, in politica e anche presso il suo centro di formazione interno, dove ogni anno gli interessati si informano sul potenziale del moderno riciclaggio dei materiali da costruzione.

Il frantoio ad urto mobile MOBIREX MR 130i PRO è una componente importante dell’intero processo di riciclaggio. L’impianto è stato testato dalla Feeß alla fine della fase di sviluppo e ha subito colpito, tanto da restare stabilmente. Portato allo standard di produzione di serie, l’impianto completa il concetto aziendale complessivo di tutela del clima e dell’ambiente. Nell’intervista con Kleemann, l’amministratore Walter Feeß e l’operatore dell’impianto Waldemar Rollheiser si esprimono sul tema dell’economia circolare e sui modi in cui il MOBIREX MR 130i PRO li supporta in questo ambito.

**Signor Feeß, negli ultimi anni ha ampliato ulteriormente la sua azienda di riciclaggio. Quali sono i suoi punti di forza?**

**W. Feeß:** I rifiuti edili e quelli derivanti dalla demolizione sono un fattore enorme nella quantità totale di rifiuti generati: rappresentano oltre il 50 per cento di tutti i rifiuti in Germania. Ciò significa che ogni giorno materie prime minerali per l’edilizia di elevata qualità finiscono in discarica o, nel migliore dei casi, vengono utilizzate come materiale di sottofondo o di riempimento. Si tratta di un incredibile spreco di risorse che stiamo contrastando. Reimmettiamo nel ciclo una grande quantità di materiali da costruzione e li utilizziamo per realizzare, ad esempio, aggregati di cemento riciclato.

Con il frantoio ad urto mobile MOBIREX MR 130i PRO di Kleemann produciamo aggregati minerali per il cemento riciclato, partendo per esempio da detriti di costruzione in cemento e rifiuti edili. Circa il 40 per cento di aggregati riciclati può essere aggiunto al cemento senza alcuno svantaggio in termini di lavorazione, aspetto, sensazione al tatto e resistenza. Purtroppo, architetti e ingegneri edili utilizzano con poca frequenza questo materiale, perché ancora troppo sconosciuto. Questo è uno dei punti su cui ci stiamo concentrando con il nostro centro di formazione: vogliamo attirare l’attenzione degli esperti sulla qualità e sulle incredibili opportunità del cemento riciclato. Dopotutto, l’enorme risparmio di CO₂ che otteniamo in questo processo contribuisce in modo significativo alla lotta contro il cambiamento climatico.

**Non sembra una pura ottimizzazione dei profitti, ma un obiettivo più ampio.**

**W. Feeß:** È chiaro che dobbiamo agire subito. È superfluo continuare a parlare del fatto che bisogna tenere sotto controllo le emissioni di CO₂. Nel rispetto dei nostri figli e nipoti, è nostro dovere agire ora e creare le basi giuridiche e normative adeguate. Il bello è che abbiamo le possibilità, la tecnologia e le competenze, dobbiamo solo usarle tutte. A questo proposito, in realtà ho in mente l’obiettivo più grande e non mi stanco mai di esortare architetti, ingegneri, ma anche autorità locali e amministrazione. Per un’azienda di riciclaggio, ad esempio, è incredibilmente difficile essere fornita di spazio. Riciclando i materiali lungo percorsi brevi, si possono risparmiare lunghi tragitti di trasporto e quindi grandi quantità di CO₂.

Come azienda, siamo stati incaricati di smantellare un ufficio del circondario nella regione. Oltre il 90 per cento dei materiali utilizzati nel progetto sono stati reinseriti nel ciclo di costruzione.

In altre parole, il materiale da costruzione del vecchio ufficio è stato usato per produrre l’aggregato per il cemento riciclato della nuova sede distrettuale. Perciò, il vecchio è divenuto nuovo! La maggior parte dei materiali minerali da costruzione è stata frantumata direttamente in cantiere o presso i nostri centri di riciclaggio, fino a 1.800 tonnellate al giorno. Si tratta di esperienze che sono felice di trasmettere, anche alla concorrenza. Il cambiamento avrà successo solo se saremo tutti uniti. Per inciso, questo approccio non è necessariamente più costoso. I prezzi del carburante e dei materiali continueranno a salire a causa della scarsità e della tassa sulla CO₂. I processi circolari porteranno quindi anche benefici finanziari a lungo termine. E per me è abbastanza chiaro: senza un’economia significativamente più circolare, gli obiettivi di tutela ambientale non si possono raggiungere.

**Per la preparazione del materiale impiega il frantoio ad urto mobile MOBIREX MR 130i PRO di Kleemann. È rimasto subito colpito dall’impianto?**

**W. Feeß:** Il sistema complessivo dell’impianto ci ha immediatamente attratto. Il basso consumo di carburante, l’alta potenza e il solidissimo vaglio secondario a due piani. Qui disponiamo di uno spazio limitato e, grazie a questo impianto, ne abbiamo trasformati due in uno. In precedenza avevamo un impianto di frantumazione seguito da un impianto di vagliatura separato; grazie alle elevate prestazioni e alla capacità di fornire due prodotti finali classificati, ora ci basta l’MR 130i PRO. Nella quotidianità ciò significa semplicemente far funzionare, manutenere e rifornire una macchina.

**Che ruolo svolge il frantoio ad urto nel suo processo di riciclaggio?**

**W. Feeß:** Per noi l’impianto è una componente estremamente importante nella preparazione dello smantellamento di cemento. Era già in uso un frantoio ad urto Kleemann. Il MOBIREX MR 130i EVO2 più piccolo è stato integrato con un impianto di vagliatura. L’MR 130i EVO2 continuiamo a usarlo, a volte direttamente in loco nei cantieri. La praticità è data dal fatto che i pezzi sono compatibili, il che facilita lo stoccaggio e l’organizzazione dei ricambi e delle parti d’usura.

Il nuovo MR 130i PRO richiede una quantità di carburante simile a quella del precedente MR 130 EVO2. In passato, tuttavia, dovevamo inoltre rifornire l’impianto di vagliatura. Anche in questo caso si trattava di una quantità compresa tra i 14 e i 16 litri. Operazione che oggi risparmiamo completamente. E non è tutto: l’MR 130i PRO ci offre fino al 20% in più di prodotto, percentuale davvero enorme per questo consumo di carburante. L’impianto è inoltre dotato di separatori a vento, che ci aiutano a garantire la qualità del prodotto. Stiamo ancora ottimizzando le impostazioni dei separatori a vento per il nostro processo.

**Il basso consumo dovrebbe favorire l’orientamento di tutela climatica dell’azienda. L’impianto può anche funzionare in modo completamente elettrico. È previsto per il futuro?**

**W. Feeß:** Grazie al suo consumo ridotto, l’impianto si adatta molto bene al nostro sistema complessivo. Poiché con il nuovo assetto consumiamo da 14 a 16 litri in meno, stiamo già risparmiando un’enorme quantità di tonnellate di CO₂. La possibilità di azionare l’impianto elettricamente è stato un criterio decisivo per noi. A tal fine, però, dobbiamo ampliare il nostro impianto di trasformatori, vale a dire l’alimentazione elettrica. Sono già in corso discussioni e considerazioni sulla realizzazione. Stiamo anche pensando di espandere le nostre aree dedicate al fotovoltaico. Sarebbe fantastico se potessimo far funzionare l’impianto, almeno in parte, con elettricità autoprodotta.

**Per quanto riguarda le prestazioni e la facilità d’uso dell’impianto?**

**W. Rollheiser:** Nel complesso, siamo molto soddisfatti della produzione e della qualità del prodotto. Utilizziamo entrambi i piani di vagliatura e produciamo diversi prodotti da 0-2 mm a 2-16 mm. Anche i comandi sono molto intuitivi e pratici. Al mattino, imposto l’impianto tramite SPECTIVE, quindi posso monitorare il funzionamento in corso da qualsiasi punto del sito grazie a SPECTIVE CONNECT. Ho sempre sotto controllo il consumo di carburante e il livello di riempimento del frantoio. È molto utile e consente di risparmiare molti viaggi. SPECTIVE CONNECT mi aiuta anche a ottimizzare il mio processo. Ad esempio, abbiamo installato pese su tutti i nostri nastri di scarico, il che mi permette di visualizzare il prodotto sul rispettivo nastro direttamente in SPECTIVE CONNECT. Se per esempio il sopravaglio aumenta, posso dedurre che devo esaminare più da vicino il processo e le mie impostazioni.

**Signor Feeß, vuole aggiungere qualcos’altro?**

**W. Feeß:** Come detto, abbiamo raggiunto da tempo il punto in cui non dobbiamo solo parlare, ma agire. Siamo lieti di avere al nostro fianco Kleemann e Wirtgen Germania, partner che perseguono i nostri stessi obiettivi: contrastare il cambiamento climatico in maniera ecologica ed economica.

**Foto:**

  
Interview Feeß\_MOBIREX MR 130i PRO\_PR\_1  
A colloquio: Walter Feeß, Michell Blasczyk (Wirtgen Germania), Claudia Hizman (Kleemann).

  
Interview Feeß\_MOBIREX MR 130i PRO\_PR\_2

Il frantoio ad urto MOBIREX MR 130i PRO permette tra l’altro di produrre aggregati minerali per il cemento riciclato, partendo da detriti di costruzione in cemento e detriti edili.

  
Interview Feeß\_MOBIREX MR 130i PRO\_PR\_3

Martin Grenz, Benjamin Feeß, Waldemar Rollheiser, Walter Feeß, Michell Blasczyk (Wirtgen Germania), Alexander Feeß, Andreas Frey.

Nota: Queste foto sono a puro scopo esemplificativo. Per la stampa su pubblicazioni, si prega di utilizzare le foto con risoluzione 300 dpi, presenti per il download a disposizione.

È possibile reperire ulteriori informazioni presso:

WIRTGEN GROUP

Public Relations

Reinhard-Wirtgen-Straße 2

53578 Windhagen

Deutschland

Telefono: +49 (0) 2645 131 – 1966

Telefax: +49 (0) 2645 131 – 499

E-mail: PR@wirtgen-group.com

www.wirtgen-group.com