

Le eccellenze del mondo delle cave

Un impianto che guarda al futuro

È quello che le Officine Meccaniche Tonon hanno realizzato assieme alla società Industria Ghiaia Snc di Ospedaletto d'Istrana (TV) per il sito di trattamento materiali riciclati di Trevignano: soluzioni tecnologiche che si proiettano in avanti e che sanno rispondere a tutte le esigenze

BRUNELLA CONFORTINI

Se, come generalmente si afferma, il futuro delle attività estrattive vedrà indissolubilmente legate prestazioni, qualità di prodotto e rispetto dell'ambiente, bisogna concludere che Officine Meccaniche Tonon è già nel futuro. Da diversi anni infatti l'azienda veneta, protagonista del settore degli impianti lavorazione inerti, si contraddistingue per la capacità di mettere a punto tecnologie innovative, in grado di rispondere sia alle più complesse necessità imprenditoriali che alle pro-

blematiche ecologiche. Un esempio concreto è rappresentato dall'impianto di trattamento materiali riciclati di Trevignano, nato da una idea della società Industria Ghiaia Snc di Ospedaletto d'Istrana (TV). Tale impianto è in funzione da circa una decina d'anni: qualche mese fa Officine Meccaniche Tonon è intervenuta, apportando modifiche sostanziali, grazie a un'in-

Adriano Tonon





tegrazione di macchinari specificamente dedicati alla lavorazione delle sabbie e dei prodotti ad umido, nonché con un sistema di nebulizzazione per l'abbattimento delle polveri davvero all'avanguardia.

Per farci descrivere meglio questo impianto e conoscerne funzioni e potenzialità ci siamo recati a Trevignano e in una soleggiata giornata d'autunno abbiamo incontrato il Sig. Adriano Tonon. Con noi anche Anna Maria Sartor - figlia di Giovanni, il fondatore di Industria Ghiaia Snc - e il marito Michele Fantin, Responsabile Impianti dell'azienda.

Sig. Adriano Tonon, a che necessità risponde questo impianto?

L'impianto realizzato presso la cava di Trevignano è un esempio significativo di come il materiale riciclato proveniente da demolizioni civiche (case, capannoni, opere in calcestruzzo ecc...) possa diventare idoneo, dopo il processo di lavorazione, a molteplici utilizzi in ambito edile, quali sottofondi di piazzali o sottofondi stradali

Questo tipo di trasformazione permette la possibilità di riciclare tale materiale

con ovvi benefici in termini ambientali (minor richiesta di aggregati in natura) ed economici (mancato conferimento in discarica del materiale fresato).

Qual è il ciclo di funzionamento di questo impianto? Quali i risultati raggiungibili?

Importante e fondamentale è sottolineare che tali prodotti finali risultano esenti dalla presenza di terra e materiali inquinanti (plastica, polistirolo, legna ecc...): ciò avviene grazie ad un processo che prevede diverse fasi. Inizialmente si ha la separazione del prodotto ferroso tramite appositi deferizzatori e piastre magnetiche; successivamente le parti "leggere" vengono separate dal prodotto finale con l'utilizzo di appositi aspiratori a vento, mentre le parti "inquinanti" più grandi (legna, pezzi di plastica...) vengono rimosse tramite un apposito accorgimento tecnico presente nel ciclo produttivo. L'impianto in oggetto è stato realizzato in modo da ottenere la separazione della terra, con l'aggiunta di un ciclo produttivo mirato principalmente a tale scopo, migliorando la qualità finale dei prodotti. Il risultato finale che abbiamo messo a punto sviluppando le intuizioni di Industria Ghiaia Snc è un impianto di prima qualità, completamente automatizzato che, con due soli operatori, produce una gamma di prodotti che





va da una pezzatura pari a 0,8 (materiale sabbioso per condutture) fino a una pezzatura pari a 0,90 (materiale per piazzali), passando per 0,20; 0,30 e 0,50. La produzione di prodotti riciclati di pezzature diverse consente di usufruire di prodotti idonei a seconda dello scopo che si vuole raggiungere. I prodotti finali sono stoccati a terra tramite nastri trasportatori, posizionati in modo tale da rendere facile una loro ripresa per un eventuale nuovo ciclo produttivo.

Cosa può dirci della mitigazione ambientale? E in particolare del sistema di nebulizzazione?

L'impianto in oggetto oltre a soddisfare le esigenze di produzione richieste è stato messo a punto al fine di ridurre al massimo l'impatto ambientale, le emissioni acustiche (grazie anche al posizio-

namento dell'impianto a fossa) e polverose, contenendo la potenza assorbita dalle macchine e ottimizzando il ciclo di produzione. A tale fine, in stretta collaborazione con il cliente e dopo approfondite ricerche di mercato, abbiamo risolto il problema delle polveri grazie al sistema di nebulizzazione/Eco Fog. Questi impianti in pratica risolvono la loro funzione diffondendo (all'interno di apposite camere di espansione dove av-

viene l'opera di captazione delle polveri) un flusso continuo di nebbia generata dall'incontro di due fluidi a bassa pressione, aria e acqua, che avviene all'interno di un specifico ugello micronizzatore/Airox. La particolarità del tutto sta nel fatto che si utilizza un quantitativo di acqua veramente trascurabile in rapporto al risultato raggiunto. Si parla di 20-30 lt/ora per un punto di emissione di polveri molto significativo.



Passiamo ora la parola al Sig. Michele Fantin, per sapere da lui come è nata l'idea di lavorare materiali riciclati oltre che vergini

Lo spunto è nato dai Paesi nord-europei: nel corso di diversi viaggi in queste aree, ho personalmente raccolto le esperienze degli operatori locali che trattano questo tipo di materiali da quasi 50 anni e che quindi hanno molto da suggerire. Dal confronto-raffronto con queste realtà hanno preso corpo anche le soluzioni che abbiamo poi adottato nell'impianto di Trevignano, grazie ai preziosi consigli di Officine Meccaniche Tonon. Il risultato della collaborazione con questo partner d'eccellenza è un impianto che coniuga al meglio efficienza, risparmio e salvaguardia ambientale.

L'ultima domanda ancora al Sig. Fantin: la scelta di produrre in parallelo sia inerti vergini che inerti riciclati è abbastan-

za inusuale nel mondo delle cave. Non temete che queste due tipologie di prodotti si facciano in qualche modo concorrenza fra loro?

A nostro avviso la produzione parallela di inerti vergini e di inerti riciclati non è un problema, ma al contrario una risorsa in più di cui possiamo disporre. È infatti in-



negabile che gli inerti riciclati rappresentino un'importante alternativa a quelli vergini, soprattutto in chiave futura: questo sia per la richiesta di grandi quantità di materiali per rilevati ed opere stradali, sia per i crescenti costi e le difficoltà del re-

perimento dei materiali tradizionali, che per il problema dello smaltimento di cospicui volumi di detriti derivanti dalla demolizione di operi edili in generale. Questo campo d'attività è conforme a precise norme di produzione ed utilizzo; noi inoltre prestiamo grande attenzione al prodotto di partenza con una selezione rigida del materiale all'entrata ed una cerchia collaudata di fornitori del materiale da riciclare. Il prodotto che va sul mercato ha una tracciabilità formale a 360 gradi (sistema Sistri). Inoltre curiamo molto anche la fase della produzione: ad esempio, nel nostro impianto per materiali riciclati, abbiamo privilegiato il frantoio rispetto al mulino a martelli, anche alla luce delle prove di pressione realizzate per ottenere la marcatura CE. Col frantoio escono infatti prodotti finiti ben calibrati, efficaci e di aspetto gradevole. Anche per la consulenza nella scelta delle macchine più adatte devo riconoscere che la scelta di appoggiarci a Officine Meccaniche Tonon è risultata davvero vincente.



ZOOM: Industria Ghiaia Snc

La capacità di evolvere e di innovarsi costantemente è senza dubbio la chiave di volta della storia della società Industria Ghiaia Snc di Ospedaletto d'Istrana (TV), che vanta oltre sessant'anni d'attività. Lo dimostra quello che ci hanno raccontato in proposito Anna Maria Sartor, figlia del



Giovanni Sartor

fondatore Giovanni, e suo marito Michele Fantin, Responsabile Impianti dell'azienda.

Sig.ra Sartor, ci racconta quando e come è nata la società? Quali sono state le fasi principali della sua storia?

Anna Maria Sartor: L'Industria Ghiaia Snc opera nel settore dell'estrazione di materiali lapidei in falda e sopra falda sin dalla seconda metà degli anni '40, quando venne fondata da mio padre, Giovanni Sartor. I mezzi di scavo all'epoca erano piccone e badile, e i mezzi di trasporto carriola e carretto, sostituiti poi da due camion - residuati di guerra - adattati al tra-



Impianto di Ospedaletto d'Istrana (TV)

sporto di ghiaia.

Successivamente, grazie alle capacità imprenditoriali di mio padre, vennero introdotti mezzi di trasporto moderni ed escavatori, quali pale meccaniche e re-dinger. La svolta definitiva ci fu però fra gli anni '60 e gli anni '70, con l'installazione del primo impianto per la lavorazione dei materiali.

Ai giorni nostri, la trasformazione della materia prima viene realizzata attraverso due impianti fissi che eseguono la vagliatura, la frantumazione e la selezione per ricavarne diverse tipologie di materiali. Questi due impianti

fissi si trovano a Ospedaletto d'Istrana e a Trevignano. Il primo, sito in una cava di nostra proprietà, lavora esclusivamente il materiale vergine da lì estratto; il secondo (quello per cui ci siamo rivolti a Officine Meccaniche Tonon) invece è dedicato esclusivamente al riciclaggio, anche se insiste in un'area di cava - sempre di nostra proprietà - ancora attiva, per quanto ormai divisa in due parti: da un lato il materiale da estrarre (che viene convogliato all'impianto di Ospedaletto) e dall'altro una zona accuratamente risistemata con piantumazioni, scarpate, inerbimento e sentieri.

Nel tempo, la grande esperienza tecnica e la politica di qualità dei prodotti, associate alla stretta collaborazione con i fornitori degli impianti, ci hanno permesso di





Da sinistra: Nives, Renzo e Anna Maria Sartor e a seguire la terza generazione dell'azienda: i nipoti Andrea, Dino, Janos e Dennis

le crescenti e diversificate esigenze del settore delle costruzioni.

Sig.ra Sartor, quali sono le prospettive per il futuro?

Il futuro è nella continuità: sia della nostra famiglia che dell'evoluzione tecnologica dell'azienda. Mio padre, con la sua spiccata sensibilità sociale e imprenditoriale, ha indicato una strada e noi continueremo a percorrerla. Da diversi anni

migliorare sempre di più la sicurezza ed il prodotto finale.

La vostra politica della qualità è testimoniata anche dalle marcature CE di cui disponete sia per i materiali vergini che per quelli riciclati.

Michele Fantin: È vero. L'introduzione in ambito europeo di normative inerenti al mondo delle costruzioni a un certo punto ci ha suggerito l'opportunità di una certificazione della produzione e, inversamente, la necessità di un adeguamento dei diversi prodotti alle norme d'impiego: pertanto la società si è imposta un regime di controllo di qualità che le ha permesso di ottenere la marcatura CE dei materiali sia naturali che riciclati.

Come descriverebbe la filosofia operativa della vostra azienda?

Michele Fantin: La società, fin dall'inizio e per preciso indirizzo del suo fondatore, ha tenuto in considerazione sia l'aspetto professionale e tecnico specifico del settore, sia l'aspetto economico ed ambientale. Dall'anno di fondazione ad oggi, l'Industria Ghiaia Snc ha subito un'evol-

zione in parallelo al progresso tecnico e tecnologico del settore. La prima si è attuata attraverso il progressivo aggiornamento dei metodi di lavorazione, passando da un'escavazione praticamente



Impianto di Trevignano

manuale alla completa meccanizzazione dell'attività. L'evoluzione tecnologica, espressamente cercata e perseguita negli anni, si è realizzata mediante una maggior complessità produttiva intesa a prevedere e soddisfare con idonei prodotti

a capo della società ci siamo io, mio fratello Renzo e mia sorella Nives. Dopo di noi, la linea generale tracciata dalla prima generazione vedrà l'ausilio e la freschezza della terza generazione: i nipoti Dino, Janos, Dennis ed Andrea. ■

