


**demolizione  
&  
riciclaggio**

Il centro di riciclaggio opera al coperto, garantisce la qualità costante dei prodotti frantumati e selezionati. Certificazione CE per i prodotti da riciclaggio

di Gisella Giglio

**P**resso la sede dell'Impresa Valagussa di Merate, in Provincia di Lecco, COSTRUZIONI ha avuto l'opportunità di osservare al lavoro una nuova macchina Rev, il GCS 109, uno dei maggiori gruppi semoventi come dimensioni, al servizio della frantumazione di prodotti di riciclaggio. La macchina è equipaggiata con alcuni optional specificamente richiesti per la modalità di impiego presso il centro di riciclaggio Valagussa. Un nastro principale brandeggiante, più lungo di quello di serie, consente di scaricare il frantumato direttamente sul vaglio (Rev) per ottenere due classi di prodotto vagliate oppure mettere a cumulo il prodotto così come si presenta in uscita dal frantoio. La lunghezza del nastro inoltre consente lo stoccaggio di cumuli di grosse dimensioni. Sulla bocca del frantoio lavora all'occorrenza un martello idraulico per ridurre in modo efficiente eventuali pezzature di dimensioni troppo grosse per la bocca del frantoio.

Prima di entrare nel merito tecnico delle scelte di Valagussa e descrivere i processi di lavorazione occorre soffermarsi sull'allestimento e sulla logistica dell'azienda: il centro di riciclaggio, ovvero frantoio, vagli e cumuli di materiale da processare sono tutti sotto un tetto! I materiali sono perfettamente asciutti in ogni stagione e le macchine costantemente controllate con livelli di gestione e manutenzione ordinaria di grande qualità. E le macchine stesse lo dimostrano; ancora una cosa infatti bisogna sapere a proposito di questa macchina: essa, entrata in servizio nell'ottobre del 2005, sostituisce un precedente gruppo mobi-

le di frantumazione, sempre Rev (GCS 107), che Valagussa ha tenuto in funzione, a pieno ritmo, per oltre 6 anni. Rev lo ha ritirato senza aver mai effettuato alcun intervento di riparazione sulla macchina! Va da sé che Valagussa ha confermato la scelta di Rev quale proprio fornitore di fiducia per il nuovo impianto. ●



# Sotto il tetto

## Un allestimento particolare

**Particolare** a cominciare dalla sistemazione logistica: le macchine lavorano all'interno di un luminoso capannone di 4.400 m<sup>2</sup> di superficie e 16 m di altezza.

La scelta di Rev, ci informa Valagussa, risale alla macchina precedente a questa ed era dovuta al tipo di processo dei materiali che Rev utilizza sulle macchine, dotandole di catenaria (la verifica era stata fatta precedentemente con mezzi a noleggio). La tecnologia della catenaria rende efficiente la macchina anche in caso di pioggia con il materiale bagnato. Il nastro principale brandeggiante scarica indifferentemente sul vaglio o direttamente a cumulo, senza necessità di ulteriore personale addetto. L'impianto Rev GCS 109 lavora insieme a un vaglio, ancora Rev, ed è servito da una pala gommata Komatsu che carica la tramoggia del frantoio di 12 m<sup>3</sup> di capacità.

Sotto lo stesso tetto lavora inoltre un vaglio a tamburo della Powerscreen, della lunghezza di 8 m (il maggiore esistente in Italia) che opera due selezioni sulla terra di scavo e terra di coltura per aggiungere altri due prodotti di qualità alla gamma commercializzata da Valagussa. L'impresa, infatti, si rivolge anche al settore orto-floro-vivaistico fornendo terra di coltura pulita e vagliata ed eventualmente arricchita di prodotti specifici per le imprese del verde. Tornando al frantoio, anche la scelta di equipaggiare la macchina con un braccio idraulico in grado di portare un martello era già stata fatta da Valagussa per la precedente macchina e dunque collaudata. Il sistema, ci informa **STEFANO VALAGUSSA**, è estremamente efficiente rispetto a dover impiegare all'occorrenza un escavatore cingolato per la frantumazione secondaria. I materiali in ingresso al frantoio del resto sono già selezionati e controllati (condizione indispensabile per garantire al prodotto riciclato qualità certificata). La necessità di una ulteriore frantumazione è relativamente rara (le dimensioni della bocca del frantoio sono 1.070 x 900 mm).

Il braccio è equipaggiato di un martello da 80 kg

(come per un miniescavatore) radiocomandato a distanza. Per attutire il rumore e assorbire le vibrazioni le macchine sono appoggiate su adeguate strutture di ammortizzazione.



1



2



3

## Sicurezza

Rispetto al modello precedente, Rev GCS 109, oggi viene aggiornato con standard operativi superiori: la regolazione idraulica delle mascelle, un motore più potente, la struttura più robusta, l'aggiornamento delle dotazioni di sicurezza. Il motore è Caterpillar. La produzione oraria raggiunge le 350 ton/ora e presso Valagussa processa dai 600 ai 1.000 m<sup>3</sup> al giorno di materiale. Per quanto riguarda la sicurezza per l'operatore, la scelta di Rev è quella di agire prima di tutto sulla struttura della macchina e sulla posizione dell'operatore stesso. Anche quando lavora a bordo macchina (ma la sua presenza non è necessaria) l'addetto opera sempre sopra il vaglio sgrossatore e mai sulla bocca del frantoio. Per intervenire sulla bocca è a disposizione il martello idraulico radiocomandato.

**figura 1** L'attacco del nastro brandeggiante, e sopra, il deferrizzatore magnetico

**figura 2** Il braccio e il martello idraulico per intervenire in sicurezza sulla bocca del frantoio

**figura 3** Il quadro di accensione e comando della macchina

**figura 4** Da sinistra: l'operatore che gestisce il frantoio, Ennio Dedè di Rev e i signori Ualagussa, Marco, Lindo e Stefano sotto il capannone che alloggia il centro di riciclaggio e le macchine Rev



4

## Servizio assistenza? Mai chiamato!

In sei anni di attività il Rev GCS 107 di Valagussa non ha mai subito alcun intervento di riparazione, ma solo la manutenzione ordinaria e programmata per la sostituzione delle mascelle e dei nastri. I dati non hanno bisogno di alcun commento.

## Crusher Track GCS 109: caratteristiche tecniche

FRANTOIO A MASCELLE	TIPO	FGPL 1051M	PRODUZIONE ORARIA MAX	TON/H	350
BOCCA DI CARICO	MM	1070 x 900	PESO TOTALE (OPTIONAL ESCLUSI)	KG	52.000
VAGLIO SGROSSATORE			DIMENSIONI TRASPORTO	MM	14.700 x 2.820 x H 3.600
A MASSE VINCOLATE 2 PIANI	MM	1500 x 1050	<b>OPTIONAL</b>		
ALIMENTATORE A PIASTRE SNODATE	TIPO	RAL 950/3.9	■ NASTRO A CUMULO MATERIALE SOTTOGRIGLIA		
NASTRO A CUMULO FRANTUMATO	TIPO	1150/10.4	■ DEFERRIZZATORE MAGNETICO		
NASTRO SOTTOGRIGLIA REVERSIBILE	TIPO	1000/2.3	■ IMPIANTO ABBATTIMENTO POLVERI		
MOTORE DIESEL 6 CILINDRI	kW	187 (224)	■ CENTRALINA AUTOMATICA DI LUBRIFICAZIONE		
PASSO CARRO CINGOLATO	MM	3800	■ NASTRO A CUMULO PRINCIPALE BRANDEGGIANTE		
PEZZATURA MAX ALIMENTAZIONE	MM	850	■ BRACCIO IDRAULICO CON MARTELLO DEMOLITORE IDRAULICO SULLA BOCCA DEL FRANTOIO		
CAPACITÀ TRAMOGGIA	M <sup>3</sup>	12			

parliamone con...



## Il valore dell'usato

**Intervista con Stefano Valagussa  
Consigliere Delegato  
Amministrativo Valagussa**

**D In quali settori opera l'impresa Valagussa?**

**R** L'azienda opera in differenti settori del mondo delle costruzioni. Oggi circa il 55% del fatturato deriva dalle vendite in conto proprio di manufatti civili e capannoni industriali-commerciali e artigianali; circa il 25% deriva dalla produzione del calcestruzzo (attività in costante crescita da anni e il restante 25% è diviso fra l'attività di noleggio macchine operatrici, scavi, demolizioni e recupero macerie. Oggi disponiamo circa di 70 automezzi con i quali facciamo anche servizio di noleggio.

Noleggiamo in particolare le maggiori macchine movimento terra, gli automezzi, le nostre 8 betoniere e 2 pompe per calcestruzzo. L'attività di riciclaggio è piuttosto importante e in crescita.

**D Quando è nato il centro di riciclaggio?**

**R** Abbiamo deciso di aprire un centro di riciclaggio nel 1999, tenendoci subito aggiornati con le nuove normative e tutte le autorizzazioni necessarie, dal Decreto Ronchi alle successive norme in materia di gestione ambientale, dei rifiuti e dei prodotti da demolizione. L'attività è cresciuta e con essa il suo peso all'interno dell'azienda. Avevamo l'esigenza di produrre inerti direttamente per la nostra attività di costruzione capannoni che

richiede ingenti volumi di materiale per sottofondi e rilevati. Ritengo che sia stata una scelta operativa importante, non solo per la produzione in proprio, ma perché ci consente di collaborare in maniera stretta con Enti pubblici, comuni e Provincia di Lecco per esempio, per il recupero dalle piazzole e la gestione dell'attività legata allo smaltimento rifiuti in generale.

**D Che dimensioni ha oggi questa attività specifica?**

**R** Trattiamo circa 10 milioni di kg di macerie all'anno. Abbiamo impostato l'attività in regime di qualità. Per esempio noi separiamo le macerie inerti da demolizione (per frantumato) dal solo calcestruzzo demolito (per ghiaia e ghiaietto frantumato) e otteniamo diverse classi di prodotto di cui possiamo garantire composizione e dunque qualità. Per alcuni dei nostri prodotti da riciclaggio abbiamo avviato le procedure di certificazione CE. Le nostre attività sono già monitorate, in particolare l'impianto di produzione del calcestruzzo è già costantemente seguito dall'Istituto Italiano Calcestruzzo e presto avvieremo anche un'attività di estrazione in cava, pure di proprietà, che inizierà sotto la guida dell'IIC la produzione in regime di qualità controllata.

**D Come siete arrivati alla scelta di alloggiare un intero centro di riciclaggio sotto un tetto?**

**R** È ancora la scelta della qualità. Anche i prodotti da riciclaggio devono essere prodotti di qualità. Il capannone garantisce un ambiente di lavoro pulito, il materiale controllato e il prodotto finito che noi vendiamo e utilizziamo sul mercato è di qualità e sempre costante, non in relazione al tempo atmosferico o alle piogge. Questo discorso è importante soprattutto per le terre, la cui lavorazione con il brutto tempo necessariamente si interrompe, ma dà ottimi risultati anche per i prodotti frantumati e selezionati. Infatti qualità e costanza della qualità dei prodotti ci hanno permesso di arrivare alla certificazione CE dei prodotti, anche di quelli di riciclaggio.

**D È riconosciuto sul mercato il valore aggiunto di questi prodotti?**

**R** Assolutamente sì.

Alla successiva domanda, cioè se i costi della struttura e del capannone siano facilmente ammortizzabili dall'impresa, Stefano Valagussa semplicemente annuisce e sorride alludendo alle lunghe giornate di neve che abbiamo visto in questo inverno 2005-2006.