TECNOLOGIE ALL'AVANGUARDIA NEL RECUPERO DEI METALLI

Cometfer potenzia ulteriormente il proprio impianto di San Giorgio di Nogaro con una nuova cesoia a scivolo, che rappresenta la prima del suo genere, destinata al trattamento dei materiali ferrosi

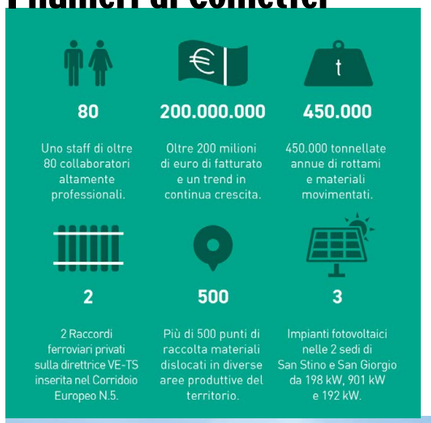
Cometfer: investire nel futuro

La lungimiranza dell'azienda si conferma con la recente acquisizione di una cesoia a scivolo dalla Officine Meccaniche Danieli, nata dalla partnership fra le due aziende, che ben testimonia l'impegno di Cometfer nell'investire in macchinari frutto delle tecnologie più avanzate per garantirsi una posizione di leadership nel settore del recupero metalli.

La cesoia Danieli è un dispositivo completato da nastro per l'evacuazione del materiale, il cui montaggio è stato completato a novembre 2023; sono stati necessari alcuni mesi per i test di funzionamento, regolazioni e calibrature, date la complessità della struttura e la varietà dei materiali da trattare.

Con una potenza nominale di 2400 tonnellate di taglio, il doppio delle altre macchine presenti sul mercato, la cui potenza media è di circa 1200-1300 tonnellate di forza, la cesoia Danieli, si distingue per le sue caratteristiche avanzate che integrano sia parti meccaniche che idrauliche comandate da una centralina elettrica. Il suo setup ha richiesto un'elevata competenza meccatronica per ottimizzarlo; pertanto, sono stati impiegati tecnici informatici altamente qualificati, esperti di meccanica, elettronica e idraulica, per perfezionare il software di gestione della macchina.
Una macchina dalle dimensioni e portata importanti. Rispetto alle precedenti cesoie inclinate, questa è una cesoia a scivolo, che sfrutta la forza di gravità del materiale per prepararlo alla compressione e al taglio. Questo metodo non solo riduce i consumi energetici, ma offre anche una maggiore efficienza. Posizionata nel nuovo impianto di San Giorgio di Nogaro, la cesoia Danieli è strutturalmente sovradimensionata per affrontare le immense forze di pressione, con spessori che la rendono quattro volte più pesante di una macchina da 1200 tonnellate.
Per ottimizzare ulteriormente il suo funzionamento e ridurre l'impatto ambientale, la cesoia è stata progettata in maniera innovativa con fondamenta interrate anziché fuori terra, abbassando di conseguenza il piano di caricamento del rottame (ad un'altezza di circa quattro metri) rispetto alla platea circostante. Questa soluzione migliora sicuramente le operazioni di carico, permettendo di ridurre i consumi di movimentazione del materiale, risparmiando pertanto energia e tempi di manovra.
Altresì, aspetto certo non meno importante, riduce le emissioni sonore e semplifica la gestione dei lubrificanti. Alimentata principalmente da energia elettrica, il contributo del fotovoltaico esistente nell'impianto rende il macchinario ancora più sostenibile.
Inoltre, è stato ridotto del 40% l'olio presente nel serbatoio rispetto alle macchine standard, con utilizzo di lubrificanti biodegradabili per proteggere l'ambiente.

I numeri di Cometfer



Nei propri impianti, Cometfer effettua una serie di operazioni, tra cui riduzione volumetrica, pressatura, cernita e selezione, per creare partite omogenee di materiali destinati ai clienti, compresi acciaierie e fonderie

Il cambio lame automatizzato rappresenta poi una novità significativa: ora l'operazione può avvenire in totale sicurezza senza che gli operatori debbano entrare all'interno della cesoia. Il sistema, completamente automatico, estrae e sostituisce le lame dall'esterno della macchina, garantendo una maggiore velocità e sicurezza. La sicurezza dei lavoratori è da sempre, per Cometfer, una priorità assoluta.
La cesoia Danieli rappresenta un'evoluzione significativa nel settore industriale, con caratteristiche innovative, attenzione all'efficienza energetica, alla sicurezza dei lavoratori e alla sostenibilità ambientale.
Efficienza, sostenibilità e innovazione tecnologica sono aspetti che da sempre caratterizzano il lavoro e l'impegno di Cometfer alla ricerca di strategie economiche di successo.
Cometfer ha le sue origini negli anni '80, quando Roberto Guardafigo, ispirato dal padre, decide di creare una propria azienda nel settore del recupero e smaltimento dei rifiuti metallici. Nel corso degli anni, questa attività ha registrato un notevole sviluppo, consentendo a Cometfer di affermarsi come una realtà consolidata nel suo settore operativo e un punto di riferimento in Italia.
La filosofia, la vision, che sottende le scelte strategiche di Co-

Oggi Cometfer collabora con più di 500 imprese, officine e altre realtà industriali, gestendo il riciclo e il recupero di rifiuti e scarti metallici ferrosi e non ferrosi provenienti da lavorazioni di ferro, acciaio inox e altri metalli come alluminio, rame e varie leghe

metfer è riassumibile in "ridare vita a ciò che dovrebbe essere eliminato, con un occhio di riguardo per la sostenibilità ambientale".

Il principio fondamentale su cui si basa l'operato di Cometfer, rimasto immutato nel tempo, è la valorizzazione di ciò che altrimenti verrebbe eliminato, nel rispetto delle normative vigenti e con l'obiettivo di migliorare continuamente e preservare l'ambiente circostante. Altro punto fermo per Cometfer è l'importanza del capitale umano e, di conseguenza, l'importanza di potenziare la professionalità dei suoi collaboratori attraverso un costante aggiornamento formativo e una conoscenza approfondita del settore.

Oggi Cometfer collabora con più di 500 imprese, officine e altre realtà industriali, gestendo il riciclo e il recupero di rifiuti e scarti metallici ferrosi e non ferrosi provenienti da lavorazioni di ferro, acciaio inox e altri metalli come alluminio, rame e varie leghe. Cometfer offre tutti i servizi connessi, nel rispetto dell'ambiente e delle normative vigenti.

La filosofia di Cometfer e il suo dinamismo sono testimoniati dalle oltre 250.000 tonnellate di rifiuti e scarti recuperati e valorizzati ogni anno, investendo costantemente in nuove tecnologie. Un impegno costante nel rimanere al passo con i tempi e persino anticiparli, come dimostra l'acquisizione della cesoia a scivolo Danieli.

Nei propri impianti, Cometfer effettua una serie di operazioni, tra cui riduzione volumetrica, pressatura, cernita e selezione, per creare partite omogenee di materiali destinati ai clienti, compresi acciaierie e fonderie.

Cometfer è quindi partner abituale dei principali gruppi siderurgici e metallurgici italiani ed europei, contribuendo al loro approvvigionamento regolare e costante.

L'azienda funge da ponte tra le aziende che producono scarti metallici e quelle che li riciclano, nel rispetto dell'economia circolare. Il principale bacino d'utenza di Cometfer comprende il Triveneto, oltre all'Emilia-Romagna, alla Lombardia e al Piemonte, dove arriva direttamente con i propri mezzi attrezzati. Per le zone più remote, si avvale di strette collaborazioni con aziende che svolgono attività simili. Complessivamente, l'azienda collabora con fornitori provenienti da tutto il territorio nazionale, nonché da fornitori esteri situati nei Balcani, in Europa centrale e nel Nord Africa. Per quanto riguarda la clientela, essa è costituita principalmente da industrie di trasformazione, acciaierie e fonderie situate principalmente nel Veneto, nel Friuli e in Lombardia. Circa l'11-12% della produzione viene esportato, principalmente in Austria, Germania e Olanda.

Cometfer gestisce circa 500.000 tonnellate di materiale all'anno attraverso due impianti speculari, San Stino di Livenza e San Giorgio, che dispongono di raccordi ferroviari e sono autorizzati e attrezzati per gestire tutti i tipi di materiali metallici e rifiuti metallici non pericolosi. Il trasporto su rotaia evidenzia l'attenzione dell'azienda nel limitare le emissioni e l'impatto ambientale, riducendo il numero di mezzi circolanti su strada e migliorando l'efficienza della gestione logistica.

Cometfer è inoltre impegnata da anni nell'uso di energia da fonti rinnovabili. Ha implementato lo scorso anno l'impianto esistente di San Stino di Livenza da 198 Kw con uno nuovo da 900 kw, sta ora valutando l'incremento similare dell'energia fotovoltaica anche su San Giorgio di Nogaro (sono i 192 kw attuali) per essere autonomi dal punto di vista energetico in entrambi gli impianti e pronti ad aderire a eventuali comunità energetiche. ■