

GRUPPO FECS - Una realtà unica del suo genere: dal rifiuto al design

a cura di: Gruppo FECS

“ Il concetto di rifiuto è un'invenzione umana: in natura non esiste”. Da questa affermazione il Gruppo FECS, holding industriale bergamasca, ha tratto la propria mission aziendale rappresentando, ad oggi, una delle poche economie circolari del settore metallurgico italiano ed europeo.

Il Gruppo FECS, bergamasco e che fa capo all'imprenditore Olivo Foglieni, anche vice presidente di Confindustria Bergamo, è volto ad una forte cultura di sostenibilità ambientale e chiude in se stesso un ciclo produttivo che pochi al mondo possiedono: dal rottame alla materia prima, dalla commodity al prodotto di design. Nel tempo, a partire dal 1999, il Gruppo ha acquisito otto siti produttivi, che costituiscono un insieme integrato di attività di grande rilievo nel settore del recupero e riciclo di materie prime metalliche, in grado di produrre manufatti di alluminio di altissima qualità tecnica in seguito a trasformazione diretta da rottami recuperati, trattati e valorizzati grazie ad innovazioni di processo uniche. Ogni anno 150'000 tonnellate di rifiuti base metallo entrano nella capofila di questa filiera industriale, la STEMIN, con sede a Comun Nuovo (BG), dove vengono svolte attività di recupero, trattamento e commercializzazione di rottami arrivando, con il susseguirsi del tempo, ad una specializzazione nel trattamento e nel trading dei rottami di alluminio.

Le linee di sviluppo del Gruppo hanno seguito due tematiche: valorizzazione dell'alluminio recuperato e costante miglioramento delle operazioni di ricupero.

Così, per la prima tematica, è stata fondata RADIATORI 2000 S.p.A che produce corpi scaldanti in alluminio pressofuso.



Fig. 1 - Sede STEMIN S.p.A, Comun Nuovo (BG)



Fig. 2 - Sede Radiatori 2000, Ciserano (BG)

Industry news

Radiatori 2000 Spa, per la produzione di 7 milioni di elementi radianti l'anno, impiega solo alluminio riciclato dalla sorella STEMIN, risparmiando il 95% di energia e quindi limitando drasticamente le emissioni di anidride carbonica, riducendone l'immissione in atmosfera e arrivando a liberare solo un quantitativo pari al filtro di tre alberi. Il metallo utilizzato per i radiatori, oltre ad essere al 100% riciclabile, è dotato di grande resa termica (60% in meno dei tempi di riscaldamento rispetto ai diffusi pannelli a pavimento, apportando risparmi energetici ed economici alle famiglie) sia per caratteristiche intrinseche sia perché necessita di minore quantità d'acqua per riscaldare l'ambiente.

Con RADIATORI 2000 comincia l'esperienza nel settore architettonico e domestico e, nel 2007, forti del marchio Made in Italy nasce RIDEA, brand che propone modelli di radiatori dallo spiccato senso estetico. Il brand ha acquisito sempre più notorietà ed importanza nel settore del termoarredo grazie anche ad una forte spinta innovativa ed alla continua ricerca e sviluppo, tali da fargli conseguire numerosi riconoscimenti mondiali nei settori design e green. Trainati dai continui riscontri positivi nel settore, nel 2015 il gruppo si allarga con l'acquisizione dell'azienda Al-Tech, con sede a Porto Recanati (MC), operante nel settore dei radiatori in alluminio estruso. Con il suo ingresso si è implementata ulteriormente la competitività di Radiatori 2000 Spa, apportando un know-how tecnologico avanzato, grazie alle sofisticate attrezzature meccatroniche, e arricchendo la gamma di prodotti. Al-Tech è il tassello che mancava per completare il già vasto portafoglio di prodotti offerti, un perfetto trait d'union tra linee ricercate e convenienza: la giusta rappresentazione di un "affordable design" totalmente Made in Italy.

Avendo disponibile l'intero processo di recupero a monte e la conseguente produzione di prodotti finiti a valle, il Gruppo è riuscito, tramite costante presenza sui mercati, a cogliere l'esigenza manifestata da alcuni grandi gruppi industriali di acquistare lingotti di alluminio a condizioni di prezzo prefissate anche per lunghi periodi, volendo garantirsi costi certi in presenza di forti volatilità nelle quotazioni. Grazie ad una radicata rete di approvvigionamento e di consistenti stoccaggi di materiali, necessari anche per assicurare regolare alimentazione ai propri impianti di produzione, il Gruppo si è trovato nella condizione di poter offrire tale servizio.

Nel 2002 viene costituita la IMT ITALIA S.p.A per la commercializzazione di semilavorati di alluminio, prodotti internamente a seguito di ingenti investimenti di ampliamento dei siti produttivi. L'assetto del Gruppo, si è ulteriormente disponendo di un proprio stabilimento industriale a Ciserano, presso il quale viene assicurato il razionale stoccaggio, la movimentazione e il packaging dei materiali arrivando, per ogni fornitura, all'identificazione e alla rintracciabilità, importanti nel rapporto con i clienti. Inoltre l'unità è dotata di strumentazioni che consentono l'analisi dei materiali e di arrivare all'emissione delle



certificazioni di conformità ai sensi della normativa UNI. IMT ITALIA S.p.A come compete ad una realtà importante nel settore, annoverando tra i principali clienti aziende primarie quali Fiat, Bmw, Peugeot, Volkswagen, Siemens, Bosch, Indesit, Candy e loro trasformatori.

Unico comun denominatore di tutta questa storia vincente: l'alluminio.

Anche la seconda tematica perseguita dal Gruppo, ovvero il costante miglioramento delle operazioni di ricupero, è in progressivo sviluppo. Tutto quello che viene recuperato viene riutilizzato e non sprecato, permettendo uno sviluppo sostenibile e un progresso non a scapito delle generazioni future. Così, per continuare la politica di salvaguardia ambientale e di risparmio energetico, è stato sviluppato un nuovo processo industriale brevettato che permette di recuperare anche la parte organica contenuta nei rifiuti in ingresso sotto forma di syngas per autoalimentare il processo fusorio in sistemi policombustibili, risparmiando 700'000 m³/anno di metano, equivalenti al 50% del fabbisogno fusorio dell'impianto con un risparmio netto di 120'000 Euro/anno.



Attualità industriale

La corsa del Gruppo alla crescita verticale non finisce e non finirà. Dimostrazione è data dall'ultima nata: COALA, brevetto italiano per il nuovo impianto preposto al solo recupero dei trucioli d'alluminio anziché del rottame fisico; con COALA si perfeziona il processo di riciclaggio consentendo a FECS di essere l'unico gruppo in Europa ad aver raggiunto questo storico risultato. In breve, poiché il truciolo di alluminio non può essere immesso nel forno se non asciutto, ovvero esente da olio ed altre emulsioni, è stato pensato un sistema integrato all'interno del quale il truciolo viene totalmente essiccato, privandolo, per evaporazione, dell'acqua e della porzione oleosa, che risulta pari al 2-4%. L'evaporato ottenuto resta all'interno del sistema - composto da stazioni di pretrattamento, essiccazione e fusione - ed utilizzato come combustibile nella stazione fusoria, recuperandolo sotto forma di calore nella stazione di essiccazione. Questo permette di ridurre i consumi energetici per la fusione, oltre che a realizzare la fase di essiccazione a costo energetico zero. Dopo tale essiccazione, il truciolo che esce dal tamburo ha una temperatura propria di circa 240° C e, con immissione diretta nel forno con bagno

liquido, consente un'ulteriore risparmio di costo energetico in quanto, per portare l'alluminio a fusione non si parte da temperatura ambiente (20÷25°C) bensì dalla temperatura acquisita dal truciolo (240°C), arrivando ad una riduzione dei consumi di circa il 20-25%. Tutto questo processo è permesso in quanto, il ricircolo dei fumi è congeniato in modo da non disperdere l'energia sia termica che chimica contenuta in esso, ma, addirittura, di riutilizzarla.

Le sfide per il futuro sono tante, ma la passione, la costanza e il presidio con cui il Gruppo opera fanno sognare in grande, con un occhio sempre attento all'ambiente in cui viviamo e grazie ad una continua implementazione del recupero di materiali che oggi, in molte realtà, rappresentano solamente un costo. L'obiettivo è di raggiungere al più presto un totale di 20'000 t/anno recuperate (circa il 13% del trattato) tramite la creazione di progetti sinergici al core business del Gruppo, per lo sfruttamento di calore ed energia oggi non sfruttati.

Perché i rifiuti NON sono un costo, MA UNA RISORSA!

Per maggiori informazioni: www.fecs.it