

Dan Rinke
Buzzi Unicem USA

Sherman – Dixie realizza e consegna il primo totem a Buzzi Unicem USA

Sherman – Dixie builds and delivers first Buzzi Unicem USA monument

NELL'OTTOBRE DEL 2010, RIC SUTTER, VICE PRESIDENTE VENDITE, AREA DI RIVER, È STATO INCARICATO DI COSTRUIRE IL PRIMO TOTEM IN CALCESTRUZZO ISPIRATO AL LOGO BUZZI UNICEM. IL TEAM DI RIC SI È SUBITO ATTIVATO NELLA RICERCA DI UN PARTNER COMPETENTE E PRONTO AD ACCETTARE LA SFIDA DI REALIZZARE IL TOTEM SULLA BASE DEL PROGETTO STUDIATO DALL'UFFICIO MARKETING E COMUNICAZIONE IN ITALIA... E DI RIUSCIRE AD INSTALLARLO PRESSO LO STABILIMENTO DI FESTUS IN TEMPO PER LA VISITA DELLA DELEGAZIONE IEEE A METÀ 2011.

IN OCTOBER OF 2010, RIC SUTTER, VP SALES – RIVER REGION WAS CHARGED WITH PROCURING THE FIRST PRECAST CONCRETE MONUMENT UTILIZING THE BUZZI UNICEM LOGO. RIC'S GROUP SET OUT TO FIND A CUSTOMER BOTH ABLE AND WILLING TO TACKLE THE COMPLEX DESIGN SUBMITTED BY THE MARKETING AND COMMUNICATION DEPARTMENT IN ITALY AND HAVE THE FIRST UNIT IN PLACE FOR AN IEEE TOUR OF THE FESTUS, MO PLANT IN MID 2011.

Per la realizzazione del totem, dopo un'approfondita ricerca condotta in otto stati, la scelta è infine ricaduta sulla Sherman – Dixie di Nashville, TN. La Sherman – Dixie, che ha accettato la sfida, è un'azienda a conduzione familiare, leader nelle tubazioni e prefabbricati in calcestruzzo, che conta 10 stabilimenti in 5 stati e più di 50 anni di esperienza.

John Higgins della Sherman – Dixie e il personale Buzzi Unicem USA hanno lavorato insieme per trovare le migliori soluzioni per lo svolgimento delle varie fasi di costruzione: la casseratura, il getto, la movimentazione, la finitura e la consegna del totem.

“Il monumento è piuttosto fragile: pesa oltre 4 tonnellate, viene gettato in un unico pezzo e ha sezioni troppo sottili per consentire un rinforzo”, ha dichiarato Higgins.

Per la realizzazione del getto è stato valutato come posizionare la cassaforma, ma ogni soluzione proposta presentava numerose difficoltà relativamente alla finitura superficiale, al disarmo e al sollevamento del prodotto finito.

Alla fine abbiamo pensato che la soluzione migliore fosse quella di gettare poggiando il totem sulla parte posteriore con il lato frontale rivolto verso l'alto. Questo accorgimento, insieme alle operazioni di levigatura e impermeabilizzazione della superficie, avrebbe consentito di ottenere una maggiore uniformità



1. MATT BATES IMPERMEABILIZZA IL TOTEM
MATT BATES APPLIES SEALER
TO THE MONUMENT

del facciavista e avrebbe incrementato la durabilità del calcestruzzo.

Il dipartimento di ingegneria della Sherman - Dixie ha progettato un sistema di cassetta che prevedeva 11 sezioni singole in acciaio, compreso un doppio fondo per accogliere la struttura tridimensionale del totem. Ogni sezione è stata progettata seguendo una sequenza precisa di estrazione dallo stampo. Sherman - Dixie si è avvalsa dei servizi di Matt Bates per le fasi di finitura, lucidatura e impermeabilizzazione della superficie del monumento.

Prima della impermeabilizzazione, una società specializzata nella

sabbiatura ha inciso il logo di Buzzi Unicem USA sulla superficie.

Il processo di sabbiatura è stato realizzato con diverse profondità per esaltare al meglio i tratti del logo. Per la colorazione è stata stesa una prima mano di fondo e poi un colore di tipo industriale.

“Ora, siamo in grado di realizzare e consegnare il monumento in qualsiasi parte del mondo!”, ha dichiarato Higgins. Bob Hodits di Buzzi Unicem USA ha progettato il sistema di ancoraggio del totem, nonché le fondazioni in loco presso lo stabilimento di Festus, MO. Per le prossime unità pensiamo di approntare alcune modifiche, poiché

la parte posteriore è risultata più uniforme di quella frontale. Per i getti futuri riteniamo sia meglio ribaltare la cassaforma con la parte anteriore verso il basso e che venga inoltre inserito un punto di sollevamento per agevolarne la movimentazione, la spedizione e il posizionamento finale. Il progetto è andato a buon fine anche grazie al grande impegno del personale della Sherman - Dixie. Il processo di cassetta, comprendente il logo, così come le successive fasi di getto e finitura saranno ottimizzate per perfezionare i prossimi monumenti destinati agli altri stabilimenti Buzzi Unicem USA.

For the realization of the monument a thorough search was conducted throughout an eight state region with Sherman - Dixie of Nashville, TN being chosen as the preferred manufacturer.

Sherman - Dixie, a family business and leader in concrete pipe and precast with 10 plants in 5 states and over 50 years of experience, accepted the challenge. Mr. John Higgins of Sherman - Dixie, worked with Buzzi Unicem USA personnel to determine the best approach for forming, casting, handling, finishing and shipping the monument.

“Weighing in at over 4 tons, casted in one piece and having sections too thin for reinforcement, the monument is actually quite fragile” according to Higgins. Consideration

was given to casting the monument in every possible position. Each option posed numerous challenges with regard to uniformity, stripping and lifting the finished product. Ultimately, we determined that casting the monument on its back with the finished face up would likely result in the most uniform surface. In addition, we felt that grinding and sealing the surface would improve uniformity and long term durability of the concrete. Sherman - Dixie's Engineering department designed a form system that utilized 11 individual steel sections including a false bottom to accommodate the three dimensional aspect of the monument. Each section of the form was designed with a de-molding sequence in mind.

Sherman - Dixie enlisted the services of Matt Bates to finish, polish and seal the surface of the monument. Prior to sealing, a specialty sand blasting company etched the Buzzi Unicem logo and lettering into the face. Various depths of sand blasting were used to delineate different aspects of the logo.

An industrial coating plus a primer coat was used for the coloring. “We can make and ship the monument to any part of the world” according to Higgins. Buzzi Unicem USA's Engineer, Bob Hodits was responsible for designing an anchoring system that was cast into the monument and also designed the on-site foundation at the Festus, MO cement plant.

Changes will be incorporated in future units. First, the form will be reversed so the face will be cast against the mold as the back of the monument is actually more uniform than the front. Also, a lifting point will be designed for ease in handling, shipping and final placing.

The project was a success due to the dedicated people of Sherman - Dixie. The process of designing a forming system to incorporate the complexity of the logo and subsequent casting and finishing procedures will be used to perfect future monuments for other Buzzi Unicem USA plants.



2. IL TOTEM PRESSO LO STABILIMENTO DI FESTUS, MO
THE MONUMENT IN PLACE AT THE FESTUS, MO PLANT