di Federica Delucchi

Un frantoio in rosso

Demolizione, frantumazione e riduzione volumetrica: il frantoio a mascelle oggi fa parte integrante della squadra di lavoro per un'impresa che opera nel settore delle grandi demolizioni. In questo caso è un Rev GCS 106

GCS 106, un frantoio a mascelle semovente della Rev.È il primo del 2005, uscito dall'officina di Ponte Messa, sede della Rev, proprio ai primi di gennaio ed è "vestito" di rosso rubino. La sua destinazione infatti è Siziano, in provincia di Pavia, dove ha sede Armofer, una delle maggiori imprese di demolizioni speciali del nostro Paese. Rosso rubino, come sa chi opera nel settore, è il colore della squadra Armofer.

COSTRUZIONI ha potuto assistere all'arrivo della macchina e al suo avviamento sul primo dei cantieri ai quali era stato destinato: il sito industriale dismesso di Milano Nord Bovisa. Qui le macerie di risulta dalla demolizione dei vastissimi ex complessi industriali sono cumuli enormi che ormai da anni stanno lasciando posto al nascente polo universitario milanese (Milano Bovisa, con le Facoltà di Architettura e di Ingegneria).

In cantiere ci accompagna rispondendo alle nostre domande Emilio Cinerari che per Armofer ha deciso per l'acquisto di questa macchina.

in apertura **Una vista del frantoio al suo arrivo sul cantiere milanese della Bovisa. In primo piano il materiale, c.a., da frantumare**

BOZZA

1

2

3

Una marcia in più

La riduzione volumetrica delle macerie di demolizione fatta in cantiere, cioè sul luogo stesso nel quale gli escavatori con pinze e cesoie hanno abbattuto le strutture, è oggi una prassi consolidata nel settore professionale della demolizione. Per questo motivo un'impresa di demolizioni che possa disporre anche di questa tecnologia ha per così dire una marcia in più. E questo è il motivo principale per cui possiamo vedere nelle foto di queste pagine il frantoio a mascelle Rev accanto all'escavatore cingolato equipaggiato di frantumatore (riduzione secondaria) e accanto alla pala caricatrice che instancabile si

Caratteristiche tecniche frantoio REV GCS 106

Frantoio a mascelle	FGPL 106 IM
Dimensioni bocca di carico	1060 x 800 mm
Regolazione	30-120 mm
Alimentatore a piastre	RAL 950/3.5
Sgrossatore vibrante	VP 150/10.SR
Nastro a acumulo principale	800/10.4
Nastro sottogriglia reversibile	750/1.7
Motorizzazione	diesel 6 cilindri
Potenza continua	186,5 KW
Carro cingolato	S30/40 L=500 passo 3830
Pezzatura max alimentazione	700-750 mm
Produzione oraria indicativa	80-250 ton/ora
Capacità tramoggia	10 m^3
Peso totale	39.800 Kg
OPTIONAL	
Nastro a cumulo materiale sottogriglia	700
Deferrizzatore	1100
Impianto abbattimento polveri a nebulizzazione d'acqua	
DIMENSIONI OPERATIVO	
Lunghezza	16.860 mm
Larghezza max	3.960 mm
Altezza max	3.300 mm
DIMENSIONI TRASPORTO	
Lunghezza	14.240 mm
Larghezza	2.540 mm
Altezza tramoggia di carico	4.120 mm
Altezza nastro di scarico principale	2.680 mm

"arrampica" sui cumuli. Tutti "in rosso vestiti", (leggi: verniciati!) cioè tutti appartenenti alla medesima squadra: Armofer.

"È una scelta di qualità", ci informa subito Cinerari, quella di controllare completamente l'intero processo di demolizione-frantumazione-riduzione volumetrica; di avere cioè a disposizione tutte le tecnologie necessarie per completare il servizio che l'azienda intende offrire ai propri clienti.

La scelta è caduta su una macchina da produzione, montata su track per potersi spostare agevolmente sui siti di lavoro. Il Rev GCS 106, monta un frantoio a mascelle con dimensioni della bocca 1060 x 800 mm. Classe 39.800 Kg, dunque una macchina che viaggia sulle strade sottostando alle normative del trasporto eccezionale.

Ma mentre in cantiere svolgiamo questa breve intervista il cumulo del nastro principale ha già superato i 2 m d'altezza …

figura 1 Messa a cumulo dal nastro principale del GCS 106
figura 2 Accessibilità della piattaforma di lavoro del frantoio
figura 3 Frantoio Rev GCS 106, in rosso!
figura 4 Il quadro di comando del frantoio Rev GCS 106
figura 5 Particolare del telaio e della parte sotto il frantoio

4

5

Intervista con Emilio Cinerari di Armofer

Costruzioni: Quando si decide di acquistare un frantoio?

Cinerari: È sicuramente la mole di lavoro, cioè di macerie da demolizione da frantumare, il dato principale che giustifica un investimento di questo genere. Non mi riferisco ad un solo cantiere per quanto significativo possa essere, ma alla possibilità di prevedere una continuità di lavori nel tempo.

Costruzioni: Fino ad oggi Armofer ha noleggiato questo tipo di macchina. Quali sono pro e contro del noleggio?

Cinerari: Il vantaggio del noleggio, come sappiamo bene, è che essendo un servizio l'impresa può delegare tutta una serie di impegni e possibili problemi legati alla manutenzione della macchina. Il vantaggio di possedere la macchina è quello di poterla gestire liberamente, di averla sempre a disposizione quando occorre. Questo è un vantaggio, ma potremmo dire un obbligo oggi che come impresa dobbiamo avere nei confronti della nostra committenza per poter stare nei parametri di tempi e costi che il mercato ci impone. Purtroppo le società di servizi che noleggiano questi impianti non sono oggi in grado di poter intervenire sempre nei tempi che noi desideriamo. Può capitare che quando serve il frantoio sul cantiere il noleggiatore non l'abbia disponibile, o abbia un modello non corrispondente alle esigenze di quel cantiere. Questo ci costringe ad adeguare la pianificazione dei lavori, talvolta modificandola sostanzialmen-

BOZZA

6

base ad altri fattori. Prima di tutto la quantità di lavoro, inteso proprio come metri cubi di materiale da frantumare che abbiamo ormai regolarmente e che possiamo prevedere di avere nei prossimi mesi. La riduzione volumetrica nella nostra professione ormai è consuetudine, non è più un evento straordinario o saltuario.

Avere in casa tutte le macchine della filiera di lavorazione del settore nel quale operiamo è una garanzia di qualità in più. Ci consente di stimare senza più margini di dubbio la durata dei cantieri e di tutte le fasi di lavorazione del processo.

Del resto la filosofia aziendale Armofer è proprio questa. La qualità nella gestione di un cantiere sta secondo me nella possibilità di programmare con certezza i lavori e le loro tempistiche, riducendo al minimo l'eventualità di imprevisti che comunque rimangono perché fanno parte del mondo

7

te. Poter disporre della macchina quando serve è oggi indispensabile per lavorare sul mercato garantendo la qualità. Del resto avere la macchina giusta al momento giusto (fosse anche per pochi giorni) è la prerogativa base del noleggio inteso come servizio di qualità; ciò che ne giustifica le tariffe orarie. Se ciò non è possibile il valore del noleggio a mio parere si ridimensiona molto.

Costruzioni: Sono questi i motivi che hanno portato Armofer a valutare e decidere per l'acquisto dell'impianto?

Cinerari: Questo è stato solo uno degli argomenti, ma non il principale; del resto Armofer ha sempre noleggiato queste macchine con soddisfazione. La decisione è stata maturata in azienda anche in

dei cantieri e della nostra professione.

Armofer da sempre investe molto in questo senso, per ridurre quasi a zero i tempi morti dovuti a fermo macchina per danni o guasti. Le macchine, come sappiamo tutti, si rompono, non perché non siano valide, ma proprio perché sono macchine! Perché le usiamo e le usiamo molto. È una scelta di Armofer quella di avere sempre a disposizione macchine operatrici che possano sostituire quelle in uso nei cantieri in caso di necessità. Lo stesso vale per le attrezzature idrauliche, comprese le pinze di maggiori dimensioni: in caso di guasti, imprevisti o incidenti in pochissimo tempo in cantiere si sostituisce l'attrezzo e si continua il lavoro nelle tempistiche previste. L'attrezzatura in uso si ripara se possibile in cantiere dove ci sono le officine mobili o si invia alla manutenzione in sede.

In questa ottica si capisce che non è accettabile oggi dover fermare un cantiere o posticipare la riduzione volumetrica di un fabbricato demolito per la non disponibilità di una macchina.

figura 6 La tramoggia di grande capacità del GCS 106. Il frantoio riceve in ingresso pezzature fino a 700-750 mm

figura 7 Escavatore con frantumatore idraulico, frantoio a mascelle Rev e pala gommata: la squadra per la riduzione volumetrica è al completo

figura 8 Particolare del cumulo di materiale frentumato con il Rev GCS 106

8

Costruzioni: La disponibilità dell'attrezzo è dunque un valore. In quanto tempo pensa di ammortizzare l'acquisto? Che dimensioni di lavoro ovvero fisionomia di azienda è necessaria per valutare l'acquisto?

Cinerari: Per la quantità e le dimensioni dei cantieri che affronta Armofer non vi sono assolutamente problemi di scarso utilizzo del frantoio semovente. Abbiamo fatto tuttavia delle stime accurate prima di valutare l'acquisto. Non è necessario che il Rev sia in servizio 12 mesi all'anno a tempo pieno. Con 7/8 mesi di lavoro regolare all'anno la macchina è ammortizzata. E ripeto, con il nostro lavoro non è un problema.

Costruzioni: Perché Rev?

Cinerari: Senza dubbio Rev. Conoscevo già da anni queste tecnologie perché sono quelle che ho scelto per lavorare sui miei cantieri anche a noleggio. E senza dubbio semovente su cingoli date le nostre esigenze di utilizzo presso i siti sempre diversi nei quali operiamo. La scelta del modello, un GCS 106 è stata discussa con Rev. A noleggio avevo potuto sperimentare il modello leggermente inferiore della macchina e avevo dunque dei dati concreti di capacità produttiva oraria in base a diversi materiali sui quali basare la scelta. Il supporto di Rev è stato comunque un valido aiuto per scegliere la macchina giusta.