



Un trinomio che si consolida: esperienza, efficienza, professionalità

LA VEZZOLA SPA NASCE A DESENZANO DEL GARDA ALLA FINE DEGLI ANNI CINQUANTA E DA ALLORA, GRAZIE ALL'ESPERIENZA DEL TITOLARE GIOVANNI - COADIUVATO E SUPPORTATO DA TUTTI I PREZIOSI COLLABORATORI -, È RIUSCITA AD AMPLIARSI E A PROPORSI COME AZIENDA DI RIFERIMENTO NEL CAMPO DELLE OPERE STRADALI, DELLE COSTRUZIONI E DEI LAVORI DI MOVIMENTO TERRA

Roberto Berardi*



1. Giovanni Vezzola, Titolare dell'omonima Azienda

La Vezzola SpA, realtà che investe fortemente nella formazione e nell'innovazione per migliorare in professionalità e competenza, si è aggiudicata parte delle opere per la realizzazione della Brebemi, il nuovo tratto autostradale che permetterà a breve di collegare Brescia a Milano, opera estremamente impegnativa per la scrupolosità dei controlli qualitativi e per le tempistiche molto strette.

Per poter produrre l'enorme quantità di conglomerato necessario (circa 350.000 t in soli dieci mesi), l'Impresa si è rivolta al partner storico che l'ha accompagnata nella sua crescita: Marini è infatti il fornitore degli impianti che l'Azienda ha già installato sia nella sede di Lonato (BS) sia nel cantiere di Pegognaga (sulla A22 del Brennero).

L'impianto del cantiere di Montichiari

Il nuovo impianto del cantiere di Montichiari (BS), nel quale sono installati anche un impianto di frantumazione di aggregati naturali all'avanguardia, un impianto per la produzione di misti cementati e di calcestruzzo e un impianto

di produzione aggregati artificiali, è il risultato di un'ottima collaborazione tra i team tecnici delle due Società.

Obiettivo di tale collaborazione è stato quello di installare un impianto di grande potenzialità con una capacità produttiva di 280 t/ora, nel rispetto dell'ambiente (dal punto di vista di risparmi energetici, riduzione emissioni, possibilità di utilizzo materiale fresato, riduzione rumorosità, ...), un focus continuo durante tutta la definizione dell'impianto e dell'installazione nel cantiere.

Massimo rispetto dell'ambiente fa spesso rima con maggiori investimenti iniziali, ma che si traducono nel tempo con maggiori risparmi per l'Impresa: grazie a tante attenzioni che possono sembrare un notevole ulteriore esborso nella fase di acquisto dell'impianto, l'Impresa si ritroverà con il passare del tempo sempre più competitiva contro altri impianti che non hanno prestato la giusta attenzione ai risparmi energetici.



2. L'impianto Top Tower 4000



3. Il gruppo di predosatori

Le lavorazioni

Partendo dall'inizio del ciclo di lavorazione, si è concordata la fornitura di predosatori con una larghezza di carico maggiorata a 4 m (in modo da poter caricare gli stessi anche direttamente con i camion e ridurre pertanto l'utilizzo della pala caricatrice) e soprattutto è stata richiesta la zincatura a caldo delle tramogge e delle sovrasponde per eliminare eventuali problematiche di ruggine nelle lamiere e per ridurre notevolmente le necessarie operazioni di manutenzione.

La cura e l'attenzione all'ambiente si sono concentrati sulle due torri di essiccazione e su di un eccellente gruppo di mescolazione: il cilindro essiccatore (coibentato con lana di roccia) è provvisto di anello di riciclaggio per il riutilizzo del materiale fresato "a caldo" con una percentuale fino al 35%; particolari ed innovative attenzioni sono state prestate per ridurre le necessarie operazioni di manutenzione per la pulizia. La qualità del prodotto finale è un must per l'Azienda e, proprio per questo, anche il materiale fresato di recupero viene pre-lavorato e selezionato in due diversi cumuli (0-10 mm e 10-30 mm); successivamente, il laboratorio può controllare la curva granulometrica dei due prodotti e soprattutto verificare la quantità e la qualità del bitume per l'ottimale mix richiesto dal Cliente. Solo grazie a questo investimento preventivo si ha la sicurezza di poter lavorare ad alte percentuali di fresato, garantendo quindi il perfetto risultato finale (sia in termini di curva granulometrica, sia in termini di proprietà meccaniche). L'alimentazione del materiale fresato all'anello previsto nell'essiccatore avviene pertanto grazie a due predosatori aggiuntivi che permettono di comporre la curva granulometrica in modo estremamente preciso.

Si sfrutta inoltre un'altra importante caratteristica del Top Tower: il filtro a maniche ed il silo fini recuperati sono posti sopra all'essiccatore; in questo modo è possibile recuperare parte del calore che viene emesso dal cilindro rotante per scaldare parzialmente i fini recuperati prima di re-introdurli nel ciclo di lavorazione.

La torre di mescolazione è stata meticolosamente studiata per ridurre le dispersioni termiche: il vaglio è coibentato, così come le tramogge sotto vaglio. La Vezzola SpA ha anche richiesto una ulteriore tamponatura della parte alta della torre

(dalle tramogge sotto vaglio, al piano mescolatore ed al piano navetta) per fare in modo di minimizzare la rumorosità, la polverosità dell'impianto e le emissioni in atmosfera.

Anche i silos deposito dei prodotti finiti sono stati pensati per la migliore gestione del cantiere; ben quattro scomparti hanno permesso di gestire al meglio la produzione ed il carico dei camion per alimentare le varie squadre di stesa; sono infatti stati stesi 212.500 t di conglomerato di base, 107.000 t di strato di binder e per finire 35.500 t di tappeto di usura. Ovviamente, anche in questo caso, per ridurre le dispersioni termiche i vari scomparti sono coibentati ed è stato previsto un termometro ottico allo scarico del mescolatore per evitare di produrre il conglomerato a temperature troppo elevate, con conseguenti extra-consumi e soprattutto con una parziale ossidazione del bitume con conseguente riduzione delle prestazioni finali del conglomerato.

Un'attenta valutazione sulla riduzione dei costi di gestione dell'impianto è stata posta sulle cisterne deposito bitume ed olio combustibile. Tutte le cisterne sono state scelte con una coibentazione maggiorata a 200 mm (anche sul fondo della cisterna stessa) e con ponti termici ottimizzati; le tubazioni del bitume, dell'olio diatermico e dell'olio combustibile sono state coibentate in modo tale da dimezzare i costi di riscaldamento e gestione del bitume e dell'olio combustibile.

Anche in questo caso, è stato prestato il massimo rispetto all'ambiente ed è stato installato un filtro a carboni attivi che tratta gli sfiati delle cisterne; in questo modo anche l'odore che il bitume sprigiona è stato trattato seguendo le migliori tecnologie disponibili.

Il rispetto dell'ambiente è spesso visto solo come un valore etico e sociale, ma è facile intuire come un impegno in tal senso possa avere degli effetti benefici sull'economia dell'Azienda.

Le Aziende virtuose saranno sicuramente premiate nel breve futuro, in quanto migliorare la propria efficienza energetica è sicuramente il fattore chiave per vincere le sfide che il mercato ci metterà davanti già da domani: rispettare l'ambiente è conveniente, per la nostra salute e per la redditività.

Pensarci con la giusta professionalità e con l'esperienza ha permesso di arrivare alla messa in servizio di un impianto che può essere di esempio per tutte le realtà del settore. ■

* *Ingegnere Product & Marketing Manager della Marini SpA*



4. Una vista del cantiere