

IMPIANTI 2019-2020 PREMIATI

In questa pagina, una breve presentazione dei tre progetti vincitori del contest Impianti Premiati. Il livello qualitativo dei lavori, come si può intuire dalle descrizioni che seguono, ha messo a dura prova la giuria per scegliere quelli a cui assegnare i premi. Nell'insieme, tutti gli impianti in concorso rappresentano un ottimo esempio dell'eccellenza impiantistica italiana.

I tre vincitori

•PRIMO CLASSIFICATO

“Impiantistica ospedaliera nel nuovo complesso Humanitas di Misterbianco (Ct) con particolare riferimento agli accorgimenti antisismici adottati”

L'impianto, progettato da Artelia (Milano) per conto di Humanitas è stato realizzato da un RTI formato dall'impresa Ernesto Stancanelli Srl di Catania; Landi Spa di Ciserano (BG), Gianni Benvenuto Spa di Cernobbio (CO) e Coiver Contract Srl di Cormanico (MI). Si tratta degli impianti di trattamento dell'aria, idricosanitario ed antincendio presso il nuovo ospedale “Humanitas Centro del Mediterraneo” del gruppo Humanitas. Da segnalare la presenza

di sofisticati sistemi antisismici che sono stati previsti per cercare di annullare l'effetto di possibili terremoti in un'area, ai piedi di un vulcano attivo, sempre purtroppo possibili. La Gianni Benvenuto Spa si è occupata degli impianti meccanici oggetto del presente lavoro, oltre che degli impianti di distribuzione dei gas medicinali e di trasporto pneumatico.



•SECONDO CLASSIFICATO

Impianto di raffrescamento e ricambio aria con gruppo frigorifero ad assorbimento per insediamento industriale sito a Telgate (BG)

Committente: Metalscatola spa, con sede a Telgate (BG), in Via Papa Giovanni XXIII n. 23. Progettista: Studio Termotecnico Ing. Marco Toti - Ing. Lorenzo Toti - P.I. Silvio Toti, con studio a Cene (BG), in Via Caduti n. 59. Installatore: C.L. Impianti s.r.l. con sede ad Albano S. Alessandro (BG), in Via Tonale n. 32/A. L'impianto in oggetto, progettato, realizzato ed avviato in tutti i suoi componenti, ha l'obiettivo di produrre e distribuire energia frigorifera

a servizio dell'ambiente capannone “A” dell'insediamento della ditta Metalscatola spa, più specificamente per le prime due campate occupate da macchinari e forni di produzione, sfruttando l'energia termica disponibile e prodotta dagli esistenti recuperatori/post-combustori collocati sugli stessi forni e funzionanti per il recupero di calore dei fumi. L'edificio in oggetto è di tipo industriale di vecchia data di costruzione e non particolarmente isolato, eccetto la copertura. Il



capannone “A” occupa una superficie complessiva pari a 8.850 m², di cui appunto le campate inte-

ressate e servite dall'impianto hanno superficie 2.560 m² e volume 15.000 m³. La porzione di esse

con esigenza prioritaria e parzialmente compartimentata, dove trovano collocazione le macchine

da stampa a 4 e 6 colori è infine pari a 550 m² di superficie e 3400 m³ di volume.

•TERZO CLASSIFICATO

La nuova centrale termo-frigorifera della centrale termoelettrica A2A Spa di Chivasso (TO)

Marco GHIGNA Ingegnere - Libero Professionista
Giovanni VANOLI Ingegnere - Enginst SA
Fabio ALBONICO Ingegnere - A2A Spa
Si tratta dell'intervento di efficientamento energetico, eseguito nel 2013, consistente nel rifacimento di una centrale di produzione di fluidi caldi e freddi nella Centrale Termoelettrica a ciclo combinato Edipower Spa (ora A2A Spa) di Chivasso (TO), realizzato attraverso l'utilizzo dell'energia di una sorgente termica non convenzionale, costituita da un serbatoio

di stoccaggio d'acqua industriale dedicato ai processi produttivi della Centrale stessa. La Centrale Termoelettrica di Chivasso, comune caratterizzato da una temperatura esterna di progetto di -8°C, necessitava del rifacimento della centrale di produzione di energia termica dedicata a palazzina uffici (1.040 m²), officina (515 m²) ed altri locali industriali (365 m²) in quanto il generatore di calore esistente, alimentato a gasolio, doveva essere sostituito al fine di ridurre le emissioni inquinanti del sito. Anche il gruppo frigo-



riero a R22, raffreddato ad acqua, dedicato alla climatizzazione estiva degli stessi locali, era obsoleto e doveva essere riammodernato. La scelta della direzione

della Centrale fu quella di privilegiare soluzioni innovative ed ecosostenibili: riduzione delle emissioni atmosferiche con il minimo impatto strutturale. Si studiarono quindi siste-

mi a pompa di calore ad inversione di ciclo, utilizzate per il riscaldamento e il raffreddamento delle stesse aree servite in precedenza da caldaia e gruppo frigorifero. Fu inoltre

verificata la compatibilità e la nuova resa termica dei terminali di impianto, esistenti e da conservare, con i nuovi valori di temperatura dei fluidi ottenibili da pompe di calore.