Benninghoven │ La soluzione Retrofit vincente nella Valle del Reno alpino

Realizzazione, unione e ampliamento di due impianti di miscelazione dell’asfalto

Presso le sedi austriache di Götzis e Nenzing sono in funzione già da molti anni due impianti di miscelazione dell’asfalto Benninghoven, che ora sono stati modernizzati e riassemblati presso la sede di Götzis.

A Götzis, in Austria, Benninghoven ha realizzato un impianto di miscelazione dell’asfalto ad alte prestazioni unendo due impianti esistenti e aggiornandoli allo stato dell’arte della tecnologia. Grazie alla costruzione modulare e a una pianificazione approfondita, è stato possibile attuare una soluzione Retrofit. È stato seguito un approccio improntato alla sostenibilità: gli impianti modulari Benninghoven hanno consentito di riutilizzare la maggior parte dei componenti degli impianti esistenti e di combinarli con nuove e innovative soluzioni Retrofit.

Smantellamento, trasferimento e montaggio dell’impianto di miscelazione dell’asfalto

L’impianto TBA di Nenzing è stato smontato, trasportato per 21 Km e collegato a Götzis con i serbatoi del bitume esistenti.

Gli impianti di miscelazione dell’asfalto TBA si distinguono per la loro struttura modulare e le grandi capacità di stoccaggio per l’insilaggio a caldo e il silo di carico del conglomerato. Sono adatti sia per l'impiego semi-mobile che per quello stazionario. La notevole flessibilità, la vasta gamma di opzioni disponibili e ulteriori caratteristiche tecniche rendono il TBA uno specialista nel campo degli impianti di miscelazione dell’asfalto. L’innovativo concetto di impianto consente un’integrazione continua dell’impianto lungo tutto il ciclo di vita.

Maggiore varietà e flessibilità

Grazie all’ampliamento mirato dell’insilaggio a caldo presso l’impianto di Götzis, sono ora disponibili 14 scomparti con scivolo rotante e una capacità di 150 tonnellate. In futuro sarà possibile stoccare a caldo un maggior numero di tipi diversi di aggregati. A questo si aggiunge un sistema combinato di alimentazione di bitume con controllo intelligente.

L’unione delle alimentazioni di bitume di entrambi gli impianti e l’integrazione di un sistema di controllo intelligente del bitume permettono al cliente di agire in modo flessibile in tempi di carenze energetiche e di prezzi del bitume variabili. In questo modo si riesce a gestire in modo efficiente sia la quantità che la varietà di bitume.

Aumentare la quota di riciclaggio, semplificare il controllo

Oltre al sistema di riciclaggio a freddo esistente, l’impianto è stato predisposto per la tecnologia a generatore di gas caldo con tassi di riciclo fino al 100 %. La tecnologia può aumentare ulteriormente la percentuale di materiali riciclati nel prodotto finale e, allo stesso tempo, ridurre le emissioni generate durante la produzione dei conglomerati.

Il nuovo sistema di controllo BLS4 rende l’impianto più chiaro e facile da usare per i dipendenti. Inoltre, sono state aumentate le capacità di stoccaggio. Ora sono disponibili otto scomparti per aumentare la capacità di stoccaggio e la varietà dei tipi di asfalto pronto, oltre a facilitare la conservazione del conglomerato bituminoso.

Una sede strategica offre significativi vantaggi logistici

Il nuovo impianto si trova al margine meridionale del Lago di Costanza, lungo una quadruplice frontiera, ovvero in prossimità della Germania, della Svizzera e del Liechtenstein. Ciò consente di consegnare i conglomerati rapidamente oltre confine. La presenza di diverse nazioni si traduce in requisiti variabili per il conglomerato e una maggiore varietà di ricette, che possono essere gestite in modo flessibile grazie all’impianto “rinnovato”.

Il Retrofit come soluzione competente

Lo specialista di impianti di miscelazione dell’asfalto Benninghoven non progetta gli impianti trasportabili solo per poterli spostare da un sito all’altro. Grazie alla costruzione modulare, gli impianti esistenti possono essere facilmente aggiornati, soprattutto secondo lo stato dell’arte della tecnologia. Per clienti come Hilti & Jehle, l’attenzione è rivolta alla collaborazione di lunga durata, con un focus su efficienza, sostenibilità e sicurezza futura. Un progetto così complesso come quello austriaco può funzionare soltanto con un team forte. La definizione delle interfacce, la comprensione e l’integrazione dell’ingegneria di processo così l’inclusione nel sistema di controllo: tutto questo va oltre la semplice sostituzione dell’acciaio.

**Foto:**

  
B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0003a  
L’impianto Benninghoven di Nenzing è stato smontato, poi integrato e rimontato con nuovi componenti a Götzis.

  
B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0006a

Il cuore del TBA di Götzis è la nuova sezione di pesatura e miscelazione (Retrofit). È stata consegnata in parallelo dallo stabilimento Benninghoven di Wittlich.

  
**B\_pic\_Retrofit\_TBA\_Hilti\_Jehle\_1223\_0010**

I serbatoi del bitume provenienti da Nenzing sono stati posizionati e montati vicino a quelli già esistenti. Anche la torre che arriva fino alla corsia della benna si trova ora a Götzis.

Nota: Queste foto sono a puro scopo esemplificativo. Per la stampa su pubblicazioni, si prega di utilizzare le foto con risoluzione 300 dpi, presenti per il download a disposizione.

È possibile reperire ulteriori informazioni presso:

WIRTGEN GROUP

Pubbliche Relazioni

Reinhard-Wirtgen-Straße 2

53578 Windhagen

Germania

Telefono: +49 (0) 2645 131 – 1966

Fax: +49 (0) 2645 131 – 499

E-mail: PR@wirtgen-group.com

www.wirtgen-group.com