

Le aziende HI - TECH e l'ambiente

Il consorzio Ecoqual'it in collaborazione con Regione Lombardia e WWF Italia, da cinque anni promuove e organizza l'Award Ecohitech, il premio che valorizza l'impegno delle imprese elettroniche e informatiche a favore dell'ambiente. L'applicazione di principi di qualità e sostenibilità ambientale e l'impiego di tecnologie innovative sono gli elementi esaminati da un'apposita giuria – espressione del mondo istituzionale e imprenditoriale – per individuare, nel panorama del settore tecnologico, le aziende che hanno ottenuto successi nello sviluppo di prodotti, processi o sistemi di gestione dei rifiuti a fine vita eco-compatibili.

In occasione della consegna degli Award Ecohitech 2002, si è voluto approfondire la conoscenza di due aziende, la Celestica Italia e la Refri Srl,

vincitrici rispettivamente nelle categorie "Processi industriali" e "Servizi/Imprese di recupero".

Sono stati intervistati il direttore ambiente di Celestica Italia – dr. Bruno Mapelli – e il direttore della Refri di Carpi – dr. Emilio Guidetti; entrambi hanno testimoniato come il rapporto con la risorsa ambiente oltre a un valore etico, rappresenta una variabile strategica in termini di competitività aziendale.



Dr. Mapelli come è organizzata Celestica e di cosa si occupa?

Celestica è un'azienda leader a livello mondiale nella fornitura di servizi di manufacturing nel settore elettronico, il cosiddetto settore EMS (Electronic manufacturing services).

Fornisce soluzioni tecnologiche e servizi a molte delle aziende che, a livello internazionale, producono apparecchiature originali nei settori dell'informatica e delle telecomunicazioni. In particolare i servizi offerti si estendono dalla progettazione alla realizzazione di prototipi, dall'assemblaggio all'esecuzione di test di schede ed assiemi elettronici.

Celestica è una società abbastanza giovane, partita quattro anni e mezzo fa con 3.000 dipendenti nello stabilimento di Toronto, in poco tempo ha avuto una crescita ed un'espansione notevoli ed oggi conta più 40.000 dipendenti, distribuiti nei quarantasei siti produttivi presenti in Nord America, Europa, Asia e America Latina.

Celestica Italia è nata nel giugno 2000, a seguito della cessione degli stabilimenti di Vimercate (MI) e di Santa Palomba (Roma) da IBM al gruppo Celestica; attualmente occupa 2.250 dipendenti, di cui 1.700 nello stabilimento lombar-

do e 550 in quello laziale. Oltre ai siti italiani, in Europa esistono altri insediamenti produttivi: in Francia, in Inghilterra, in Irlanda e nella Repubblica Ceca.

Può descrivere più in dettaglio il processo svolto dalla vostra azienda, per il quale vi è stato assegnato l'Award Ecohitech 2002 per la categoria "processi industriali"?

Sì, si tratta di una ricerca iniziata parecchi anni fa, ormai giunta ad uno stadio molto, molto avanzato tanto da poter essere definita, più esattamente, come un percorso finalizzato ad individuare, sviluppare e testare una pasta saldante, non contenente piombo, per la produzione di schede elettroniche. Il piombo è un metallo pesante e inquinante, che l'Unione Europea ha praticamente bandito. Le ricerche che abbiamo condotto, prima a livello nazionale, autonomamente con il Politecnico di Milano e poi inseriti in un progetto più ampio di Celestica Corporation, hanno consentito di ottenere ottimi risultati nella realizzazione di una pasta saldante, nella quale argento, stagno e rame sostituiscono il piombo. Il nuovo prodotto fonde più o meno alla stessa temperatura della lega stagno-piombo e, rispetto

alla conducibilità e alla resistenza nel tempo, è esattamente equivalente all'altra pasta saldante; con simili caratteristiche siamo assolutamente sicuri di evitare problemi di danneggiamento dei componenti e, nello stesso tempo, possiamo fare a meno di ricorrere a modifiche dei processi produttivi, che solitamente richiedono investimenti onerosi.

Per questo nuovo tipo di pasta stiamo ricevendo già i primi ordini dai nostri clienti e non neghiamo di esserne ben contenti e soddisfatti.

Qual è la politica aziendale a tutela dell'ambiente che caratterizza e supporta l'attività di Celestica?

Celestica Italia viene da una tradizione ambientale, quella di IBM, che abbiamo raccolto, o meglio, ereditato e che intendiamo proseguire, anche perché Celestica Corporate possiede una propria politica ambientale basata sulla prevenzione anziché sulla correzione, sulla conservazione delle risorse naturali e sul mantenimento del luogo di lavoro come posto sicuro e ambientalmente consapevole per tutte le persone che ci lavorano. Condividere con altri le scoperte e il know-how in campo ambientale, definire degli obiettivi di miglioramento ambientale anno per anno e procedere a continue verifiche per assicurare il completo rispetto di questa politica in tutti gli stabilimenti, sono elementi distintivi dell'impegno di Celestica a favore e in difesa dell'ambiente. Non a caso, a tale proposito, Celestica esige che tutti i suoi siti siano certificati UNI EN ISO 14001 e che, con un approccio a livello *corporation*, l'Ente certificatore sia unico, allo scopo di garantire l'uniformità di giudizio per i vari stabilimenti. Noi siamo certificati anche per la progettazione eco-compatibile, che tiene conto delle tematiche ambientali durante tutto il ciclo di vita dei dispositivi elettronici: dall'acquisizione delle materie prime fino allo smaltimento.

Ciò significa che quando il cliente ci chiede di progettare qualcosa, seguendo un criterio proattivo, in questo progetto inseriamo anche la parte ambientale, ovvero il *designer for environmental* e l'adeguamento a determinati standard, in modo da ridurre lo spreco di materie prime e di risorse non rinnovabili; non ci fermiamo però alla produzione ma valutiamo anche il ciclo di vita



del prodotto immesso sul mercato e il fine vita.

Quali sono le prospettive di sviluppo future?

Sicuramente continueremo a lavorare sulle paste saldanti per individuare nuove applicazioni in altri campi. Per quanto concerne la gestione ambientale, seguiremo a porre attenzione agli aspetti fondamentali che caratterizzano i nostri siti, vale a dire la riduzione dei consumi di acqua e di energia e l'aumento delle quantità di rifiuti avviati a riciclo: il tutto per assicurare un costante miglioramento ambientale. In particolare, per gli imballaggi che riceviamo in notevoli quantità dai nostri fornitori e che poi si trasformano in rifiuti non pericolosi da gestire, desideriamo, in un prossimo futuro, introdurre degli standard di qualità ambientale; in alcuni casi già esistono, ma vorremmo che fossero ulteriormente sviluppati. Da un lavoro e da una sensibilità nate al nostro interno, vogliamo ora assumere un ruolo trainante nei confronti dei nostri fornitori, anche quelli di processo, in altre parole,

quelli che lavorano per noi. Un altro miglioramento atteso è quello nel settore dei trasporti: benché oggi la logistica sia abbastanza ottimizzata dal punto di vista dei percorsi, vorremmo individuare, nelle caratteristiche dei nostri fornitori, delle qualità di tipo ecologico; mi riferisco ai mezzi, al loro stato di funzionamento e alla periodicità delle manutenzioni cui sono sottoposti; in alcuni casi è sufficiente regolare la carburazione per diminuire drasticamente i livelli di inquinamento dei nostri mezzi di trasporto. Con il Consorzio Ecoqual'it la collaborazione, di lunga data, continuerà mettendo a disposizione le nostre conoscenze a supporto di tutte le loro iniziative.

Infine, proseguirà il nostro impegno a favore dell'informazione e della formazione ambientale mediante l'organizzazione e la partecipazione a convegni, seminari, comitati, tavoli di lavoro e le collaborazioni con il mondo della scuola e dell'università.

Dr. Guidetti, come è organizzata la Refri Srl e quali servizi offrite?

Società del gruppo Unieco (www.unieco.it), Refri Srl è specializzata nel settore del trattamento ecologico dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche; l'esclusiva tecnologia italiana, messa a punto per il recupero dei CFC e HCFC dalle schiume poliuretaniche dell'armadio frigorifero, consente all'azienda di essere leader sul mercato italiano del trattamento di frigoriferi; ma non solo, con l'ultima novità tecnologica, la



EcoCRT, Refri è in grado di proporsi anche come fornitore di tecnologia per il riciclaggio dei rifiuti tecnologici. Attualmente l'azienda controlla tre impianti dislocati nella penisola: Tred Carpi, in provincia di Modena, Tred Livorno, Tred Sud a Sessano del Molise (IS) ed è proprio grazie a questa organizzazione che Refri può offrire risposte complete alla clientela in termini di servizi offerti e di copertura territoriale.

le. Tutte le società, sono certificate UNI EN ISO 9002, mentre Tred Sud è anche certificata UNI EN ISO 14001, percorso già intrapreso dalle altre aziende per garantire un elevato grado di sicurezza dei processi e di salvaguardia ambientale.

Le attività principali dell'azienda possono essere così riassunte:

1) Fornitura di impianti e tecnologia per il trattamento di rifiuti industriali e di provenienza domestica quali frigoriferi, televisori, personal computer, ecc.

2) Trattamento ecologico di elettrodomestici dismessi, ovvero frigoriferi, congelatori, televisori, personal computer e altre apparecchiature elettroniche fuori uso. Servizio di raccolta, trasporto e trattamento di rifiuti speciali.

3) Consulenza tecnica, amministrativa e normativa sulle procedure da seguire per il corretto avvio al recupero dei rifiuti.

Può descrivere più in dettaglio il tipo di trattamento dei rifiuti elettronici/informatici svolto dalla vostra azienda, per il quale vi è stato assegnato l'Award Ecohitech 2002 per la categoria "Servizi - Imprese di recupero"?



Il trattamento dei rifiuti elettronici, prevede il disassemblaggio selettivo delle apparecchiature, la separazione delle componenti pericolose e l'avvio al recupero o a successive lavorazioni delle parti riciclabili.

Tra le parti pericolose ricordiamo le polveri di fosforo contenute nei monitor, le batterie nei personal computer ed i condensatori potenzialmente contenenti PCB e PCT; le parti recuperabili invece sono i metalli ferrosi e non ferrosi e tutti i tipi di plastica. È importante sottolineare come negli stabilimenti della Refri Srl non vengano effettuate operazioni di recupero di componenti di qualsiasi genere ed a qualsiasi titolo ma, in altre parole, i

materiali recuperati sono esclusivamente materie prime. Un discorso a parte merita il trattamento del tubo catodico: attraverso una tecnologia progettata e realizzata da Refri, in partnership con un'azienda tedesca di recupero, si è riusciti a conseguire il significativo risultato di avviare all'effettivo recupero tutto il vetro del tubo catodico che altrimenti, se destinato a discarica, potrebbe causare fenomeni di inquinamento del suolo e delle falde.

Qual è la politica aziendale a tutela dell'ambiente che caratterizza e supporta l'attività della Refri Srl?

Refri, fin dalla nascita, ha investito molto in tecnologie proprie e infatti, sia il trattamento dei tubi catodici sia quello dei frigoriferi sono stati implementati all'interno delle aziende.

Gli investimenti in tecnologia sono associati ad un'attenzione particolare, finalizzata alla ricerca di soluzioni che privilegino il recupero rispetto allo smaltimento di tutte le frazioni presenti nelle apparecchiature disassemblate.

Inoltre Refri si caratterizza per una peculiare attenzione al cliente esplicitata attraverso la fornitura di contenitori specifici per la raccolta dei rifiuti e di un servizio di consulenza puntuale, capace di offrire ai nostri interlocutori le massime garanzie di trasparenza e correttezza nella gestione dei rifiuti.

Quali sono le prospettive di sviluppo future?

Nelle prospettive immediate c'è sicuramente il consolidamento della posizione di leadership sul mercato; si vorrebbe continuare ad investire in tecnologie innovative in modo da disporre in proprio di tutti gli strumenti per affrontare il mercato dei R.A.E.E. (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche).

Si ritiene inoltre necessario sviluppare nuove tipologie di servizio che sempre più vadano incontro alle esigenze della clientela.