

EPS compattato per il riciclo

Alla SIPE di Oggiono dagli scarti dei rifilatori si ottengono barre destinate al riciclo, favorendo l'economia circolare.

14 dicembre 2017 07:30



Per favorire la riduzione dell'impatto ambientale nella filiera del polistirene espanso sinterizzato, vent'anni fa l'associazione di categoria AIPE ha acquistato un compattatore per polistirene, messo a disposizione dei soci, a rotazione. Oggi la macchina è in funzione alla SIPE di Oggiono (Lc), che la utilizza per ridurre il volume degli scarti prodotti dalla rifilatura dei blocchi e durante il processo di

stampaggio, prima di cederli ai riciclatori.

La gestione degli sfridi di produzione è un problema prima di tutto economico, dato che il loro smaltimento costa e l'EPS è inserito tra le categorie di materiali che pagano un contributo più alto al Conai. D'altro canto, lo stoccaggio degli scarti in azienda occupa troppo spazio, rendendo difficile la logistica per il riciclo.

Qui entra in gioco il compattatore: gli scarti di produzione, triturati finemente, vengono convogliati in un silos collegato alla macchina, che li riceve per caduta e li compatta automaticamente in barre a forma di parallelepipedo. Durante questa fase - spiega l'azienda lecchese - la densità dell'EPS passa da 10-30 kg/m³ a 350 kg/m³ circa. Le barre vengono quindi collocate su bancali pronte per essere cedute ai riciclatori che li trasformano in granuli di materia prima seconda, per tornare nel ciclo produttivo in ottica di economia circolare.



"Il compattato di EPS viene venduto a un prezzo di 200-300 euro a tonnellata, nel caso in cui contenga impurezze, circa il doppio nel caso del bianco senza impurezze", afferma Vittorio Antonelli, titolare dell'azienda. "Poiché questo materiale allo stato normale ha bassa densità - aggiunge - se fosse caricato tal quale su un camion, il valore trasportato sarebbe bassissimo e non giustificerebbe la vendita. Dopo la compattazione, invece, ogni autotreno può trasportare circa 18-20 tonnellate di compattato, contro 1.200 kg del materiale non compattato. Una bella differenza in termini di ricavo".

Per quanto concerne i costi del processo - sostiene Antonelli - quelli della compattazione sono abbastanza contenuti, limitati al solo consumo elettrico, mentre l'incidenza della manodopera è quasi nulla in quanto tutte le operazioni sono automatizzate: "Va semplicemente messo in

funzione e poi, ogni 15 circa minuti si preleva la barra formata e tagliata e la si colloca sul bancale. La lunghezza della barra è pari a circa 1-1,20 metri, in funzione delle dimensioni del bancale. In questo modo si ottimizza l'ingombro sull'automezzo".

Fondata nel 1967 come piccola unità produttiva dotata di tre macchine da stampa e di una blocciera manuale, SIPE (Società Italiana Prodotti Espansi) è cresciuta negli anni fino a diventare uno dei principali trasformatori di EPS. Dal 1992 sotto la guida di Vittorio Antonelli, la società dispone oggi di quindici macchine da stampa, due blocciere automatiche, linee di taglio e pantografi computerizzati, dislocati su un'area di 3.000 m² di superficie produttiva coperta, 4.000 metri quadrati di magazzini e 5.000 m² di area scoperta.

© Polimerica - Riproduzione riservata