

N. CATALOGO GENERALE	N. CATALOGO INTERNAZIONALE	MINISTERO PER I BENI CULTURALI E AMBIENTALI ISTITUTO CENTRALE PER IL CATALOGO E LA DOCUMENTAZIONE	REGIONE	ALLEGATO
05/00139889	ITA:	SOPRINTENDENZA	Veneto	N. 1

PROVINCIA E COMUNE Padova - Piazzola sul Brenta
 LUOGO Piazzola centro
 OGGETTO Fornace
 PROGETTISTA

ISTAT

SCHEDA IMPIANTI INDUSTRIALI

SETTORE PRODUTTIVO

ACCESSI
Via S. Silvestro

FONTI DI ENERGIA
Carbone (sec. XIX)
Nafta

PRESENZA ACQUA
Collegamenti con l'impianto dell'acquedotto

DISTRIBUZIONE PLANIMETRICA DELLE ATTREZZATURE E DELLE FUNZIONI
Lo stabilimento era costituito da 10 fabbricati adibiti a magazzino deposito argilla, magazzino deposito mattoni crudi, due fornaci a sistema Hoffmann, reparto essiccatoi, capannone per custodia materiali, reparto lavorazione e formazione dei laterizi, casa ad uso abitazione del direttore e uffici. Attualmente lo spazio utilizzato è estremamente ridotto per le nuove tecnologie adottate.

TIPO DI MACCHINARI
Macchinari automatizzati a nafta: forni a fuoco continuo; mattoniera; taglierine Putin; mescolatrice

STATO CONSERVAZIONE IMPIANTI dell'edificio
Gli edifici utilizzati sono in discrete condizioni, mentre la restante parte abbandonata è in pessime condizioni. I due forni a sistema Hoffmann possono ancora essere funzionanti.

FOTOGRAFIE

DESCRIZIONE DEGLI IMPIANTI

Le due fornaci Hoffmann sono state sostituite da forni a fuoco continuo di tipo tedesco, in quanto avevano una minore quantità di produzione rispetto i nuovi. Infatti oggi possono produrre circa 3.000 quintali di mattoni rispetto i 1.500 di ieri.

Questi forni sono divisi in più reparti paralleli secondo le variazioni di temperatura; un quadro di comando serve a guidare e controllare tutte le operazioni che si svolgono all'interno. I mattoni sono poggiati su un piano mobile viaggiante su binari per tutta la lunghezza del forno.

Enormi stanzoni chiusi ermeticamente costituiscono gli essiccatoi. La temperatura calda è data dal calore emesso dai forni, tramite un sistema di tubazioni che percorrono per una buona parte dello stabilimento.

NOTIZIE STORICO-TECNOLOGICHE

Nel 1890 venne costruita una fornace a sistema Hoffmann di proprietà del conte Paolo Camerini e condotta dai fratelli Longari Ponzone. Il fondo su cui si ergeva questa fornace (tutt'ora in funzione) era di circa 17.000 mq. Nel 1947 la proprietà passò alla società Meneghini. Attualmente è condotta dalla ditta Baghin. Gran parte dell'area è utilizzata anche da altre fabbriche di materiali per l'edilizia.

MATERIE PRIME

Terra, argilla

AREA DI PROVENIENZA MAT. PR.

Vicenza, Padova, Treviso

MATERIALI PRODOTTI

Mattoni forati per solai e tramezzi

AREA DI DISTRIBUZIONE PRODOTTI

I prodotti sono distribuiti per tutta la regione in particolare nella provincia di Rovigo e in Jugoslavia

SCARICHI AREE INTERESSATE

NUMERO DEGLI ADDETTI

Nel 1936 erano impiegati circa 100 addetti, oggi circa 35

IMPIANTI SUSSIDIARI

No

PROCESSO LAVORATIVO

La prima operazione consiste nel rendere l'argilla priva di impurità (pietre, ferro, ecc.). Grossissime macchine hanno il compito di mescolare l'argilla per renderla uniforme, pronta per essere lavorata. Dopo di che viene depositata in contenitori e utilizzata all'occorrenza.

Con sistemi automatizzati l'argilla viene trasportata in un'altra macchina detta mattoniera dove viene impastata insieme ad un certo quantitativo di acqua e lavorata; alcuni stampi di ferro danno all'argilla la forma voluta. I mattoni una volta tagliati, mediante una macchina chiamata taglierina, passano negli appositi essiccatoi con una temperatura di 150°. L'essiccamento ha lo scopo di eliminare dai pezzi forati la maggior parte di acqua che essi contengono, per evitare che nella cottura, per un troppo rapido essiccamento si spacchino e si deformino. I mattoni essiccati vengono inseriti nei grandi forni, dove la temperatura varia da 450° - 900° fino alla diminuzione. Il passaggio graduale è importantissimo per il perfezionamento della cottura del laterizio; esso produce uno stato di cottura omogenea che nell'interno del mattone. I mattoni usciti dai forni sono già pronti per essere imballati e spediti.

LEGATI

— fotografie x ALL. 6-7-8-9-10

— disegni x ALL. N. 2-4-5-6-7

— relazioni DOCUMENTO (ALL. N. 3)

CATALOGATORI

Daniela Mazzotta

Nicola Randolfi

VISTI

REVISIONI

ESPERIMENTI ALTRE SCHEDE

scheda generale CS