

## Prezioso vetro, ecco cosa farne....

Inviato da msirca  
martedì 17 febbraio 2009  
Ultimo aggiornamento martedì 17 febbraio 2009

(Continuamente ci martellano con la storia che "non sappiamo più dove metterlo...", "REVET scoppia..", etc etc; anche la dirigenza del "nostro" Quadrifoglio, terrorizza i cittadini con questo ritornello...forse si devono informare meglio?)

Vetro, riciclato torna come "nuovo"

Completate le tecnologie che azzerano le differenze con quello ricavato dal silice: possibili risparmi fino a 750mila tonnellate di CO2. Le fornaci possono lavorare fino all'80% con materiale di risulta, quota che è ferma oggi al 20%....

La Repubblica 16 febbraio 2009

22 Scienze AFFARI & FINANZA

Vetro, riciclato torna come "nuovo"

Completate le tecnologie che azzerano le differenze con quello ricavato dal silice: possibili risparmi fino a 750mila tonnellate di CO2. Le fornaci possono lavorare fino all'80% con materiale di risulta, quota che è ferma oggi al 20%

Roma --Il riciclaggio del vetro è diventato una punta d'eccellenza nell'intera partita mondiale del riciclo ai fini di risparmiare materie prime: con le ultimissime tecnologie, messe a punto in Italia, non c'è più assolutamente nessuna differenza fra il vetro riciclato e quello ottenuto con materie prime. La differenza è solo in positivo: meno CO2 nell'atmosfera, meno utilizzo di silice che è comunque un prodotto di cava, meno costi. Già la raccolta e valorizzazione del rottame di vetro è una filiera attiva nel difficile panorama nazionale dello smaltimento dei rifiuti, e l'innovazione tecnologica e organizzativa ha il potenziale di svilupparla. Non a caso, è stato proprio in questi giorni firmato un accordo fra il Coreve, il consorzio delle aziende per il recupero del vetro, e l'Anci, l'associazione dei Comuni, che si impegnano a migliorare le modalità della raccolta differenziata a partire dal vetro, tanto per cominciare con una campagna informativa presso i cittadini. Intanto però il Coreve, creato dieci anni fa, non è rimasto inattivo riuscendo a raggiungere con un anno di anticipo, l'obiettivo di legge che fissa a 60% la quota degli imballaggi di vetro ottenuti col vetro riciclato. Risultato che si riflette sull'ambiente e contenimento delle emissioni di gas serra: meno 780mila tonnellate di anidride carbonica in un anno, come se dalle strade togliessimo 453mila auto. Nel 2007 oltre 1,3 milioni di tonnellate di bottiglie, flaconi, boccali, sono stati recuperati (+3,7% rispetto all'anno precedente) e sono stati trasformati in scarti vetrosi "pronti al forno" da immettere direttamente nel ciclo di fabbricazione senza necessità di modificare il processo industriale. Mescolando rottame di vetro alla materia vetrificabile si ottengono consistenti risparmi di energia importanti perché il processo produttivo del vetro è "energivoro". Ogni aggiunta del 10% di rottame nella miscela vetrificabile consente di tagliare la bolletta energetica del 2-3%. Nel 2007, l'industria vetraria è riuscita a recuperare 1.308.014 MWh pari all'energia necessaria per alimentare 3,8 milioni di frigoriferi in un anno. Il riciclo riduce poi la domanda di materia prima: sabbia che contiene silice, soda, dolomite. La sabbia è anche importata dall'estero poiché per la produzione di vetro chiaro non ci sono giacimenti con contenuto ferroso sufficientemente basso; la soda è prodotta sinteticamente con un processo energeticamente dispendioso, le cave di estrazione di dolomia (contenente il minerale dolomite) sono responsabili di alcuni scempi paesaggistici. Grazie al rottame sono stati risparmiati due milioni di tonnellate di materie

prime equivalenti in volume al Colosseo. Si aggiunge il vantaggio di dirottare dalle discariche un materiale ingombrante e difficile da smaltire, il quale, oltretutto, anche alle massime temperature dei termovalorizzatori (950°), non si fonde e si ritrova nelle ce-neri provocando dei danni alle parti meccaniche dell'impianto. Rispetto ad altri materiali, nella sua seconda, terza, vita, il vetro non svisciva le sue proprietà (ineguagliabili nella sicurezza della conservazione alimentare) e mantiene caratteristiche e requisiti identici a quello prodotto a partire da materia prima. Le tecnologie più recenti prevedono che il rottame prelevato dalle campane di vetro sia inizialmente depurato da carta, sughero, plastica, terra. Elettro-calamite captano le parti ferrose. Lettori ottici individuano sostanze estranee come ceramiche, pietre, porcellane. Una volta frantumato, il rottame è sottoposto ad aspirazione per allontanare i corpi leggeri. Nella frazione più minuta le impurità sono inferiori all'1%. Le proporzioni di vetro riciclato sul volume complessivo della miscela vetrificabile sono variabili ma i forni più moderni sono concepiti per lavorare con oltre 80% di rottami. Invece, «gli impianti utilizzano il 20% di rottame, derivante da scarti di lavorazione interna e in piccola parte dal riciclo nazionale», spiega Antonio Lui, vice presidente del Coreve. Dal rottame misto si ottiene del vetro verde o giallo. Per produrne di colore bianco, il più pregiato utilizzato dal settore alimentare, serve rottame dello stesso colore. Con la raccolta differenziata per colore, come in Germania e Svizzera, le quote di rottame sulla miscela vetrificabile potrebbero aumentare sensibilmente. Tra il 1998 e 2008 le importazioni di rottame sono più che raddoppiate a fronte di un aumento del 42% del rottame nazionale: grazie all'accordo con l'Anci questa quota può salire. Per spingere le amministrazioni a perfezionare la raccolta, Coreve riconosce retribuzioni che possono arrivare fino a 37 euro per ogni tonnellata di vetro, più altri 10 nel caso venga effettuata la raccolta differenziata anche per colore. Accordo fra Coreve e Anci per insegnare a tutti come differenziare al meglio i rifiuti