

Focus sugli scarti di lavorazione meccanica

Abbiamo intervistato Diego Castiglia, Briquetting System Sales di OMCR Industrial Solutions

Carla Casartelli

Vincitori del premio "Percorso Obiettivo Sostenibilità" Mecspe 2024

Una realtà che nasce dalla ricerca di una soluzione a una problematica riscontrata in primis al suo interno: la gestione dell'accumulo degli scarti di lavorazione meccanica. Ce ne parla nella nostra intervista Diego Castiglia, Briquetting System Sales di OMCR Industrial Solutions

Come si caratterizzano la vostra realtà e la vostra filosofia aziendale?

La nostra realtà nasce da un'esigenza rilevata anche al nostro stesso interno: per questa ragione abbiamo preso molto a cuore la problematica relativa alla gestione dell'eccessivo ac-

cumulo degli scarti di lavorazione meccanica. Siamo quindi guidati da una grande motivazione verso la ricerca di una soluzione trasparente e affidabile al problema.

La divisione OMCR Industrial Solutions ha una mission chiara: proporre soluzioni smart-green rivolte all'industria manifatturiera, per l'ottimizzazione dei processi produttivi e il trattamento dei rifiuti industriali derivanti da asportazione.

Quali sono gli obiettivi che vi prefissate, ogni giorno e/o nel lungo periodo?

Sicuramente in questi anni è emerso quanto l'educazione aziendale rivolta al riciclo e alla trasformazione dello scarto in risorsa sia ancora poco diffusa. Tentiamo già di farlo ogni giorno, ma ci piacerebbe, nel medio/lungo periodo, spiegare e diffondere il più possibile la conoscenza dei vantaggi derivanti dalla compattezza, essendo anche noi stessi una case history di successo, e aiutare così altre aziende sia in Italia sia all'estero.

Con quale strategia operativa vi ponete in un mercato come quello di oggi?

L'obiettivo prioritario è migliorare la penetrazione sul mercato nazionale e stiamo lavorando molto in tal senso. Siamo convinti che il mercato sia tutt'altro che saturo: i compattatori BSH, infatti, trovano applicazioni in moltissimi settori industriali, dalle aziende metallurgiche al comparto automotive, dal medicale a quello relativo alla fabbricazione di macchinari, dal comparto aeronautico a quello dei trasporti, al packaging, e così via. Contemporaneamente ci stiamo strutturando, con l'ausilio di rivenditori esperti, per entrare sul mercato europeo.



Compattatore BSH100 stand-alone



Diego Castiglia, Briquetting System Sales di OMCR Industrial Solutions



Compattatore BSH100 con bricchetti

Guardando quindi al futuro, quali sono i vostri programmi e/o progetti?

Guardiamo al futuro sempre con la voglia di migliorarci e, in tale direzione, continueremo sicuramente ad ampliare la gamma dei prodotti offerta e ad aumentare il ventaglio dei materiali da poter compattare.

Come vi ponete di fronte alle tematiche relative a sostenibilità e ambiente e come le affrontate?

La sensibilità verso il tema e l'orientamento volto a scelte aziendali responsabili verso l'ambiente sta crescendo sempre di più, con un'attenzione all'argomento che oggi è ormai impossibile da ignorare.

In tale contesto, dunque, i compattatori BSH possono contribuire concretamente al percorso verso la sostenibilità che oggi le aziende stanno percorrendo.

L'utilizzo di questi compattatori elimina inoltre

il rischio di sversamento di liquidi dannosi per l'ambiente e limita le emissioni di CO2 grazie all'efficientamento dei trasporti.

Un'importante conferma ufficiale del nostro impegno nello sviluppo di prodotti innovativi e rispettosi dell'ambiente è arrivata in occasione dell'ultima edizione della fiera Mecspe di Bologna, dove il nostro compattatore è stato premiato come Prodotto Sostenibile 2024.

Quali maggiori esigenze esprimono oggi i vostri clienti e cosa offrite loro in risposta?

Le esigenze dei clienti che spingono all'acquisto del compattatore sovente rientrano in queste tre casistiche: - ridurre il volume del truciolo per problematiche legate alla produzione nelle lavorazioni non presidiate; - recuperare il troppo costoso emulsivo perso con lo smaltimento del truciolo; - ridurre le movimentazioni interne dei cassoni, abbattendo così i rischi inerenti alla sicurezza.

Come si compone e si caratterizza nel suo insieme la vostra offerta attuale?

La nostra offerta attuale si compone principalmente di tre modelli di compattatore: BSH80, BSH100 e BSH120.

Queste tre versioni, incrociate con i nostri optional, riescono tendenzialmente a soddisfare la maggior parte delle officine meccaniche che hanno bisogno di una soluzione al problema dell'accumulo degli scarti di lavorazione.

Con i nostri compattatori è possibile processare dai pochi kg/h fino a 110 kg/h, a seconda del materiale.

Disponiamo di soluzioni adattabili per la maggior parte degli evacuatori, per coprire sia quelli molto bassi sia quelli più alti.

Quali novità e/o soluzioni di particolare interesse proponete in questo periodo?

Stiamo lavorando assiduamente sulla compattezza dei fanghi di rettifica.

Il problema dello smaltimento dei fanghi, derivati da lavorazioni perlopiù di rettifica, sta nel fat-



Compattatori installati sulla linea di produzione OMCR

Compattatore BSH120 centralizzato



Obiettivo compattazione

«Nel 1980 – spiega Diego Castiglia – nasce OMCR, un'officina di lavorazioni meccaniche di precisione che, ben presto, si specializza nella produzione di normalizzati per stampi. Negli ultimi anni, a seguito di una crescita esponenziale dell'azienda e dei suoi investimenti, abbiamo installato un impianto ad alta automazione, al fine di garantire continuità produttiva anche nelle ore non presidiate. Abbiamo iniziato così a condividere una problematica molto diffusa tra le imprese manifatturiere, vale a dire la gestione dell'eccessivo accumulo degli scarti di lavorazione meccanica, un onere per le aziende da un punto di vista economico, logistico e di sostenibilità. Da questa sfida aziendale ha preso vita nel 2021 una nuova divisione denominata Industrial Solutions e un nuovo prodotto: i compattatori di trucioli metallici OMCR».



Bicchetti compattazione
fanghi di rettifica.
Linea di produzione
OMCR.
Scarto compattato
di capsule del caffè
in alluminio

to che essendo trattati come rifiuti speciali hanno costi molto elevati. La maggior parte del peso coinvolto è costituita da acqua, che si unisce al materiale asportato e a quello derivante dall'abrasivo utilizzato. Ridurre questo peso spremendo l'acqua diminuisce il peso del materiale da smaltire, riducendo in tal modo drasticamente i costi di smaltimento.

In che termini le vostre soluzioni contribuiscono a migliorare l'operatività in produzione?

Il compattatore BSH è in grado di trasformare lo scarto in risorsa, consentendo di: - recuperare fino al 90% dei costosi fluidi da taglio; - ridurre fino all'80% il volume del truciolo, con conseguente riduzione delle movimen-

tazioni dei cassoni; - gestirne il funzionamento da remoto, come previsto dai requisiti di Industria 4.0; - aumentare la resa dello scarto in fonderia, consentendo di ottenere un miglior prezzo di vendita.

Cosa offrite ai clienti in termini di servizi e supporto, prima e/o dopo -la vendita?

I BSH sono in grado di compattare una vasta gamma di metalli, ma per garantire sempre trasparenza consigliamo di effettuare un test gratuito sul truciolo e una prima consulenza iniziale con un nostro esperto, in modo da indirizzarsi verso la soluzione che meglio risponde alle esigenze del singolo cliente. Per quanto riguarda il post-vendita, teniamo a essere molto presenti con i nostri clienti, fornendo l'assistenza necessaria sia telefonicamente, attraverso i nostri tecnici, sia di persona qualora si renda necessario un intervento del nostro service. La gestione di queste problematiche non è certo semplice, ma contiamo anche molto sulla reciprocità del rapporto con i nostri clienti.