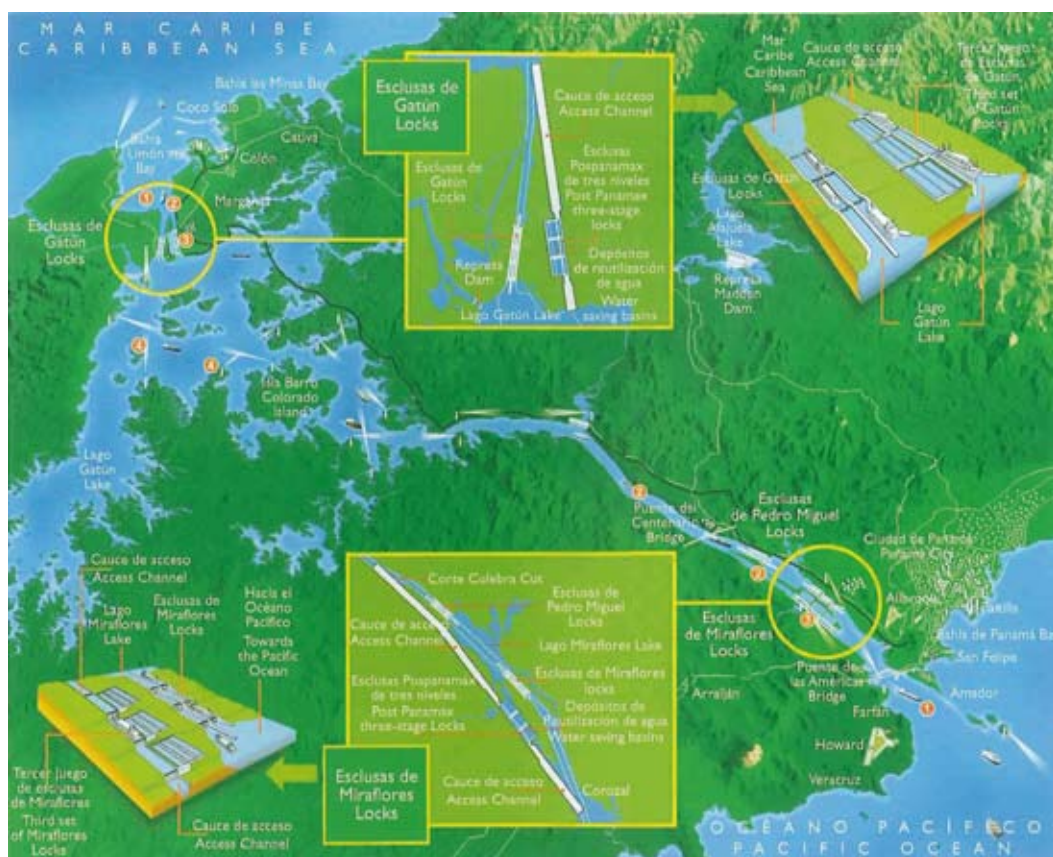


ICM: quando il nostro Paese sa farsi apprezzare nel mondo

Il raddoppio del Canale di Panama parla italiano

BRUNELLA CONFORTINI

ICM nell'Olimpo dell'imprenditoria internazionale, grazie all'appalto vinto per l'impianto di trattamento inerti del più importante cantiere al mondo: il raddoppio del canale che attraversa l'istmo di Panama. Fra tempistiche da record, numeri imponenti e un'agenda operativa quanto mai complessa, ecco come l'azienda partita da Albaredo d'Adige è arrivata fino in Sudamerica...



Le due chiuse in cui si trovano gli impianti di trattamento inerti ICM

Il 15 dicembre 2009 il consorzio "Grupo Unido por el Canal", assegnatario dei lavori per l'ampliamento delle chiuse del Canale di Panama ha appaltato alla società veronese ICM la fornitura completa dei due impianti di frantumazione e vagliatura per la produzione degli inerti necessari per realizzare i calcestruzzi e i filtri del contratto.

Una commessa che, vale la pena evidenziarlo, ammonta a ben 37 milioni di dollari. Davvero un momento storico quindi per l'azienda italiana, entrata a far parte di quello che è attualmente il più prestigioso e significativo cantiere del mondo e proiettata verso una dimensione sempre più internazionale.

Ma in che modo una società di dimensioni medie, sebbene con una spiccata vocazione alla qualità, come ICM, è riuscita a superare una concorrenza internazionale agguerritissima e competitors che fatturano miliardi di dollari ogni anno? Per capirlo facciamo un passo indietro e ripercorriamo brevemente la storia dell'azienda dai suoi esordi...

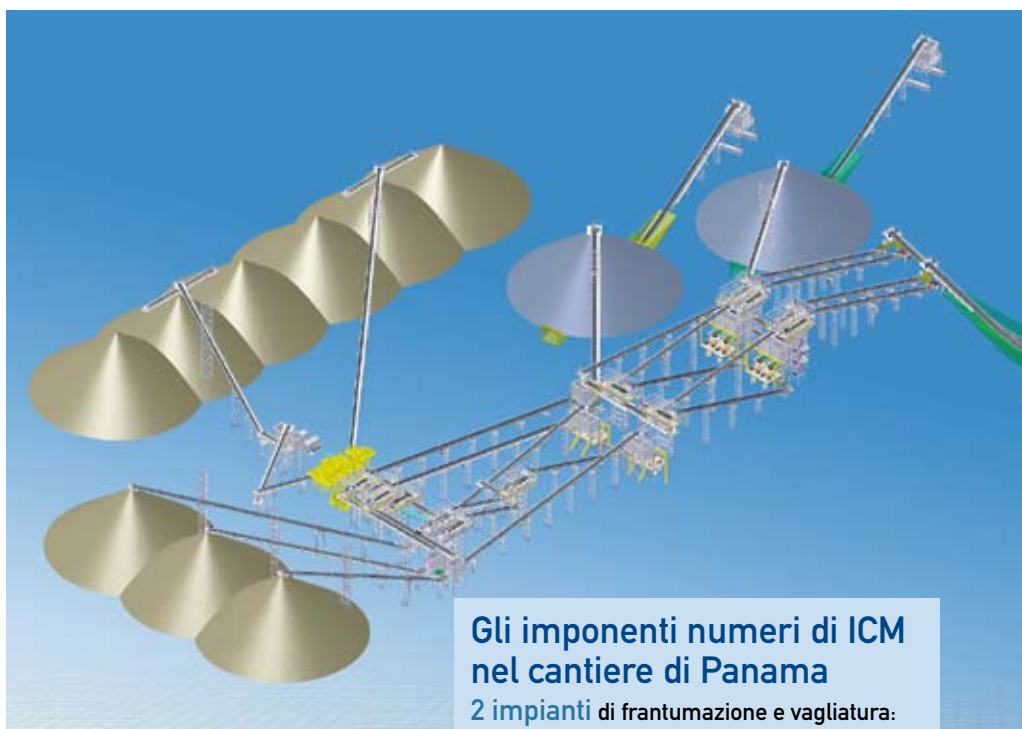
ICM, da Albaredo d'Adige a Panama

La società ICM è stata fondata nel 1998 ad Albaredo d'Adige da Icilio Guicciardi e Claudio Dusi, per fornire impianti per la produzione di inerti di qualità per calcestruzzi e conglomerati bituminosi.

Negli oltre dieci anni di attività ha realizzato diverse opere d'eccellenza: l'impianto per la fornitura di inerti ai cantieri della società Autostrade per la costruzione del passante di valico fra Bologna e Firenze, l'impianto della società Union Beton di Castion di Strada e l'impianto della Wipptaler Bau di Vipiteno. Tre interventi che si distinguono per la qualità della sabbia e degli inerti prodotti e per l'elevato ritorno economico, grazie all'eliminazione degli sprechi e al risparmio energetico.

Il punto di forza della società veronese è stato però soprattutto la capacità di sviluppare negli anni un sistema di collaborazioni incrociate con i fornitori di impianti elettrici, di carpenteria e di tutti gli altri componenti minori: un sistema che le ha permesso di essere molto competitiva sul mercato nazionale ed internazionale e di produrre impianti apparentemente al di fuori della sua portata per impegno finanziario. La società ha infatti realizzato con successo impianti dell'importo di oltre quindici milioni di euro pur avendo dei bilanci contenuti, trasferendo ad ogni fornitore la sua quota del credito documentario ottenuto dal cliente finale.

E precisamente questa è stata la chiave



Gli imponenti numeri di ICM nel cantiere di Panama

2 impianti di frantumazione e vagliatura:

- uno sull'Oceano Pacifico, presso la chiusa di Miraflores;

- uno sull'Oceano Atlantico presso la chiusa di Gatùn.

3.300 t/h: la produzione dell'impianto di Miraflores.

1.500 t/h: la produzione dell'impianto di Gatùn.

2.000 t: l'acciaio lavorato.

14.000 kW: l'energia richiesta dai due impianti.

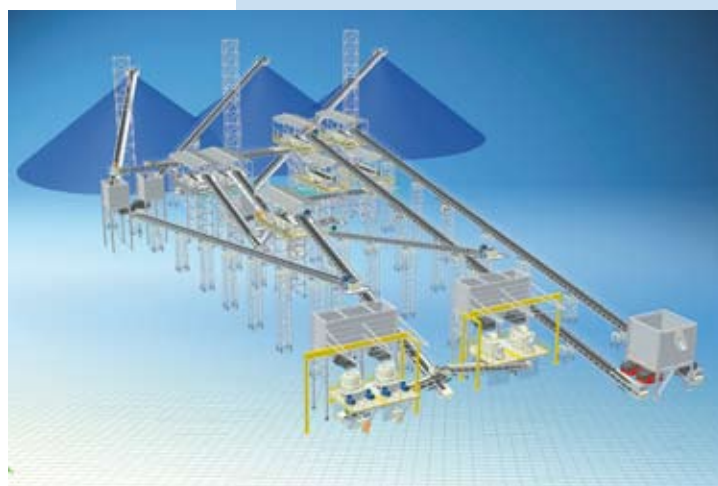
6 mesi, da dicembre 2009 a maggio 2010: il tempo necessario per portare in cantiere l'**80%** degli impianti, che saranno ultimati per novembre 2010.

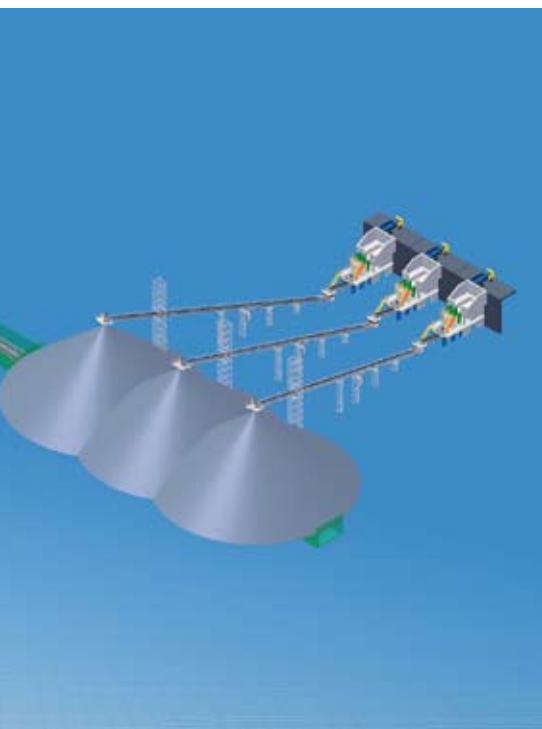
37 milioni di dollari: l'ammontare della commessa

che ha aperto la porta all'assegnazione della commessa all'interno del cantiere di Panama.

«Siamo riusciti a ottenere questo appalto – ci ha infatti spiegato Claudio Dusi – nonostante le nostre piccole dimensioni, perché abbiamo presentato un progetto tecnicamente valido che, oltre ad essere economicamente conveniente, ha dei tempi di realizzazione quasi dimezzati rispetto a quelli richiesti dalla concorrenza internazionale. Questo è stato possibile grazie alle sinergie che negli anni abbiamo sviluppato con tutti i nostri fornitori, partner e collaboratori,

In questa pagina e in quella accanto: i rendering 3D degli impianti ICM a Panama





sinergie che ci hanno permesso di velocizzare enormemente tutte le varie fasi della progettazione e della lavorazione. E ciò nonostante il progetto di Panama preveda impianti di enormi dimensioni e complessità, in scala con le dimensioni colossali del cantiere.

In concreto l'80% del lavoro sarà approntato in 6 mesi scarsi: da dicembre 2009 alla fine del prossimo mese di maggio, in un periodo quindi che ha visto al suo interno anche tutte le più importanti festività dell'anno: Natale, Capodanno, Pasqua... Per la fine di novembre contiamo che sia tutto terminato.

Siamo orgogliosi della nostra partecipa-



zione a questo progetto, perché crediamo che apra una strada anche per tutte le altre imprese impegnate nella realizzazione di grandi opere sia nel nostro Paese che all'estero, imprese che stanno osservando con interesse il nostro operato per tenerne conto nei contratti futuri. E poi, insieme ad Impregilo, uno dei membri del consorzio Grupo Unido por el Canal, e a Simem, fornitore degli impianti di betonaggio, siamo contenti di portare un po' d'Italia a Panama e di dimostrare che le nostre imprese possono farsi valere anche nei progetti più ambiziosi e competitivi.

Ci tengo anche a sottolineare che per cogliere al meglio questa occasione e avvalercene come di un trampolino di lancio verso il mercato internazionale intendiamo ampliare la nostra sede: sia a livello di uffici, per accogliere i tecnici progettisti, sia

a livello di area di magazzino/officina per ricevere e assemblare i componenti che poi verranno installati negli impianti ovunque nel mondo.

Progetti internazionali di queste dimensioni richiedono infatti un impegno di uomini e mezzi decisamente più numerosi e più concentrati nel tempo».

L'impianto di Panama

Vediamo ora in dettaglio l'operato della ICM nell'ampliamento del Canale di Panama.

L'azienda si è occupata della realizzazione di due impianti di frantumazione e vagliatura: uno per il cantiere della chiusa di Miraflores, sull'Oceano Pacifico, e uno per il cantiere della chiusa di Gatun sull'Oce-





ano Atlantico. Due impianti che hanno richiesto la lavorazione di 2.000 t di acciaio e che hanno una produzione oraria di inerti a dir poco impressionante: il primo 3.300 t/h; il secondo 1.500 t/h.

Pergarantire il rispetto dei tempi, che come abbiamo visto sono veramente da record, la società veronese ha studiato il progetto, valutando il contesto e analizzando, nel proprio laboratorio, la tipologia di materiale da lavorare: sulla base di questi dati ha messo a punto un primo layout e poi ha scelto le attrezzature e quindi i fornitori più idonei al cantiere in questione.

Alla base della filosofia operativa di ICM c'è infatti la consapevolezza che ogni settore ha i suoi specialisti e che quindi, per costruire impianti di qualità per inerti è necessario scegliere partner complementari capaci di garantire i migliori risultati:

ad esempio per quel che concerne il trattamento acque e sabbie, i sistemi elettrici, la carpenteria e così via. E se sul mercato non si trovano partner in grado di soddisfare le sue esigenze, la società veronese fa in modo di costruire "in casa" quello che le serve. Basti citare in tal senso la scelta, compiuta circa 5 anni fa, di iniziare una propria produzione industriale di nastri trasportatori – a marchio Klibelt – per mantenere alta la qualità dei componenti e al tempo stesso abbassare i prezzi.

«Questo iter – ci ha spiegato Icilio Guicciardi – è stato seguito passo a passo nel caso del cantiere di Panama: il nostro Ufficio Tecnico dopo accurati studi ha optato per delle macchine da frantumazione e vagliatura della Terex-Cedarapids (di cui ICM è distributore per l'Italia), alimentatori della Vimec, attrezzature per il trattamento sabbia ed acque della Sotres, sistemi elettrici della Cear e carpenterie della Manni Sipre (Manni Group). L'aspetto più difficile è naturalmente il coordinamento di tutte queste aziende: la necessità di farle lavorare in sinergia e in

tempi strettissimi.

Per poter arrivare a questo risultato abbiamo messo a punto una tabella di marcia estremamente rigorosa che pianifica il lavoro non dico giorno per giorno, ma piuttosto ora per ora. Inoltre, per velocizzare ulteriormente tutti questi passaggi, ci tengo a specificare che già a novembre, vale a dire prima di avere qualsiasi certezza in merito alle scelte del consorzio Grupo Unido por el Canal avevamo già pronto l'80% del lavoro di progettazione e avevamo già preparato tutti gli ordini d'acquisto.

«Dopo quest'opera – ancora Guicciardi – contiamo di poter lanciare con forza la nostra attività sui mercati esteri, anche perché da quest'anno l'estero costituirà il 90% del nostro fatturato. Il cantiere di Panama rappresenta, sia a livello di visibilità che di complessità di gestione, una grande vetrina: naturalmente cercheremo di avvalerci di questa opportunità al meglio, per continuare la nostra evoluzione».

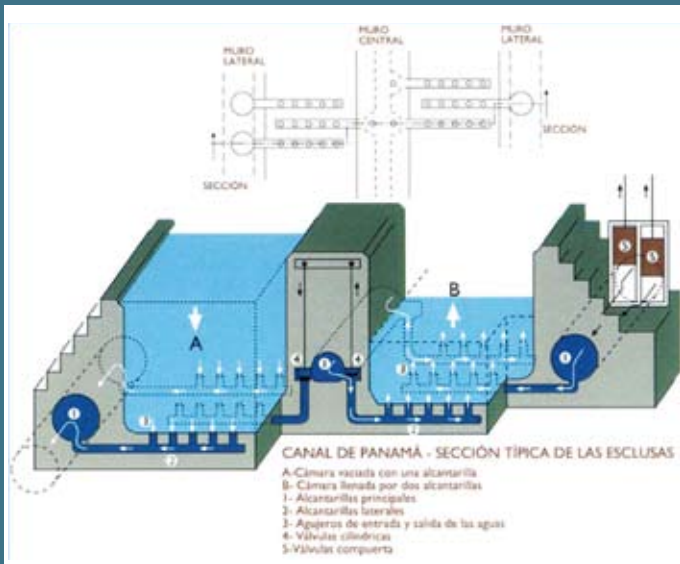
E allora buona fortuna ICM: ricordati che a Panama porti un po' d'Italia con te! ■

L'ampliamento del Canale di Panama

L'ampliamento del Canale di Panama, il progetto più importante per il futuro del Paese sudamericano, consentirà il passaggio delle cosiddette navi "post-panamax" in grado di trasportare fino a 12.000 TEU, contro i 4.400 TEU attualmente consentiti dalle navi "panamax". I lavori, iniziati nel 2007, attraverso una serie di grandi opere, da realizzare nel corso dei prossimi anni, dovranno terminare nel 2014. Previsto in 5,25 miliardi di USD, il costo totale del mega-progetto sarà quasi interamente finanziato con un aumento annuo, mediamente del 3,5%, dei pedaggi per i prossimi 20 anni, e con un accesso ad una linea di credito di 2,3 miliardi di dollari, cui partecipa anche la BEI.



Sezione Tipo della chiusa



L'opera prevede una serie di lavori, che elenchiamo qui di seguito.

- Realizzazione del terzo sistema di chiuse con la costruzione di due nuove chiuse, una sul versante atlantico e l'altra sul versante pacifico, ognuna di tre livelli, con dimensioni di 427 x 55 m. Tali nuove chiuse, molto più grandi di quelle esistenti (305 x 33 m), permetteranno il passaggio delle navi di grande tonnellaggio alle quali è oggi impedito il transito lungo il Canale.
 - Costruzione, per ogni chiusa, di un sistema di vasche (18 in totale) per il parziale recupero dell'acqua utilizzata dalle chiuse, pari a 200 milioni di litri per ogni transito.
 - Dragaggio e scavo dei canali di accesso alle nuove chiuse sia sul lato atlantico che su quello pacifico, per una lunghezza complessiva di 11,2 km ed una larghezza di 218 metri.
 - Dragaggio del Canale in tutta la sua lunghezza (circa 80 km), compresi gli accessi marittimi sull'Atlantico e sul Pacifico, per aumentarne la profondità e renderlo compatibile con il maggiore pescaggio delle navi "post-panamax".
- Per la fase di realizzazione del terzo sistema di chiuse, con la

costruzione di una chiusa sul versante pacifico ed un'altra sul versante atlantico, che rappresenta il 55% circa del valore totale del sopraindicato progetto di ampliamento si sono qualificati quattro gruppi fra cui il vincitore dell'appalto, vale a dire il Grupo Unidos por el Canal: Sacyr Vallehermoso (Spagna), Impregilo (Italia), Jan de Nul (Belgio) e Constructora Urbana S.A. (Panama), gruppo che poi si è rivelato vincitore dell'appalto.

Il 19 agosto scorso, al termine del periodo previsto dal cronogramma ufficiale, dopo aver ricevuto le garanzie assicurative per 450 milioni di USD da parte della Zurich American Insurance Co., l'Autorità del Canale di Panama (ACP) ha dato ufficialmente a questo consorzio l'ordine d'inizio dei lavori.

Secondo quanto stabilito dal contratto i lavori sono cominciati il 25 agosto, e dovrebbero terminare alla scadenza dei successivi 1.883 giorni, ovvero entro il 15 novembre 2014. Eventuali ritardi nella consegna delle chiuse costeranno al GUPC 300.000 USD per ogni giorno di ritardo; d'altro canto, nel caso opposto in cui riuscisse a consegnare le chiuse prima del termine concordato, il consorzio avrà diritto ad una compensazione da parte dell'ACP pari a 215.000 USD al giorno. Come imprese in subappalto, fanno parte del GUPC anche Montgomery Watson Harza (USA), IVGroep (Paesi Bassi) e Tetra Tech (USA) per la progettazione e Heerema Fabrication Group (Paesi Bassi) per la fabbricazione delle chiuse. Lo scorso 15 dicembre poi il consorzio "Grupo Unido por el Canal" ha confermato ad ICM l'ordine per la fornitura completa dell'impianto di frantumazione e vagliatura per la produzione degli inerti necessari per la costruzione dei calcestruzzi e dei filtri del contratto per la realizzazione delle chiuse del nuovo canale. Anche in questo caso è stato invitato il Gotha dei costruttori di impianti di frantumazione e vagliatura, ma solo l'offerta tecnica presentata da Terex-Cedarapids, attraverso suo concessionario italiano ICM, ha ottenuto il massimo punteggio, sia per la bontà del processo e dalla qualità delle macchine proposte, sia per i tempi di realizzazione dell'impianto contenuti in dieci mesi, contro i sedici /diciotto della concorrenza.

