

FRACCAROLI & BALZAN

Specialisti nel trattamento delle acque e dei fanghi industriali

La rivoluzione che ha cambiato e sta cambiando il mercato ha ridefinito anche i parametri della competitività e chi vuole "restare in pista" lo può fare percorrendo un'unica strada: collocare lavoro, imprese e persone sulla frontiera dell'innovazione. Un'innovazione reale che sa guardare concretamente al futuro perché è consapevole figlia della sua storia. Lo sanno bene alla **Fraccaroli & Balzan S.p.A.**, azienda che ha fatto del 'rinnovarsi' e del 'diversificare' i due fattori vincenti che l'hanno portata a "volare alto". Tutto ha inizio nel 1969, quando **Tiziano Fraccaroli** e **Carlo Balzan**, unite le loro specifiche conoscenze nel settore delle macchine per la lavorazione della pietra, aprono una piccola officina

di riparazione di macchinari. Dopo aver brevettato un telaio per il taglio del marmo con movimento oscillante, capiscono che, per rimanere concorrenziali e per continuare a crescere, devono lasciarsi alle spalle la cultura artigianale e puntare sulla ricerca, sui servizi e sulle tecnologie avanzate. Sull'onda dei condizionamenti imposti dalla Legge Merli per lo smaltimento delle acque di lavorazione industriale, i due soci fondatori,

Con oltre 8.000 installazioni in tutto il mondo sono ambasciatori della miglior tecnologia Made in Italy



grazie anche alla naturale, innata, sensibilità verso il grande tema della tutela dell'ambiente, iniziano a cimentarsi nella realizzazione di impianti di decantazione e riciclaggio delle acque reflue e per la disidratazione e lo smaltimento dei fanghi. L'azienda diventa sempre più flessibile, si adatta al mercato. Dapprima affianca alla produzione di macchinari per la lavorazione di marmi e graniti (telai, sagomatrici, scoppiatrici, tagliablocchi a disco, linee per l'asciugatura e la resinatura di lastre, ... cui tuttora è dedicata una sezione aziendale), i sistemi per il trattamento dell'acqua e le filtropresse automatiche diventano il core business della F&B. Con un fatturato che si attesta sui 10 milioni di euro, per il 90% realizzato all'estero (Medio Oriente, Nord Africa, USA, Sud America, Brasile, Turchia, Germania, Polonia, Francia, Svizzera, Australia, Russia ...), e oltre 8.000 installazioni in tutto il mondo, F&B si accredita come realtà leader mondiale nel comparto, partner strategico per

ditte dei settori minerario, grandi opere, tunneling e perforazione, siderurgico, della ceramica, del biologico civile e industriale, petrolchimico, della gomma, del chimico e lapideo. La gamma dei prodotti F&B comprende impianti compatti, decantatori, filtropresse, impianti mobili. Il ciclo di funzionamento è articolato in fasi ben distinte. Le acque reflue sono dapprima convogliate al decantatore. Durante il percorso, una soluzione acqua/flocculante (una polvere non tossica, biodegradabile, che facilita l'aggregazione delle sostanze solide in sospensione, accelerandone la sedimentazione) viene aggiunta alle acque torbide. L'acqua pulita risale a questo punto verso l'alto e viene raccolta in un silo di stoccaggio, mentre il fango depositatosi sul fondo viene inviato alla filtropressa dove viene ulteriormente pressato per estrarne l'acqua residua. Una volta disidratato il fango può essere avviato allo smaltimento; l'acqua viene recuperata integralmente e ricic-



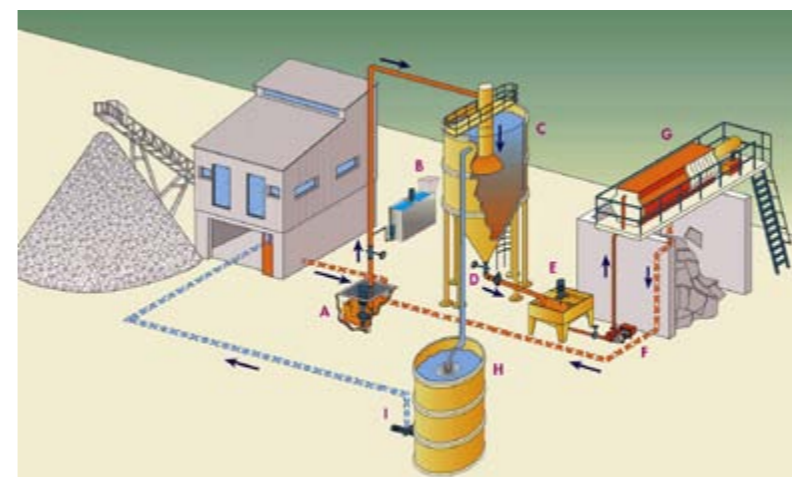
da sinistra Marco Balzan e Federico Fraccaroli



clata a ritmo continuo, senza perdite nell'ambiente circostante.

«I vantaggi sono numerosi – spiega il responsabile commerciale 'area stone' **Federico Fraccaroli** –: riduzione dei costi di smaltimento e del volume di fanghi da smaltire, recupero del 98% dell'acqua, disidratazione dei fanghi fino all'90%. Fin dal 1973 offriamo una vasta gamma di soluzioni per il riciclaggio delle acque reflue derivanti dalla lavorazione dei materiali lapidei e degli inerti, costruendo impianti di concezione innovativa, conformi alle normative ambientali e completamente automatici».

L'azienda si avvale di personale alta-





mente qualificato (60, oggi, i dipendenti) che opera nei diversi reparti – ricerca e sviluppo, reparto magazzino, reparto cablaggio elettrico/meccanico/area collaudi, reparto lavorazioni meccaniche, reparto carpenteria –, vanta un elevato know-how riconosciuto da tutti i suoi clienti e ha costruito nel tempo una serie di rapporti strategici con i fornitori. «Ogni impianto è unico e personalizzato. Non esiste standardizzazione all'interno della nostra azienda, ma un ciclo di lavoro per ogni singolo prodotto e per ogni singolo cliente, poiché

moltissime sono le variabili da tenere in considerazione quando si lavora in un campo come il nostro – prosegue **Marco Balzan** responsabile area commerciale 'grandi impianti' –. La progettazione meccanica ed elettrica viene interamente realizzata nei nostri uffici grazie ad un team di tecnici e a 10 ingegneri specializzati che utilizzano strumentazioni all'avanguardia come il CAD 3D. Tutta la componentistica viene da noi prodotta seguendo le Direttive Europee, Americane e Russe, nel pieno rispetto delle certificazioni».



La carta vincente di questa realtà nei confronti dei competitor si gioca quindi sulla professionalità e sulla qualità che investono l'intera filiera produttiva a cominciare dallo studio di fattibilità e dalla proposta al cliente delle soluzioni migliori, al controllo della materia prima, sempre certificata, eseguito con test di laboratorio fino al rigoroso collaudo in bianco eseguito per assicurare il corretto funzionamento dell'impianto prima dell'accurato imballaggio, della spedizione e dell'installazione. «Abbiamo un laboratorio chimico interno – rivela Balzan – nel quale testiamo, misurando vari parametri chiave come, ad esempio, il PH o la presenza



di olii, metalli e cloruri, i campioni di fango ed acqua reflua del cliente per capire il grado di filtrabilità del materiale e, di conseguenza, quali prodotti chimici utilizzare per ottenere le migliori performance con il nostro impianto. Disponiamo inoltre di un kit per eseguire il filtraggio delle acque e l'esame sulle stesse direttamente in loco, fornendo una prima risposta in tempo reale in merito alla soluzione tecnica più idonea da adottare. Il montaggio e il collaudo sono eseguiti esclusivamente da nostri collaboratori, che possono viaggiare verso qualsiasi destinazione. Assicuriamo formazione al personale della ditta cliente affinché possa sfruttare al meglio tutte le potenzialità degli impianti F&B».

Per questa azienda la qualità è il modo di agire di ogni manager e collaboratore perché gli obiettivi devono essere condivisi, le informazioni devono creare un flusso univoco in grado di trasformare le caratteristiche di ogni impianto in proposte reali. Gli alti livelli qualitativi raggiunti, legati a soluzioni tecnologiche all'avanguardia, hanno permesso a F&B di ottenere la certificazione UN EN ISO 9001:2008. Punto di forza è anche l'assistenza post-vendita. In azienda opera un team

di ingegneri (meccanici e softwaristi) che supporta il cliente nella risoluzione di ogni problematica. All'ufficio ricambi lavorano tecnici multilingue e le installazioni F&B possono essere dotate di tele-service: gli operatori riescono a collegarsi da remoto per verificare lo stato di funzionamento del sistema e se necessario modificarne i parametri. Alla base dei successi di questa azienda di Pescantina – oggi impegnata, insieme ad altre imprese italiane (di cui 3 veronesi), nei lavori per il raddoppio del canale di Panama e nella realizzazione della metropolitana di Brisbane (Australia), dopo aver già preso parte a numerosi progetti di prestigio come la metropolitana di Roma e del Gottardo – c'è molto di più di un'accurata lettura delle dinamiche della domanda di manufatti industriali sui mercati interni e internazionali o la programmazione di investimenti e la realizzazione di periodiche e ricorrenti attività; c'è la realtà di un'organizzazione solida che conta su addetti altamente specializzati e su una capillare rete di agenti, collaboratori, rivenditori, ramificata in ogni angolo dei cinque continenti e sa dialogare con la clientela fornendo risposte tempestive con affidabilità, dinamismo e dedizione. ●



SEDE AMMINISTRATIVA
Via Ospedaletto, 113
37026 Ospedaletto (Verona)
Tel. +39 0456767309
Fax +39 0456767410

PRODUZIONE/ATTIVITÀ
Impianti per il trattamento delle acque reflue e disidratazione dei fanghi industriali

ANNO DI FONDAZIONE
1969

AMMINISTRATORI
Carlo Balzan, Tiziano Fraccaroli

RESPONSABILE COMMERCIALE
Federico Fraccaroli, Marco Balzan

RESPONSABILE PRODUZIONE
Paolo Balzan

RESPONSABILE AMMINISTRAZIONE
Ugo Fraccaroli

RESPONSABILE MARKETING
Federico Fraccaroli

RESPONSABILE QUALITÀ SICUREZZA AMBIENTE
Marco Balzan, Paolo Balzan

FATTURATO 2015
10 milioni di euro

RISORSE UMANE
Totale addetti: 60

SITO INTERNET / E-MAIL
www.fraccarolibalzan.it
info@fraccarolibalzan.it