

Dagli impianti di selezione allo scatolificio: viaggio nel ciclo produttivo dove niente viene buttato via

Carta riciclata, record lombardo

Ogni anno 387 mila tonnellate di scarti diventano imballaggi

Il 98% dei comuni ricicla questo tipo di materiale. Sono 17 gli impianti che raccolgono e ridanno vita a libri, riviste e imballaggi

PONTE LAMBRO (Como) — Comincia in un pulper — uno spappolatore, una specie di gigantesca gelatiera — il viaggio da record della carta lombarda. Anzi, da record nel record: primo, perché la regione (con oltre 387 mila tonnellate di materiale) ha il primato nazionale quanto a raccolta e riuso di carta e imballaggi. La seconda ragione è che l'Italia, per una volta, sale sul podio: con questo tipo di raccolta differenziata che ha già raggiunto il 70% (e si avvia verso l'80%) non solo ha tagliato con un anticipo di 36 mesi il traguardo del 60% fissato dall'Europa per quest'anno, ma nell'Unione è seconda soltanto alla Germania.

Carta e cartone si raccolgono a parte nel 98% dei 1.546 comuni lombardi: a organizzare la filiera — facendo da tramite fra i gestori del servizio (ex municipalizzate o Comuni) e le aziende che lavorano gli scarti per ricavarne imballaggi — è il **Comieco** (Consorzio nazionale recupero e riciclo di imballaggi a base cellulosica) che agli inizi di luglio ha presentato a Roma il suo ottavo rapporto sulla raccolta.

Dal 1997 il direttore generale **Carlo Montalbetti** ha deciso di spingere soprattutto sulla raccolta familiare: una scelta vincente, se — per questa differenziata — la crescita è stata continua toccando, negli ultimi anni, anche incrementi di 6 punti ogni 12 mesi.

Il Consorzio tratta la gran parte, ma non l'intero settore. La

grande distribuzione è tradizionalmente autonoma, e paga (a ex municipalizzate o comuni) 80 euro una tonnellata di materiale usato che va alle piattaforme (65 quelle convenzionate in Lombardia) dove avviene la prima selezione.

Così, nel deposito della cartiera Bormio di Ponte Lambro (come nelle altre 16 della regione) arrivano distintamente pacchi di scatoloni usati e balle di «cartaccia», fatte di riviste, giornali («e purtroppo anche con troppi stracci, pezzi di legno o di plastica» dice Cesare Galbiati, il responsabile dell'impianto). C'è un ragno meccanico che preleva le balle e le mette nello spappolatore: un pentolone che, in acqua calda (a circuito chiuso, in questo impianto a ciclo continuo non si butta via niente) riduce cartoni e cartaccia in una pasta che, attraverso la pompa in funzione sotto la «gelatiera» viene portata via a mano a mano che è pronta. Da sopra, invece, viene tolto lo scarto, un impasto di materiali estranei che viene poi compattato e destinato all'incenerimento.

La pasta «buona» prosegue invece lungo la sua catena: prima è stesa perché si formi il foglio, poi accoppiata (diversi fogli uniti a seconda dello spessore desiderato), pressata ed asciugata. Dallo stabilimento (dove si lavorano 121 tonnellate di materiale al giorno) escono 4 tipi di carta sotto forma di bobine che pesano da 870 a 1.200 chili.

Con queste, il viaggio continua qualche chilometro più in là,

ad Annone (Lc), alla Adda Ondulati, dove si producono 70 milioni di scatole l'anno (dalle piccole destinate a contenere minuterie metalliche alle grandi per elettrodomestici) lavorando 100 milioni di metri quadrati di fogli.

Con un terzo stabilimento a Civate, le tre aziende rappresentano il traguardo tagliato dalla famiglia Taschetti: il fondatore, Carlo, iniziò questa attività a Pescarenico, nel 1949. Lo ricorda con orgoglio Francesco Invernizzi e Francesco Castelletti, dirigenti di Adda ondulati: «Siamo una delle pochissime aziende del settore rimaste a conduzione familiare: ora abbiamo a guidare l'azienda la terza generazione di Taschetti, mentre la maggior parte delle aziende come queste sono state "inghiottite" dalle multinazionali».

Girano le bobine sui rulli delle macchine: ci sono i cilindri dentati che piegano la carta per il foglio ondulato che sarà «l'anima» del cartone, il calore e la colla per saldare le «copertine» (la parte esterna, bianca o avorio), le «rullivie» sulle quali i cartoni vengono spostati.

Nell'ultima fase, ecco il «case maker», la macchina che piega, taglia, stampa le scritte e incolla le scatole «personalizzate» da diverse fustelle per ciascuno dei mille clienti. Sono imballaggi secondari: destinati a contenere merce già confezionata (non vengono, quindi, a contatto con gli alimenti).

E i ritagli? «Tornano in cartiera, a Ponte Lambro. Qui non si butta via niente».

Laura Guardini
lguardini@corriere.it

17

Gli stabilimenti in Lombardia dove si recupera la carta

98%

La percentuale dei Comuni lombardi che «differenzia» la carta

Dal cassonetto alle scatole



Un muletto nel deposito della cartiera dove il materiale viene selezionato prima di essere avviato alle fasi successive



Il «pulper», lo spappolatore nel quale la carta raccolta viene sciolta con acqua calda e ridotta in pasta



Le bobine di carta riciclata pronte all'uso e accatastate nella fabbrica di scatole di Annone



I cartoni sulla «rullovia» vengono avviati verso il «case maker» che piega, taglia, stampa e incolla



Le fustelle personalizzate che consentono di realizzare scatole su misura per tutti i mille clienti (Foto Sioli)

