



engineering - manufacturing - construction

**FINTRO
GROUP**

■ **magazine**

Periodico di informazione di
ATB RIVA CALZONI
SEMAT e FINTRO



ATB Riva Calzoni BD & Sales Workshop 2017

Conoscersi per essere più forti

INDICE

8

Oil & Gas

ATB RIVA CALZONI

In Nigeria per Dangote con Sace e Unicredit



12

Large Hydro

ATB RIVA CALZONI

Revamping
sul lago Massingir



16

Wind Power

ATB RIVA CALZONI

Un'altra ATB 500 KW installata in Scozia



20

Small Hydro

HYDRO ENERGIA

Trentasette turbine in Albania



- 03 Editoriale Presidente
- 04 Workshop BD & Sales
- 08 Oil&Gas: In Nigeria per Dangote con Sace e Unicredit
- 10 Large Hydro: Progetto Ituango - Colombia
- 12 Large Hydro: Revamping sul lago Massingir
- 14 Nucleare: Nuovo ordine per Areva Tn.
- 16 Wind: un'altra ATB 500 KW installata in Scozia

- 18 Service: da Mangalore a Zarqa
- 20 Hydro Energia: Trentasette turbine in Albania
- 22 Semat: Un anno di interventi oltralpe
- 24 Semat: Al via le bonifiche in Ilva
- 25 Career Day: in fila per scoprire ATB Riva Calzoni
- 26 Al lavoro per un'unica regia dei porti dell'Adriatico
- 28 Notizie in breve



Possiamo incontrare opportunità di lavoro per il nostro gruppo in settori diversi da quelli in cui stiamo operando e in aree del mondo in cui non siamo ancora presenti. Sono chance che oggi non dobbiamo lasciarci scappare.

La consapevolezza è la base per costruire il nostro futuro

Migliorare la nostra conoscenza reciproca, potenziare le attività di sviluppo di business, marketing e vendita dei nostri prodotti. È stato questo l'obiettivo posto al centro della prima edizione del Sales&BD Workshop che a inizio autunno ha coinvolto tutta la forza commerciale di ATB Riva Calzoni in tre giorni intensi di incontro, lavoro e confronto. Un evento che non ha precedenti nella storia di ATB Riva Calzoni.

Durante i miei ultimi viaggi in Malesia e Colombia, dove abbiamo organizzazioni permanenti, ho avuto modo di incontrare molti professionisti che compongono la nostra squadra e di ascoltare i loro punti di vista. Da ognuno ho colto una forte conoscenza rispetto alle potenzialità dell'azienda, anche se spesso molto focalizzata sul prodotto specifico.

L'incontro di metà novembre ha voluto invece fornire una panoramica su tutte le nostre linee di business e consegnare a tutti i partecipanti strumenti più efficaci per agire in modo performante.

Negli ultimi anni il mercato è radicalmente cambiato e la globalizzazione ha iniziato a correre sempre più velocemente. Tuttavia possiamo incontrare opportunità di lavoro per il nostro gruppo in settori diversi da quelli in cui stiamo operando e in aree del mondo in cui non siamo ancora presenti. Sono chance che oggi non dobbiamo lasciarci sfuggire.

Pur mantenendoci saldamente nel nostro core business, oil&gas e large hydro, oggi crediamo e stiamo investendo nelle potenzialità delle energie rinnovabili: nuovi componenti, tecnologicamente avanzati come gli aerogeneratori e le turbine small hydro, che vogliamo promuovere nel miglior

modo possibile, forti della nostra presenza commerciale in tutti i continenti.

Per portare avanti questa visione di ampliamento del nostro potenziale commerciale è fondamentale che ognuno di noi collabori con l'altro, che ci siano comunicazione e condivisione di informazioni.

Ho la certezza che i tre giorni di workshop siano stati utili, istruttivi, piacevoli e interessanti per tutti.

La consapevolezza di ciò che siamo e di quel che siamo in grado di offrire al mercato globale sarà la base per costruire un'azione più incisiva della nostra attività di marketing e di business development.

Sergio Trombini

Presidente FINTROGroup



ATB Riva Calzoni BD & Sales Workshop 2017

Boario Terme (Bs) 14 - 15 - 16 novembre







Idee condivise per nuove strategie

nella foto, da sinistra:

Elmondo Presutti
 Danilo Serioli
 Mario Marangoni
 Paolo Zenocchini
 Sergio Trombini
 Marco Corsetti
 Enrico Camparada
 Nishchal Bhardwaj
 Salvatore Poddighe
 Teresita F. Regalado
 Andrew Berselli
 Gianluca Raseni
 Zuraina Vermeulen
 Andrea Cherubini
 Stefano Iorda
 Enrico Bernava
 Azizan Razak
 Nicola Terlizzi
 Folker Veenstra
 Gonzalo Maffei
 Natale Clemenza
 Alvaro Russi

La prima edizione del workshop ha riunito la forza commerciale di ATB Riva Calzoni in tre giorni di lavori a Boario Terme.

Sono arrivati dalla Colombia, dal Cile e dalla Malesia, dagli Stati Uniti e dal Canada per sedere al tavolo con i colleghi italiani, condividere spunti e riempire di contenuti un evento unico nella storia di ATB Riva Calzoni. Dal 14 al 16 novembre, nella sala conferenze del Rizzi Aquacharme Hotel&Spa di Boario Terme, tutta la forza commerciale internazionale dell'azienda si è riunita per la prima edizione del Sales&BD Workshop. Tre giorni di lavori che hanno permesso ai sales della squadra ATB RC sparsi in tutto il mondo di ritrovarsi in uno spazio comune dove

poter condividere idee e sviluppare nuove strategie di vendita, marketing e comunicazione. "Dobbiamo guardare al futuro di questa realtà in un'ottica più ampia rispetto a come abbiamo fatto finora, promuovendo nello stesso modo tutte le tecnologie che siamo in grado di offrire, integrando i nostri prodotti con un servizio che dia qualcosa in più al nostro cliente" ha spiegato Trombini nel discorso di benvenuto che ha dato il via al programma di interventi, anticipati dalla corporate presentation di Mario Marangoni. La panoramica intercontinentale comincia da Pasir



Gudang, dalla Malesia, con Danilo Seriola, Chief Executive Officer della joint venture MMHE- ATB, e si sposta poi in Colombia con Gianluca Raseni, Area Manager America Latina, dove ATB RC ha radici profonde e una presenza costante, ormai dagli anni Sessanta, che si è consolidata nel 2010 con l'apertura di una organizzazione stabile a Medellin. Un'attenzione particolare è stata rivolta agli ambiti di sviluppo più recenti: il nucleare, riformulato nella costruzione dei cask, i contenitori per lo stoccaggio di materiale radioattivo, e il wind che ora richiede l'adozione di nuove dinamiche commerciali. Il pomeriggio di martedì è proseguito con la sessione di focus su prodotti, servizi e progetti delle due principali divisioni. Il primo, introdotto dal direttore commerciale Salvatore Poddighe, centrato sull'Oil&Gas: dal progetto Rapid alle operazioni di Service e manutenzione fino alle prospettive nelle aree sulle quali si estende l'organizzazione commerciale di ATB RC,

tra cui Nord America e India. Il mercato dell'Est Asiatico, insieme al Nord e Sud America, è una delle zone d'affari più interessanti anche per l'idroelettrico, come ha ricordato Enrico Camparada, direttore commerciale Large Hydro, nel primo speech di mercoledì mattina. Diversi i temi al centro del dibattito del workshop: i trend di mercato del core business, la necessità di puntare sulle energie rinnovabili, sulla divisione wind, che sta crescendo e cercando sbocchi nei Paesi che permettono ai privati di investire nell'eolico, e sui recenti sviluppi nello small hydro. Il terzo e ultimo giorno è stato invece riservato ai contributi esterni. Il professore Armando Cirrincione, docente SDA Bocconi School of Management, ha ragionato sui cambiamenti futuri del mercato dell'energia e sulle possibili strategie di marketing da adottare nei prossimi anni. Pietro Colella e Michele Pagani di Gummy Industries, agenzia di digital brand design, invece, hanno

portato esempi concreti dei benefici di una comunicazione intelligente ed emozionale nel B2B. "A questa prima edizione - ha concluso Marangoni - ne seguiranno altre nelle quali approfondiremo le analisi di mercato cercando di definire quali strategie ci possano far crescere".



Jim Fisher, agente negli USA per l'Oil&Gas, premiato in occasione del workshop per i suoi 41 anni in ATB Riva Calzoni.



ATB Riva Calzoni nel gigante del petrolio nigeriano

Con il sostegno finanziario di Sace e Unicredit, l'azienda sta producendo due reattori destinati alla Dangote Refinery, nella Free Trade Zone di Lekki, Lagos.

Da cronoprogramma l'investimento del magnate Aliko Dangote permetterà alla Dangote Refinery, un gigante da più di duemila ettari con un potenziale produttivo di 650mila barili di petrolio al giorno, di entrare in funzione già dall'ottobre del 2019. L'apertura della prima raffineria privata della Nigeria, quella che Shri

Ganesh, General Manager Procurement & Contracts della Dangote Oil Refining Ltd ha definito "una grande impresa e il nostro orgoglio nazionale", avrà effetti positivi sull'economia del Paese. L'impianto sorgerà nella Free Trade Zone di Lekki, a pochi chilometri dalla capitale Lagos.

Con la partnership e il supporto

finanziario e assicurativo di UniCredit e SACE, ATB Riva Calzoni si è aggiudicata una commessa da 23 milioni di dollari per la produzione e l'installazione di due reattori che entreranno a far parte del sito petrolchimico di Dangote Refining.

La raffineria avrà uno sbocco diretto sull'Atlantico e, una volta realizzata, sarà



I reattori, del tipo Mild Hydrocracking e processo UOP, saranno tra i più grandi mai prodotti al mondo.

integrata con un impianto petrolchimico per la produzione di polypropylene e con una centrale per la generazione dell'energia necessaria al funzionamento delle infrastrutture interne. Oltre alle tipiche unità di raffinazione primaria sarà dotata dei moderni processi di FCC, DHT, CCR richiesti per la raffinazione del greggio pesante proveniente dai giacimenti nelle acque profonde dell'Africa occidentale. Il progetto è stato commissionato direttamente dal cliente finale, Dangote Refining Ltd, e sarà realizzato con il supporto, per la parte ingegneristica, della società indiana Engineers India Ltd.

I reattori, del tipo Mild Hydrocracking e processo UOP, costruiti in acciaio basso legato con l'aggiunta di vanadio, del peso di 1.620 tonnellate l'uno e di una lunghezza di 57 metri per un diametro di 6 metri, saranno tra i più grandi mai prodotti al mondo.

"Sui componenti per impianti di hydrocracking ATB Riva Calzoni ha maturato negli anni un bagaglio consolidato di esperienza; la fornitura, pur eccezionale per peso e dimensioni, rientra comunque nelle tipologie di prodotto "classiche" di ATB RC per settore O&G - spiegano Salvatore Poddighe e Francesco Squaratti, rispettivamente Oil&Gas Commercial Director e General Manager Operations & Manufacturing - Da quando nel 1996 è stato introdotto l'impiego degli acciai al vanadio per la

realizzazione di recipienti a pressione, l'azienda ne ha prodotti 128 che sono installati nelle principali raffinerie del mondo. Più in generale dal 1960 ATB RC ha superato le 650 referenze relative alla produzione di reattori di hydroprocessing".

Fondamentale per l'esito della commessa, come ha ricordato lo stesso Poddighe presentando il caso Dangote nel corso del 23° Congresso Animp, è stato il contributo di Unicredit e Sace che ha permesso di costruire l'intera operazione finanziaria, fornendo tutte le garanzie richieste dal cliente per l'esecuzione della commessa e tutti i servizi a protezione dai rischi di natura politica. Nell'immediato futuro il

mercato nigeriano potrebbe riservare altri interessanti sviluppi di business per ATB Riva Calzoni; le previsioni dell'ultimo Rapporto Export di SACE parlano di un +3,5% dell'export italiano nel triennio 2018-2020 spinto dalla ripresa dell'economia, dopo una recessione legata soprattutto all'andamento dei prezzi delle materie prime.

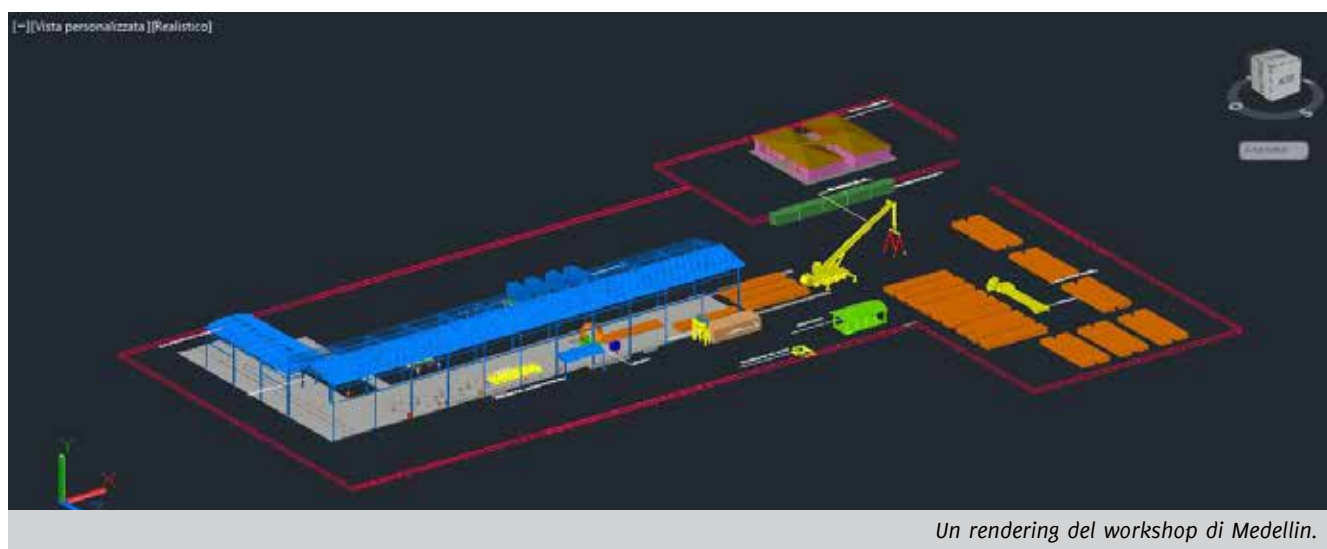
Intanto nella Free Trade Zone di Lekki procedono i lavori di costruzione del sito. Al momento sono in corso il consolidamento dell'area di cantiere e l'esecuzione delle fondazioni. I primi componenti sono già stati trasportati sul posto.

Fondamentale è stato il contributo di Unicredit e Sace che ha permesso di costruire l'intera operazione finanziaria, fornendo tutte le garanzie richieste dal cliente e tutti i servizi a protezione dai rischi di natura politica.



Le fasi di assemblaggio nello stabilimento di Porto Marghera, Venezia.

Ituango: energia alla Colombia con un progetto da 2480 MW



Un rendering del workshop di Medellin.

Dalle condotte alle paratoie di superficie: tutta la fornitura di ATB Riva Calzoni alla più grande opera idroelettrica del Paese sudamericano.

Il 70% del fabbisogno energetico della Colombia è soddisfatto dall'idroelettrico. Anche per i prossimi anni gli investimenti si concentreranno su questa forma di generazione. Non per niente da più di mezzo secolo il paese sudamericano è uno degli spazi di business e sviluppo più interessanti per ATB Riva Calzoni. Della presenza dell'azienda bresciana in questa parte di mondo si legge anche nel saggio "La Storia di Brescia" di Paolo Corsini e Marcello Zane in un capitolo dedicato all'industria locale negli anni Settanta. "Il mercato estero - scrivono gli autori - rimane punto di riferimento per ATB che in quegli anni apre consociate in Colombia, Messico, Brasile, Venezuela". Nel passato come nel presente. Per dare maggiore stabilità e struttura

alle attività in America Latina, nel 2010 è stata fondata una succursale. Con l'istituzione della società sono stati aperti un ufficio e uno stabilimento a Medellin che da subito hanno iniziato a seguire progetti locali. Tra questi Ituango, l'operazione large hydro più grande mai realizzata in Colombia. Un progetto, commissionato da Empresas Publicas De Medellin, da 2480 MW e che potrebbe coprire il 18% del valore della generazione del Paese. L'impianto sorge a 194 km dalla città, a Ituango, appunto, in Antioquia, sul corso del Rio Cauca, affluente del Magdalena che porta queste acque fino al Mar Caribe. Il sito è raggiungibile in quattro ore e mezza di auto da Medellin, affrontando i dislivelli delle cordigliere attraverso strade impervie a una corsia. Zone

scarsamente popolate, immerse nella natura, nelle quali realizzare progetti di questa portata non è per niente facile. Soprattutto dal punto di vista logistico. La diga, una volta conclusa, sarà lunga 225 metri, con un volume di 20 milioni di metri cubi d'acqua. Al momento gli scavi per lo spillway e quelli per la struttura in calcestruzzo sono rispettivamente all'86% e al 60%. La centrale idroelettrica potrà contare su otto turbine: la prima da 300 MW sarà accesa entro la fine del 2018, le altre sette unità entreranno progressivamente in funzione tra il 2019 e il 2021.

Il bando pubblico per l'assegnazione dell'opera è stato diviso in quattro gare, lottizzate a loro volta in pacchetti. Per Ituango ATB Riva Calzoni ha fornito, in



I cantieri di Ituango

quattro partite diverse, tutta la gamma delle apparecchiature idromeccaniche. Nel gennaio 2013 due paratoie piane, otto paratoie principali, otto ausiliari; nel marzo 2014 sono state fabbricate otto grandi condotte forzate, mentre nel terzo pacchetto, dell'agosto 2015, sono finite le griglie di presa e le paratoie dello scarico fondo. Il quarto blocco, quello più consistente, è stato assegnato invece nel dicembre 2015: le 4 paratoie dello scarico di superficie e le paratoie dello scarico intermedio. Per quest'ultimo ATB RC ha impegnato tutte le sue capacità tecnico produttive: le quattro paratoie dello scarico di superficie, da 16,5x21 m, sono tra le più grandi uscite ad oggi dagli stabilimenti di MMHE-ATB, in Malesia. Le prime sono state consegnate a giugno 2017, la seconda partita è stata imbarcata a luglio. "Entro l'anno la fornitura sarà completata - specifica Gianluca Raseni, Area Manager America Latina -. Poi procederemo con la supervisione del montaggio, affidata a noi dal committente, per la quale serviranno altri due anni".

Tutta la parte ingegneristica è stata curata in Italia e in Colombia mentre la fabbricazione delle apparecchiature è stata organizzata tra Roncadelle, Pasir Gudang e Medellin, workshop attrezzato per la calandratura, saldatura, tagli e lavorazioni meccaniche.

"ATB Colombia è cresciuta molto in questi cinque anni, nell'ingegneria, nell'amministrazione e nel commerciale - aggiunge Raseni - Stiamo affiancando le nuove branch sudamericane, Cile e Perù, aiutandole soprattutto nella gestione. Riusciamo a essere abbastanza indipendenti, forti tecnicamente. E gran parte del lavoro oggi possiamo farlo in loco".



Operazioni di trasporto dei componenti

Nel regno naturale di Limpopo per dare acqua al Mozambico



Il workshop di ATB Riva Calzoni, sulle rive del lago di Massingir.

ATB Riva Calzoni ha rigenerato lo scarico di fondo della diga di Massingir, un impianto progettato per alimentare la rete irrigua del Paese africano.

I miti antichi, le tracce della Preistoria, le leggende della cultura tribale, la natura selvaggia. Greater Limpopo Transfrontier Park è la riserva naturale più grande d'Africa, con una ricchezza flora faunistica unica al mondo: centinaia di specie di alberi, pesci, uccelli, anfibi, rettili, mammiferi. Una distesa verde immensa, sterminata, di oltre 35.000 km² ricavati dall'unione tra il Limpopo Park, in Mozambico, il Kruger National Park del Sudafrica, il Manjinji Pan Sanctuary e la Malipati Safari Area, in Zimbabwe. La realizzazione del sogno

di pace di Nelson Mandela; il presidente sudafricano sostenne fortemente l'istituzione di questo parco.

Sulle sponde del lago di Massingir, nella provincia di Gaza, una zona rurale del Mozambico meridionale, non è così raro poter ammirare gli ippopotami nei loro lenti bagni o nella calma placida del loro abbeveraggio. Sul letto del fiume Elefant, emissario del bacino lacustre, negli anni Settanta l'ente governativo Ara Sul ha fatto costruire una diga progettata per alimentare tutta la rete irrigua del Mozambico. E così è stato

fino al 2008, quando un'esplosione, causata da un errore di manovra delle paratoie da parte di un operatore, ha danneggiato irreversibilmente lo scarico di fondo.

Da ottobre 2015 ATB Riva Calzoni sta lavorando alla riabilitazione di questa parte di impianto. Con 130 lavoratori organizzati su 2 turni l'azienda ha fornito e posato due condotte forzate lunghe 260 metri l'una, con un diametro di 6,4 m. E poi: paratoie, centraline idrauliche e pannelli di comando. A Massingir,

infatti, è stato allestito un workshop temporaneo, dotato di calandra, carroponte, macchinari di sabbatura e verniciatura, un arco sommerso e una gru derrick che ha permesso di calare in galleria i pezzi prodotti sul posto e trasportati direttamente fino alla loro collocazione finale per essere saldati in posizione.

La riqualifica ha richiesto la fabbricazione in Italia di nuovi bracci per le paratoie - alte 7 metri e larghe 4,5m, con un raggio di 12 m - che successivamente sono state completamente rigenerate e rimontate nell'impianto. Il bordo laterale del mantello è stato ripristinato e sono state ricostruite le parti in carbonio e il clad in acciaio inossidabile. Luca Donadei, ingegnere della divisione Large Hydro di ATB Riva Calzoni ha seguito tutte le fasi revamping dello scarico di fondo, concluso a inizio novembre.

“Prima, a Roncadelle, abbiamo fatto l'ingegneria degli steel liner e delle opere idromeccaniche, poi è stata acquisita la materia prima e trasportata in cantiere - spiega -. Una volta costruito lo stabilimento di Massingir abbiamo installato tutti i macchinari e ad aprile 2016 è iniziata la produzione”.

L'alternanza di periodi di siccità e forti piogge, tipica del clima tropicale, ha costretto il team ad assecondare i capricci del tempo. “Alcuni passaggi sono stati piuttosto difficoltosi - racconta Donadei -, per esempio la stesura sulle componenti degli anticorrosivi, vernici che posso asciugare solo in assenza di umidità. Siamo riusciti comunque a portare a termine l'intervento nel migliore dei modi, mantenendo i nostri standard di qualità”.

La riqualifica ha richiesto la fabbricazione in Italia di nuovi bracci per le paratoie



Montaggio dei bracci delle paratoie radiali





Negli stabilimenti di Roncadelle procede la lavorazione dei cask, una tipologia di prodotto che al momento rappresenta l'avanguardia tecnologica per il mercato mondiale.



Areva TN sceglie ATB per la fornitura di cask di nuova generazione

Ai dodici pezzi commissionati a settembre 2016, lo scorso agosto se ne sono aggiunti altri dieci. Prodotti con un processo unico al mondo.

TN3, una tipologia di prodotto che al momento rappresenta l'avanguardia tecnologica per il mercato mondiale dei cask. In una delle navate dello stabilimento ATB Riva Calzoni di Roncadelle già da qualche mese si lavora alla produzione di queste apparecchiature destinate al trasporto di combustibile esausto proveniente dagli impianti nucleari per la generazione di energia elettrica. Prodotti che devono perciò rispondere alle più severe normative internazionali di progettazione e di sicurezza. Da fine 2016 ATB RC sta curando l'ingegneria e la fabbricazione di una nuova linea di cask per la società francese Areva Trans Nucléaire (ATN). La multinazionale d'oltralpe ha scelto di affidare agli ingegneri e alle maestranze dell'azienda bresciana lo sviluppo di due modelli innovativi di contenitori per il trasporto del combustibile esausto in uscita dalle centrali nucleari. Il cliente finale, un'importante società pubblica francese di produzione e distribuzione dell'energia, "sta infatti sostituendo l'intera flotta di cask da trasporto, in tutto un centinaio, con modelli

aggiornati e più affidabili" spiega Giovanni Ronchetto, Responsabile del Business Development Nucleare di ATB Riva Calzoni.

Questa tipologia di contenitori è pensata per il trasporto su strada e su rotaia e deve quindi offrire condizioni di progettazione e di sicurezza con standard molto elevati, garantendo affidabilità e massima resistenza anche in caso di forti impatti.

La novità in termini di materiali sta soprattutto nel tipo di acciaio impiegato, una lega ad alto tasso di resistenza, mai adottata prima per questo genere di prodotti. La realizzazione richiederà investimenti per l'allestimento, nel workshop di Roncadelle, di aree attrezzate per lo sviluppo di processi speciali di fabbricazione. "Areva ha deciso di affidare la commessa ad ATB RC perché abbiamo competenze riconosciute a livello internazionale, ma anche perché abbiamo esperienza nell'utilizzo di questo acciaio - aggiunge Ronchetto - Alle dodici unità commissionate a settembre 2016 se ne sono aggiunte altre dieci ad agosto 2017. I primi pezzi finiti dovrebbero uscire dalle

officine per inizio 2019, considerando che il processo di lavorazione è molto complesso e articolato". Per produrre un singolo componente servono infatti circa due anni.

Per seguire al meglio l'iter di fabbricazione, ATB Riva Calzoni sta mantenendo un contatto diretto con il top management di Areva. Ogni tre mesi viene organizzato un meeting tra i primi livelli delle due società, con la partecipazione dell'amministratore delegato di ATN e della proprietà di ATB, per discutere le criticità e per allineare le priorità dei programmi ai piani d'azione. Se tutto procederà secondo programma, per il 2020-21 si prevedono carichi di lavoro molto importanti per lo stabilimento di Roncadelle, con valori intorno alle 20.000 ore annue. Il dato restituisce la dimensione dell'investimento in termini di uomini e risorse, messo in campo per soddisfare le esigenze del cliente. Questa commessa apre un mercato interessante per ATB Riva Calzoni: il progressivo processo di dismissione delle centrali elettronucleari incrementerà nei prossimi anni la domanda di cask destinati al mercato europeo.

Il cliente finale sta sostituendo l'intera flotta di cask da trasporto, in tutto un centinaio, con modelli aggiornati e più affidabili.



Il vento di ATB Riva Calzoni sui green di Polmont

A Maddiston, nella contea di Falkirk, la 500 Kw prodotta da ATB Riva Calzoni è stata installata nel campo da golf del villaggio scozzese. Produce energia e gode dei vantaggi della feed in tariff.



Il Polmont Golf Club è un manto verde a nove buche nelle vicinanze di Edimburgo, nella contea di Falkirk. Un campo molto frequentato dalla gente del vicino villaggio di Maddiston. Adulti, uomini e donne, giovani e bambini. Sui green di Polmont il golf è diventato qualcosa di più di uno sport, di un piacevole passatempo. È diventato un forte aggregatore sociale che avvicina le generazioni e non fa differenze di età. Nel 2015 i soci del campo hanno deciso di concedere alla Joint Venture, partecipata da ATB RC al 65%, il diritto di superficie per installare, sul confine del perimetro di gioco, una ATB 500, turbina eolica da 500 Kw per poter sostenere le attività dell'associazione sportiva con il ricavato derivante dal contratto di leasing del terreno. La macchina, prodotta nello stabilimento "renewable" di Artogne e

finita nell'officina di Roncadelle è la seconda di questo tipo e di questa potenza messa in servizio in Scozia. La prima, quella di Ladybank, è stata installata nel 2016 e ha registrato finora performance molto positive. Ha una potenza nominale di 500 kW, un rotore da 54 m, l'altezza mozzo da 50.

"La specificità della turbina è che è stata disegnata per arrivare a produrre con ottimi risultati anche in ambienti a bassi regimi di vento" specificano Denis Balsarini e Gianmarco Nardo, project managers della divisione Wind che in questi mesi hanno seguito il progetto. Questo perché il diametro del rotore consente di inglobare comunque più energia". Le operazioni di montaggio sul sito del Polmont Golf Club sono state portate a termine lo scorso agosto in tre giorni dal personale della Spectrum

Energy Systems Ltd sotto la supervisione dello staff tecnico di ATB Riva Calzoni.

Con l'entrata in funzione a pieno regime della turbina la joint venture potrà godere dei vantaggi della feed in tariff, uno strumento pensato dal governo britannico per incentivare la produzione e l'immissione in rete di energia elettrica da fonti rinnovabili. L'energia generata verrà infatti ceduta a una tariffa prestabilita, premiante rispetto ai prezzi di mercato.

La produzione attesa per l'impianto di Polmont, a fronte di un valore di vento medio previsto pari a 6,5 metri al secondo, si aggira intorno ai 1.600.000 kWh annui. "Ora la macchina è in funzione - conclude Balsarini -. Abbiamo terminato il commissioning e ci è stata riconosciuta la certificazione per ottenere la tariffa".





Service

Da Mangalore a Zarqa, un service qualificato per allungare la vita degli impianti

In media quattro interventi all'anno: rispettare i tempi e offrire un'assistenza post vendita efficiente.

Dal 1988, quando dalle colline a nord della città di Mangalore, nel distretto di Dakshina Kannada del Karnataka State, ha cominciato a funzionare, ha quintuplicato la sua capacità produttiva: da 3 a 15 milioni di tonnellate di petrolio all'anno. La Mangalore Refinery and Petrochemicals Limited (MRPL), controllata dal Ministero del Petrolio e del Gas Naturale, oggi è un colosso del petrolchimico nell'area asiatica meridionale. Nell'ultimo anno ATB Riva Calzoni è tornata due volte in quest'impianto per monitorare il funzionamento delle unità di hydrocracking, le uniche in India a produrre premium diesel, carburante ad alta qualità e a bassissimo contenuto di zolfo. L'ultimo intervento è stato portato a termine la scorsa estate. Nella finestra tra il 14 agosto e il 9 settembre, sfruttando il periodo di fermata programmata dell'impianto, un team di esperti in controlli non distruttivi guidato dall'ufficio Service & Maintenance, ha verificato lo stato di salute della seconda unità di hydrocracking, composta da tre reattori costruiti nel 1997 da ATB Riva Calzoni. Un sopralluogo che ha confermato le buone performance di queste apparecchiature, progettate e realizzate per operare in condizioni critiche. Pressure vessels (lunghezza: 33 metri; diametro: 2.800 mm, spessore 180 mm) che lavorano a pressioni interne di 210 atmosfere e a una

temperatura di 454 gradi. Per la prima volta sui componenti ATB Riva Calzoni è stato applicato un nuovo metodo di indagine sviluppato con l'Istituto Italiano della Saldatura.

"Insieme abbiamo studiato un sistema di ottimizzazione della ricerca dei difetti - spiegano Nicola Terlizzi e Nicola Bibbo dell'unità Service -. A Roncadelle è stato fabbricato un blocco di calibrazione sul quale andremo a inserire difetti campione, da identificare con il controllo ultrasonoro, in modo da calibrare gli strumenti che utilizziamo". In collaborazione con l'Istituto Italiano della Saldatura è stata studiata, con un nuovo modello di software, la risposta dei difetti campione alle indagini ultrasonore".

La complessità del Service sta soprattutto nelle attività preliminari: "Vanno affrontare articolate fasi preparatorie, per capire come muoversi nei Paesi in cui andremo a operare: banalmente anche solo per portare i materiali sul posto - aggiunge Terlizzi -. Per quanto riguarda l'intervento sappiamo che dovremo essere rapidi ed efficaci, stare nei tempi previsti per non rallentare la produzione". Quest'anno oltre a Mangalore, zona in cui l'economia è in forte espansione anche grazie alla spinta del petrolchimico, ATB Riva Calzoni ha svolto controlli di service in Giordania, nella raffineria di Zarqa, alle porte di Amman, proprietà della Jordan Petroleum Refinery Company che con un accordo



■ Per la prima volta sui componenti ATB Riva Calzoni è stato applicato un nuovo metodo di indagine sviluppato con l'Istituto Italiano della Saldatura.



Raffineria di Mangalore Unità Hydrocracking n° 1

siglato a maggio con un'importante società di ingegneria, intende effettuare un significativo ampliamento nei prossimi anni. Al centro dell'intervento due reattori di hydrocracking, unità più piccola rispetto a quella indiana, fabbricati sempre da ATB RC nel 2006, sono stati sottoposti alle analisi ultrasonore e metallografiche

con lo scopo di esaminare la struttura dell'acciaio sottoposto a severi cicli termici nel periodo di servizio. L'ispezione, basata sulla valutazione del rischio di funzionamento, impone poi la frequenza con cui verranno programmati i monitoraggi futuri sull'apparecchio. Anche questa volta l'azienda ha fatto squadra

con gli operatori dell'IIS. "Stiamo operando su prodotti nostri che vengono seguiti durante la loro vita produttiva anche oltre il periodo di garanzia - conclude Terlizzi - per offrire al cliente un'assistenza post vendita efficiente e attenta con un plus di competenza".



Controllo Ultrasonoro TODFT reattori Mangalore



Andrea Dell'Aglio al lavoro presso la raffineria di Zarqa

Hydro Energia: i risultati di cinque anni in Albania



Bele1 (Euron Energy) - 2012



Stravaj (Stravaj Energy) 2013



Lena (Gama Energy) - 2014

Negli ultimi cinque anni il piccolo-medio idroelettrico ha registrato una forte crescita in Albania. Quasi tutta l'energia attualmente prodotta a livello nazionale proviene da fonte idroelettrica, anche se solo il 35% delle risorse disponibili sono state sviluppate finora, e il paese importa ancora elettricità per compensare il restante fabbisogno. Le peculiarità ambientali del paese, e un modesto sistema di incentivazione governativa, hanno consentito al Paese di diventare in poco tempo leader nella regione dei Balcani nel campo del piccolo idroelettrico. Dal 2012 Hydro Energia, società recentemente acquisita dal gruppo Fintro Spa e specializzata in impianti small hydro, ha operato sul territorio albanese come player di riferimento nell'offerta di

apparecchiature elettromeccaniche. E da allora ha contribuito alla costruzione di 16 nuove centrali, installando 37 unità di generazione (16 turbine Francis e 21 Pelton), con tre nuove sottostazioni ad alta tensione, per una potenza complessiva oltre i 100 MW e una produzione di energia superiore ai 320 GWh all'anno.

"Il Paese delle Aquile, in questo momento, prevede un incentivo

governativo limitato per il piccolo e medio idroelettrico - spiega Federico Tartaro, COO di Hydro Energia - Tuttavia questa esperienza nei Balcani ci ha dimostrato che la realizzazione e la messa in funzione di impianti small e medium hydro sono comunque sostenibili, anche in assenza incentivi premianti, dato che questo tipo di impianti possono essere realizzati con soluzioni e pay-back favorevoli".

Trentasette turbine e oltre 100 MW di potenza installati dal 2012 nel Paese delle Aquile, che oggi punta sul piccolo e medio idroelettrico.

La conformazione delle montagne albanesi ha richiesto un approccio progettuale innovativo e tagliato su misura: "Stiamo parlando di zone montuose simili a quelle che possiamo trovare nel sud Italia, ma molto più ricche d'acqua; si trovano rilievi con versanti molto instabili e con maggiori problemi di accessibilità rispetto, per esempio, alle

la gestione degli impianti, attraverso sistemi di diagnostica e controllo evoluti e user friendly, e per ridurre al massimo ogni impatto ambientale scegliendo lubrificanti biodegradabili e rivestimenti durevoli e atossici". Le ultime 5 turbine prodotte da Hydro Energia sono state completamente costruite negli stabilimenti ATB Riva



Gjorice (Diteko) - 2015



Lubalesh (Diteko) - 2016



Sebishte (Diteko) - 2017

nostre Alpi" continua Tartaro. Da queste considerazioni sono nate soluzioni sartoriali: tubazioni di adduzione molto lunghe, e posizionate vicino al letto dei fiumi a fondo valle, hanno richiesto uno sviluppo tecnologico, ad esempio con un utilizzo molto esteso di turbine Pelton a salto relativamente basso. Allo stesso modo sono state considerate le peculiarità dei regimi idrologici, caratterizzati da portate ampiamente e rapidamente variabili: "Abbiamo preferito adottare soluzioni di design modulare, che hanno restituito ottime performance e renderanno più facile il processo di manutenzione ordinaria e straordinaria, insieme con l'adozione di linee guida per la standardizzazione dei componenti e delle parti di ricambio - aggiunge l'ingegnere -. Inoltre abbiamo fatto tutto il possibile per semplificare

Calzoni, ad Artogne, e sono ora in fase di installazione. L'analisi dei dati relativi a questa esperienza, illustrata da Tartaro nel corso dei lavori della fiera Hydro 2017 di Siviglia, sarà un elemento di riferimento per la valutazione economica e di fattibilità dei progetti futuri. "L'intervento in Albania ha restituito ottimi risultati e consolidato pratiche tecniche e gestionali - conclude - In questi cinque anni abbiamo costruito una relazione molto positiva con il tessuto produttivo del Paese, grazie anche alla lungimiranza, al coraggio e alla concretezza degli imprenditori albanesi. Ora stiamo lavorando a nuovi progetti e a partnership solide e continuative".

L'intervento in Albania ha restituito ottimi risultati e consolidato pratiche tecniche e gestionali. Inoltre ha costruito una relazione molto positiva con il tessuto produttivo del Paese, grazie anche alla lungimiranza, al coraggio e alla concretezza degli imprenditori albanesi.



Thy Marcinelle - (Belgio): Realizzazione pavimentazione per stoccaggio bobine



Montereau - (Francia): Realizzazione "Atelier treillis soudés"



Edilizia Industriale

Semat, in Francia e Belgio con il Gruppo Riva

Da Creil a Charleroi: un anno di interventi oltralpe nei siti che producono rete elettrosaldata.



Creil, Montereau, Neuves Maisons, Charleroi. È la mappa delle attività portate a termine nell'ultimo anno da Semat tra Francia e Belgio. Nel 2017 infatti l'azienda di Artogne ha seguito e realizzato una serie di interventi negli stabilimenti del Gruppo Riva che oltralpe sta incrementando la produzione di rete elettrosaldata. Angelo Damioli dagli uffici di Semat, ci accompagna in un tour virtuale tra i cantieri franco-belgi.

Il viaggio comincia dagli stabilimenti Thy Marcinelle SA, a Charleroi, in Belgio. Qui i lavori per i 20mila metri quadri di pavimentazione industriale esterna sono iniziati a febbraio 2017. Con un approccio piuttosto innovativo. La progettazione esterna, curata dallo studio belga ST S.A., ha previsto una pavimentazione composta da quattro strati: due livelli di massicciata piuttosto robusta, uno di asfalto e l'ultimo, quello superficiale, di calcestruzzo armato. "C'è tutto un pacchetto di sottofondazione, sottoposto

a un lungo iter di certificazioni, fatto per compensare la scarsa tenuta del terreno di riporto e quindi poco compatto, poco stabile - spiega Damioli -. Dobbiamo considerare che il piazzale esterno ai capannoni di Thy Marcinelle SA dovrà sorreggere centinaia di tonnellate". Nello specifico, i nuovi piazzali diventeranno depositi a cielo aperto di vergelle, ossia i rotoli di tondino, e di rete elettrosaldata, materiale indispensabile per l'edilizia. "Ad oggi siamo al 60% - continua - il termine lavori è previsto nei prossimi mesi, temperatura permettendo. Perché l'inverno potrebbe riservarci escursioni di dieci, quindici gradi sotto lo zero che ci impedirebbero di produrre calcestruzzo". Altra peculiarità esecutiva del progetto a Charleroi è stato l'impiego del sistema a casse chiuse nella tracciatura delle fognature, pensato per la sicurezza di chi opera all'interno dello scavo. Sono in fase di completamento anche le operazioni a Creil e Montereau, due stabilimenti francesi del Gruppo Riva,

che quest'anno hanno allargato gli spazi e potenziato gli impianti di produzione. Il sito di Creil ha subito un ampliamento di mille metri quadrati sul workshop esistente nel quale sono state installate tre nuove linee di produzione e due di impacchettamento reti, allestite con macchine Promostar e Schlatter. E a breve dovrebbe esserne realizzata una quarta. Nel caso di Montereau si è trattato invece di una nuova costruzione: Semat ha edificato da zero un capannone di 7.000 mq equipaggiato con sei linee, provveduto alla costruzione di una cabina elettrica, di tutta la parte edile di uffici e magazzino e di 15.000 mq di pavimentazione in calcestruzzo che andranno ad aumentare l'area di deposito.

Ultima tappa a Neuves Maisons, località del Grand Est, regione del nord est francese: la commessa prevedeva la progettazione e la realizzazione di una cabina elettrica e idraulica e dei locali trasformatori. "In questo caso con metodo peculiare rispetto al solito: ci siamo avvalsi del sistema dei premuri, muri prefabbricati che vengono accoppiati in cantiere e riempiti di calcestruzzo - conclude Damioli -. Una soluzione che ha permesso di stare nei tempi di consegna e velocizzare non poco l'attività di cantiere".

Ilva: al via le prime bonifiche



Continuano le attività all'interno dello stabilimento di Taranto. Oltre alla manutenzione refrattaria e all'edilizia minore stanno per partire gli interventi di rimozione dei terreni inquinati.

Non si ferma il lavoro di Semat negli stabilimenti Ilva, mentre ancora a Taranto si attendono sviluppi, soluzioni definitive, prospettive di continuità sui passaggi di proprietà dell'acciaieria. In quest'ultima fase dell'anno l'azienda di Sergio Trombini ha continuato ad acquisire ordini anche in ambiti che potrebbero aprire nuovi orizzonti di business. Da poco infatti Semat si è aggiudicata l'esecuzione delle attività di bonifica di alcuni terreni in categoria 9 nell'area dei parchi del sito produttivo. Sedimi inquinati che una volta rimossi verranno definitivamente smaltiti. "Proprio per poter svolgere questo genere di interventi abbiamo voluto dotarci delle certificazioni necessarie - spiega Giandomenico Cuscela, direttore tecnico a Taranto -. Le bonifiche infatti sono un mercato che potrebbe svilupparsi a breve

e che porterebbe nuove opportunità, sia in Ilva sia in altri stabilimenti siderurgici d'Europa".

Nel frattempo Semat continua a prestare servizio in acciaieria per le attività routinarie di manutenzione refrattaria, di edilizia minore e di movimentazione interna, ossia di trasporto di materie prime e materiali di processo. Recentemente hanno preso il via le opere di costruzione degli scambiatori di calore dei reparti AFO 1 e 4, su richiesta di Paul Wurth Italia, cliente con cui potrebbero nascere positive collaborazioni anche fuori dagli stabilimenti Ilva.

"Il nostro impegno continua quindi non solo nei confronti della nostra storica committenza, ma anche nella ricerca di nuove partnership con gruppi internazionali, come appunto Paul Wurth, Ge, Thyssen, che a breve saranno

protagonisti di diversi interventi di ambientalizzazione previsti nella nuova AIA rilasciata ad AM Investco" continua Cuscela.

Pochi giorni fa, inoltre, è stato confermato un ordine di lavoro per la progettazione delle misure di impermeabilizzazione e di una barriera frangivento nell'area Parco Loppa. Il cantiere dovrà partire entro e non oltre il 30 settembre 2018 ed essere chiuso in 42 mesi, "nella speranza di vedersi riconfermata anche la parte esecutiva delle stesse opere progettate - rimarca il direttore tecnico -. Più in generale, l'obiettivo è quello di continuare nel solco tracciato negli ultimi vent'anni, durante i quali il nostro committente ci ha riconosciuto la capacità di risolvere criticità che un sito produttivo complicato come quello di Taranto presenta quotidianamente".



Career Day 2017



Centoventi curriculum per ATB Riva Calzoni

Gia dalle nove la coda davanti allo stand era piuttosto lunga. Da far invidia persino ai vicini di Apple. Una fila di laureati e laureandi che, curriculum alla mano, nel secondo giorno del Career Day organizzato dall'Università degli Studi di Brescia, si sono presentati per candidarsi in ATB Riva Calzoni. "La mattinata è andata molto bene, abbiamo incontrato in tutto 120 persone - spiega Astrid Mazzardi, responsabile Risorse Umane - per la maggior parte profili tecnici, ingegneri idraulici e meccanici, ma abbiamo raccolto anche proposte per amministrazione, assistenza legale, controllo di gestione e pianificazione".

Se a puntare il contratto sono ragionevolmente i laureati, chi si sta avvicinando alla tesi guarda più alla formula del tirocinio curriculare. "Ci

hanno chiesto quali sono le opportunità che l'azienda offre in questo momento, intese come posizioni scoperte - continua Mazzardi, affiancata allo stand da Floriana Renna e Veronica Guerini di ATB engineering -, che tipologie di contratti utilizziamo, quali percorsi di formazione si prospettano dopo l'inserimento. Questo ci dà l'idea che con la laurea non finiscono di voler imparare.

L'obiettivo condiviso è continuare a crescere, migliorarsi e acquisire nuove competenze". Rispetto allo scorso anno è decisamente aumentato il numero di candidati stranieri, dato che conferma peraltro l'attrattiva dell'offerta universitaria bresciana. "Sono studenti dei dipartimenti di ingegneria ed economia di UniBs, ma anche professionalità già formate con esperienze precedenti nei loro Paesi di

origine e che ora stanno cercando di collocarsi - sottolinea Mazzardi -. Più in generale, in molti ci hanno dato disponibilità per lavorare all'estero. O meglio, quasi tutti sono a caccia di una realtà nella quale poter intraprendere una carriera internazionale". ATB RC è riuscita quindi ad attrarre una buona parte dei 600 ragazzi e ragazze che nei due giorni di Career day si sono dati appuntamento per incontrare le 96 aziende partecipanti. Per dare seguito al Career Day l'ufficio Risorse Umane sta mettendo a punto un calendario di visite guidate che in gennaio apriranno le porte del sito produttivo di Roncadelle a studenti e neolaureati.



Un'unica regia per i porti dell'Adriatico

ATB Riva Calzoni porta l'esperienza di Marghera nel dibattito sul ruolo e sulla gestione degli scali del Nord Est.



Lo scorso 26 ottobre ATB Riva Calzoni è stata invitata dall'Autorità del sistema portuale di Venezia a intervenire nei lavori degli Stati Generali della Logistica del Nord Est voluti dal Ministro dei Trasporti Graziano Del Rio. L'incontro, ospitato all'Arsenale di Venezia, ha coinvolto la politica e le autorità portuali in un dibattito a più voci mirato all'istituzione di una cabina di regia per una programmazione unitaria e l'interconnessione dei porti

del Nord Adriatico.

A rappresentare ATB Riva Calzoni, presente nel sistema portuale di Venezia da più di quarant'anni, è stato Mario Marangoni che nel suo intervento ha ripercorso la storia dello stabilimento di Marghera.

Dalla fine degli anni Sessanta quando l'azienda, forte dell'esperienza acquisita nello sviluppo dell'ingegneria di saldatura dell'acciaio, comincia ad affacciarsi sul crescente mercato della

raffinazione dei prodotti petroliferi, fabbricando i primi reattori per impianti chimici e petrolchimici.

La prima sede della società era situata in una zona industriale a sud di Brescia, vicino alla stazione ferroviaria. La maggior parte delle spedizioni infatti avveniva su rotaia. "Ma successivamente - ha spiegato Marangoni - i nuovi manufatti non avrebbero più rispettato le dimensioni massime richieste". Per evitare difficoltà insormontabili e contenere i costi di trasporto era necessario quindi individuare una zona portuale dove realizzare una nuova unità produttiva per l'assiematura dei prodotti: attività di saldatura delle varie sezioni, controlli NDE, i trattamenti termici, prove idrauliche, verniciatura e la preparazione per la spedizione.

Per la costruzione della seconda realtà produttiva vengono studiate tre differenti soluzioni, ma la più convincente

è quella della Macroisola del porto. Qui, alla fine degli anni Settanta, viene realizzato un insediamento produttivo che oggi ha raggiunto i 28.000 metri quadrati di area, dei quali 11.000 coperti.

"La scelta di dotarsi di uno sbocco diretto sul mare è stata fondamentale per garantire la continuità dell'attività produttiva e per poter esportare in tutto il mondo; dagli anni Settanta a oggi ATB Riva Calzoni ha imbarcato più di 2.500 corpi a pressione, tra i quali circa 650 reattori di hydro-processing che sono i corpi a pressione più critici e più grandi, con peso che va dalle 400 alle 1.600 tonnellate" ha specificato l'ingegnere. Negli ultimi anni ATB Riva Calzoni da Venezia ha spedito in Europa, Stati Uniti e Messico, Arabia Saudita ed Emirati Arabi, America latina, Africa, Medio ed Estremo Oriente.

Marangoni ha poi rimarcato l'ottimo

rapporto con l'Autorità Portuale di Venezia, guidata dal 2016 dal presidente Pino Musolino. "Una relazione contraddistinta dalla disponibilità a trovare soluzioni idonee che ci hanno permesso di acquisire lavori sempre più complessi, consentendoci di consegnare tutti i nostri prodotti senza limitazioni di sorta - ha concluso Marangoni - Nel 2011 è stato messo a nostra disposizione un varco esclusivo per l'accesso di mezzi eccezionali nel perimetro dell'area portuale, situato di fronte al cancello di uscita dei manufatti dallo stabilimento. Un esempio concreto di questa collaborazione costruttiva che ci ha permesso di continuare l'attività produttiva, mantenere competitività e occupazione".



Con l'Autorità Portuale di Venezia una relazione contraddistinta dalla disponibilità a trovare soluzioni idonee che ci hanno permesso di acquisire lavori sempre più complessi, consentendoci di consegnare tutti i nostri prodotti senza limitazioni di sorta

short news

Nuovo contratto con Total Lukoil

ATB Riva Calzoni firma un nuovo contratto con la società Total Lukoil per la fornitura di un reattore hydrotreating destinato alla raffineria Zeeland di Vlissingen, Olanda. La singolarità del componente, 570 tonnellate di acciaio basso legato modificato al vanadio su una lunghezza complessiva di 30 metri, sta nel suo spessore, molto elevato rispetto alla media: 207 mm. Con questo investimento la raffineria potrà migliorare e implementare le unità di hydrocracking.

La consegna è prevista per i primi mesi del 2019. Nei giorni scorsi gli ingegneri della divisione Oil & Gas ATB Riva Calzoni si sono incontrati negli uffici di Roncadelle per un kick-off meeting con i project manager di Amec Foster Wheeler, la società di ingegneria che sta

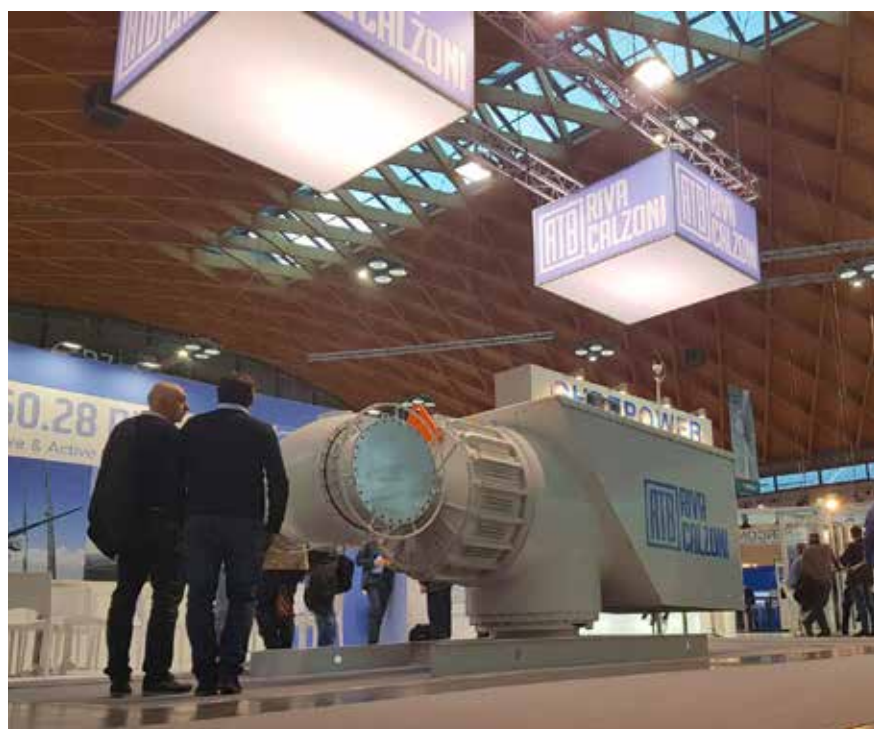
curando il progetto per conto del cliente finale, da poco acquisita dal gruppo Wood, realtà internazionale specializzata nella fornitura di servizi tecnici per il settore industriale e dell'energia.

Zeeland Total e Lukoil hanno investito 40 milioni di euro per la riqualificazione e

l'espansione dell'unità di hydrocracking di Zeeland Refinery, la più grande al mondo. Questo miglioramento tecnico permetterà di programmare solo un arresto per manutenzione ogni 18 mesi, anziché una volta all'anno, riducendo così i costi e la perdita di produzione.



A Key Energy con la ATB 60.28 DD



Dal 7 novembre al 10 novembre il Rimini Expo Centre ha accolto l'undicesima edizione di Key Energy. La fiera fa parte di Ecomondo, un evento internazionale dal format innovativo che richiama tutti gli operatori dell'energia rinnovabile e dell'economia circolare. La più grande piattaforma per il settore nell'area mediterranea con i suoi 1.200 espositori e più di 100mila visitatori ogni anno.

Anche ATB Riva Calzoni ha partecipato alla fiera, raccogliendo centinaia di contatti e riscuotendo un discreto successo. L'appuntamento romagnolo è stata occasione per presentare al mercato la ATB 60.28 DD, messa in bella mostra negli spazi dello stand.



Con UniBs in Vietnam

ATB Riva Calzoni è stata invitata dall'Università degli Studi di Brescia a portare un contributo scientifico nei lavori del workshop "Italy and Vietnam: two countries, one sustainable goal", organizzato in ottobre a Ho Chi Minh City dall'Ambasciata e dal Consolato Italiano, sulle problematiche connesse all'utilizzo dell'acqua, alla sua gestione e all'allocazione di questa risorsa, fino ai rischi legati alle condizioni climatiche e alle piene fluviali. "La giornata è servita a mostrare le nostre potenzialità nel settore idroelettrico - spiega Floriana

Renna, project engineer di ATB Riva Calzoni - In particolare abbiamo presentato i manufatti meccanici che sono di fondamentale importanza per gestire le piene fluviali". Grazie anche all'analogia tra territorio vietnamita e italiano in termini di rischio idrogeologico, "abbiamo catturato l'interesse dei presenti - aggiunge Renna - illustrando progetti large e small hydro sviluppati, o in fase di offerta, in regioni simili dal punto di vista delle caratteristiche idrogeologiche, come Laos, Thailandia, Filippine, Malesia".

Il primo passaggio nella nuova conca di Isola Serafini

È entrata in funzione dopo anni di lavori la nuova conca di Isola Serafini, a Monticelli d'Ongina, sul corso del fiume Po. Spintore Cremona è il nome della barca che con un primo passaggio di prova ha attraversato il canale, inaugurando l'opera che permetterà, superando il dislivello del corso d'acqua, il transito di imbarcazioni fino alla categoria quinta, lunghe al massimo 110 metri e larghe di 11,5. Durante questo primo passaggio è stato trasportato a monte anche uno dei pontoni di attracco.

Per Isola Serafini, gestita oggi da Aipo, Agenzia Interregionale per il Po, ATB Riva Calzoni ha prodotto le due porte vinciane di valle, lunghe 20 metri e larghe 8, componenti da 80 tonnellate l'una, posate in aprile, le due più piccole installate nel settembre dello scorso anno e ha progettato e installato l'intero



sistema di gestione dell'impianto.

"Seguire un'opera così importante è stata una sfida molto impegnativa ed entusiasmante - ha spiegato Giuliano Garavelli, PM del progetto Isola Serafini per ATB Riva Calzoni -. Siamo soddisfatti

del risultato raggiunto, in termini di qualità e sicurezza".

Il taglio del nastro è programmato per la prossima primavera, mentre fino alla fine dell'anno si procederà con i collaudi tecnici.



Ammonia converter for Navoiyazot (Uzbekistan)

photo by:



Andrea Cherubini
andrea.cherubini@atbrc.com

PHOTO CONTEST

Vi invitiamo a partecipare al contest fotografico inviandoci i vostri scatti dei progetti ATB e Semat in tutto il mondo. I migliori saranno pubblicati sul web e sul magazine.

communication@fintrospa.com



EXPOSITION



Danang, (Vietnam) - 13-15 March 2018



Medellin - Colombia
5 - 6 December 2017

HydroVision®
INTERNATIONAL

Charlotte, (North Carolina - USA)
Charlotte Convention Center
26-28 June 2018

Gdansk, (Poland)
Amber Expo
15-17 October 2018



*da FINTROGROUP i più sinceri e calorosi Auguri
affinché possiate trascorrere con gioia e serenità
il periodo delle Feste: a voi e alle vostre famiglie,
Buon Natale e Felice Anno Nuovo!*



Credits:

Responsabile Editoriale: Carlo Scolari
Testi: Alessandro Carboni

Grafica: Claudio Vanoli
Fotografie: Archivio fotografico di Gruppo



FINTRO
GROUP

engineering - manufacturing - construction

25040 Artogne (BS) Via Fornaci 45 - ITALY
Tel. +39 0364 598881



25030 Roncadelle (BS) Via Industriale 13 - ITALY
Tel. +39 030 25811
www.atbrc.com



25040 Artogne (BS) Via Fornaci 45 - ITALY
Tel. +39 0364 598881
www.sematcostruzioni.com