

## Dal **Mondo Tecnofire**

# Case history: il nuovo stabilimento industriale **Panealba S.r.l.**



● A cura del **Team Tecnofire**

Qual è il miglior approccio alla progettazione ed installazione di sistemi di rivelazione incendio in un sito produttivo alimentare di grandi dimensioni con all'interno aree di lavorazione ove si utilizzino anche farine? Presentazione dell'ambiente da proteggere, esigenze di protezione e soluzioni adottate.

### **Le esigenze del Committente**

La richiesta di Panealba S.r.l. – azienda cuneese produttrice di prodotti da forno, che nel 2008 ha acquisito il marchio Campiello – era quella di ottenere un impianto di rivelazione automatica d'incendi per il nuovo stabilimento industriale di 76.000 mq a Cherasco (CN), la cui realizzazione segue lo stato di avanzamento del cantiere.

### **L'approccio allo studio del progetto**

Tecnofire, insieme allo Studio Tecnico P.I. Serra di Pollenzo (CN) e all'azienda installatrice Ramondetti di Pianfei (CN), ha da subito posto l'attenzione sull'eventuale presenza di polveri di farine in alcune aree di lavorazione che per chiare

esigenze di produzione potrebbero essere presenti negli ambienti da proteggere. Il sito produttivo alimentare si compone infatti, oltre che di blocchi di uffici, dell'area produttiva e di un magazzino automatico verticale di 2.500 mq. L'intero progetto ha richiesto quindi lo studio di soluzioni ad hoc che garantissero la totale efficienza dei componenti in questa complessa e varia realizzazione.

### **Le soluzioni adottate**

Le tecnologie di rivelazione messe in campo sono state diversificate area per area.

Per le aree produttive, ove sono presenti anche linee per l'adduzione di gas metano, sono stati adottati sistemi di campionamento aria di tipo

**Tecnoalarm S.r.l.**  
Via Ciriè, 38 – 10099  
San Mauro T.se – Torino (Italy)  
Unità produttiva:  
Strada del Cascinotto, 139/54  
10156 Torino

● TELEFONO  
Tel. +39 011 22 35 410  
Fax +39 011 27 35 590

● E-MAIL – WEB  
o info@tecnofire.com  
o www.tecnofire.com

industriale con sistemi di filtraggio a doppio stadio e rivelatori di gas. Per il magazzino automatico invece, dove l'altezza del locale



SFERRA P.I. PIERPACIO

Studio Tecnico P.I. Serra di Pollenzo (CN) e con l'azienda



raggiunge i 34 mt, sono stati impiegati sistemi di rivelazione ad aspirazione (ASD) in classe A, distribuendo le tubazioni su più livelli. In questo caso specifico, il sito produttivo, e di conseguenza la centrale di rivelazione automatica d'incendio, non sono sotto costante presidio. Pertanto, grazie all'inserimento del combinatore telefonico TFCOM, certificato EN 54-21, interconnesso ad un centro di ricezione allarmi certificato EN 50518, il Sistema rispetta quanto richiesto dalle norme UNI 9795. In funzione dell'alta rumorosità presente nei locali, la segnalazione acustica prevista è stata realizzata con l'ausilio di segnalatori acustici ad

alta potenza per garantire 5dB in più rispetto al rumore di fondo. Infine, l'integrazione della tecnologia RSC® (Remote Sensitivity Control) ha fornito un importante valore aggiunto, in termini di tempi e costi di controllo, e un'importante riduzione dei costi di manutenzione futuri.

#### Una partnership di successo

Tecnofire, in veste di fornitore del Sistema di rivelazione automatica d'incendio, è stata di supporto in tutte le fasi di realizzazione dell'impianto: dal primo sopralluogo alla redazione del progetto fino all'installazione e messa in servizio. Il pieno raggiungimento degli obiettivi è stato ottenuto grazie alla stretta collaborazione quotidiana con lo Studio Tecnico P.I. Serra di Pollenzo (CN) e con l'azienda

installatrice specializzata Ramondetti di Pianfei (CN).



#### Dipartimento TES

Il team "Tecnofire Engineering Support", composto da specialisti Tecnofire, offre supporto e consulenza agli studi tecnici durante la realizzazione di progetti al fine di rispettare i sempre più rigidi requisiti richiesti dalle norme: dal primo studio di fattibilità alla creazione dei documenti necessari allo sviluppo. TES concretizza la sinergia tra le migliori tecnologie prodotte e il supporto ingegneristico più avanzato. Con l'introduzione del sistema BIM®, Tecnofire sta lavorando alla fornitura di un importante supporto con il software Revit®. ♦

