

13/05/2026

Case history CAM e impianti di conglomerato bituminoso

Relatore

ing. Stefano Busseti

Itinera

Direttore Operativo Manutenzione, Pavimentazione e Impianti



ASTM GROUP

Il progetto

Ammodernamento degli impianti CB di Itinera

1. Risposta alle nuove normative ambientali (CAM Strade)

- Introduzione di requisiti obbligatori di sostenibilità
- Maggiore utilizzo di materiali riciclati nelle infrastrutture

2. Sviluppo dell'economia circolare

- Recupero e riutilizzo del conglomerato bituminoso
- Riduzione del consumo di materie prime naturali

3. Soddisfare fabbisogno manutentivo

- A servizio alle tratte autostradali A33 e A6
- Supporto al mercato locale

4. Innovazione tecnologica

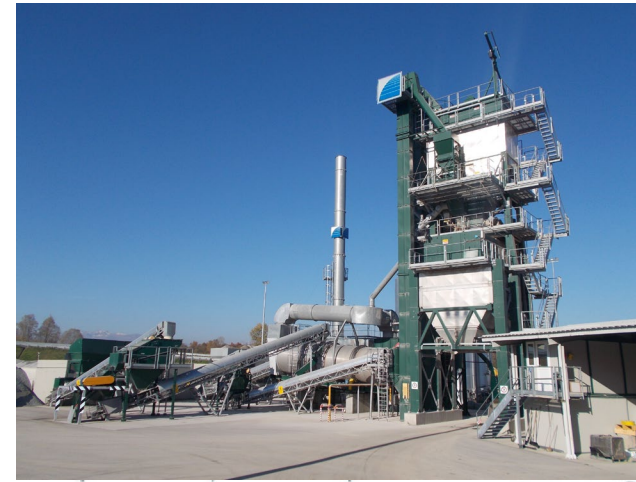
- Nuovo impianto di produzione di ultima generazione
- Maggiore efficienza ambientale e produttiva

“Il progetto nasce per rispondere a nuove esigenze normative e ambientali, trasformando un obbligo – quello dei CAM – in un’opportunità per innovare e migliorare la sostenibilità del settore.”

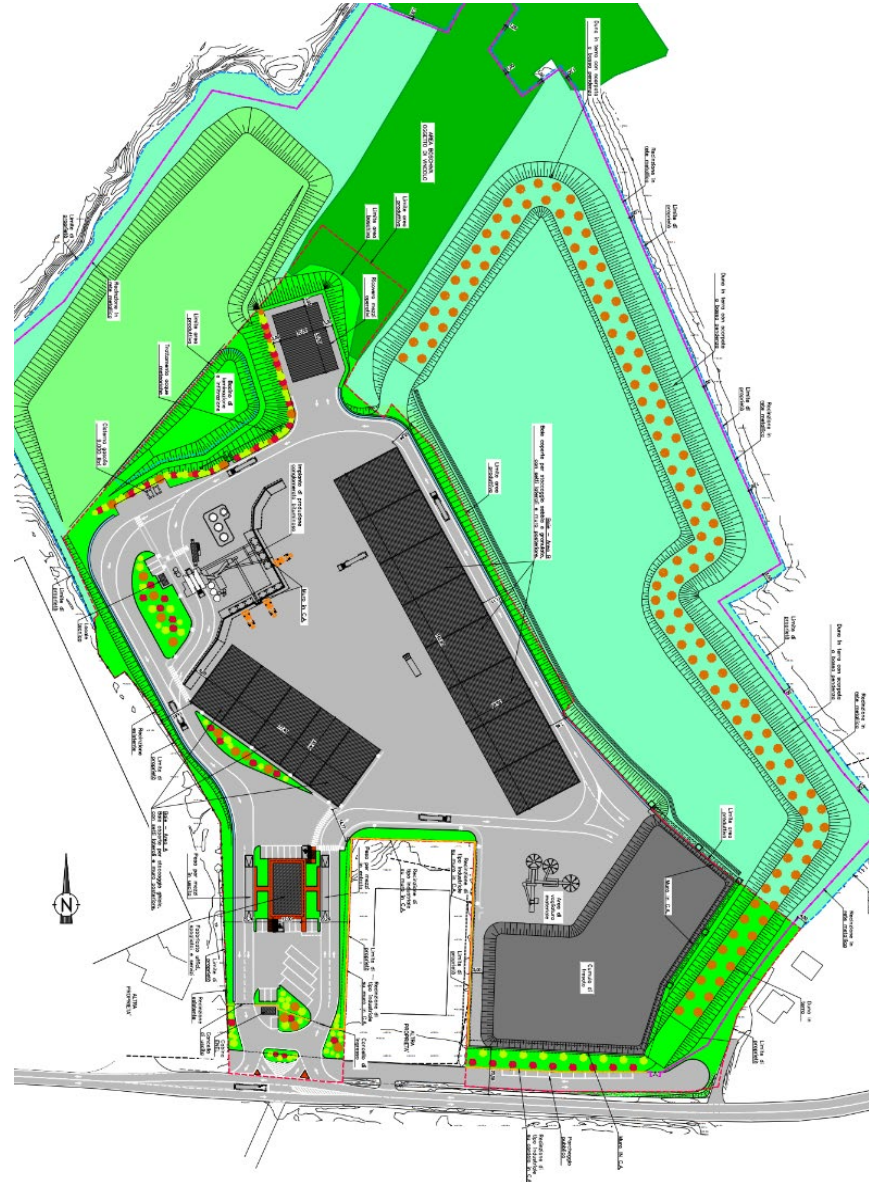
Itinera

Impianti di produzione conglomerato bituminoso

- Tortona (AL) - 36 anni
- Carrodano (SP) - 24 anni
- Castelletto Stura (CN) - 16 anni



Bene Vagienna – Case history



Impianti di nuova generazione - Key numbers



Conglomerato
100.000 ton/a



A33 + A6
184 km



RAP
Riutilizzo 50%



Impatto
CO2 -20%
Db - 15%
GAS -18%



Processo Produttivo

I 5 pilastri fondamentali del CAM Strade

- 1. Riduzione dell'Impatto Ambientale e Climatico**
- 2. Promozione dell'Economia Circolare**
- 3. Risparmio delle Risorse Naturali**
- 4. Miglioramento della qualità urbana e del comfort**
- 5. Durabilità e Manutenzione Sostenibile**

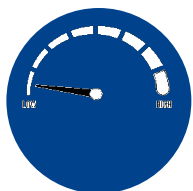
Impianti CB di ultima generazione rispondono concretamente ai requisiti CAM



Capacità di riciclare RAP sino al 50%



Riduzione emissioni in atmosfera

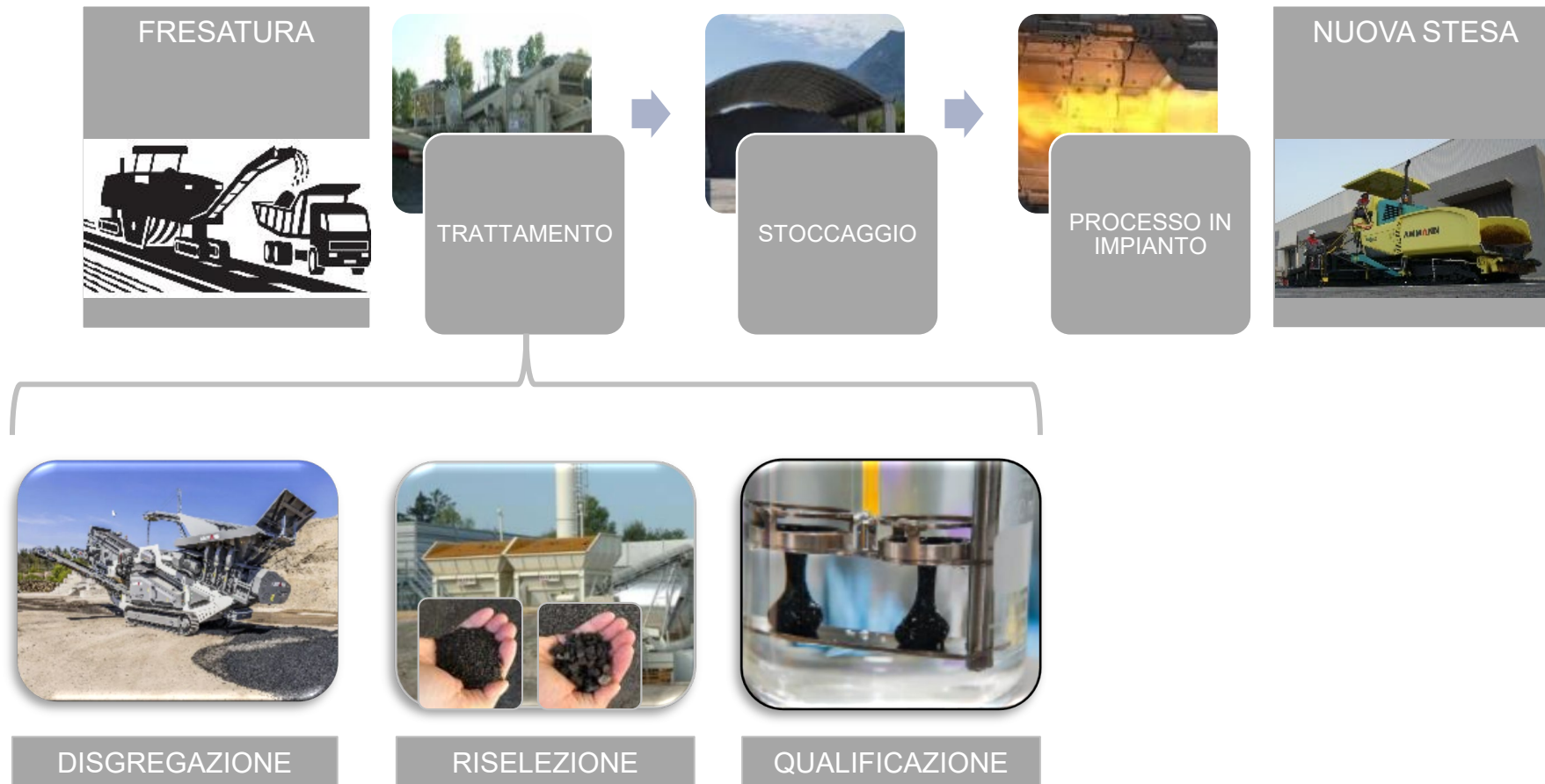


Abbattimento dei consumi energetici



Riduzione emissioni di CO_2

Gestione del processo



Gestione della fresatura

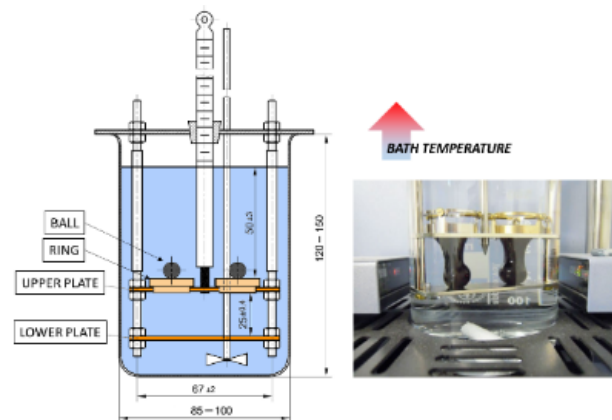
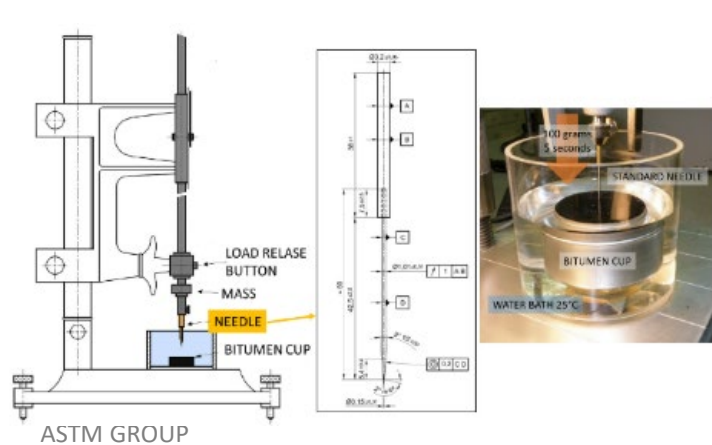
Rimozione dei diversi strati di pavimentazione suddividendo le pezzature degli inerti per tipologia e per dimensione



Qualifica dei materiali

Caratterizzazione del granulato in laboratorio

Determinazione delle proprietà e delle quantità del bitume residuo



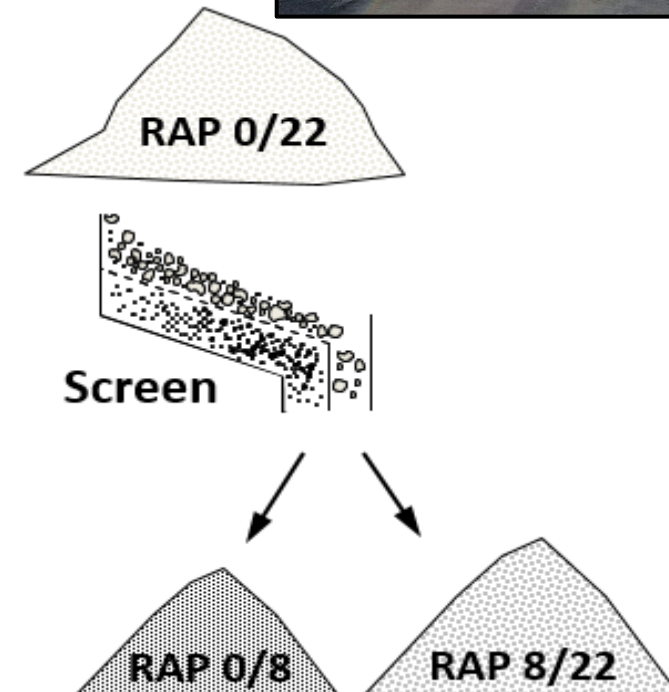
Disgregazione

E' necessario disgregare il fresato in una frazione fine e assicurarsi che il granulato in cumulo sia il più possibile omogeneo



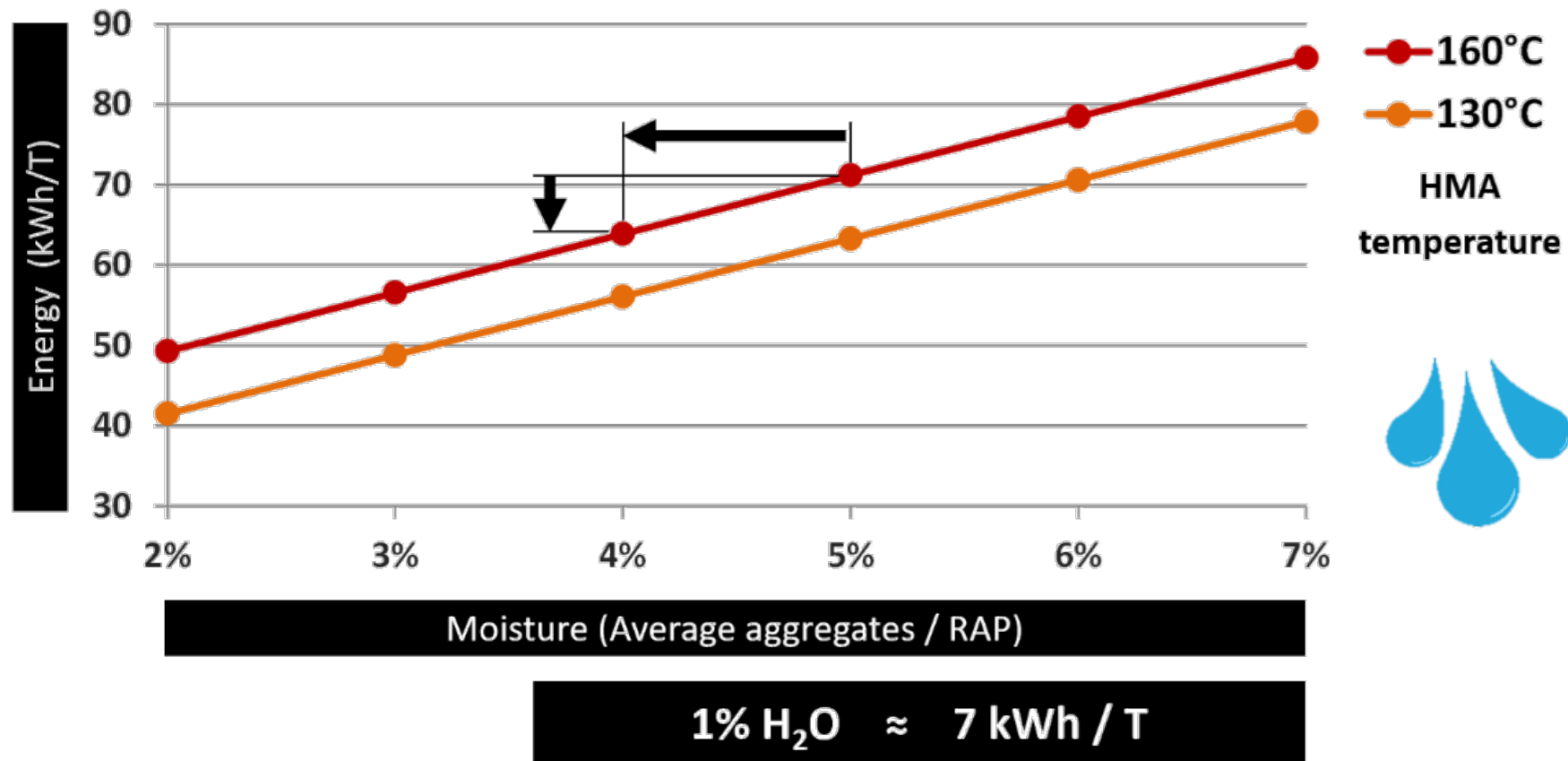
Riselezione e stoccaggio

Deve essere eseguita una corretta selezione granulometrica del materiale EoW e stoccaggio in appositi settori ben coperti per evitare esposizione all'umidità e alle acque meteoriche



Consumi energetici

La presenza di acqua negli aggregati incide drasticamente sull'apporto energetico da fornire per il processo produttivo





BEHIND THE JOURNEY
BEYOND THE DESTINATION