

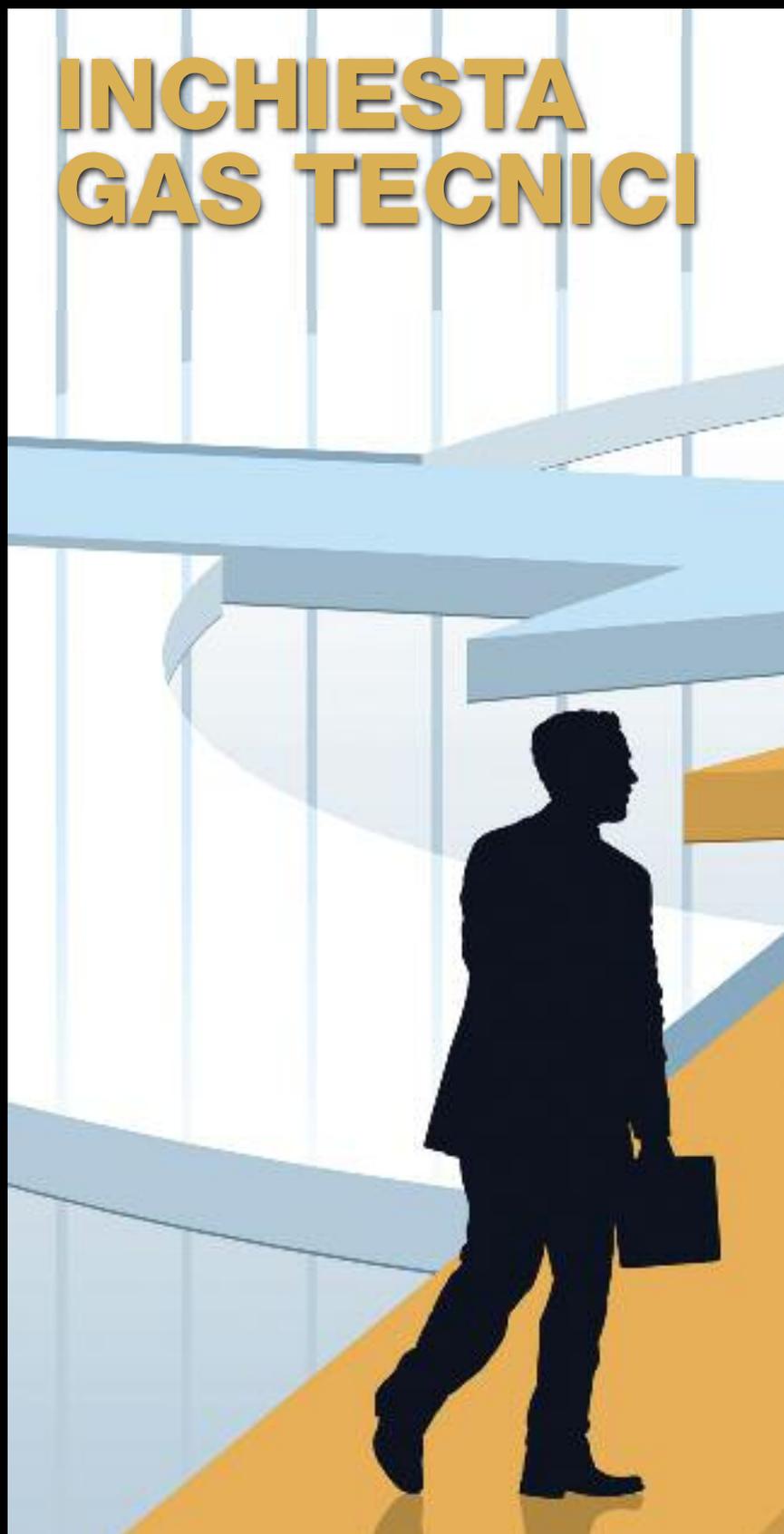
PUNTO D'INCONTRO

TAVOLA ROTONDA

I principali player mondiali nella produzione, distribuzione e gestione di gas per il processo industriale si confrontano attorno a tre domande cardine per il futuro del settore. Abbiamo chiesto loro, infatti, quali sono i risultati che stanno ottenendo sui mercati internazionali, quali saranno le aree più promettenti nei prossimi anni, che tendenze innovative stanno attraversando il comparto e infine quali impianti hanno recentemente realizzato.

Ne è emerso un panorama non certo indenne dai guai della crisi globale, ma anche ricco di competenze e di tecnologie innovative, dove mercati e know how vivono di un costante scambio internazionale volto alla realizzazione di soluzioni in rapida evoluzione e a un rapporto sempre più stretto con l'utilizzatore e le sue specifiche esigenze, anche e soprattutto nell'ambito dell'industria chimica e petrolchimica. Secondo l'opinione di alcuni, anche l'Italia, dove la stagnazione si è fortemente avvertita, offre ancora importanti opportunità di crescita a chi, in particolare, metterà l'accento su efficienza produttiva e flessibilità nell'approvvigionamento dei gas tecnici

INCHIESTA GAS TECNICI





CHE ARIA TIRA?

Attorno a un tavolo ideale si riuniscono i principali attori sul mercato della produzione di gas tecnici per i processi industriali: grandi realtà che spiegano come stanno affrontando la debacle internazionale e come sta cambiando il rapporto con l'utilizzatore

Alla nostra tavola rotonda virtuale hanno partecipato: Gianluca Cremonesi, amministratore delegato di Air Liquide Italia Produzione e direttore della Business line large industries; Guido Roveta, presidente di Criotec; Oscar de Groen, amministratore delegato di IGS Italia; Davis Reginato, direttore commerciale di Messer Italia; Angelo De Falco, market sales development leader chemical, pharmaceutical & petrochemical industry di Rivoira; Davide Zecchini, direttore della Business line tecnologie per il mercato di Sapio; Sabrina Zucchelli, responsabile marketing Italia di SIAD; Lorenzo De Lorenzi, senior product manager CO₂ di SOL



Gianluca Cremonesi,
ad di Air Liquide Italia
Produzione

“I mercati più promettenti sono rappresentati da Cina, India, Russia e Medio Oriente, soprattutto per quanto riguarda la gassificazione di carbone

e combustibili pesanti, nell'ambito della raffinazione, della chimica e della siderurgia”



Guido Roveta,
presidente di Criotec

“Abbiamo recentemente acquisito un'importante commessa da un centro di ricerca svizzero per la realizzazione di una rete di distribuzione elio e dall'Iran per un sistema

di vaporizzazione azoto. Stiamo vagliando inoltre opportunità in Medio Oriente e India”



Oscar de Groen,
ad di IGS Italia

“Soprattutto dove ci sono problemi di logistica i nostri generatori di azoto diventano un'indispensabile fonte alternativa di gas. È in crescita la tendenza ad auto-

prodursi l'azoto in sede per abbattere i costi di approvvigionamento del gas e i pericoli legati al suo stoccaggio”



Davis Reginato,
direttore commerciale
di Messer Italia

“Possiamo fornire sul territorio nazionale una vasta gamma di gas e miscele, sia standard che specifica, grazie ai tre impianti di produzio-

ne gas speciali presenti in Austria, Francia e Svizzera”

1) Quali risultati avete consolidato sul mercato interno e internazionale? Quali sono i mercati che sembrano offrire le maggiori opportunità?

Gianluca Cremonesi (Air Liquide):

La Business Line Large Industries del Gruppo Air Liquide è leader mondiale nella fornitura di gas industriali a clienti nel comparto chimico, petrolchimico, raffinazione e siderurgia attraverso tubazioni e/o impianti 'on-site'. Nel mondo la BL conta oltre 380 grandi unità di separazione dell'aria, 70 impianti di produzione di idrogeno, 20 impianti di cogenerazione e più di 8.700 chilometri di tubazioni, per un volume d'affari che ha superato nel 2008 i 3,5 miliardi di euro.

I mercati più promettenti per l'attività LI sono rappresentati da Cina, India, Russia e Medio Oriente, soprattutto per quanto riguarda la gassificazione di carbone e combustibili pesanti, nell'ambito della raffinazione, della chimica e della siderurgia, queste ultime in forte espansione. In Italia vi sono buone opportunità di crescita (anche in periodi di stagnazione) proponendo soluzioni che aumentano l'efficienza produttiva e la flessibilità dell'approvvigionamento di gas tecnici.

Guido Roveta (Criotec):

La Criotec Impianti è un'azienda di riferimento nazionale nel campo della realizzazione di impianti per la criogenia e l'alto vuoto vantando una pregiata clientela composta prevalentemente da laboratori di ricerca e aziende che commercializzano i

gas tecnici. Per l'anno in corso, vista la recessione che caratterizza il mercato mondiale, stiamo cercando di aumentare la nostra presenza all'estero. Abbiamo recentemente acquisito un'importante commessa da un centro di ricerca svizzero per la realizzazione di una rete di distribuzione elio e dall'Iran per un sistema di vaporizzazione azoto. Al fine di garantire all'azienda più visibilità sui mercati emergenti, come Medio Oriente e India, abbiamo stipulato contratti di rappresentanza con agenzie locali che ci consentiranno di cogliere nuove opportunità di lavoro in questi Paesi in fase di espansione economica.

Oscar de Groen (IGS Italia):

Tutte le aree industrializzate nel mondo rappresentano clienti potenziali, se non già acquisiti, ma, soprattutto laddove ci sono problemi di logistica, i nostri generatori di azoto diventano un'indispensabile fonte alternativa di gas. A tal proposito segnalo un'opinione diffusa tra i nostri clienti: l'effettiva comodità nell'utilizzo dei nostri impianti nelle aree di lavoro, generalmente molto vaste nel settore chimico, poiché i generatori di azoto Nitroswing consentono, in virtù della loro modularità, un utilizzo flessibile in loco rispetto alla quantità di azoto necessaria ai processi. Inoltre permettono un controllo remoto, tramite l'opzione telemetria, degli impianti dislocati nell'intera area.

Davis Reginato (Messer Italia):

Presente in oltre 30 paesi con 60 sedi operative, oltre 4700 dipendenti e un fatturato

consolidato nel 2008 di 795 milioni di euro, Messer è una delle società leader nella produzione di gas industriali. Il Gruppo possiede impianti e centri di ricerca all'avanguardia dove sviluppa applicazioni tecnologiche per l'impiego dei gas in pressoché tutti i settori industriali, per l'alimentare, l'ambiente, la medicina e la ricerca. È l'unica realtà multinazionale del settore gas industriali interamente gestita dalla proprietà. Alla famiglia Messer fanno capo oltre alla società Messer Group GmbH, che produce e commercializza gas tecnici, anche le società ASCO Carbon Dioxide Ltd, Castolin Eutectic, Messer Cutting System e BIT Analytical Instruments GmbH, tutte operanti in settori correlati ai gas tecnici. A questa costellazione sinergica di attività si fa riferimento come 'Messer world'. In termini di risultati va segnalato che, considerato il periodo congiunturale, alcuni progetti già pianificati sono stati posticipati o, in qualche caso, soppressi. Ciò ha condizionato una ripianificazione degli obiettivi di consolidamento e, cionondimeno, a identificare sul mercato obiettivi di penetrazione in settori in qualche misura meno penalizzati dalla crisi, come quello alimentare, farmaceutico e delle energie alternative.

Angelo De Falco (Rivoira):

L'industria chimica in Italia ha risentito, come gli altri mercati o forse anche di più, del periodo di crisi economica e finanziaria internazionale. La chimica è alla base di tutto quanto ci circonda e pertanto è strettamente interconnessa con tutti gli ambiti della produzione e del commercio, da cui inevitabilmente è influenzata.

La capacità di fronteggiare periodi di crisi, evitando che le ricadute sul business siano sensibili, permette di differenziare le società che hanno buone capacità di problem solving e una forza tecnico-commerciale robusta, da quelle aziende che invece si lasciano trascinare dagli eventi. L'azienda ha superato l'ultimo anno mantenendo il più possibile l'attenzione al contenimento dei

costi e perseguendo con oculatezza ogni tipologia di investimento collegata allo sviluppo del business nel settore chimico-farmaceutico, così come negli altri segmenti industriali. Grazie a questa condotta, Rivoira è riuscita, sul mercato interno, a limitare i danni rispetto allo storico trend positivo, frutto degli importanti risultati degli ultimi anni. Le aree da cui abbiamo attinto più soddisfazioni quest'anno sono state quelle dell'industria farmaceutica delle specialità e dell'industria della chimica fine. Inoltre, sempre più attenzione hanno ricevuto le iniziative inerenti al trattamento delle emissioni in atmosfera (D.lgs. 152/06).

Anche in tale contesto, i mercati più affidabili rimangono quelli legati al settore farmaceutico che, in controtendenza, ha retto relativamente bene e continua a crescere e investire. L'industria farmaceutica italiana sta viaggiando a grande velocità verso una sempre più spinta specializzazione. Le biotecnologie sono ormai votate a sostituire progressivamente le produzioni farmaceutiche di massa (che hanno fatto la storia dello sviluppo farmaceutico in Italia), favorendo produzioni di lotti ad alto valore aggiunto che richiedono tecnologie specialistiche anche nella manipolazione, controllo e fornitura di gas industriali.

Rivoira intende rimanere al passo con lo sviluppo delle biotecnologie per continuare a essere un punto di riferimento nel settore per le esigenze collegate all'implementazione dei gas industriali.

Davide Zecchini (Sapio):

Le maggiori opportunità arrivano dai comparti energia e ambiente, con un'ampia possibilità d'impiego delle nostre tecnologie e dei gas, stoccati allo stato liquido, generati in situ o forniti tramite tubazione: ossicombustione negli impianti di power generation e nel waste to energy per la gassificazione dei rifiuti e delle biomasse; l'ozono in disinfezione per la potabilizzazione delle acque e per il recupero e riuso in



Angelo De Falco,
market sales
development di Rivoira

“Le aree da cui abbiamo attinto più soddisfazioni quest'anno sono state quelle dell'industria farmaceutica delle specialità e dell'industria della chimica fine. Inoltre, sempre più attenzione hanno ricevuto le iniziative inerenti al trattamento delle emissioni in atmosfera”



Davide Zecchini, direttore della Business line tecnologie per il mercato di Sapio

“Le maggiori opportunità arrivano dai comparti energia e ambiente, con un'ampia possibilità d'impiego delle nostre tecnologie e dei gas, stoccati allo stato liquido, generati in situ o forniti tramite tubazione”



Sabrina Zucchelli,
responsabile marketing Italia di Siad

“Il nostro gruppo mette a disposizione del settore chimico i prodotti, l'engineering e i servizi per ottenere i migliori risultati in termini di riduzione dei costi, incremento della produttività e rispetto dell'ambiente”



Lorenzo de Lorenzi,
senior manager CO2 di SOL

“Fra le iniziative più recenti, nella depurazione delle acque potabili e reflue abbiamo progettato nuovi processi che utilizzano ossigeno, ozono e CO₂ e che hanno permesso un ulteriore sviluppo in questi settori”

campo agricolo, industriale e civile delle acque reflue depurate, attraverso trattamenti di ossidazione spinta per l'abbattimento della carica microbica e delle sostanze tossiche, finalizzati all'ottenimento di un elevato grado di qualità dell'acqua. Nell'ambito delle energie rinnovabili, con specifico riferimento al fotovoltaico, vi sono grandi opportunità per la fornitura di gas (gas vettori, gas speciali e delle relative apparecchiature) utilizzati per la fabbricazione delle celle solari.



Siad - veduta aerea di un impianto

Sabrina Zucchelli (SIAD):

Siamo consapevoli, come partner delle principali aziende chimiche italiane, che la salvaguardia dell'ambiente e il miglioramento delle prestazioni sono necessari per una crescita sostenibile e continuativa.

Anche nel corso del 2010 continuerà da parte di SIAD lo sviluppo delle applicazioni dedicate al settore chimico per fornire alle aziende le tecnologie più innovative e competitive. A questo proposito, le soluzioni proposte spaziano dalla termoregolazione delle reazioni grazie ai gas criogenici alla macinazione, dalla micronizzazione alla rigenerazione dei catalizzatori, dall'ossigeno per la depurazione delle acque alla condensazione criogenica per l'abbattimento dei fumi. Senza dimenticare la sicurezza: l'inertizzazione di reattori, dei silos di stoccaggio e delle tubazioni è un efficace sistema di prevenzione nella formazione di atmosfere potenzialmente esplosive e consiste nella diluizione del comburente (l'ossigeno presente nell'aria) con gas inerti quali azoto, argon e anidride carbonica.

Oltre al know-how specifico e all'esperienza acquisita, SIAD investe molto nella ricerca. Nel gruppo sono operative alcune divisioni dedicate come il Laboratorio Gas Speciali, in grado di adattare rapidamente la produzione alle richieste, sempre più esigenti, in termini di qualità, degli utilizzatori di gas puri

e di miscele di riferimento. Il laboratorio di Biologia e Chimica Ambientale per lo studio delle applicazioni tecnologiche riguardanti la depurazione delle acque reflue, impegnato nel settore delle bonifiche per il recupero di siti contaminati, ha recentemente registrato il brevetto per il sistema di bonifica con ossigeno delle falde. Senza dimenticare i gas puri e purissimi certificati SIT per la taratura degli strumenti. Il nostro obiettivo è quindi fornire applicazioni e prodotti che affianchi-



SOL - impianto

no i clienti nell'ottimizzazione della produzione, offrendo servizi di consulenza e soluzioni personalizzate in base alle specifiche necessità. Il mercato energetico è in forte evoluzione: anche in questo settore SIAD mette a disposizione i prodotti, i servizi e l'engineering volti a incrementare l'efficienza e ridurre i costi nella produzione di pannelli solari, nell'estrazione e nella produzione di carburanti, nella produzione di energia da biomasse e da gassificazione e termovalorizzazione. Il Gruppo è attento all'innovazione: con Nuvera Fuel Cells, Inc., presso lo stabilimento di Osio Sopra (Bergamo), è stato allestito un laboratorio per testare sistemi a pile con combustibile a idrogeno. Le aziende del settore chimico e farmaceutico hanno a disposizione il know-how e la competenza di un Gruppo internazionale che spazia dai gas industriali e medicinali, healthcare (homecare e ospedaliero), saldatura e beni industriali, impianti per la produzione di gas, compressori e automatismi, ai servizi e al management ambientale.

Lorenzo De Lorenzi (SOL):

Oggi SOL è un gruppo multinazionale di 40 società che operano in 15 stati europei in due settori distinti: nella produzione, ricerca applicata e commercializzazione dei gas tecnici, alimentari, puri e medicinali (area gas tecnici) e in quello dell'assistenza medica a domicilio (home care). La produzione è realizzata in 27 impianti di prima trasformazione, unità che producono i gas a partire dalle materie prime (aria atmosferica, gas naturale, carburo di calcio e nitrato di ammonio) e in 35 impianti di seconda trasformazione: questi ultimi sono unità di lavorazione, imbottigliamento, stoccaggio e distribuzione di gas in genere, provenienti dagli impianti di prima trasformazione. Il gruppo può contare oggi su un organico di più di 1700 dipendenti, un fatturato consolidato 2008 di 460 milioni di euro e oltre 40.000 clienti.



Criotec - camera per termovuoto

2) Quali sono state le più importanti innovazioni tecnologiche introdotte recentemente dalla sua società nella produzione e movimentazione di gas tecnici?

Gianluca Cremonesi (Air Liquide):

Dopo l'acquisizione di Lurgi, centenaria società di ingegneria con sede a Francoforte, attualmente il Gruppo Air Liquide sta svolgendo un'importante azione di consolidamento dei portafogli tecnologici delle due aziende: alle tecnologie proprie di Air Liquide (quali la separazione dell'aria e la purificazione dei gas), vengono infatti intergate quelle di Lurgi (produzione di idrogeno e gas di sintesi, tecnologie di 'gas processing', biocombustibili, bioetanolo e infine la gassificazione). Tale processo di integrazione viene sviluppato progettando e ideando 'linee di impianti' sempre più efficienti e affidabili, caratterizzate da tempi di progettazione e costruzione rapidi e a impatto limitato.

Guido Roveta (Criotec):

Un progetto che seguiamo con interesse è la realizzazione di 'jacket' in acciaio inox per cavi superconduttori raffreddati da elio super fluido. Per raggiungere gli obiettivi richiesti da questo impegnativo lavoro

abbiamo dovuto sviluppare a lungo uno speciale processo di saldatura.

Oscar de Groen (IGS Italia):

Le aziende chimiche conoscono bene gli svantaggi legati all'acquisto dell'azoto, in bombole o allo stato liquido, e le difficoltà di gestione in azienda, quali cautela nelle operazioni e difficoltà di mobilità dei contenitori. È quindi in crescita la tendenza ad autoprodurre l'azoto in sede per abbattere i costi di approvvigionamento del gas e i pericoli legati al suo stoccaggio. I nostri generatori di

azoto Nitroswing sono da anni presenti nel settore chimico e forniscono il gas necessario ad aziende in Italia e all'estero, in una gamma di modelli molto varia, in sicurezza, automaticamente, con costi bassi e secondo la portata, la pressione e la purezza del gas necessari. La loro principale innovazione sta nella possibilità di aumentare, o ridurre, la quantità di gas necessario direttamente in loco, tramite poche e semplici operazioni e senza sostanziali modifiche al sistema. Il design modulare dei generatori, per il quale è stato richiesto il deposito di tre brevetti internazionali, sembra a prima vista simile a quello di altri in commercio, ma la fondamentale differenza sta proprio nei moduli che costituiscono il cuore dell'impianto, assemblati insieme in successione, ma ciascuno separato dagli altri nella sua struttura unitaria. Questo sistema offre la possibilità di ampliare la portata di gas necessario con l'aggiunta di uno o più moduli al proprio generatore che, peculiarità importante, è fornito di tubazioni, valvole e trattamento aria già dimensionati per raggiungere la massima espansione. Si capisce quindi il risparmio rispetto ad altri modelli dove l'estensione del sistema è sì possibile, ma passa attraverso un intervento presso lo sta-



Air Liquide - la centrale di separazione dell'aria realizzata e a Castelnuovo del Garda (Verona)

bilimento del costruttore, dove il cliente ha dovuto rispedire l'impianto, con il rischio inoltre di contaminazione del materiale interno che separa l'azoto.

Davis Reginato (Messer Italia):

Nel mese di maggio, Messer Italia ha inaugurato il nuovo stabilimento di produzione e imbottigliamento di Settimo Torinese.

La società continua così la crescita nel know-how produttivo, giungendo ad annoverare con la nuova struttura il secondo impianto italiano dopo quello di Brugine (Padova) di caricamento gas tecnici, puri e speciali, con determinazione massica dei gas compressi in bombole, estendendo anche a questo sito il caricamento di gas alla pressione di 300 bar. Messer Italia è dunque realtà leader in Italia per ciò che concerne questo standard di fornitura, con la prospettiva di integrare a breve termine il caricamento a 300 bar di tutti i prodotti delle principali linee di vendita.

La filiale italiana è inoltre uno tra i più importanti produttori di CO₂ naturale su scala nazionale; nel corso del 2009 ha aumentato la capacità produttiva dei propri giacimenti naturali per assicurare ai partner garanzia di fornitura costante anche in un contesto di forte stagionalità. Conseguentemente a operazioni di 'mergers and acquisitions' operate dal Gruppo, si sta progressivamente ampliando il ventaglio dell'offerta di prodotti e servizi Messer Italia. In collaborazione con il partner Asco, sono stati realizzati numerosi impianti per la produzione on-site di ghiaccio secco usato in svariati settori industriali per applicazioni tecnologiche di trasporto refrigerato, processi di pulizia criogenica superficiale (crioblasting) e termoregolazione in ambito alimentare ed enologico. La collaborazione con le aziende del Gruppo Messer operanti nel settore macchine da taglio, e materiali d'apporto, Castolin Eutectic e Messer Cutting System, ha permesso di concretizzare vendite presso importanti



Rivoira - installazione all'interno dello stabilimento di DP Lubrificanti ad Aprilia (Latina)

realtà industriali attraverso l'offerta di soluzioni integrate, ove la fornitura di gas tecnici si completa con quella di macchine, impianti, materiali di consumo, consulenza tecnica, tecnologica e normativa. Per quanto concerne la linea di prodotti gas puri e speciali, Messer Italia è in grado di fornire sul territorio nazionale una vasta gamma di gas e miscele, sia standard che specifica, grazie ai tre impianti di produzione gas speciali presenti in Austria, Francia e Svizzera.



Messer - impianto

Angelo De Falco (Rivoira):

Le innovazioni nel settore dei gas tecnici sono il cuore del business. Rivoira, alla continua ricerca della soluzione per migliorare il proprio servizio di fornitura, persegue questa mission nell'idea di alimentare la propria 'total customer care'. In tal senso, a seguito di richieste di una parte dei nostri clienti, abbiamo lavorato per proporre tecnologie di autoproduzione di azoto più competitive di quelle presenti sul mercato. Il target è stato raggiungere, con costi di gestione soddisfacenti, alti livelli di affidabilità e purezza. Oggi l'azienda è in grado di offrire impianti che possono erogare azoto, anche su utenze di tipo discontinuo, fino a 3.000Nmc/h e con range di purezza tra 98% e 99,999%.

Davide Zecchini (Sapio):

Il Gruppo Sapio sviluppa e applica, con continuità, miglioramenti tecnologici ed energetici nella produzione (primaria e secondaria) e nella distribuzione dei gas tecnici. L'innovazione tecnologica riguarda in particolare lo sviluppo e la messa a punto di impianti on site per la generazione di azoto, ossigeno e idrogeno in grado di rispondere alle esigenze in termini di flessibilità di portata di gas erogata e di efficienza energetica con ridotti consumi elettrici per unità di gas prodotto. Per la fornitura di



Air Liquide - centrale di Castelnuovo del Garda (Verona)

ossigeno gassoso Sapio propone al mercato innovativi sistemi on site con bassa capacità di produzione (a partire da 150 m³/h) e performance analoghe a quelle di impianti di taglia maggiore. Tali sistemi sono modulari, trasportabili in container, semplici da installare e occupano uno spazio molto ridotto.

Sabrina Zucchelli (SIAD):

L'attività del Gruppo SIAD, il cui core business è la produzione e commercializzazione di gas compressi e criogenici, è notevolmente diversificata e si estende anche a settori complementari: healthcare (homecare e ospedaliero), saldatura e beni industriali, impianti per la produzione di gas, compressori e automatismi, valorizzazione di residui di lavorazioni industriali e management ambientale. Già da diverso tempo l'industria chimica italiana è fortemente orientata a ottenere maggiore competitività grazie alla riduzione dei costi, alle attività di ricerca per l'innovazione di prodotto e all'introduzione di tecnologie innovative. Per questo, il Gruppo mette a disposizione del settore chimico i prodotti, l'engineering e i servizi per ottenere i migliori risultati in termini di riduzione dei costi, incremento della produttività e rispetto dell'ambiente.

Lorenzo De Lorenzi (SOL):

Tra i nostri servizi più innovativi, segnaliamo la fornitura di aria medica attraverso l'impianto

SOLAIR e di vuoto con SOLVACUM, il controllo ambientale delle sale operatorie, la formazione del personale ospedaliero addetto all'utilizzo dei gas nonché la consulenza sull'applicazione delle nuove norme europee nel settore gas medicinali e impianti connessi al loro utilizzo, accanto agli ormai consolidati servizi di manutenzione degli impianti e telecontrollo degli stoccaggi gas medicinali. Per il settore industriale la fornitura di sistemi NitroSOL on-site per l'autoproduzione di azoto e SOLMix per miscele gas nel trattamento termico dei metalli rappresentano una modalità di fornitura



Siad - serbatoi

ra innovativa con un servizio di gestione dei processi produttivi all'avanguardia. L'attenzione alla qualità dei gas alimentari della linea ALL-SOL con l'applicazione di un piano Haccp per la produzione e distribuzione dei gas associato a un sistema di tracciabilità del prodotto consegnato ha permesso un'ulteriore garanzia di qualità dei nostri gas.

3) Quali sono i principali impianti che avete realizzato nell'anno in corso?

Gianluca Cremonesi (Air Liquide):

Dopo l'inaugurazione, nel maggio 2008, dello Steam Methane Reformer per la fornitura di idrogeno alle raffinerie del polo petrolchimico di Augusta-Priolo (Siracusa) e dell'impianto di produzione e condizionamento di Sannazzaro (Pavia), Air Liquide è in fase di 'commissioning' della nuova unità standard di separazione dell'aria di Castelnuovo del Garda (Verona). Si tratta della prima unità standard proveniente dal polo ingegneristico del Gruppo installata in Italia per rispondere al meglio alla crescita della domanda di gas industriali e alla necessità di tempi di consegna rapidi. L'installazione di questa unità, a fianco dell'esistente, permetterà di rafforzare la presenza di Air Liquide nella pianura padana e, attraverso la propria tubazione ossigeno, di soddisfare le esigenze dei propri clienti con una fornitura flessibile e affidabile. Grazie a un accordo con il Comune di Castelnuovo del Garda, inoltre, parte dell'energia termica generata dal nuovo impianto sarà recuperata e andrà ad alimentare un nuovo sistema di teleriscaldamento urbano eco-compatibile.

Guido Roveta (Criotec):

Alcuni esempi di progetti recentemente realizzati sono un criostato per azoto liquido, una camera termovuoto e una camera di ciclatura veloce. Il criostato per azoto liquido è atto a raffreddare il banco ottico di un grande telescopio satellitare denominato Giano, appositamente realizzato per l'Osservatorio Astronomico di Gran Canaria. La camera termovuoto è



Sapiro - impianto di Mantova nel dettaglio dello steam reforming

stata messa a punto per test su apparecchiature spaziali commissionata dalla Galileo Avionica di Firenze. La camera di ciclatura veloce è stata realizzata per test di stress termico per componenti elettronici destinati a essere utilizzati nello spazio. La fornitura è stata commissionata dall'Agenzia Spaziale Europea per i loro laboratori in Olanda.

Oscar de Groen (IGS Italia):

Il sistema di generazione di azoto su skid Nitroswing e il sistema di generazione di ossigeno su skid Oxyswing.

Davis Reginato (Messer Italia):

Fra le più importanti novità sviluppate recentemente da Messer Italia è significativa la realizzazione dell'impianto di frazionamento dell'aria presso una importante società chimico-farmaceutica svizzera. Tra i suoi vantaggi è rilevante il basso impatto ambientale derivante da un'organizzazione logistica basata sull'importazione del prodotto quasi totalmente per via intermodale. Si tratta soltanto di uno dei numerosi progetti produttivi che il Gruppo Messer ha pianificato per il periodo dal 2007 al 2010. Molti di questi sono già stati realizzati. Oltre a quello citato, si segnalano anche gli impianti di Siegen e Salzgitte in Germania, di San Isidro e El Morell in Spagna, di Resita in Romania, di Zenica in Bosnia-Erzegovina, e prossimi all'apertura quello di

Istanbul, in Turchia e di St. Herblain, in Francia. Parallelamente alla consolidata attività di fornitura di impianti di gas industriali in fase liquida e gassosa, particolare rilevanza ha assunto il ruolo di Messer Italia quale partner strategico nella progettazione, realizzazione e gestione di impianti on site. Tra le principali referenze realizzate nell'anno in corso in tale ambito, meritano una menzione speciale due impianti per la produzione on site di gas azoto di importante capacità produttiva realizzati presso una primaria azienda del comparto chimico.

Angelo De Falco (Rivoira):

Tra le principali acquisizioni consolidate nell'anno in corso annoveriamo grossi gruppi industriali sia del settore chimico che chimico-far-

maceutico. Tra gli impianti principali realizzati, evidenzio un'unità per abbattimento solventi, destinata al raddoppio entro il prossimo anno, commissionata da una multinazionale chimica del segmento consumer in provincia di Milano e un impianto per raffreddamento di reattori, commissionato da una importante società farmaceutica, sempre nell'area milanese.

Davide Zecchini (Sapiro):

Il Gruppo Sapiro ha deciso di investire in un nuovo progetto che porterà alla realizzazione, in centro Italia, di un nuovo impianto di frazionamento aria, che produrrà ossigeno, azoto e argon liquidi per soddisfare le crescenti richieste di gas per il mercato industriale, alimentare e per il mondo della sanità.

Lorenzo De Lorenzi (SOL):

Nell'ambito delle nuove tecnologie per la surgelazione criogenica degli alimenti, abbiamo realizzato impianti avanzati. Nella depurazione delle acque potabili e reflue abbiamo progettato nuovi processi che utilizzano ossigeno, ozono e CO₂ e che hanno permesso un ulteriore sviluppo in questi settori. Inoltre, alla necessità di effettuare raffreddamenti rapidi e di mantenere a temperatura controllata nel trasporto di prodotti deperibili è stata realizzata una linea dedicata DrySOL, che permette attraverso l'utilizzo di anidride carbonica solida di rispondere alle necessità di refrigerazione.



IGS Italia - il sistema di generazione di azoto Nitroswing