

Obiettivi centrati

MAURIZIO QUARANTA

Ancora una volta la Sber.Na. Srl ha dimostrato di aver colto appieno tutti i "desiderata" del cliente e le esigenze di produzione nella progettazione e realizzazione dell'impianto di Zibello della Inerti Srl

Siamo al confine tra le province di Cremona e di Parma, in compagnia di Alberto Sberna, titolare insieme al cognato Alessandro Natale dell'Impresa Sber.Na. Srl di Montirone (BS): obiettivo della nostra gita fuoriporta è prendere visione dell'impianto di lavaggio e vagliatura installato a Zibello (PR), destinato alla lavorazione della sabbia naturale del Po, proveniente dalla zona di golena dell'argine del fiume stesso.

«L'estrazione della sabbia alluvionale in golena - a prendere la parola è Luca Andrea Medini, Responsabile Tecnico di Inerti Srl - è cominciata nel 2009 ed avviene attualmente con escavatori idraulici, ma abbiamo in progetto di allestire

una draga aspirante. La cosa tra l'altro ci permetterebbe di far giungere all'impianto la quantità d'acqua necessaria alla massima resa operativa».

Inizialmente l'impresa si dedicò alla vendita diretta della sabbia senza procedere ad alcuna lavorazione, ma le ambizioni societarie e l'ottima qualità del prodotto li indusse a riflettere circa l'opportunità di realizzare un impianto di selezione e lavaggio.

«Quando abbiamo conosciuto Alberto Sberna e il suo staff - ancora Medini - ci siamo subito resi conto che possedevano le qualità e le competenze che facevano al caso nostro: nonostante le difficoltà congiunturali di questi ultimi tempi, la Inerti Srl ha quindi deciso di investire in questo impianto di Zibello e di affidare alla Sber.Na. la sua progettazione e realizzazione».

E così la Inerti Srl ha immediatamente illustrato alla Sber.Na. quelle che erano le loro esigenze: «Volevamo un impianto che avesse una produzione certificata tra i 100-125 m³/h in alimentazione, che non fosse troppo impattante, che fosse semplice sia progettualmente sia da mantenere, che nella prima fase potesse lavorare con 2.800 l/min di acqua, ma che potesse in seguito contare sull'alimentazione da parte di una draga e che non avesse idrocycloni, vista la potenza elettrica a nostra disposizione. Inoltre - sempre Medini - desideravamo che parte dei macchinari facenti parte dell'impianto fosse posta su un rilevato di 3 m circa per consentire la messa in sicurezza in caso di piene improvvise del fiume: Sber.Na. ha centrato tutti gli obiettivi».

Ma vediamo l'impianto. Il materiale, giunto





L'impresa **Sber.Na. Srl** di Montirone (BS) opera da quindici anni nella progettazione e realizzazione di impianti per la lavorazione degli inerti, avvalendosi di importanti collaborazioni con aziende leader nei rispettivi settori (FLSMidth – Krebs per idrocycloni e pompe | SBM Mineral Processing per frantumazione ad urto | IFE Aufbereitungstechnik per vagliatura).

all'impianto tramite dumper, viene riversato in una tramoggia di carico da 50 m³. Da qui un robusto alimentatore a carrello, dotato di inverter per la regolazione della portata, convoglia il materiale tramite un nastro trasportatore da 800 mm x 35 m su di un vaglio vibrante a tre piani da 12 m² di superficie vagliante, con tre reti in gomma/poliuretano (con tagli da 2/5/15 mm) e un performante impianto-doccia, che consente un'efficace azione di lavaggio.

La rete con maglia 15 mm serve più che altro da protezione e permette di eliminare immediatamente dal ciclo produttivo eventuali trovanti da scartare, che potrebbero andare a vanificare l'intera produzione, come rami, tegole, zolle d'argilla ecc. ecc.

I passanti dalle altre due reti - ovvero i ghiaietti 2-5 e 5-15 - vengono invece stoccati a terra tramite nastri trasportatori da 500 mm x 18 m in cumuli potenzialmente da 1000 m³ cadauno.

Tutto ciò che esce dal vaglio, ovvero la miscela di acqua e sabbia da 0-2 mm, viene trattato tramite una moderna scolarice a tazze con sistema di sgocciolatura della sabbia, per ridurne l'umidità, ed inverter per la regolazione della velocità di pescaggio. Il risultato è una sabbia pulita e perfettamente drenata.

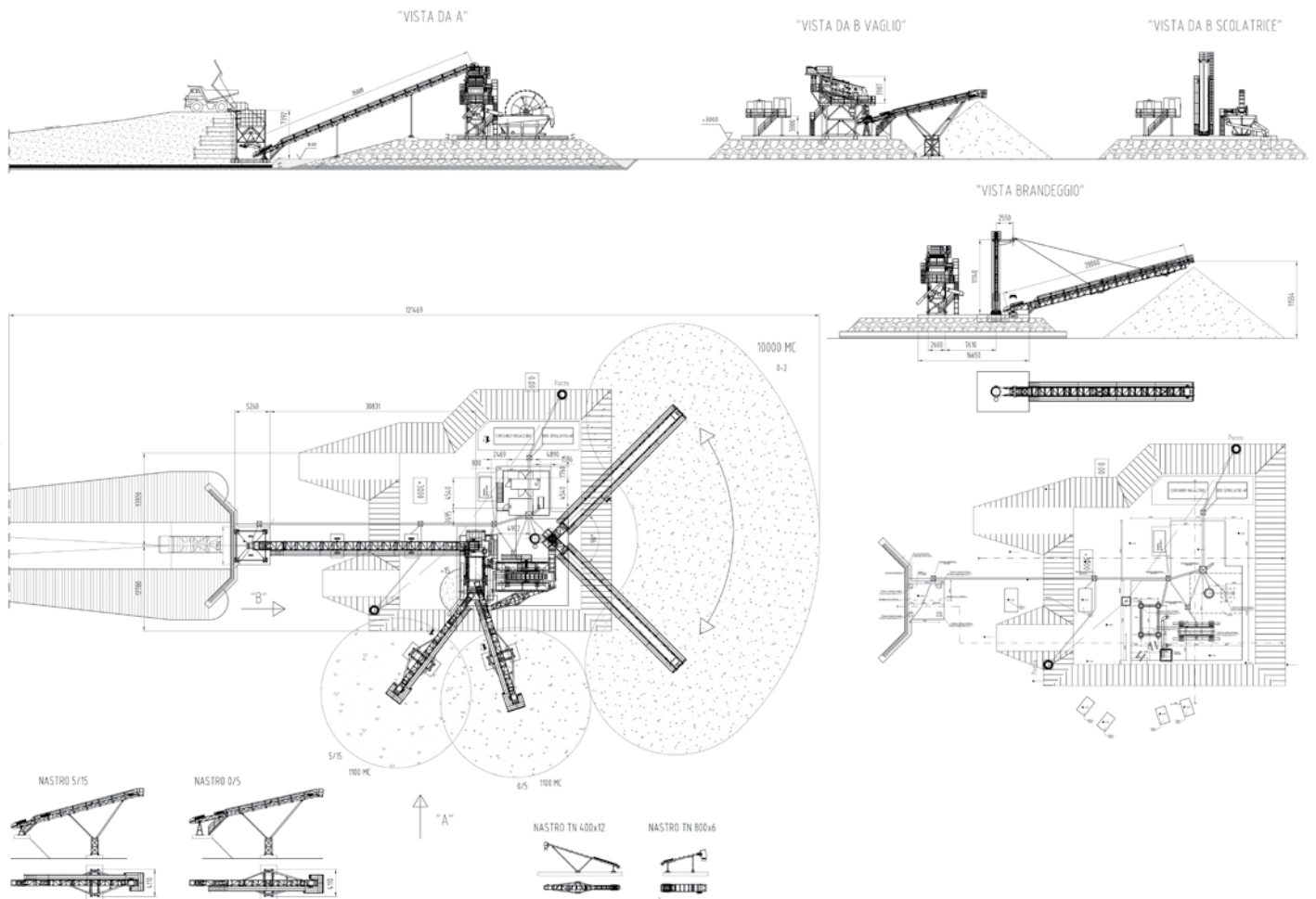
«Ed è proprio in ordine alla scelta della taglia della scolarice - ancora Medini - che la Sber.Na. ha dato il meglio di sé, dimostrando una grandissima professionalità, straordinaria conoscenza del mercato e delle migliori tecnologie disponibili, ma soprattutto un'ottima capacità di ascolto».

«Del resto il primo passo verso la realizzazione dell'impianto - a prendere la parola è Alberto Sberna - è la conoscenza dei desideri e delle esigenze della committenza nonché il sopralluogo del sito. In base ai dati raccolti, il nostro staff tec-





nico, guidato dal sottoscritto e affiancato dal committente comincia il suo lavoro: fattibilità del progetto, dimensionamento dell'impianto, calcolo strutturale. Una volta verificati questi primi presupposti, si passa al secondo step che prevede la realizzazione dei disegni e degli esecutivi tecnici, inizialmente bidimensionali - per





posizionare le fondazioni e quindi avere un'idea di dove installare i macchinari e i nastri trasportatori - e successivamente tridimensionali, con l'inserimento dei vari elementi che compongono il progetto». Se dunque per la fase di progettazione la Sber.Na. "mette in campo" la propria professionalità in grado di analizzare le singole esigenze del cliente e tramutarle in impianti disegnati ad hoc, per i macchinari "speciali" si avvale di prestigiose collaborazioni tecniche con costruttori au-

striaci (FLSMidth - Krebs | SBM Mineral Processing | IFE Aufbereitungstechnik). «Una volta conclusa la fase di progettazione, la realizzazione della carpenteria e il preassemblaggio vengono eseguiti a Montirone (BS) dal nostro reparto di produzione che, fornito di macchinari idonei e col supporto del reparto zincatura e verniciatura, realizzano il prodotto finito». L'ultimo passo della lavorazione è il montaggio vero e proprio in cantiere, «affidato alle mani esperte del nostro personale. I nostri addetti al montaggio, altamente qualificati e con una grande esperienza nel settore, operano nel rispetto delle normative vigenti in materia di sicurezza del lavoro con l'idonea attrezzatura. Ma non di solo montaggio si occupano: il loro compito - continua Sberna - è anche quello di provvedere all'avviamento dell'impianto, operando ogni necessaria messa a punto affinché tutto sia funzionante e rispecchi quanto progettato a monte dal nostro staff tecnico».

Inerti Srl è una nuova realtà che si occupa di attività estrattive e della produzione di inerti e conglomerati cementizi. Nata per volere di due grosse aziende - il Consorzio Cave Bologna Società Cooperativa (attività estrattive, produzione inerti e conglomerati cementizi e bituminosi) e la Saneco Spa di Parma (impresa edile, acquedotti, gasdotti, oleodotti, bonifica, idraulica, opere fluviali di difesa e di sistemazione idraulica, strade e urbanizzazioni etc ...) - , realtà accreditate ciascuna nel proprio settore, riceve da entrambe la necessaria esperienza per proporsi al mercato delle costruzioni in maniera dinamica e tecnicamente preparata. La qualità dei materiali utilizzati, frutto di esperienze accreditate, garantisce prodotti di elevata qualità, certificati da rigorosi controlli di laboratorio e dall'utilizzo di tecnologie avanzate che consentono di ottenere risultati sempre più soddisfacenti.

La sabbia qui prodotta rappresenta il 95% della produzione dell'impianto e viene stoccata a terra tramite un importante nastro trasportatore da 800 mm x 28 m





brandeggiante a sbalzo su cavi, movimentato idraulicamente, che consente un enorme cumulo da 10.000 m³.

«Un piccolo nastro da 400 mm x 12 m, tramite l'azionamento di un deviatore manuale, ci permette - continua Medini - di comporre una miscela occasionale di 0-5 mm, che noi chiamiamo sabbione, per soddisfare particolari esigenze di mercato».

Al centro di tutto, in posizione sopraelevata, è la cabina di controllo, insonorizzata, climatizzata nonché perfettamente posizionata al centro del sito, sì da garantire una visuale a 360° e un perfetto controllo delle operazioni: se l'energia elettrica per l'impianto proviene da autogenerazione, il funzionamento del tutto si basa su di un sistema elettromeccanico automatico o manuale: le macchine possono essere avviate dal quadro, secondo una sequenza prestabilita azionando un solo comando oppure singolarmente ad una ad una, mentre l'arresto di una macchina, per qualsiasi causa, arresta tutte le macchine a monte della stessa.

«Siamo molto contenti - ancora Medini - non solo dell'impianto, che ci garantisce la massima flessibilità pur nella sua semplicità di utilizzo, ma anche del rapporto che è nato con la Sber.Na.».

Il risultato è sotto gli occhi di tutti: «abbiamo un "signor impianto" realizzato con

materiali e componenti delle primarie case costruttrici del settore; inoltre siamo riusciti ad avere un sito straordinariamente pulito - grazie ai pulitori dei nastri e agli scivoli di raccolta e scolo delle acque sotto i principali nastri e macchinari - sicuro e accessibile in ogni zona, con utilizzo di griglie antiscivolo ed idonei spazi di movimento per gli operatori. Inoltre, ad incrementare ancor di più la nostra soddisfazione e tranquillità, concorre la relativa vicinanza con la sede della Sber.Na.: sappiamo che ancor prima del ma-

nifestarsi del problema un loro furgone sarà qua da noi per gli interventi del caso». «Il tutto per tacer del fantastico prodotto che esce da questo nostro impianto - conclude Luca Andrea Medini - che per lo più va ad alimentare gli impianti di betonaggio tra i quali anche quello della inerti Srl di Via G. Masi, Parma. È una sabbia meravigliosa, che ci viene invidiata da molti nostri concorrenti. E come vede, è pur vero che la natura ci ha dato una mano, ma a tutto il resto ci abbiano pensato noi e i nostri ottimi partner». ■

