

Vezzola Spa e Marini - Fayat

# Qualità in primo piano

ROBERTO BERARDI\*

**V**ezzola Spa nasce a Desenzano del Garda alla fine degli anni '50 e da allora, grazie all'esperienza del titolare Giovanni, coadiuvato e supportato da tutti i preziosi collaboratori, è riuscita ad ampliarsi ed a proporsi come azienda di riferimento nel campo delle opere stradali, delle costruzioni e dei lavori di movimento terra.

Azienda, la Vezzola Spa che investe moltissimo nella formazione e nell'innovazione per migliorare in professionalità e

competenza.

Grazie a tutto questo, l'azienda si è aggiudicata parte delle opere per la realizzazione della Bre.Be.Mi., il nuovo tratto autostradale che permetterà a breve di collegare Brescia a Milano; un'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 10 mesi), l'impresa Vezzola si è

Due imprese d'eccellenza per un trinomio praticamente insuperabile: esperienza, efficienza, professionalità

\*INGEGNERE, PRODUCT & MARKETING MANAGER - MARINI SPA



Impianto TOP TOWER 4000

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 (MN) lungo la A22 Modena-Brennero.

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 ed un impianto di produzione di 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/h, 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.

Partendo dall'inizio del ciclo di lavorazione, si è concordata la fornitura di predosatori con una lar-

ghezza di carico maggiorata a 4 mt (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 sovrastrutture per eliminare le eventuali problematiche di ruggine nelle lamiere e ridurre notevolmente le necessarie operazioni di manutenzione.

La cura e l'attenzione all'ambiente si sono concentrate sulle 2 torri di essiccazione e 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-



## La parola a Giovanni Vezzola

Il fondatore della Vezzola Spa ci spiega la filosofia dell'azienda **DI BRUNELLA CONFORTINI**

«Il nostro principio-guida è la qualità, sotto tutti gli aspetti.

Iniziamo a pensare alla qualità già in fase di progettazione e, sempre seguendo questo obiettivo, scegliamo le tecnologie più all'avanguardia e acquistiamo le macchine e le attrezzature migliori.

Per quanto concerne in particolare l'impianto di Montichiari, abbiamo cercato di lavorare al meglio, puntando su tecnologie che consentissero, oltre ad elevate produttività, anche il riciclo delle acque, il recupero dei materiali e quindi il rispetto complessivo del territorio. Sono lieto di poter dire che il risultato è stato positivo, come dimostrato dal fatto che, ad esempio, l'impianto di frantumazione targato Metso Minerals, adiacente a quello di Marini destinato alla produzione di conglomerato bituminoso, è stato oggetto di diverse visite tecniche, sia da parte di operatori italiani che esteri che ne hanno apprezzato le particolarità. In apparenza scegliere la qualità significa fare investimenti economici maggiori, ma solo in apparenza, visto che se si dispone di mezzi robusti ed affidabili, è molto probabile evitare e ridurre guasti e rotture: chi ha lavorato in cantiere conosce perfettamente i tempi e i costi delle interruzioni impreviste dei lavori... In breve tempo quindi, quelli che sembrano costi maggiori vengono pienamente ammortizzati. Per non parlare poi della sicurezza. Qualità e sicurezza infatti viaggiano a braccetto. A mio avviso, la prima regola per un cantiere ben funzionante è l'ordine: pochi lo insegnano e pochi lo imparano, ma questo è il segreto fondamentale per lavorare bene.

Un cantiere ordinato è un cantiere sicuro. Solo se c'è ordine si evitano molti possibili incidenti, tipici quando le attrezzature vengono lasciate fuori posto. Con questo metodo e con grande attenzione in generale alla sicurezza in tutte le sue sfaccettature qualche anno fa siamo riusciti ad arrivare al traguardo di zero infortuni in un anno. Un evento che è stato davvero motivo di grandissimo orgoglio e che speriamo possa ripetersi ancora».

lavorato e selezionato in 2 diversi cumuli (0-10 mm e 10-30 mm); successivamente il laboratorio può controllare la curva granulometrica dei 2 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 2 predosatori aggiuntivi che permettono quindi 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



Gruppo predosatori

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 di-

spersioni 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

Vista cantiere



la rumorosità, la polverosità dell'impianto e le emissioni in atmosfera.

Anche i sili deposito dei prodotti finiti sono stati pensati per la migliore gestione del cantiere; ben 4 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 dell'azienda.

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