

«MIRACOLI INDUSTRIALI»

L'IMPORTANTE SFIDA VINTA DAL GRUPPO SCANDIUZZI

Due serbatoi giganti «made in Brindisi» diretti nell'Oman

ANTONIO PORTOLANO

● Peso duecentocinquanta tonnellate ciascuno, 46 metri di lunghezza, 8 metri di diametro, una capacità di 1600 metri cubi. Sono le caratteristiche principali dei due serbatoi giganti made in Brindisi, prodotte dallo stabilimento del gruppo Scandiuzzi e diretti ad un petrolchimico

dell'Oman (Emirati Arabi). Una storia di successo che racconta di una sfida vinta su più fronti.

Il fronte della sfida alla concorrenza del mercato globale, innanzi tutto, con il riconoscimento di un know-how di altissimo rilievo e testimoniato, tra l'altro, dalla certificazione

Asme U-Stamp (acronimo di American Society of Mechanical Engineers) conseguita dall'azienda per la produzione nel settore dei grandi contenitori a pressione. Una certificazione che lo scorso anno ha permesso a Scandiuzzi di portare a casa la commessa per la costruzione di due «purge bin» per uno stabilimento petrolchi-

mico arabo. I due «polmoni» serviranno all'accumulo materiale plastico in pressione.

Una commessa non semplice da concludere, non solo per l'imponente lavorazione, ma anche per via delle numerose modifiche richieste in corso d'opera, portate tuttavia a termine con grande professionalità.

I due serbatoi sono pronti e ieri, sono stati caricati a bordo di un carrello semovente (self propelled) da tre gru da 400, 220 e 130 tonnellate per raggiungere Costa Morena per essere imbarcati a bordo di una nave che arriverà appositamente per il trasporto negli Emirati Arabi e partirà nelle prossime ore per la destinazione finale.

Un fattore di straordinaria importanza è stato quello di avere il porto a portata di mano ed una zona industriale ben infrastrutturata in termini di logistica che si è rivelato strategico dal momento che i due «giganti» non dovranno percorrere distanze allucinanti che sarebbero gravati anche sui costi di produzione.

Una storia di successo, quella che arriva dopo un anno di duro lavoro, su almeno due fronti: quello tecnologico con il riconoscimento di una commessa di altissima qualità ad un'azienda brindisina e quello della vittoria sulle tante difficoltà incontrate negli anni su una piazza per nulla semplice quale quella di Brindisi.



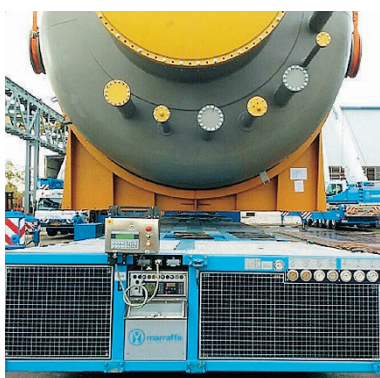
IL GIGANTE Uno dei due «polmoni» diretti in Oman caricati sul carrello semovente

«È un importante risultato - dice con orgoglio l'ingegnere Nicola Parisi direttore dello stabilimento brindisino della Scandiuzzi - che conferma la competitività dell'azienda sui mercati internazionali. Linea su cui Scandiuzzi intende proseguire con determinazione anche sulla base delle particolari certificazioni in possesso. Non è la prima volta che l'azienda acquisisce commesse così importanti e complesse. Nel 2008, ad esempio, per la Ipem abbiamo prodotto in loco altri cinque recipienti dalla lunghezza di 80 metri per 8 di diametro, da 600 tonnellate l'uno, per lo stoccaggio di gas costruendoli in loco con la collaborazione di altre società».

La conclusione di questa commessa è una sfida vinta anche su un altro fronte. Qualche anno fa lo stabilimento è stato messo duramente alla prova da una serie di razzie che rischiavano di portare alla chiusura l'importante realtà produttiva. «È vero. Ed in questo è stata determinante la tenacia della proprietà che a dispetto dei furti subiti ha continuato a credere ed investire in questo territorio. Ogni giorno combattiamo con una realtà difficile, un territorio aspro. Io stesso ho lasciato l'Ansaldo da Genova per venire qua ma non mi pento di questa scelta e credo in Brindisi, nella potenzialità della sua zona industriale. L'auspicio e la speranza sono che la città possa continuare a crescere e uscire da questa dura fase di crisi».



LE GRU Tre quelle impiegate per sollevare il serbatoio



SERBATOIO Fase di sollevamento