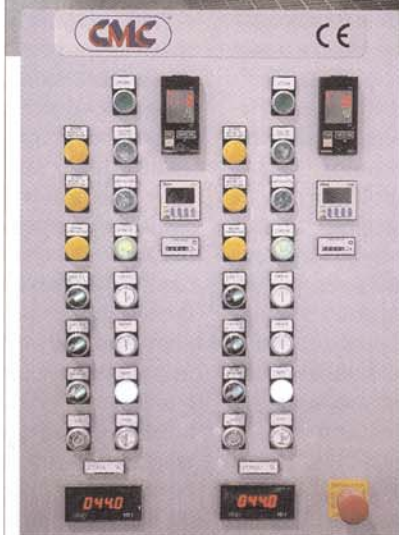


Una carrozzeria amica dell'ambiente



Avanti tutta solo quando serve

Sopra, addetti al lavoro nel reparto preparazione. Qui a destra, il quadro di comando del forno con i pulsanti che consentono la selezione di programmi con potenza essiccante ridotta.

Non servono attrezzature futuribili. Basta tener conto dell'impatto di ogni fase del ciclo. Come hanno fatto alla Buferauto, seguendo il progetto Ecopolis di Arval

Può una carrozzeria essere eco-compatibile? Di primo acchito verrebbe da rispondere no. Al carrozziere e alla sua officina associamo subito polveri, solventi, rumore, morchie e tante altre cose che fanno pensare a un forte impatto sulla natura e a luoghi di lavoro poco salubri. Ridurre anche molto sensibilmente i danni ad ambiente e persone è però possibile. Ci crede un grande gestore di flotte come Arval, che con Ecopolis (progetto descritto nel box di pagina 56) ha lanciato un progetto per sensibilizzare sui temi ambientali non soltanto i suoi clienti finali ma anche le officine della sua rete. Ci credono anche piccole e medie imprese. Come la Buferauto, carrozzeria senese con un volume d'affari di 100/120 veicoli al mese tra auto, camion e bus, che ha intrapreso un cammino virtuoso tre anni fa, ancora prima ancora di conoscere Ecopolis. E che nel suo percorso ha incontrato e sposato il progetto di Arval.

PIÙ FACILE DI QUANTO NON SI POSSA PENSARE

Per costruire un'officina a ridotto impatto ambientale non servono impianti e attrezzature futuribili: basta scegliere bene quanto la tecnologia attuale offre e analizzare a fondo i cicli di lavoro. I risultati arrivano presto, sia in termini di riduzione dell'impatto sia di convenienza economica. Lo dimostra proprio la Buferauto, che sfruttando una necessità improrogabile (abbandonare la vecchia sede ormai piccola per una nuova più ampia), ha creato sui colli senesi l'impianto che oggi Arval considera un punto di riferimento. L'azienda nasce da una passione di famiglia per i motori. Il fondatore, Bruno Giuggioli detto Bufera, è stato negli anni Sessanta preparatore e pilota di cronoscalate e gare in pista. Nel 1963 l'incidente alla vettura di un cugino lo spinse a lanciarsi nella riparazione di carrozzeria, attività che ha esercitato fino al 2005 a Rosia, in provin-

Premiata e certificata

L'impegno ambientale e sociale di Buferauto non sono stati riconosciute soltanto da Arval. La Provincia di Siena l'ha inclusa nel progetto Carbon Free, che porterà la provincia a un totale equilibrio delle emissioni di CO₂ entro il 2015. Sodalitas, associazione di Assolombarda per l'impegno sociale delle imprese, l'ha premiata per l'impegno etico. Quanto alle certificazioni, invece, ha la Iso 9001, ma non la Iso 14001 (impatto ambientale) o la Sa 8000 (responsabilità sociale d'impresa). "Sono i fatti che parlano - spiega Giuggioli - e quindi preferiamo impegnarci nel raggiungere i risultati piuttosto che avere un diploma fine a se stesso. Ma proprio per questo, qualora il mercato ci richiedesse queste certificazioni, potremmo ottenerle in tempi brevissimi".

ARVAL ED ECOPOLIS

Una flotta a impatto zero



Arval dal 2005 riduce il più possibile l'impatto ambientale della sua attività, valutandolo in ogni suo singolo passo. Per questo ha aderito al progetto Impatto Zero dell'organizzazione Lifegate, che valuta le emissioni di anidride carbonica di ogni attività. Sulla base di questa valutazione, il progetto prevede sia provvedimenti per ridurre le emissioni (per esempio, preferendo il treno all'auto per lo spostamento del personale) sia azioni compensative come i progetti di riforestazione. "Ecopolis - spiega **Cristiano Paolini**, direttore operativo e remarketing (foto sotto) - è nata nel 2005 come declinazione nel post-vendita dei nostri concetti di sostenibilità ambientale e responsabilità sociale di impresa. Officine e carrozzerie sono i partner più difficili, perché l'impatto ambientale delle loro attività è maggiore rispetto a quello di altri settori. Il nostro progetto non si ferma però all'attività aziendale, ma coinvolge anche il cliente. Che viene informato sull'uso responsabile dell'auto (per esempio attraverso corsi di guida che insistono non soltanto sulla sicurezza ma anche sulle emissioni) e sulla possibilità di sostituire la sua vettura con una più "verde". Per questo, per esempio, prevediamo di fornire come vetture sostitutive auto ecologiche, come quelle a metano. E sempre per questo lasciamo in officina e nell'auto del cliente materiale informativo sui comportamenti ecologicamente corretti".



Da marzo - spiega il responsabile rete e servizi post vendita **Simone Bellocchi**, nella foto in alto con **Manuel** e **Tazio Giuggioli** di Buferauto), Arval ha 20 funzionari che spiegano il progetto agli aderenti alla rete, valutano lo "scoring energetico" di ogni azienda (assegnando cioè un punteggio all'efficienza energetica) e valutano l'impatto ambientale secondo 15 parametri che vanno dalla raccolta differenziata alla tenuta dei registri al recupero dei materiali da inviare alla fonderia.

Sulla base della valutazione dello stato dell'arte, Arval suggerisce le migliorie che consentiranno all'officina di diventare un Ecopolis Mobility Point.

Per una precisa scelta, Arval insegnerà a utilizzare in maniera efficiente le attrezzature, ma non ha stretto accordi con nessun produttore. I consulenti Ecopolis cercheranno invece, quando possibile, di garantire alle officine l'accesso a finanziamenti agevolati per i progetti a ridotto impatto ambientale.



1 cia di Siena. All'inizio di questo decennio la famiglia Giuggioli (nell'azienda erano entrati la moglie Marcella e i figli Manuel e Tazio - "come Fangio e Nuvolari", sottolineano) decise la costruzione di una nuova sede. Ponendo così l'azienda nella condizione ottimale per accogliere tecnologie "verdi". Molti dei provvedimenti attuati dai Giuggioli sono tuttavia interessanti anche per la ristrutturazione di una carrozzeria già esistente. E i risultati raggiunti possono anche spingere un imprenditore titubante a valutare un cambiamento. Perché il circolo virtuoso innescato dall'attenzione all'ambiente porta a una migliore gestione dell'intera carrozzeria, con riflessi positivi anche sull'organizzazione e la qualità del lavoro.

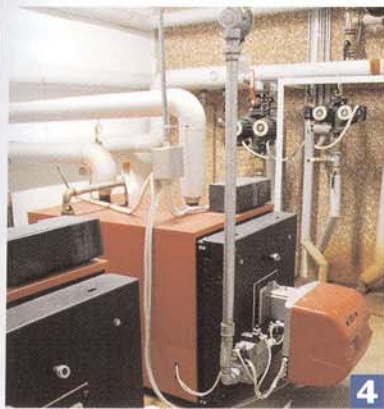
LUCE E GAS, GUERRA AGLI SPRECHI

Alle vernici ad acqua si sono convertiti in molti, e la Buferauto non fa eccezione. Pochi hanno pensato alla struttura. Qui l'hanno fatto, applicando canoni di efficienza energetica interessanti per qualsiasi edificio civile o industriale. A partire da riscaldamento e illuminazione. Per contenere la dispersione termica le pareti esterne sono composte di un sandwich con materiale coibente (polisti-

rene espanso) all'interno degli strati in cemento. Gli ambienti sono illuminati anche da luce naturale che arriva dal tetto grazie a tegole trasparenti in vetro. "In estate - spiega Manuel Giuggioli - non è nemmeno necessario accendere le luci; in inverno i tegole consentono comunque un notevole risparmio sulla bolletta". Finestre, vetrine e portefinestre sono realizzate con vetrocamere, che migliorano l'isolamento termico e acustico. Il riscaldamento è ad acqua con impianto radiante a pavimento. Il calore prodotto è molto più uniforme di quello prodotto dai sistemi tradizionali. Si evitano così le dispersioni termiche e la formazione di umidità. E si riducono, grazie alla temperatura ottimale delle superfici da verniciare, i tempi di asciugatura.

ANCHE I FORNI VANNO AD ACQUA

Forni e piani aspiranti (prodotti dalla Cbc), utilizzano tecnologia a inverter e sono riscaldati ad acqua calda. La potenza elettrica viene calibrata in base alle operazioni da effettuare. Questo può avvenire manualmente, con la selezione di un programma dalla pulsantiera, ma anche in maniera automatica. Un sistema evoluto di controllo deduce infatti dalla richiesta di aria compressa il tipo di



Sei lezioni di ecocompatibilità

L'impegno della Buferauto in difesa dell'ambiente passa per l'analisi di ogni ciclo di lavoro fino all'origine dei gesti più semplici e quotidiani. La presenza in carrozzeria di vetture da collezione (un genere di lavoro che l'azienda non segue sistematicamente) è indice di come anche la qualità del lavoro sia molto elevata.

1. La verniciatura in forno. La potenza dell'impianto è sempre adeguata alle reali necessità della lavorazione che si sta effettuando.

2. La sala tintometro con vernici ad acqua.

3. Uno dei cestini rifiuti della zona preparazione, di colori differenziati a seconda del rifiuto che devono accogliere.

4. Una delle due caldaie a fiamma modulabile che lavorano in parallelo alla produzione di acqua calda.

5. Le valvole di distribuzione dell'acqua calda dell'impianto di riscaldamento, annegato nel pavimento del capannone.

6. La valvola tripla in uscita dalla caldaia, che riciclando e miscelando l'acqua evita di scaldarla quando non serve pur mantenendo temperatura e portate necessarie.

operazione che l'addetto in cabina sta effettuando. Varia così la velocità dell'aria, intervenendo sui motori. Se per esempio sta sgrassando le superfici, la portata d'aria viene ridotta da 36.000 a 26.000 m³/ora. L'acqua calda per forni e piani aspiranti è prodotta dallo stesso impianto che alimenta il riscaldamento dell'intero edificio. In fase di essiccazione si usa il ricircolo dell'aria calda. Nella centrale termica due caldaie a fiamma modulabile (in grado quindi di gestire carichi termici variabili) lavorano in parallelo: la seconda entra in funzione quando la prima impiega il 70% della sua potenza. Non ci sono una caldaia principale e una secondaria, ma il sistema di controllo mette automaticamente in funzione per prima quella con meno ore di lavoro. Si arriva così a un'usura uniforme, ottimizzando i cicli di manutenzione e sostituzione degli apparati. L'impianto di distribuzione dell'acqua calda, grazie a una valvola miscelatrice a tre vie, ricicla quando necessario l'acqua. Si abbate così la temperatura dell'acqua emessa nell'ambiente. E si razionalizza il ciclo di riscaldamento: non è sempre necessario, infatti, partire da acqua a temperatura ambiente. Infine, la gestione dei rifiuti. La Buferauto gestisce 22 codici, un numero nettamente superiore alla media, che

è meno di dieci. Questo, spiega Giuggioli, porta anche un risparmio economico. La gestione di pochi codici non è di per sé scorretta. Rischia però di aumentare i costi, perché alcuni rifiuti relativamente poco costosi da smaltire vengono assimilati ad altri costosi. È il caso, per esempio, degli abrasivi o delle lattine sporche: contengono una percentuale bassa di vernice; smaltirli separatamente dalle morchie abbate quindi i costi. Le emissioni in atmosfera (come quelle dei forni) o nell'ambiente (per esempio l'acqua delle piste autolavaggio attigue alla carrozzeria) sono regolarmente campionate. Si tengono così sotto controllo la salute delle attrezzature e degli impianti di depurazione; la conservazione dei dati rilevati torna utile in caso di contestazioni da parte degli enti di controllo.

A ESSERE VIRTUOSI SI RISPARMIA PURE

Come si è visto a proposito dei rifiuti, curare l'ambiente non porta solo vantaggi etici ma anche economici. I tempi di ritorno di un investimento "verde" non sono più lunghi del normale, anzi. Ogni piccolo passo verso l'efficienza dell'impianto porta risparmi. Interessante, per esempio, il dato relativo ai forni. Un ciclo completo per la verniciatura di un'auto

impiega, con il nuovo impianto ad acqua, 7 m³ di gas, con un costo inferiore ai 3 euro. Con il vecchio forno a gasolio, meno efficiente e più inquinante, la spesa per un ciclo era di almeno 20 euro. Infine, una corretta gestione dell'azienda rende più facile il reperimento di manodopera, annoso problema delle carrozzerie. "Con un sistema pulito e ordinato, in cui le norme di sicurezza sono rispettate - spiega Giuggioli - non abbiamo più genitori che impediscono ai figli di venire a lavorare in carrozzeria. E grazie all'entusiasmo delle maestranze riusciamo a fare molta formazione. Nel 2007, grazie a partner come Akzo Nobel, 3M e Toyota (ma anche con la locale associazione di volontariato, che ha tenuto corsi di primo soccorso), abbiamo svolto oltre 400 ore di formazione".

Due progetti completeranno presto il circolo virtuoso. Il primo è un impianto fotovoltaico per la produzione domestica di energia elettrica (non si useranno pannelli-sandwich che riscaldano anche l'acqua, perché la caldaia a gas ha un'efficienza maggiore), finalmente all'avvio dopo lungaggini burocratiche per l'approvazione da parte dell'amministrazione locale. Il secondo, in collaborazione con Arval, riguarda l'impiego di auto sostitutive a metano.