

Il fatto - S'impegnerà ad eseguire i lavori di manutenzione ordinaria dell'area stessa oltre ad una serie di interventi

Via Wenner, il Consorzio Asi si prende cura delle palme: firmata convezione

di Erika Noschese

È stata firmata ieri mattina la convenzione per la concessione in adozione del filare di palme tra la rotatoria via Wenner/via Prudenza e la rotatoria via Wenner e via Allende. La concessione avrà durata annuale salvo proroga. L'Asi s'impegnerà, tra le altre cose, ad eseguire i lavori di manutenzione ordinaria dell'area stessa. «La convenzione prevede la manutenzione del boulevard delle palme in via Wenner. Ovviamente questa iniziativa fa seguito ad altre attività già brevettate con Asi che si è resa promotrice della richiesta di adozione delle rotatorie, adottate dalle aziende nell'ambito del consorzio», ha spiegato l'assessore alle Politiche Ambientali del Comune di Salerno Massimiliano Natella. «Ci saranno degli altri interventi sulla scorta di questa convenzione che saranno effettuati di concerto con il Comune di Salerno. Noi favoriamo anche questa tipologia di attività perché aggiungiamo dettagli, anche importanti, alla cura delle aree verdi - ha chiarito ancora l'assessore Natella - L'area Asi ha una particolare caratteristica perché gestita dall'ente e quindi con una sinergia importante con il Comune di Salerno si può fare di meglio e renderla anche



La firma del protocollo

più appetibile e più bella agli occhi dei visitatori». Proprio il Consorzio Asi sta effettuando una serie di interventi finalizzati a migliorare il contesto generale della zona industriale. «Viale Wenner è la porta di accesso alla zona industriale, ha attività terziarie, manifatturiere, commerciali e di servizi e quindi intendiamo restituire il giusto decoro e la giusta manutenzione. Il filare di Palme che caratterizza poi il collegamento dalla Litoranea sino all'autostrada verrà mantenuto, ripristinato e riportato ad una condizione di perfetta efficienza e corretto

utilizzo - ha detto il presidente del Consorzio Asi, Antonio Visconti - A questo si aggiungerà il rifacimento del manto stradale dell'asse viario del primo tratto di via Wenner, ammalorato a causa della crescita delle radici e quindi verrà rimesso in sicurezza. A questo poi si aggiunge anche l'ulteriore attività che il consorzio sta facendo per la Manutenzione del verde, la bonifica generale delle micro discariche e la pulizia complessiva dell'area industriale questo perché riteniamo che con l'assetto delle infrastrutture a

Lavori mirati a migliorare il contesto generale della zona industriale

disposizione di questo territorio, il porto, l'aeroporto, l'alta velocità, l'aria industriale rappresenta sempre di più uno dei punti strategici della città sia per la validità delle imprese che sono insediate ma anche per l'ubicazione dell'aria stessa che la rende baricentrica rispetto a tutti questi sistemi». Ovviamente gli interventi sono il corollario di interventi infrastrutturali più importanti in Corso. Rfi è partita con progetti Pnrr per la realizzazione della stazione della metropolitana in zona industriale. «Noi stiamo seguendo i cantieri, con i fondi della precedente ripartizione Zes che prevedono circa 20 milioni di euro di interventi per un ammalamento complessivo e razionale e funzionale dell'area industriale con i principali snodi logistici. Il lato industriale è la retro piattaforma logistica produttiva e di servizi di un sistema economico e logistico complesso che riteniamo di dover curare e rafforzare per dare un contributo a tutto il territorio», ha aggiunto il presidente Visconti. «Via Wenner sarà

data in affidamento al Consorzio industriale col quale noi intratteniamo rapporti fruttuosi ed importanti. L'Asi svolgendo un lavoro di riqualificazione spinta nella zona con opere anche per 20 milioni sul conto del Pnrr e si occupa della tutela delle aiuole anche posizionando opere d'arte di un artista di Firenze - ha detto il sindaco Vincenzo Napoli - Diamo una connotazione urbana all'area industriale e credo che sia un fattore importante perché anche in quella parte di città si abbia l'effetto città. Con l'apertura dell'aeroporto quelle saranno strade trafficate e praticate e sono un bel biglietto da visita per la nostra città. Le palme saranno curate e date in gestione al consorzio Asi così come le sfalcature; c'è anche un tratto della via Wenner che sarà riqualificata anche dal punto di vista della viabilità con la posa in opera di asfalti e quant'altro. Mi pare che complessivamente quel pezzo di città prende seriamente l'abbriglio per essere un pezzo di città».

Battipaglia - Linea di tritovagliatura dell'impianto ha potenzialità massima di trattamento autorizzata di 378.000 tonnellate

La nuova governance di ecoambiente visita il Tmb: tariffe sono sempre più competitive

Ieri mattina, il presidente di EcoAmbiente Spa Nicola Ciaccio e i consiglieri di amministrazione Enrico Rocco e Lorenza Scaperrotta, hanno effettuato una visita presso il T.M.B. di Battipaglia. L'incontro è stato finalizzato alla verifica di una delle strutture che rappresenta il core business aziendale, oltre che un'eccellenza in termini di servizio per il territorio. Il Tmb che è situato nell'area Asi attualmente tratta circa 150mila tonnellate l'anno di rifiuti indifferenziati, al servizio dei 158 comuni della provincia di Salerno e tre dell'Avellinese. Il dato più rilevante emerso nel corso del sopralluogo con il responsabile, l'ingegnere Maurizio Buccella, è rappresentato dal fatto che la tariffa applicata. Questo significa un netto risparmio per le casse comunali e conseguentemente per i cittadini, ed è reso possibile innanzitutto perché il territorio della provincia di Salerno è tra i più virtuosi sul fronte della raccolta differenziata e sia in considerazione di una gestione efficace, trasparente con gare efficienti e un impiego attento del personale. A vantaggio delle tariffe, anche l'assenza di costi sulle cosiddette discariche post morte. Il Tmb è dunque la dimostrazione che la gestione pubblica degli impianti di trattamento dei rifiuti può essere virtuosa ed efficiente, contenendo i costi per la collettività. «Mentre qui quotidianamente sono impegnate circa 70 persone per garantire all'intero territorio provinciale un servizio di qualità, la governance azien-

dale, gli uffici amministrativi in collaborazione con l'Ente D'ambito e le istituzioni preposte, sono a lavoro per sviluppare progetti di efficientamento e sviluppo tecnologico che porterà l'impianto a collocarsi quale vero e proprio modello nel panorama industriale. Il nostro obiettivo - continua il Presidente del Cda - è quello di essere un punto di riferimento per la nostra comunità, nell'ottica di una economia circolare che rispetti e valorizzi i principi della transizione ecologica e, naturalmente, della tutela dell'ambiente». Le ottime performance finora raggiunte dal T.M.B. di Battipaglia, confermate anche durante l'emergenza dei mesi scorsi legata al fermo del termovalorizzatore di Acerra, hanno conquistato l'attenzione di altri comuni dell'area avellinese e sono in corso contatti per ampliare il bacino d'utenza dell'impianto che, negli anni, ha modificato il suo modello operativo e che oggi, grazie alla Regione Campania, si prepara a un nuovo restyling. Il funzionamento segue regole molto precise il materiale viene conferito nella fossa di accumulo. Le operazioni di conferimento e scarico avvengono all'interno dell'edificio denominato avanfossa, un ambiente chiuso e isolato, allo scopo di ridurre gli impatti connessi con le operazioni di scarico. Il rifiuto viene prelevato tramite carroponte e avviato alla linea di tritovagliatura. All'interno dell'edificio tritovagliatura/imbballaggio, si provvede al trattamento dei rifiuti volto alla separazione della fra-

zione secca dalla frazione organica. La frazione secca viene confezionata in balle per la valorizzazione energetica, mentre la frazione umida tritovagliata, viene avviata a stabilizzazione aerobica nei due bacini dell'impianto. I materiali di risulta trattati sono: una frazione secca del rifiuto urbano; una frazione organica; metalli ferrosi e materiali ingombranti. La frazione secca viene confezionata in balle da utilizzare per la combustione in un forno a griglia. Il risultato sarà la produzione di energia elettrica da immettere nel circuito nazionale. La frazione organica viene raccolta, trattata e trasferita negli appositi impianti dove verrà trasformata in compost o in energia. I metalli, che non dovrebbero essere presenti in una raccolta differenziata precisa, vengono nuovamente immessi nel ciclo produttivo. Per quanto riguarda invece i materiali ingombranti, solo una parte viene destinata al recupero. In particolare metalli o altri materiali riutilizzabili. Lo scarto viene trattato e, successivamente, smaltito. L'impianto è anche una piattaforma per il recupero del vetro. Co.Re.Ve. ha riconosciuto il passaggio dalla fascia E alla C e dunque il corrispettivo per i Comuni che conferiscono è molto più vantaggioso. La linea di tritovagliatura dell'impianto ha una potenzialità massima di trattamento autorizzata di 378.000 tonnellate annue. Inoltre è autorizzato alla messa a riserva di 144.240 t/a di rifiuti differenziati.