

ATBMAG



IN QUESTO NUMERO

ATB CRESCE NEL
NUCLEARE

LE ESIGENZE DELLO
SMART REPOWERING
INCONTRANO IL
KNOW-HOW DI ATB

ATB MAG

ATB GROUP Corporate Magazine
Dicembre 2019
Numero 06

Foto di copertina: TNG3 Cask, Cladding
Workstation nel nuovo Hub Nucleare di ATB

Responsabile editoriale: Carlo Scolari
Testi: Alessandro Carboni
Graphic Design: Giacomo Silva

Foto: archivi ATB GROUP
Stampa: Tipografia Valgrigna, Esine (Bs)

INDICE

Pagina 4

01 Heavy Equipment

ATB CRESCE NEL NUCLEARE



Pagina 8

02 Heavy Equipment

DA TCO A SK ENERGY, 21 REATTORI SPEDITI IN 7 MESI

Pagina 12

03 Hydro-Mechanical Equipment

WORK IN PROGRESS: AVANZA LA FABBRICAZIONE DEL PROGETTO SITE C CANADA

Pagina 14

04 Hydro-Mechanical Equipment

ATB IN CAMERUN PER FORNIRE L'HME PACKAGE DI NACHTIGAL

Pagina 16

05 Hydro-Mechanical Equipment

ALTO MAIPO: DOPO I POZZI, LE PARATOIE

Pagina 18

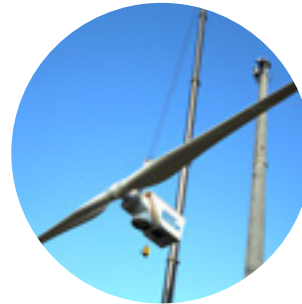
Galleria fotografica

PAMA Speedram 3000

Pagina 20

06 Renewables

ATB WIND: OTTIME PERFORMANCE



Pagina 22

07 Renewables

LE ESIGENZE DELLO SMART REPOWERING INCONTRANO IL KNOW-HOW DI ATB

Pagina 24

08 Civil Construction & Industrial Services

SICUREZZA E DIVERSIFICAZIONE: DOPO DIECI MESI I PRIMI RISULTATI

Pagina 25

Focus

Demolizione della torre piezometrica delle acciaierie di Verona

Pagina 26

09 Civil Construction & Industrial Services

IN EUROPA AL SERVIZIO DELLA SIDERURGIA

Pagina 28

Una Storia per il futuro

1969 Garigliano Italia







01
HE

ATB CRESCE NEL SETTORE DEL NUCLEARE



Investimenti: un capannone dedicato alla fabbricazione di casks e l'ottimizzazione della produzione con ATB Manufacturing System.

Diversificazione, un concetto cardine nelle linee strategiche che ATB Group, con la riorganizzazione di gennaio 2019, ha posto al centro del suo processo di sviluppo. E che negli ultimi dieci mesi si è tradotto nell'evoluzione pratica, sia in termini quantitativi sia qualitativi, della capacità produttiva. Ed è stato soprattutto l'ambito nucleare a portare una ventata d'aria fresca e prospettive di business interessanti e longeve. Oggi infatti ATB, grazie alle competenze interne alla divisione Heavy Equipment, sta fabbricando i prototipi



di cask di nuova generazione richiesti dalla società francese Orano TN.

Un prodotto considerato così nobile da Sergio Trombini, presidente di ATB Group, da muovere nell'ultimo biennio fette importanti di investimenti per l'ampliamento degli spazi e il potenziamento delle tecnologie richieste dalla nuova sfida industriale. L'ultimo passo concreto in questo senso è stata la realizzazione di un capannone, progettato ad hoc per la produzione dei contenitori in acciaio utilizzati per lo stoccaggio e lo smaltimento dei combustibili esausti in uscita dalle centrali nucleari.

"Il cask è un prodotto innovativo che necessita però di una standardizzazione della produzione; perciò abbiamo creato un'organizzazione su misura, ossia un dipartimento nucleare con persone che si concentrano esclusivamente su questa attività, e una linea dedicata ricavata nell'area del capannone 1 – spiega Luigi Redaelli, managing director della divisione Heavy Equipment –. Perciò abbiamo progettato un layout che minimizzasse i tempi di set up e movimentazione. Tutto è studiato per garantire la standardizzazione dei processi e facilitare il lavoro del personale".

Due le aree che compongono il nuovo capannone nucleare: una prima sezione nella quale vengono svolte tutte le lavorazioni del semifinito, nastratura e saldatura, e una seconda parte per i monitoraggi, le saldature dei dissipatori

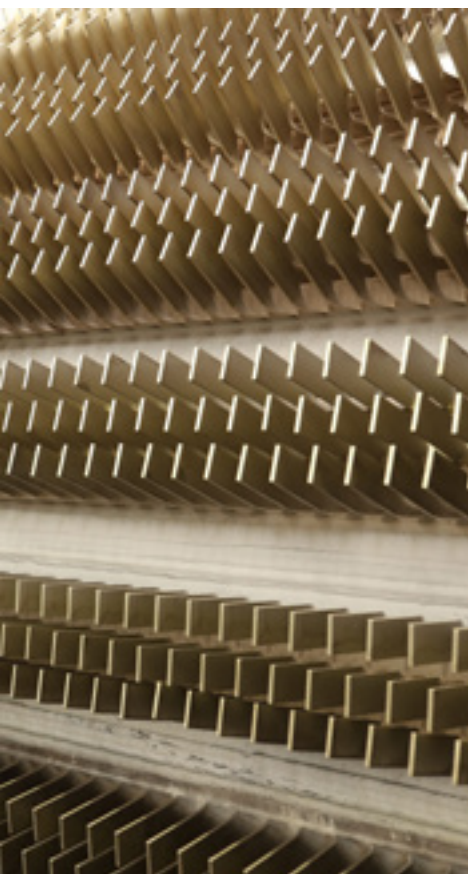
Un'organizzazione su misura con persone focalizzate esclusivamente su questa attività.

in rame, resinatura e test elio.

Il workshop, utilizzato in passato per la carpenteria leggera, è stato rinforzato per permettere alla struttura di ospitare i cask. Oltre ad un nuovo carro ponte da 100 tonnellate, la "camera pulita" per la produzione dei componenti in acciaio è stata allestita con macchinari ad alta produttività. Le attrezzature delle postazioni, invece, sono state fabbricate internamente, moduli adattabili alle diverse tipologie di cask. L'upgrade tecnologico è stato accompagnato da una riorganizzazione delle logiche di pianificazione e produzione. "Da un sistema centralizzato gestito in logica MRP siamo passati a un modello lean manufacturing – continua Redaelli –. Lo abbiamo chiamato ATB Manufacturing System, ed è il plus che ci sta permettendo di stabilizzare il sistema produttivo, ottimizzando i tempi di attraversamento delle commesse e assegnando obiettivi e responsabilità chiare alle persone che sono coinvolte nei nostri processi".

01

Heavy Equipment



↳ Assemblaggio dei dissipatori in rame del cask TN17, Roncadelle, Italia.

↓ Prototipo di dissipatori in rame.

↳ Lavorazioni meccaniche del cask TNG3 con Pama Speedram 2000, Roncadelle, Italia.

Pagine 8 - 9

Il nuovo capannone dedicato alla produzione del settore nucleare, Roncadelle, Italia



02
H E

Componenti per oltre 6.300 tonnellate di acciaio
destinati a raffinerie in Asia, Africa ed Europa.

DA TCO A SK ENERGY, 21 REATTORI SPEDITI IN 7 MESI





D a gennaio a luglio 2019 dalla banchina dello scalo portuale di Marghera ventun reattori marchiati ATB hanno preso il largo per raggiungere alcune delle principali raffinerie di petrolio del mondo. Basta questo numero a spiegare come l'anno precedente e quello in corso siano stati particolarmente impegnativi per la divisione Heavy Equipment di ATB Group. In totale, dal porto commerciale veneziano sono state spedite oltre 6.300 tonnellate di acciaio distribuite tra Asia, Africa, Europa. "Stiamo vivendo un periodo di lavoro molto intenso che ci ha richiesto, e ci sta tuttora richiedendo, sforzi eccezionali. Facendo una media, possiamo dire d'aver spedito in sette mesi un apparecchio a settimana". Per Salvatore Poddighe, responsabile Operations della divisione Heavy Equipment, il risultato "è un segno tangibile di una competitività importante". E di una capacità produttiva che permette all'azienda di affrontare progetti articolati, sotto il punto di vista tecnico e logistico. Come per esempio TCO, Zeeland e SK Energy. Partiamo proprio da quest'ultima commessa, con la quale ATB ha segnato un altro piccolo ma significativo record: i quattro reattori hydrotreating VRDS prodotti per il sito petrolchimico di Ulsan, in Korea del Sud, lo scorso giugno sono stati imbarcati a bordo della Big Lift Happy Star in sole ventiquattro ore. Lo spostamento delle apparecchiature in area portuale è stato portato a termine sfruttando al meglio la posizione strategica dello stabilimento di Marghera e le abilità delle maestranze. Un successo che va ad aggiungere valore alla reputazione di ATB su questa fetta di mercato asiatico.

"Abbiamo lavorato per un EPC contractor coreano su un progetto coreano, dimostrando come sempre massima affidabilità e rafforzando doppiamente la nostra presenza e le referenze in quell'area" sottolinea Francesco Squaratti, direttore Sales and Business Development Heavy Equipment.

In luglio invece sono stati spediti altri quattro pressure vessels: tre per l'impianto di Atyrau, in Kazakistan, e uno destinato alla raffineria di Vlissingen, Olanda.

I primi a lasciare gli stabilimenti di ATB Marghera sono stati i tre reattori, parte della fornitura (12 molecular sieve vessels e 6 injection compressor suction drums) richiesta da Tengizchevroil (TCO). Le spedizioni dei vessels sono cominciate nel 2018, organizzate e suddivise in sei fasi. Le apparecchiature dell'ultimo lotto, ora pronte ad entrare in funzione, consentiranno all'impianto kazako di incrementare la produzione di 12 milioni di tonnellate di greggio all'anno.

A poche ore di distanza dal tris di TCO è partito anche il pressure vessel fabbricato per conto di Total e Lukoil: un reattore hydrotreating studiato per potenziare l'unità di hydrocracking della Zeeland Refinery di Vlissingen, dove ATB ha seguito quest'estate le fasi di installazione delle termocoppie e il completamento dell'isolante.

Al momento nelle officine di Roncadelle e Marghera si sta lavorando all'avanzamento di altre due forniture per clienti di spicco nel settore Oil & Gas. Ordini che andranno in spedizione nel corso del 2020: tre reattori per Cepsa, (Spagna) e altri tre per Thai Oil, uno dei quali da 1.700 tonnellate, tra i più grandi mai prodotti dall'azienda bresciana.



Pagine 12 - 13

Fasi di carico dell'Hydrotreating Reactor, destinato alla raffineria Zeeland di Vlissingen, in Olanda. ATB Porto Marghera, Italia.

← Operazioni di
 ↗ carico dei reattori
 commissionati da
 → Tengizchevroil (TCO).



WORK IN PROGRESS: AVANZA LA FABBRICAZIONE DEL PROGETTO SITE C CANADA



Sono in fase di completamento le prime due paratoie del pacchetto richiesto da BC Hydro.



Si chiama Site C e di fatto è stata la chiave con cui ATB Group ha aperto l'orizzonte del proprio business in modo concreto anche sugli spazi commerciali del mercato nord americano. L'agreement con BC Hydro – l'utility che produce e distribuisce energia elettrica al 95% della popolazione della British Columbia (Canada) – è stato firmato nell'aprile dello scorso anno e ha dato il via all'iter progettuale per la fornitura di tutte le parti idromeccaniche dell'impianto elettrico da 1100 megawatt che sta sorgendo lungo il corso del Peace River. E che, dal 2024, distribuirà su tutta l'area geografica della provincia un totale di 5.100 gigawatt ora di energia elettrica ogni anno. Anche ATB contribuirà alla realizzazione del piano di sviluppo energetico: la divisione Hydro-Mechanical Equipment dell'azienda guidata da Sergio Trombini è stata scelta dal committente come principale fornitore dell'HME Package del progetto. ATB è stata incaricata dell'ingegneria delle parti idromeccaniche, della loro fabbricazione, del trasporto in cantiere e della supervisione finale all'installazione e alla messa in servizio.

Al momento il progetto sta progredendo perfettamente in linea con i tempi concordati con il committente. Sono in avanzamento i lavori, in particolare sulle prime due paratoie INOG (Intake Operating Gate) da 130 tonnellate l'una, che stanno prendendo forma in queste settimane nelle officine di Roncadelle, Brescia. Di fatto questa tipologia di paratoia è tra i componenti più complessi inseriti nel pacchetto. Il set completo delle INOG dovrà essere consegnato entro la prima metà del 2020. Successivamente si inizierà la produzione di altri elementi, a cominciare dalle paratoie SPOG (Spillway Operating Gate) e LLOG (Low Level Operating Gate).

“Parliamo di componenti che necessitano di saldature e di lavorazioni meccaniche ad altissima precisione – spiega Gianluca Raseni, responsabile Operations per la divisione Hydro-Mechanical Equipment –. Per ottimizzare le tempistiche durante gli assemblaggi abbiamo deciso di spingere al massimo la prefabbricazione, utilizzando sistemi di taglio ad alta produttività”. Le parti fisse di prima fase sono state assegnate allo stabilimento colombiano di ATB, mentre nell'hub di Artogne, in Valle Camonica, provincia di Brescia, sono in produzione le principali parti fisse di seconda fase. “Intanto, in Canada, – conclude Raseni –, il nostro Cliente sta iniziando le prime operazioni di montaggio dei pezzi inviati, mentre sono in produzione anche gli argani delle paratoie radiali SPOG e le 8 paratoie DTMG (Draft Tube Maintenance Gate)”.

← Avanzamento di produzione di una delle paratoie del progetto Site C nello stabilimento di Roncadelle, Italia.

→ Rendering del progetto idroelettrico Site C, Canada.



04

HME

ATB IN CAMERUN PER FORNIRE L' HME PACKAGE DI NACHTIGAL



Le paratoie da 17 metri per 120 tonnellate entreranno a far parte dell'impianto idroelettrico di proprietà di NHPC, società capitanata da EDF.



➤ Rendering del progetto idroelettrico di Nachtigal, Camerun.

Una volta entrata in funzione quella di Nachtigal sarà la più grande diga del Camerun e inietterà più di 420MW di elettricità nella rete nazionale. Secondo i piani, l'impianto idroelettrico, in costruzione nella località di Ndokoa nella divisione Lekie, sul letto del fiume Sanaga e vicino alla capitale Yaoundé, sarà pronto entro il 2023. Anche ATB Group darà il proprio contributo alla realizzazione di questa importante infrastruttura. Poche settimane fa è stato firmato il contratto che ha dato mandato all'azienda bresciana di occuparsi della fornitura del pacchetto idromeccanico necessario al funzionamento della diga di proprietà della NHPC, società capitanata da Electricité de France (EDF) e composta da International Finance Corporation (IFC), dal Governo camerunense, dalla Banca Africana di Sviluppo (AfDB) e da STOA Infra & Energy.

Il progetto fa parte di un piano di sviluppo idroelettrico più ampio che permetterà al paese africano di ottenere energia sufficiente per la popolazione, per le attività industriali ed anche per l'export. All'interno del progetto ATB Group sarà sub contractor del consorzio istituito da NGE Contracting (Francia), Besix (Belgio) e SGTM (Marocco). "Per muoverci meglio e più agevolmente, come da prassi quando ci troviamo a operare in situazioni di questo tipo, ATB ha registrato una società in Camerun che avrà il compito di occuparsi di tutti gli aspetti locali e delle attività in opera le-

gate al montaggio delle paratoie" specifica Enrico Camparada, managing director della divisione Hydro Mechanical Equipment. Ad approfondire il versante tecnico della commessa è Paolo Zenocchini, responsabile Ingegneria della divisione HME di ATB. "Stiamo parlando di componenti di dimensioni importanti – spiega –; le paratoie avranno una larghezza di 17 metri, altezza maggiore di 10 metri e un peso di circa 120 tonnellate. Per questo i lavori richiederanno spazio negli stabilimenti e capacità di mobilitare pesi importanti".

Altro aspetto sfidante, i programmi: "Queste paratoie sono fondamentali per permettere al cliente per proseguire con le successive fasi del progetto – aggiunge l'ingegnere –. ATB si occuperà, oltre che della progettazione e della fabbricazione, anche del montaggio e della messa in servizio che dovrà essere ultimata entro metà novembre 2020".

Nel corso dei lavori si dovrà tener conto di una variabile non certo secondaria: il clima. Nel periodo previsto per i montaggi si potrebbero registrare tassi di umidità pari al 100%, dovuti alla stagione delle piogge. Incognita che andrà a complicare l'attività di installazione. "Consideriamo poi che ci troviamo in una zona remota, selvaggia, con problematiche di malaria e infezioni tropicali – sottolinea Zenocchini –. Tra le particolarità dell'intervento c'è sicuramente il ciclo di verniciatura, molto impegnativo perché prevede la metallizzazione a caldo delle superfici e quindi la manodopera di operatori qualificati e certificati per questo tipo di lavorazioni".

Da poco ATB si è aggiudicata un secondo lotto che comprende tutta la parte di condotte forzate dell'impianto idroelettrico. Dopo una prima fase di progettazione, a metà 2020 inizierà la fabbricazione on-site nell'officina temporanea che verrà allestita in cantiere.

Il progetto fa parte di un ampio piano di sviluppo idroelettrico.

ALTO MAIPO: DOPO I POZZI, LE PARATOIE

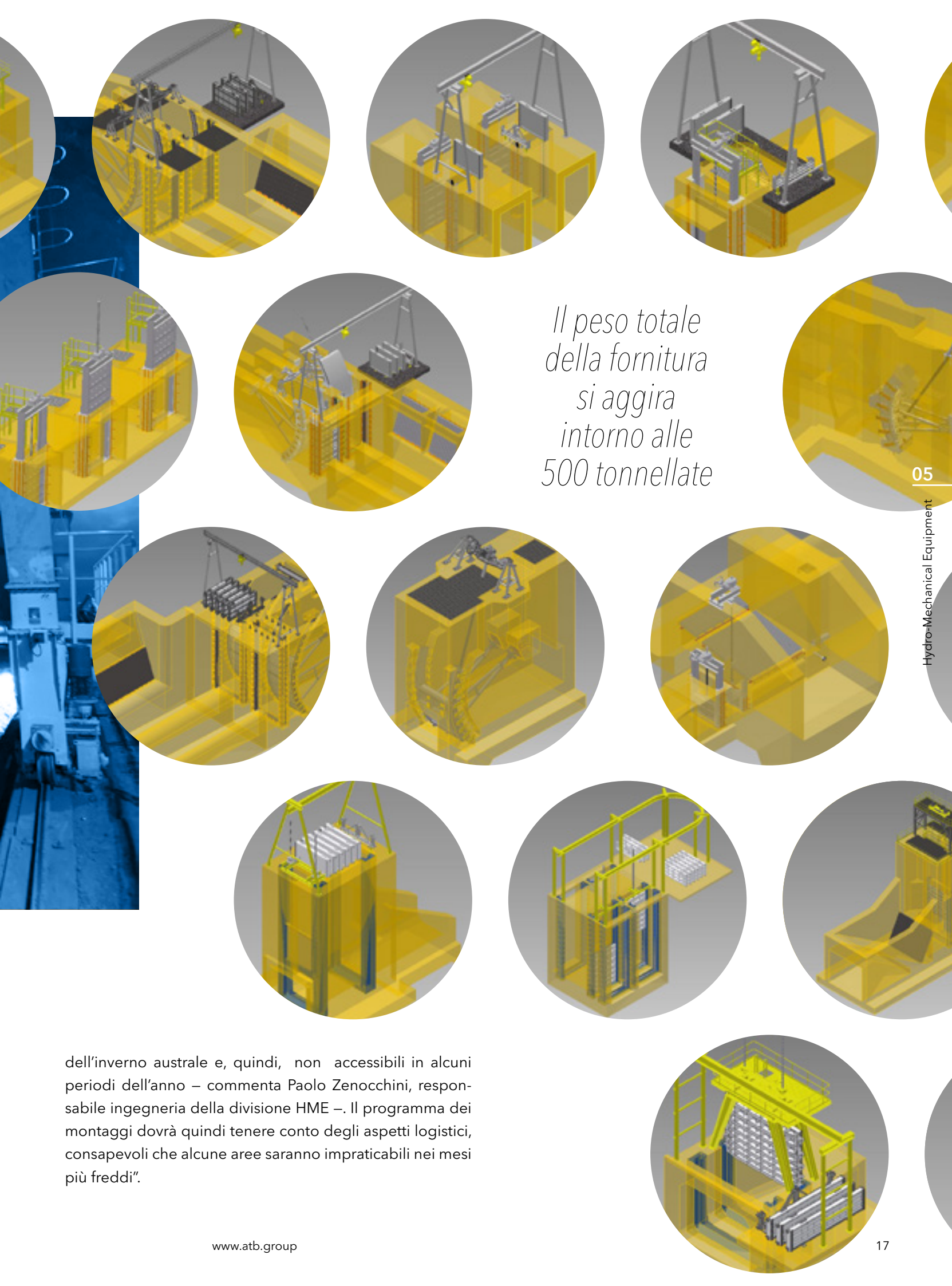
Dagli stabilimenti di ATB Group usciranno più di cinquanta componenti idromeccanici destinati all'impianto cileno.

Un'altra conferma arriva dal Sud America, dove ATB è presente da più di un secolo. Sono numerosi i progetti in ambito idroelettrico sviluppati in quest'area geografica nei quali l'azienda ha fatto valere il proprio know-how. Ultimo tra questi: Alto Maipo. Dal 2017 ATB si è stabilita in Cile per lavorare alla realizzazione delle condotte forzate dei tre pozzi dell'impianto idroelettrico di Aes Gener, per conto di Strabag, general contractor austriaco. Le performance nella prima tranche della commessa hanno permesso ad ATB di aggiudicarsi un nuovo ordine, questa volta per la progettazione, costruzione e messa in servizio di un corposo pacchetto di componenti idromeccanici: un totale di quarantasei paratoie (piane, a strisciamento, a ruote, radiali) e 13 griglie, più le opere di distribuzione elettrica. "Anche in questo caso abbiamo un ordine chiavi in mano – specifica Enrico Camparada, managing director della divisione Hydro Mechanical Equipment –. Per coordinare al meglio i lavori, utilizzeremo l'organizzazione che abbiamo già presente in sito e che oggi gestisce tutte le attività di cantiere, in particolare il montaggio". Le fasi di fabbricazione, invece, verranno suddivise tra gli stabilimenti italiani e colombiani.



↑ Progetto idroelettrico di Alto Maipo (Cile).
Le condotte dei pozzi verticali, già fabbricate
e installate, facenti parte del primo lotto di
componenti commissionati ad ATB.

Il peso totale della fornitura si aggira intorno alle 500 tonnellate. Il termine lavori è previsto per la primavera del 2021. "I componenti saranno parte delle varie opere di presa al servizio delle centrali di Las Lajas (267 MW) e Alfalfal II (264 MW); le paratoie saranno dislocate in zone remote e in quota, con problematiche climatiche, battute dalle nevi

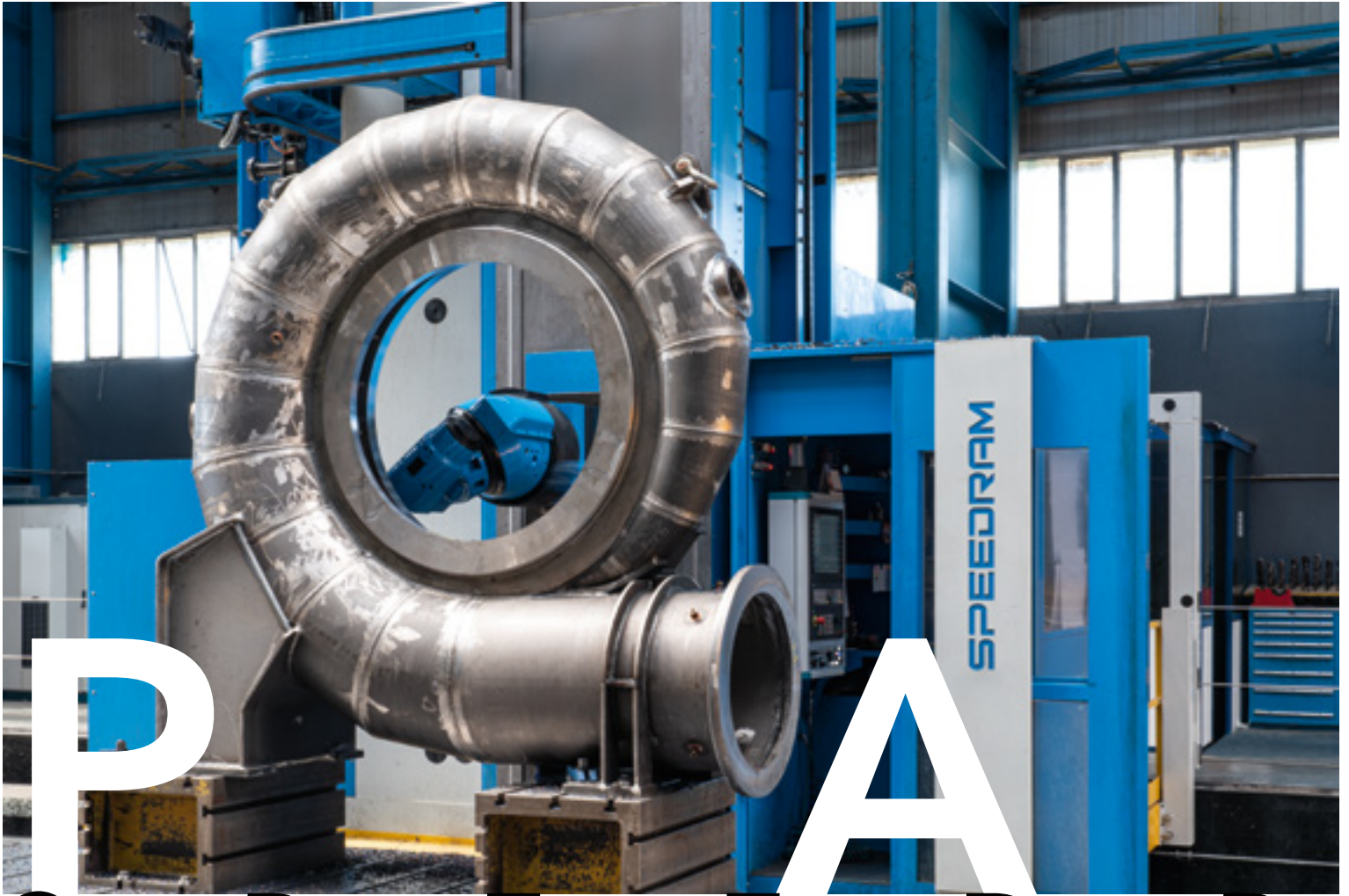


*Il peso totale
della fornitura
si aggira
intorno alle
500 tonnellate*

05

Hydro-Mechanical Equipment

dell'inverno australe e, quindi, non accessibili in alcuni periodi dell'anno – commenta Paolo Zenocchini, responsabile ingegneria della divisione HME –. Il programma dei montaggi dovrà quindi tenere conto degli aspetti logistici, consapevoli che alcune aree saranno impraticabili nei mesi più freddi”.



SPEDR





A M 3 0 0 0



Galleria Fotografica

Scatti di Anne Baumgarten

*PAMA Speedram 3000:
la nuova alesatrice e fresatrice che ha
potenziato il reparto meccanica di ATB.
Roncadelle, Italia.*

ATB WIND: OTTIME PERFORMANCE

La turbina da 60 kW restituisce dati ben sopra le aspettative. Pronti con la 100 kW per puntare al mercato italiano ed internazionale.

Soffia buon vento sull'eolico di ATB. Le turbine installate lo scorso anno iniziano a restituire dati molto positivi che, insieme alle prospettive aperte dalla recente pubblicazione del decreto Rinnovabili in Italia, e ad una crescente necessità di indipendenza energetica in particolari contesti internazionali, dipingono un quadro incoraggiante per lo sviluppo di questo business. La tecnologia sviluppata dalla

divisione Renewables di ATB Group registra ottime performance, in particolare per quanto riguarda la ATB 60.28, turbina a trasmissione diretta con una potenza nominale di 60 kW e un diametro rotore di 28 m. Lo dicono i dati annuali forniti dal sito eolico di Cancellara, in provincia di Potenza, raccolti dal primo giugno 2018 al 31 maggio 2019, uno dei cinque impianti installati lo scorso anno tra Puglia, Sicilia e Basilicata. Dopo la prima fase di set up, la macchina è entrata in funzione a pieno regime, realizzando in questa zona, nella quale la ventosità media si aggira attorno ai 6 metri al secondo, quasi 3200 ore annue, con un capacity factor vicino al 40%. In base alle statistiche fornite dal GSE (Gestore dei Servizi Energetici), l'impianto è compreso in quel 10% che oggi rappresenta l'eccellenza, in termini di produzione realizzata, dei parchi eolici di potenza fino a 60 kW attualmente operativi in Italia. "Siamo orgogliosi d'aver raggiunto risultati che si dimostrano perfettamente in linea con le attese; attese che si basavano su modelli teorici ma che sono state ora confermate nella pratica dall'operation della macchina" spiega Marco Corsetti, general manager

Wind di ATB Group. I numeri sono prova di una gestione efficiente e proattiva della manutenzione che, in presenza di qualsiasi tipo di stop, ha permesso di ridurre al massimo i tempi di risposta grazie al supporto remoto e diretto sul posto: maggiore reattività si traduce in maggiore disponibilità e produzione della turbina. “Questo ci gratifica e premia gli enormi sforzi profusi in ricerca e sviluppo per l’upgrade costante del prodotto – continua Corsetti –. Stando ai rilievi vediamo che la macchina riesce a raggiungere la potenza nominale di 60 kW già a 6/6,5 metri al secondo, comportandosi meglio della curva di potenza teorica (grafico 1, ndr)”. Secondo la tabella sulla produzione mensile (grafico 2, ndr) l’impianto di Cancellara ha toccato il picco di produzione a marzo 2019, quando sono state raggiunte le 25mila kWh ora, mentre nel resto dell’anno la media si è attestata intorno alle 15 mila ore mensili. Le caratteristiche della “piccola” di ATB soddisfano perfettamente le richieste di una clientela esigente che non può permettersi fermi macchina ed inefficienze.

“Dopo un lungo periodo di attese, finalmente in Italia è stato approvato il decreto ministeriale che incentiva la produzione di energia da fonti rinnovabili – aggiunge il manager –. Il provvedimento ha rivisto le classi di potenza, innalzando la taglia del prodotto di punta da 60 a 100 kW e da questo punto di vista noi come produttori siamo arrivati preparati: quando abbiamo sviluppato il concetto della ATB 60.28 siamo partiti dall’idea di voler offrire al mercato una turbina robusta, scalabile in termini di potenza e altamente tecnologica. La turbina è stata sovradimensionata per poter rispondere a fabbisogni energetici diversi e quindi non abbiamo avuto problemi ad adattarla alla nuova taglia”. La 60.28 e la 100.28 sono di fatto due macchine identiche, se non per la potenza del generatore e dell’inverter. Negli ultimi mesi la divisione Renewables si è dedicata all’ottimizzazione tecnologica delle macchine. Tra i miglioramenti più evidenti c’è sicuramente l’aumento del cut-out, portato da 19 a 25 metri al secondo.

L’edizione 2019 di Key Energy, la fiera dedicata al mondo delle energie rinnovabili, ospitata a Rimini dal 5 al 9 novembre, è stata la prima grande occasione per misurare il polso del comparto dopo le novità introdotte dal decreto. “Cosa ci aspettiamo in futuro? Siamo sicuri che andremo a realizzare un prodotto che, come è già avvenuto con la 60 kw, registrerà ottime performance e soddisferà pienamente le richieste di mercato – conclude Corsetti –. Fiduciosi di quelle che sono le prospettive, abbiamo già avviato la produzione delle nuove macchine che saranno installate nel 2020”.



← L’impianto eolico di Cancellara, Basilicata. ↑ Installazione della turbina da 60 kW, Cancellara, Basilicata.

06

Renewables

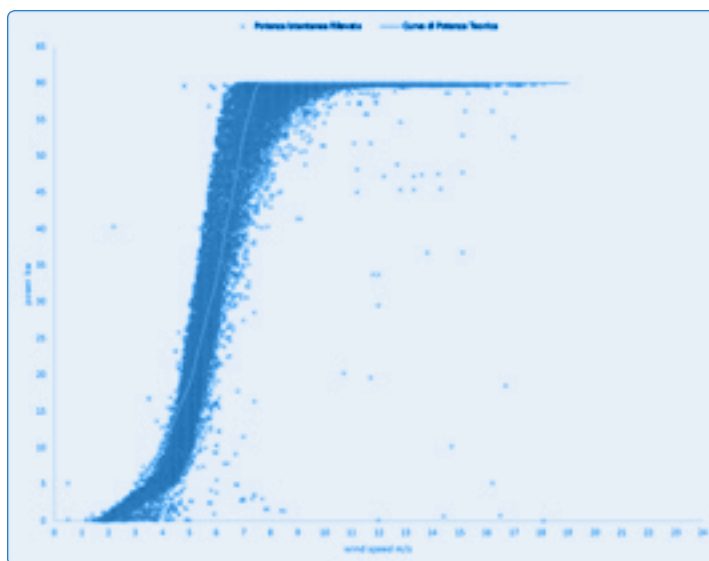


Grafico 1

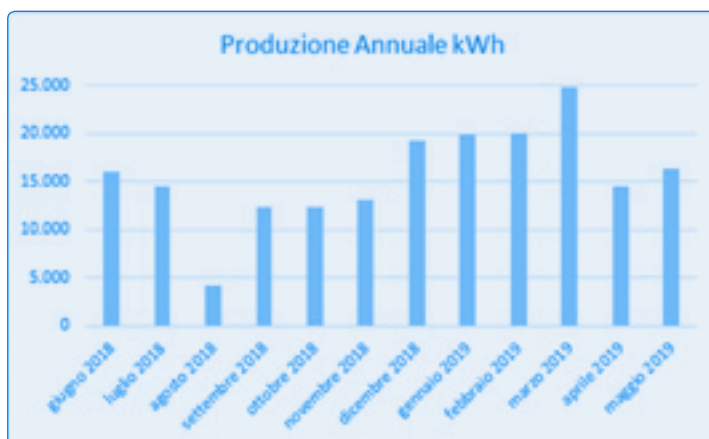


Grafico 2

LE ESIGENZE DELLO SMART REPOWERING INCONTRANO IL KNOW-HOW DI ATB

Il nuovo approccio progettuale di Enel che la divisione Renewables – Small Hydro del Gruppo è riuscita a interpretare e soddisfare.

Novità importanti sul fronte Renewables di ATB. In particolare nel mondo Small Hydro. Da circa un anno il Gruppo sta collaborando proficuamente con Enel su diversi interventi di smart repowering. Ma cosa si intende per smart repowering e di cosa si tratta nello specifico? È un approccio progettuale innovativo sviluppato da Enel al fine di rinnovare il parco installato di piccole e medie dimensioni, rispettando budget di spesa sempre più limitati e riducendo al minimo gli impatti sulle strutture civili esistenti. Una via di mezzo tra un revamping e una manutenzione straordinaria dell'impianto. In termini pratici i criteri di questa modalità di rigenerazione prevedono la sostituzione di uno dei gruppi installati – il più vetusto e meno performante –, mentre sui restanti vengono portate a termine opere di riqualificazione. "Non si tratta quindi di un vero e proprio rifacimento, che a volte può essere impattante sulle opere civili della struttura e sulle tempistiche di realizzazione – commenta Stefano Iorda, responsabile Sales della divisione Renewables Small Hydro di ATB Group –. L'intervento solita-

→ Le turbine dell'impianto idroelettrico di Lima, in provincia di Pistoia, Italia.

↓ Operazione di Smart repowering dell'impianto idroelettrico di Sestaione, Pistoia, Italia





mente è puntuale e mirato su parti specifiche dell'impianto, una sorta di "taglia e cuci" applicato all'idroelettrico". Il valore aggiunto che ATB può garantire rispetto ai concorrenti presenti oggi sul mercato sta tutto nella propria capacità industriale. Grazie a competenze trasversali e un know how solido nella fabbricazione di apparecchiature per il settore idroelettrico, il Gruppo può rispondere ad entrambe le esigenze espresse da questo genere di progetti. "Noi abbiamo le competenze e gli strumenti per progettare, costruire, installare nuove turbine e componenti idromeccanici, ma abbiamo anche l'esperienza necessaria a garantire una manutenzione su misura su ogni singolo componente" specifica Iorda. Un potenziale che ATB ha già dimostrato di avere nel corso degli ultimi due interventi di smart repowering messi a punto sul territorio nazionale: il primo all'interno della centrale di Lima (potenza totale 7,0 MW), nel Pistoiese, composta da tre macchine di tipologia Francis, una delle quali è stata completamente sostituita mentre le altre rigenerate. La scorsa primavera, dopo pochi mesi di cantiere, l'impianto è rientrato in servizio a pieno regime. Stessa

dinamica per la centrale di Sestaione (potenza totale 7,5 MW), altro sito di generazione della provincia toscana, a pochi chilometri da Lima, dotato di tre turbine Francis, una sostituita definitivamente con una Pelton.

"Il vantaggio è che a parità di condizioni idrauliche di funzionamento, l'efficienza dei gruppi di generazione viene migliorata grazie all'installazione di giranti con profili idraulici ottimizzati ed estremamente performanti, sui quali ATB sta investendo in ricerca e sviluppo per competere con i migliori players internazionali" aggiunge il Sales manager. Su questo nuovo modello progettuale e operativo Enel sta investendo molto, non solo nel nostro Paese ma anche all'estero. La società infatti ha già approvato nei piani investimenti altri smart repowering di simile portata. Una prospettiva di business interessante per il Gruppo di Sergio Trombini, pronto a sviluppare nuove occasioni commerciali per la divisione Renewables Small Hydro di ATB Group a livello internazionale.

SICUREZZA E DIVERSIFICAZIONE: DOPO DIECI MESI I PRIMI RISULTATI

Si riducono gli infortuni e aumentano le occasioni di business. Sempre più forte la partnership con i nuovi Clienti.

A dieci mesi dall'entrata in vigore della nuova organizzazione targata ATB Group, per la divisione Civil Construction and Industrial Services è già tempo di tirare le prime somme. Due gli obiettivi che il managing director Danilo Seriola aveva posto in capo all'elenco delle priorità strategiche di crescita: sicurezza e diversificazione. Sul primo versante ATB Group riconferma che l'obiettivo primario per i prossimi anni resta quello di ridurre sensibilmente gli indici infortunistici. "Ci eravamo detti che per riuscirci sarebbe servito un cambio di mentalità che coinvolgesse tutti, dal vertice alla base - spiega Seriola -. Nonostante le nostre attività ci chiedano quotidianamente di muoverci in ambienti ostili alla sicurezza, ci stiamo avvicinando al traguardo prefissato a gennaio 2019. Il numero di infortuni è diminuito, ma c'è ancora tanto da fare e non dobbiamo demordere".

Il progetto "Sicurezza in chiaro" ha richiesto alla divisione di rafforzare il personale degli uffici delegati alle mansioni di sicurezza e, nel contempo, ha contribuito a diffondere in azienda una maggiore consapevolezza dell'importanza degli aspetti legati alla tutela e alla salute della persona nei luoghi di lavoro.

"Vogliamo far capire a tutti i nostri dipendenti e collaboratori che esistono tanti modi per fare le cose - aggiunge il manager -, ma uno solo per farle bene: muoversi in totale sicurezza".

Grazie alla nuova logica organizzativa, ATB Group ha consolidato la partnership con i nuovi clienti acquisiti nel cor-

so dell'anno, dimostrando loro di poter essere collaboratori affidabili ed esperti nel campo dell'edilizia industriale e della manutenzione.

"I nostri clienti ci riconoscono il ruolo di partner strategico e ci stanno affidando opere importanti - specifica ancora Seriola. Non solo: sempre di più ci viene data la possibilità di aprirci verso altri progetti al di fuori dei siti storici; ciò significa avere la possibilità di collaborare con altri stabilimenti, soprattutto in Europa, per alcuni dei quali stiamo già presentando diverse offerte".

Anche sulla seconda via di sviluppo, quella della diversificazione, i risultati non si sono fatti attendere. Un processo che si sta compiendo in due direzioni: con l'acquisizione di nuovi clienti, non solo all'interno del comparto siderurgico, come ad esempio Pittini, Marcegaglia, Feralpi, ma anche attraverso un'integrazione di nuove società che consentano al Gruppo di ampliare la gamma di servizi offerti e di affacciarsi a nuovi mercati. Dopo l'ingresso di Sid, società bresciana specializzata in demolizioni e opere di bonifica, l'obiettivo oggi riguarda un'altra società del settore delle costruzioni civili e industriali per la quale siamo in fase di due diligence.





Per far fronte all'incremento produttivo e all'eterogeneità dei mercati su cui la divisione si sta muovendo, "è stato necessario incrementare la squadra di professionisti al servizio della società - conclude Seriola -, sia in termini quantitativi sia qualitativi, inserendo nuove risorse e aggiornando le competenze del personale interno".

↑ Uomo al lavoro in un sito siderurgico.

Demolizione della torre piezometrica delle acciaierie di Verona



Sono bastati pochi secondi per veder scomparire una delle torri piezometriche dell'acciaieria di Verona. Una struttura di calcestruzzo alta circa 30 metri che nei piani di ristrutturazione degli impianti predisposti dalla proprietà del sito siderurgico, il Gruppo Pittini, doveva essere eliminata, insieme alla gemella alla quale a breve toccherà la stessa sorte. L'intervento, coordinato dalla Prefettura, è stato realizzato da Sid Srl - Società Italiana Demolizioni, parte di ATB Group.

Per far crollare la torre sono state posizionate 18 cariche di tritolo in gel, un totale di circa due chili di esplosivo. Nel suo complesso l'intervento è durato cinque giorni: due per le fasi preparatorie, uno per la detonazione, e altri due giorni per la frantumazione delle macerie e il loro conferimento in discarica.



09
CCIS

IN EUROPA AL SERVIZIO DELLA SIDERURGIA

La divisione Civil Construction and Industrial Service ha portato a termine con successo una nuova serie di interventi tra Italia, Francia e Germania.

Anche fuori dagli stabilimenti ex Ilva di Taranto la divisione Civil Construction and Industrial Service continua a crescere. Le attività di ATB Group nel settore dell'edilizia industriale si stanno ulteriormente consolidando sul territorio nazionale, grazie all'acquisizione di nuovi clienti, e all'estero, in Francia e Germania dove si rafforza la collaborazione con i siti siderurgici del gruppo Riva Acciaio. In Italia negli ultimi mesi il Gruppo si è focalizzato su due interventi

in particolare. Il primo riguarda la realizzazione delle fondazioni del nuovo impianto ossigeno e del nuovo impianto trattamento acque Zona Osmosi delle Ferriere Nord Pittini di Potenza. I lavori hanno preso il via nei primi giorni della scorsa estate e si sono conclusi a metà ottobre, richiedendo la presenza costante in cantiere di venti persone tra tecnici e operai. Di tutt'altra natura invece l'intervento sull'area di Saluggia, in provincia di Vercelli, all'interno dell'impianto Eurex gestito da Sogin dal 2003 con l'obiettivo di realizzare il decommissioning.

Agli uomini della divisione CCIS spetta il compito di provvedere al completamento del deposito temporaneo per scorie nucleari, soluzione temporanea in attesa che il Governo trovi una misura definitiva per lo stoccaggio dei materiali di scarto radioattivi. Nel sito ATB si sta occupando della costruzione di muri in cemento armato e del solaio del deposito. "Una struttura particolare con una luce netta di 15 metri con travi rep autoportanti" spiega Anastasio Intini, responsabile del progetto per la divisione CCIS. Il cronoprogramma ha fissato la scadenza di fine lavori per

febbraio 2020.

Nel frattempo, nei siti siderurgici dove ATB opera già da tempo, gli ultimi mesi hanno richiesto sforzi fuori dall'ordinario. A Lesegno, provincia di Cuneo, si è lavorato fino a pochi giorni fa alla demolizione e ricostruzione delle fondazioni delle gabbie di laminazione e del calibratore. Intervento del tutto simile a quello portato a termine a Cerveno, nel Bresciano, dove sono state rigenerate le fondazioni della cesaia volante e del trascinatore. "Su queste commesse – specifica Angelo Damioli, general manager Industrial North della divisione CCIS – siamo partiti dalle opere di sottofondazione, intervenendo prima con delle demolizioni non distruttive per eliminare ciò che doveva essere completamente rifatto e per mantenere le parti intatte dell'esistente". Procedimento adottato anche nell'acciaieria di Montereau-Fault-Yonne, in Francia, dove la predisposizione delle sottofondazioni è stata essenziale per permettere la ricostruzione delle fondazioni del coil handing, della vasca pompe e della saldatrice. In questo cantiere, viste le quote di profondità da raggiungere e le caratteristiche idrogeologiche del territorio (collocato proprio sul nodo fluviale tra Senna e Yonne), "abbiamo dovuto trovare una soluzione

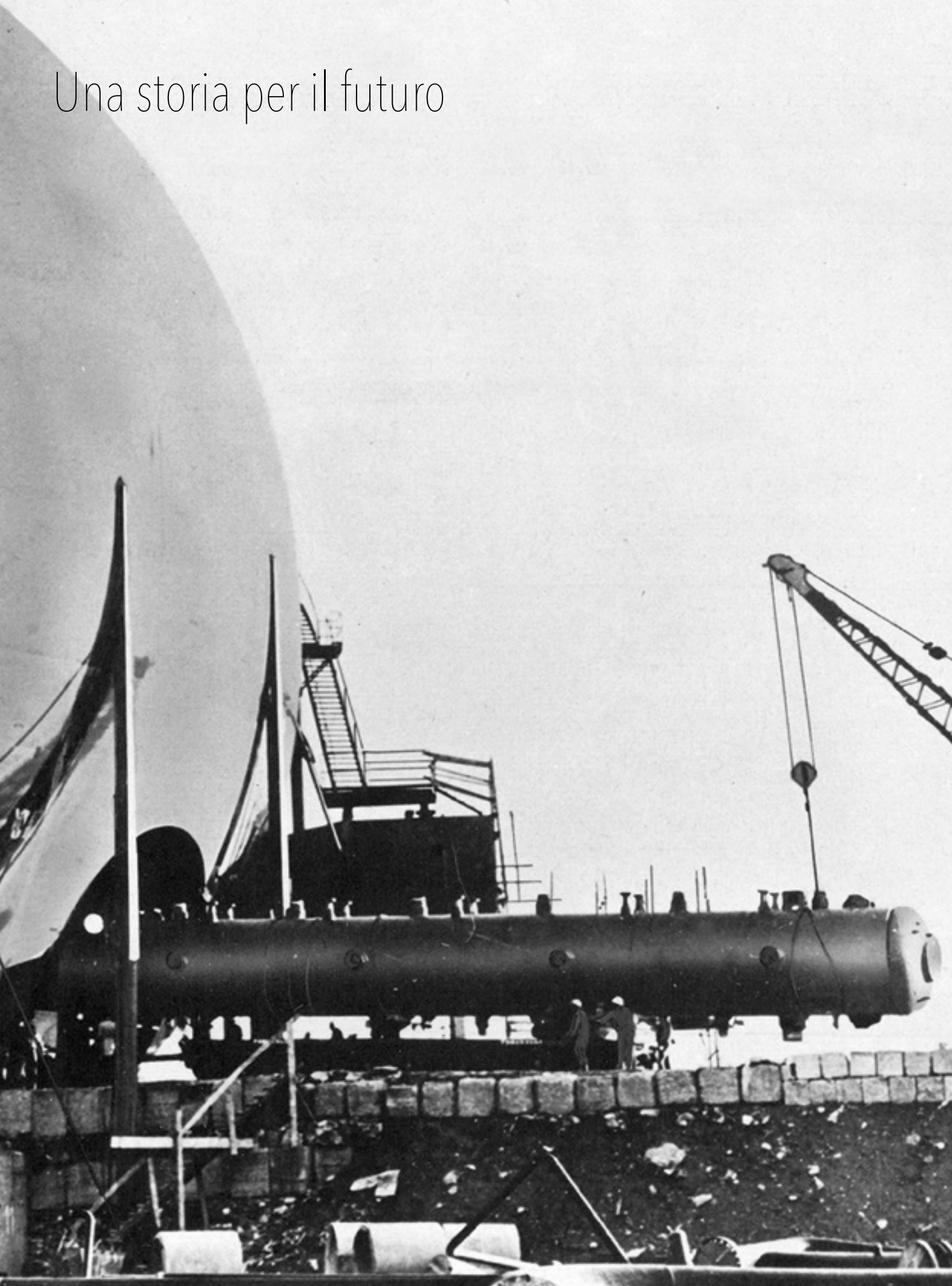
tecnica che impedisse le infiltrazioni d'acqua: palancole e jet grouting, colonne di cemento fatte dal piano zero che servono a compattare il terreno sottostante, si sono rese essenziali per la buona riuscita dell'opera" aggiunge Damioli. È bastato il periodo di fermata, invece, per portare a termine l'ammodernamento del forno Longheroni nel sito di Hennigsdorf, in Germania. "Anche in questo caso dovevamo modificare le fondazioni esistenti, mantenendo ciò che andava conservato per poi ricostruire le nuove – continua il manager –. Per tutti questi progetti abbiamo dovuto procedere a ritmi serrati con turni che coprissero le 24 ore". Efficienza organizzativa e ottime performance anche sul lato sicurezza con un indice infortuni ridotto a zero.

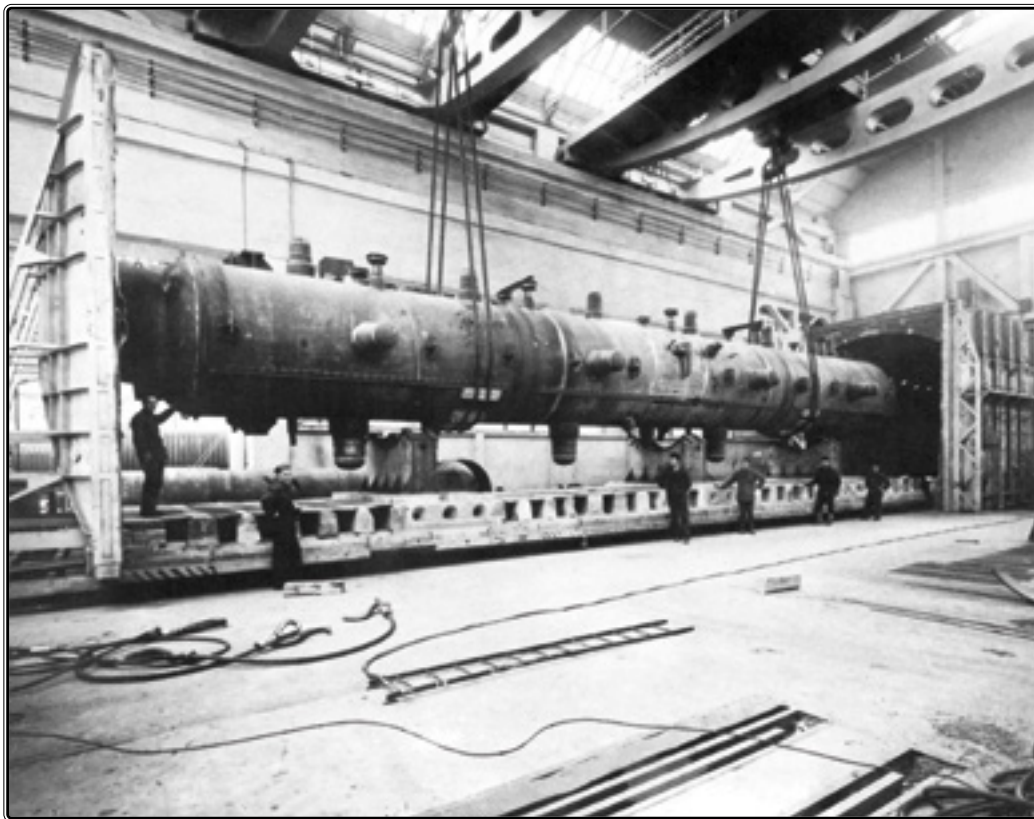
← Il cantiere all'interno del sito Sogin di Saluggia per il completamento dello stoccaggio temporaneo delle scorie nucleari.

↓ Lavori per la realizzazione delle fondazioni del nuovo impianto di trattamento acque Zona Osmosi dell'acciaieria Pittini Ferriere Nord di Potenza, Italia.



Una storia per il futuro





1969 Garigliano Italia

Siamo nel 1969. Lo scatto ritrae un separatore di vapore (Primary Steam Drum) fabbricato nei vecchi stabilimenti ATB di via Folonari, a Brescia. Uno dei tanti che l'azienda ha costruito negli anni per soddisfare la domanda del mercato nucleare. In particolare, questo Primary Steam Drum è entrato a far parte dell'isola nucleare della centrale di Garigliano, sorta nei primi anni Sessanta a Sessa Aurunca, in provincia di Caserta. Un impianto dotato di un unico reattore da 160 MW di potenza elettrica netta, a uranio leggermente arricchito, moderato ad acqua leggera e raffreddato secondo lo schema BWR (Boiled Water Reactor) di prima generazione.

Nella seconda metà degli anni Sessanta, grazie all'esperienza maturata nel settore dell'Oil&Gas, ATB è entrata a far parte delle realtà internazionali specializzate nella progettazione e nella costruzione di componenti per le centrali nucleari, apparecchiature e tecnologie all'avanguardia ed estremamente complesse. Capacità che ha permesso all'azienda di collaborare con le principali compagnie di ingegneria nucleare del mondo, tra cui Westinghouse, Framatome, GE.



← Trasporto del Primary Steam Drum all'interno della Nuclear Island dell'impianto di Garigliano, Italia.

↑ ↑ Fasi di fabbricazione e di movimentazione del Primary Steam Drum.

TRADE FAIRS

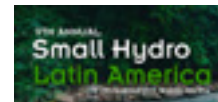
Key Energy ECOMONDO

2019 November 5 - 8
Rimini (Italy)

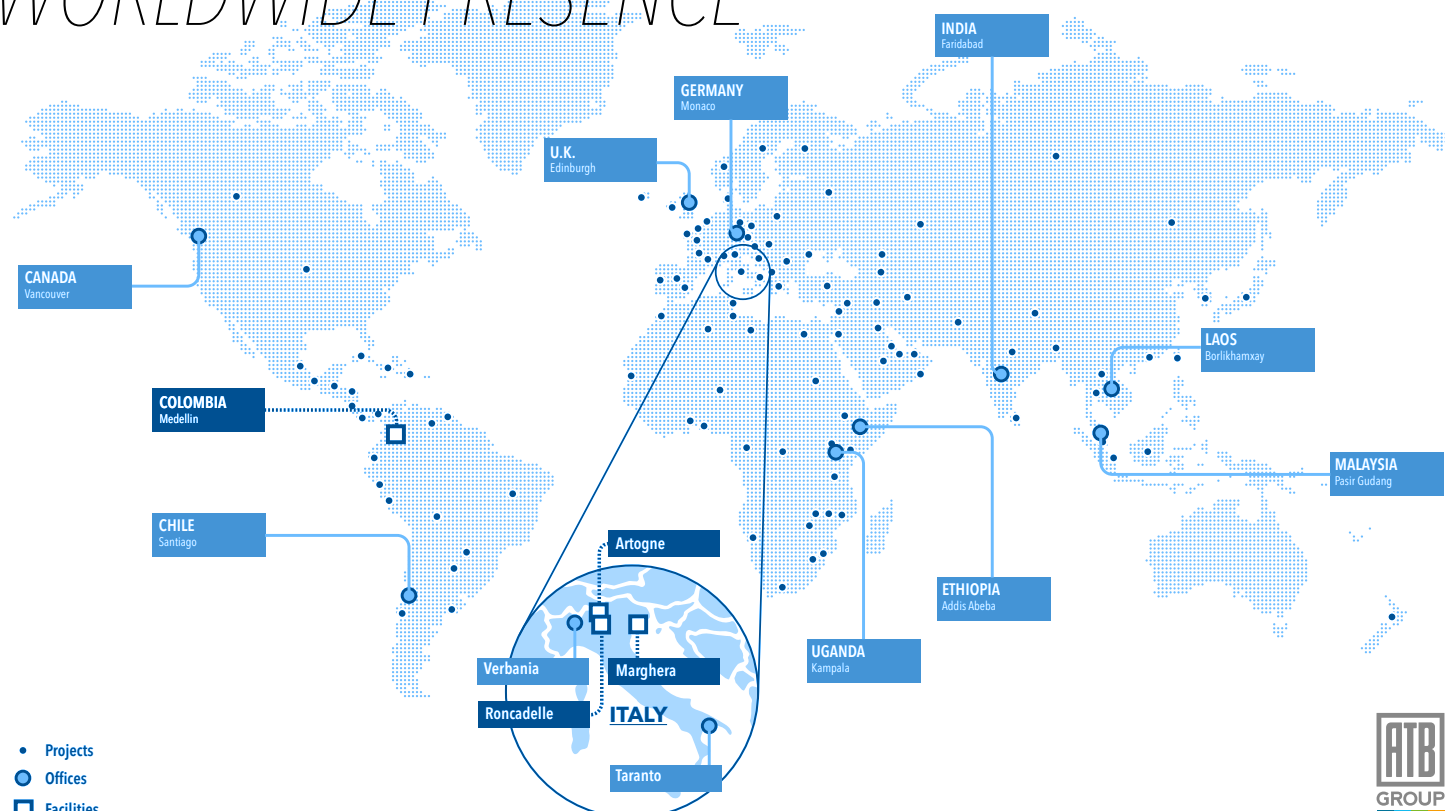


9th Small Hydro Latin America

2019 November 27 - 28
Medellin (Colombia)



WORLDWIDE PRESENCE





ATB Holding S.p.A.

Sede: 25040 Artogne (BS) Italia - Via Fornaci 45/47
Tel. +39 0364 598 881 r.a. - Fax +39 0364 598 882
www.atb.group

P. Iva, Codice Fiscale e N° Iscrizione reg. imprese di Brescia: 02204750984
R.E.A. : 430136 - Codice Univoco: 076Y5YL
Capitale Sociale: € 9.000.000 i.v.

