Tecno Vibrazioni Venanzetti

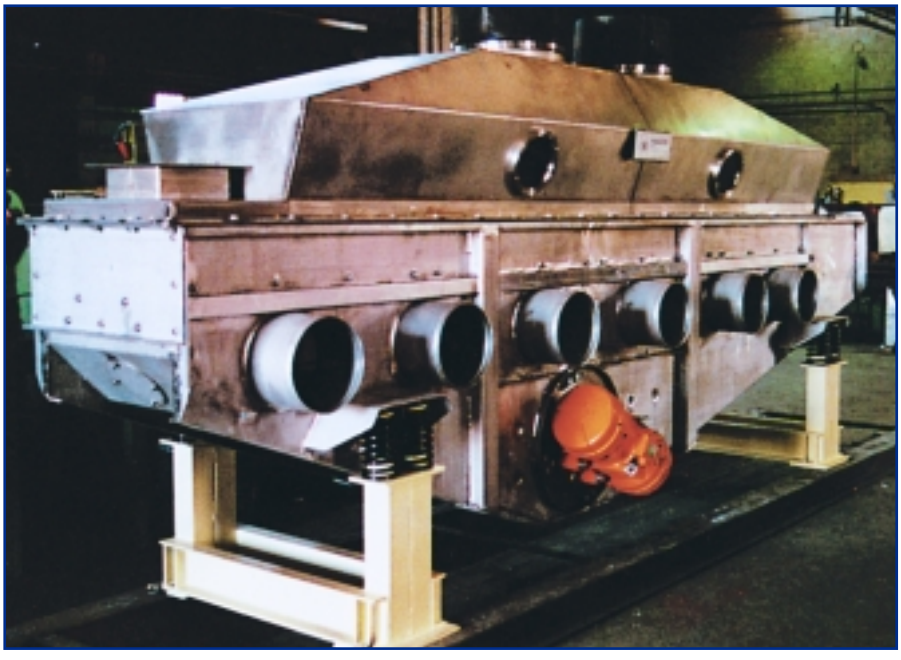
Macchine vibranti di qualità

L'azienda produttrice di impianti e macchine vibranti noti e utilizzati in tutto il mondo, si posiziona ai massimi livelli del settore per la qualità e l'innovazione tecnologica dei prodotti e servizi che offre all'industria, chimica e non solo. La sua attività, integrata e completa, spazia dalla progettazione, alla produzione, alla commercializzazione di macchine e linee di impianti, studiate su misura per le esigenze di ciascun cliente.

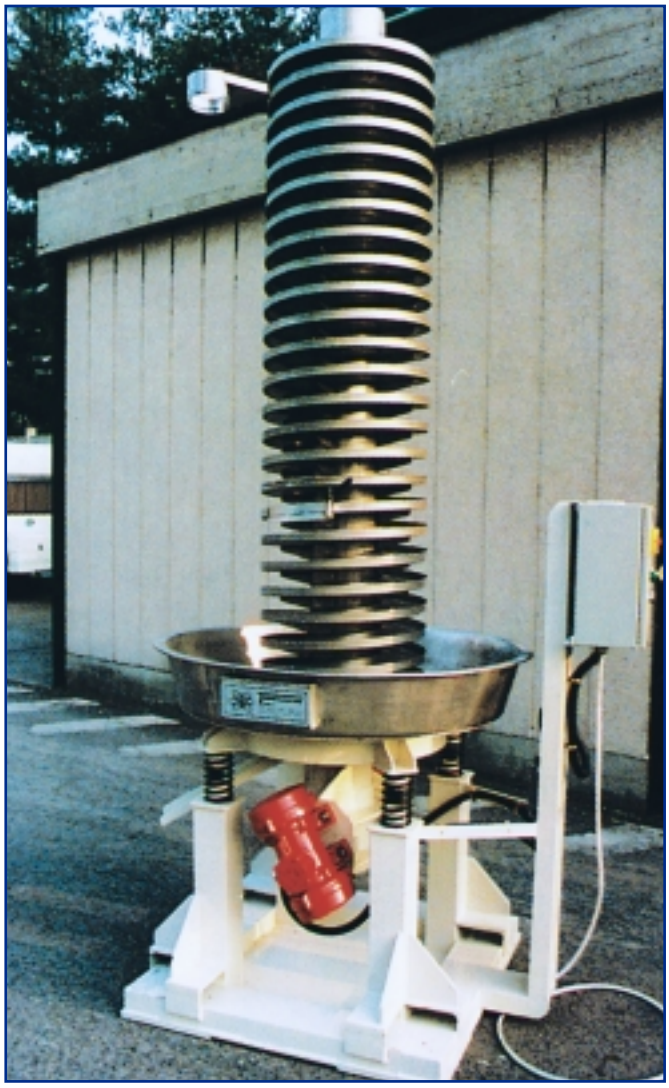
Tecno Vibrazioni Venanzetti è un'importante realtà industriale nel campo delle macchine vibranti. I settori industriali dove possono trovare applicazione le sue linee di impianti sono moltissimi; ciascuno con esigenze particolari e difficilmente standardizzabili. La flessibilità è un punto di forza della produzione di Tecno Vibrazioni Venanzetti: l'azienda non cerca di soddisfare le esigenze di tutti i settori con modelli standard, ma differenzia l'offerta in base alle richieste di ciascun cliente, analizzandone i fabbisogni e fornendo soluzioni su misura. In questo senso un importante fattore di differenziazione dell'offerta di Tecno Vibrazioni Venanzetti è il servizio: l'azienda non fornisce solo macchinari ma sistemi integrati, studiati per consentire ai clienti di risolvere al meglio ogni aspetto della produzione. Tecno Vibrazioni Venanzetti non si pone quindi come un fornitore qualsiasi ma come un consulente di fiducia, pronto a mettere la propria competenza a disposizione del cliente. Pur trattandosi di una produzione estremamente personalizzata e differenziata, si possono comunque identificare due linee di prodotto principali all'interno dell'offerta di Tecno Vibrazioni Venanzetti distinte in base all'impiego: l'estrazione/trasporto e la vagliatura dei materiali.

Estrazione e trasporto

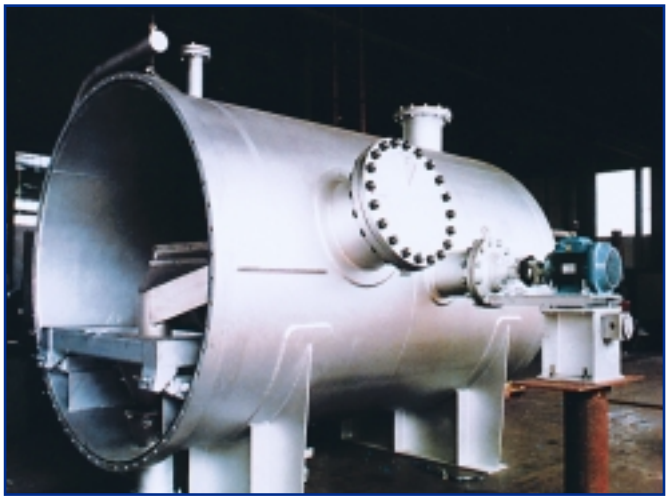
Per l'estrazione e il trasporto di materiali solidi sfusi di pezzatura variabile Tecno Vibrazioni Venanzetti produce un'ampia gamma di macchinari: estrattori e trasportatori, naturalmente, ma anche dosatori, sgrossatori ed alimentatori, tutti come sempre personalizzabili in base alle esigenze del cliente. Numerose sono le opzioni possibili: i macchinari possono essere aperti o chiusi, per impedire ad esempio la fuoriuscita di polveri; sospesi o appoggiati su basamenti; costruiti con materiali speciali e protezioni antiusura; in linea con impianti di depolverazione o pesatura ... questo ed altro, per soddisfare appieno le richieste dei clienti!
Osserviamo in maggior dettaglio alcuni degli estrattori-alimentatori più diffusi: la serie AS, ad esempio, comprende modelli aperti, chiusi o tubolari, tutti azionati da oscillatori elettromagnetici a velocità variabile anche durante il funzionamento e quindi ideali per dosare o comunque variare la portata dell'alimentazione, variazione che può essere eseguita manualmente o controllata con Plc.
Fra i trasportatori vanno sicuramente ricordati gli essiccatori-raffreddatori, ad esempio i modelli a letto fluido della serie Rheva. Caratteristica fondamentale di questi trasportatori è proprio lo scambio termico che avviene durante la movimentazione del prodotto; quest'ultimo raggiunge così la successiva fase della lavorazione con caratteristiche fisiche e termiche che consentono la prosecuzione senza intoppi del processo produttivo. L'essiccazione o il raffreddamento possono avvenire mediante flusso d'aria, che viene successivamente aspirata e depol-



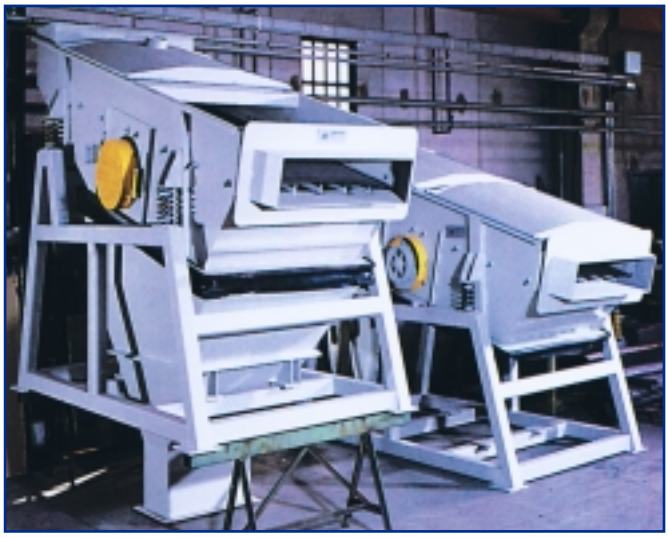
Raffreddatore serie Rheva a comando elettromeccanico per granuli plastici



Elevatore a spirale serie Elspi per prodotti alimentari



Vaglio inclinato tipo Mare 120 per separazione grumi di polietilene



Vibrovagli inclinati serie Mare per vagliatura fertilizzanti

verata, o di acqua, che scorre in un'intercapedine del canale di trasporto. Oltre al trasporto in orizzontale, le macchine Tecno Vibrazioni Venanzetti possono trasportare materiali in altezza mediante elevatori a spirale, che consentono di far seguire ai materiali un percorso molto lungo pur rimanendo all'interno di spazi contenuti. Questa caratteristica li rende particolarmente adatti allo scambio termico: durante il trasporto, lo scorrimento di acqua calda o fredda in apposite camicie o la diffusione di aria attraverso ugelli consente ai materiali di arrivare al termine del trasportatore perfettamente essiccati, o raffreddati, a seconda dei casi.

Vibrovagli

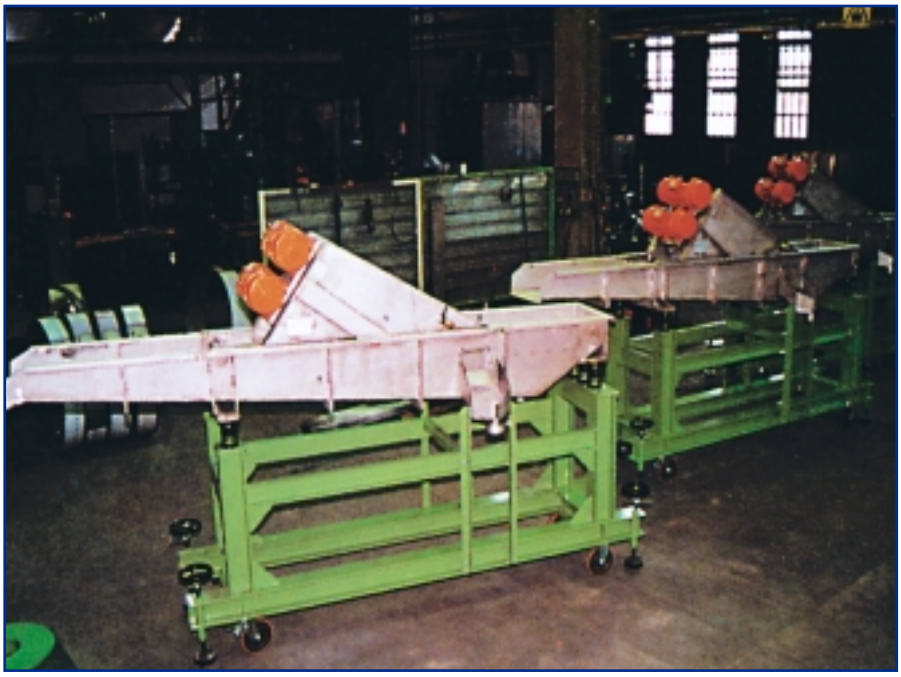
Un'altra linea di prodotti particolarmente rilevante è costituita dai vibrovagli, a loro volta suddivisi in tre classi principali: vagli inclinati, piani e circolari. I vagli inclinati, così denominati per via dell'inclinazione del piano (di circa 15°), consentono di separare materiali di varia pezzatura (dal millimetro a decine di centimetri). Comandati da un motovibratore, arrivano a comprendere anche 3 o 4 piani di selezione. Possono essere appoggiati o sospesi, aperti o chiusi, e anche in linea con impianti di lavaggio. Caratteristica dei vagli piani è invece il movimento lineare unidirezionale, ottenuto impiegando due motovibratori controrotanti o un vibratore meccanico a due alberi, che assicura un buon rendimento di vagliatura. I vagli circolari, più sofisticati, trattano un minor quantitativo orario di materiale ma in compenso garantiscono una separazione estremamente precisa, discriminando fra particelle che differiscono fra loro solo per poche decine di micron. Compatti e modulari, possono contenere fino a cinque piani di selezione. La loro precisione li rende utilizzabili anche nel caso di emulsioni o sospensioni; oltre a vagliare e classificare materiali sono infatti idonei anche alla depurazione e separazione tra solidi e liquidi. A completamento della gamma, Tecno Vibrazioni Venanzetti produce anche tavoli vibranti, in grado di addensare ogni genere di prodotti sfusi, dai fini ai granulati. Ma la gamma in realtà non ha limiti... ad ogni richiesta può corrispondere uno specifico progetto realizzato ad hoc dall'ufficio tecnico.

Proprio per questa flessibilità della produzione le aree di utilizzo dei macchinari Tecno Vibrazioni Venanzetti sono vastissime e comprendono quasi tutti i settori: oltre all'industria chimica, trovano impiego nelle acciaierie, nelle fonderie, nelle vetrerie, nel settore estrattivo, farmaceutico, alimentare, cartario, ceramico, erboristico, delle materie plastiche, degli smalti e delle vernici... Gli sforzi più significativi dal punto di vista tecnologico

sono infatti proprio indirizzati a migliorare l'adattabilità della produzione aziendale alle più diverse collocazioni industriali, in particolare nei settori dove l'utilizzo delle macchine vibranti è ancora limitato rispetto alle potenzialità. Oltre ad integrarsi al meglio con i diversi contesti produttivi, le macchine Tecno Vibrazioni Venanzetti possono interagire anche con le più avanzate tecnologie di automazione e controllo elettronico, e l'azienda può fornire su richiesta anche un servizio di consulenza per realizzare al meglio queste implementazioni.

Mercati e Installazioni

Tecno Vibrazioni Venanzetti è un nome importante nel panorama delle macchine vibranti e non solo in Italia: anche se il grosso della produzione viene venduto sul mercato italiano, in realtà molte società impiantistiche che acquistano questi prodotti li utilizzano poi in installazioni all'estero. Proprio per questo motivo l'azienda segue da vicino anche l'andamento dei mercati esteri, essendo tecnologicamente in grado di confrontarsi anche con la concorrenza internazionale.
A questo proposito è interessante ricordare due recenti installazioni di macchinari Tecno Vibrazioni Venanzetti: la prima riguarda estrattori vibranti per ceneri e lignite. L'azienda che ha effettuato l'installazione ha optato per macchinari prodotti dalla Tecno Vibrazioni Venanzetti in considerazione della loro ottima reputazione e li ha utilizzati per l'applicazione in una centrale elettrica in Turchia; la qualità dei macchinari ha così avuto modo di farsi apprezzare fino ai confini dell'Europa.
Altre installazioni importanti sono avvenute in Medio Oriente. Tecno Vibrazioni Venanzetti ha infatti installato nuovi tipi di vagli vibranti, studiati appositamente per poter essere inseriti in un serbatoio a pressione per la produzione di derivati di etilene e di polipropilene, presso stabilimenti produttivi in Egitto, Iran e Arabia Saudita. I macchinari, che incorporano un know-how esclusivo dell'azienda costruttrice italiana, hanno potuto soddisfare le elevatissime richieste qualitative di questi importanti clienti.
Per quanto riguarda il mercato italiano, Tecno Vibrazioni Venanzetti non dorme sugli allori: pur detenendo una quota interessante e in costante crescita del mercato nazionale, continua ad investire in pubblicità e comunicazione per mantenere un'immagine di qualità, coerente con l'elevato livello tecnologico dei prodotti.
L'eterogeneità dei mercati di sbocco dei prodotti Tecno Vibrazioni Venanzetti, utilizzati come si è visto in settori diversissimi fra loro, ha influenzato anche le scelte in materia di comunicazione: l'azienda promuove innanzitutto la propria immagine istituzionale con un messaggio che sottolinea la qualità e la ricerca sottese alla propria produzione, e segnala poi di volta in volta iniziative specifiche rivolte ai singoli settori cui sono destinati particolari macchinari, o aspetti particolari dei servizi offerti, quali la rapidità e competenza del servizio di assistenza post-vendita o la capacità, grazie alla flessibilità della struttura produttiva, di rispettare anche i ristretti tempi di consegna spesso resi necessari da particolari esigenze dei clienti.
La qualità della produzione e del servizio e l'efficacia della comunicazione continuano a dare buoni frutti: fra le più recenti installazioni di Tecno Vibrazioni Venanzetti sul territorio nazionale si possono ricordare i vagli vibranti installati presso gli stabilimenti di una primaria azienda siderurgica, che si aggiungono a numerosi macchinari prodotti da Tecno Vibrazioni Venanzetti in uso presso queste acciaierie, e due elevatori a spirale di dimensioni ragguardevoli (10 metri di altezza e 2.200 mm di diametro) in acciaio inox, per il trasporto ed il raffreddamento delle mescole di gomma, installati presso stabilimenti di una grande azienda del settore chimico.



Trasportatori elettromeccanici serie Eva per l'industria ceramica

Qualità in primo piano

Tecno Vibrazioni Venanzetti lavora quotidianamente con clienti dai requisiti qualitativi stringenti e al proprio interno segue scrupolosamente le procedure previste dalle norme relative alla certificazione Iso 9001, in modo da garantire la massima affidabilità. È proprio verso la qualità che si concentrano infatti gli investimenti dell'azienda, che compie tutti gli sforzi necessari ad assicurare che ogni aspetto del proprio processo produttivo - progettazione ed engineering, produzione e controllo qualità, sistemi informativi, logistica e magazzino - sia sempre all'avanguardia e competitivo, come si conviene ad una realtà che non teme confronti nel suo settore.
Solo investendo costantemente su questi aspetti il principale fattore di successo dell'azienda, il suo esclusivo know-how, può rimanere sempre aggiornato e mantenere nel tempo a Tecno Vibrazioni Venanzetti una posizione di primo piano sul mercato.

Tecno Vibrazioni Venanzetti
Viale dell'Industria, 2/4
20037 Paderno Dugnano (MI)
Tel. 02 99043226 Fax 02 9186447
aguarie@tin.it