

UnionCave di Cingoli

L'unione

fa la forza

MAURIZIO QUARANTA

Tre imprenditori marchigiani costituiscono un'associazione temporanea di impresa e affidano ad un frantoio mobile della REV la frantumazione primaria in cava



Da sinistra Giacomo Menghi, Responsabile commerciale della REV e Mencarelli

Una panoramica della cava di Cingoli in provincia di Macerata

Siamo a Cingoli, in provincia di Macerata, e ad accoglierci è Giacomo Menghi, Presidente di Menghi Inerti, di Nuova Edilizia Balcone delle Marche, ma soprattutto Presidente di UnionCave. Cos'è UnionCave?

È un A.T.I., ovvero una associazione temporanea di impresa o raggruppamento temporaneo di imprese, voluta da tre famiglie storicamente impegnate nella zona nell'attività di escavazione – la famiglia Menghi, la famiglia Mancini e la famiglia Francucci – per affrontare con maggior vigoria e competenza, ma soprattutto con maggiori risorse sia la preliminare fase progettuale-autorizzativa sia la successiva fase di coltivazione-gestione della cava situata presso la località Rio Laque, nel comune di Cingoli.

«UnionCave è una struttura snella, flessibile, le cui potenzialità sono ancora inesprese. Il Piano Cave – ci confida Giacomo Menghi – ci ha assegnato in questa area un'autorizzazione allo scavo per 2.400.000 m³ in dieci anni: qui provvediamo ad una coltivazione classica con esplosivo, dall'alto verso il basso. Se l'attività di movimentazione è affidata a quattro escavatori, due pale e un dumper, il tutto Caterpillar, la frantumazione primaria l'abbiamo affidata ad un frantoio mobile della REV, e precisamente al GCS 125; con l'aiuto di un nastro provvediamo ad alimentare un fornello – che ha eseguito la Edilmac dei Fratelli Maccabelli –



fortemente voluto dalle autorità locali per diminuire l'impatto della nostra cava. L'ottimo materiale ottenuto dalla frantumazione primaria – un carbonato di calcio (CaCO₃) al 99% di purezza – una volta uscito dal fornello, attraverso altri nastri viene caricato su mezzi d'opera ed indirizzato ai siti di lavorazione dei soci dell'A.T.I.

Per quanto riguarda la Menghi Inerti, all'interno del sito di Grottaccia di Cingoli, un altro mobile della REV, un GCV 8.5, provvede alle successive operazioni: «sabbia,

pietrisco, sabbia lavata, graniglia lavata, misto lavato, stabilizzato, pietre per scogli, il tutto di varie dimensioni e pezzature per soddisfare i nostri clienti, soprattutto imprese edili e stradali».

«La scelta delle macchine mobili è stata determinata da fattori economici e di produttività della cava. Abbiamo ritenuto più conveniente – continua Menghi – avere la possibilità di spostare la macchina ed seguire il fronte di scavo piuttosto che prendere il materiale, caricarlo sui camion e trasportarlo ad un impianto fisso magari distante. In più queste sono macchine semoventi: qualora terminasse l'attività di cava questi impianti possono essere trasportati in qualsiasi altro sito».

«Circa 12 anni fa sono cominciati i nostri rapporti con REV – ancora Menghi – e fin da subito ci siamo resi conto di avere a che fare con un'azienda dinamica e flessibile, un partner capace di fotografare perfettamente il nostro processo di cavazione e le nostre esigenze di produzione di inerti e di tramutare il tutto in mezzi affidabili, cui affidare senza preoccupazioni il fulcro produttivo della nostra impresa».

«Da qui la nostra decisione di affidarci a REV già durante la fase di progettazione della cava di Rio Laque, così da poter stu-





diare insieme le possibili soluzioni di coltivazione e le eventuali personalizzazioni della macchina».

«Un altro aspetto che ci ha fatto propendere verso questo frantoio – conclude Giacomo Menghi – è la certezza circa l'attenzione che la REV ha sempre avuto per l'ambiente e per la riduzione delle emissioni: le rigide disposizioni della Provincia di Macerata, il rigore della nostra Agenzia regionale per l'ambiente e l'amore per questa nostra terra ci ha spinto verso macchine e attrezzature, sì produttive e all'avanguardia, ma soprattutto verso mezzi con minori impatti e basse emissioni, mezzi che siano rispettosi dello straordinario patrimonio ambientale in cui ci



troviamo ad operare».

Ad accompagnarci in questo viaggio è XXXXX Mencarelli, responsabile commerciale della REV: «da oltre 40 anni, REV è presente sul mercato delle macchine e impianti per l'industria estrattiva, trattamento inerti e riciclaggio. La ricerca e una costante evoluzione progettuale stanno alla base di un prodotto ai vertici, per qualità, affidabilità, prestazioni e lunga vita operativa».

Andando un po' a "scavare" alla scoperta della realtà REV, scopriamo che l'azienda di Pontemessa di Pennabilli, in provincia di Pesaro-Urbino, è stata fondata nel 1967 da Ettore e Roberto Vignali, che hanno in un certo senso proseguito il cammino intrapreso dal padre, fabbro di una piccola realtà contadina.

«Fino al 1988 l'attività è orientata quasi esclusivamente alla progettazione, realizzazione e messa in opera di impianti fissi per la lavorazione di inerti»: la compagine acquisisce un know how di prim'ordine nel panorama europeo per quanto riguarda la frantumazione, la selezione, il lavaggio, dal piccolo cantiere alla grande cava.

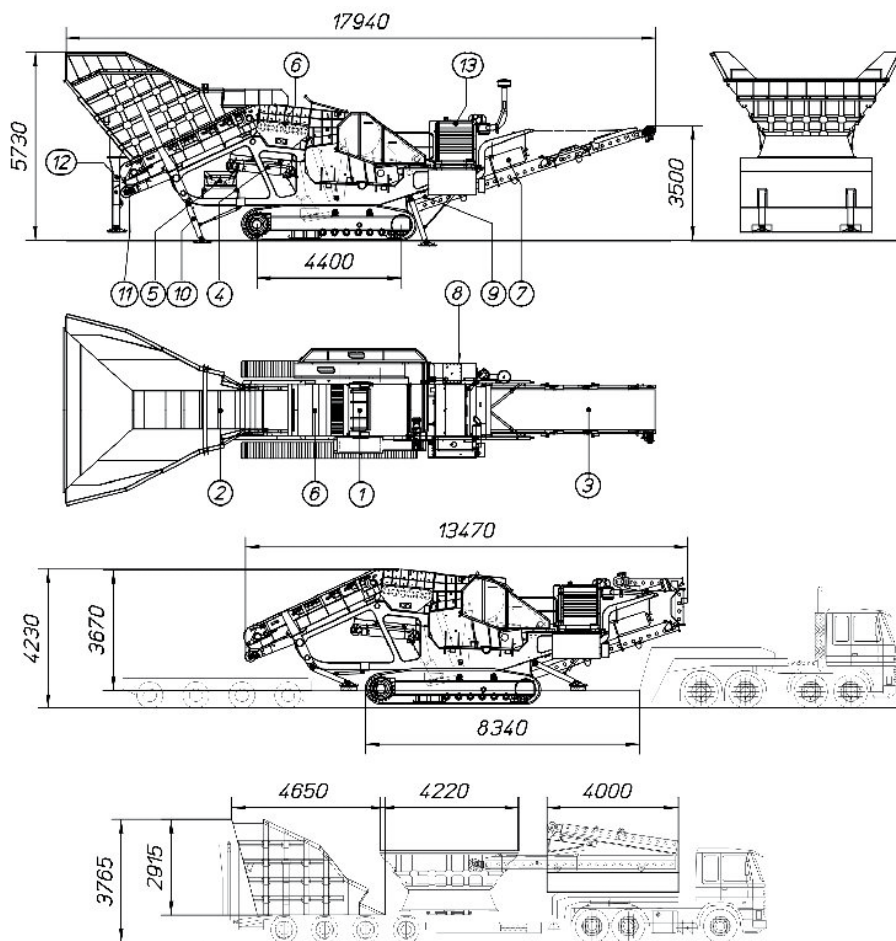
«Quando, a partire dal 1988, il mercato dell'impiantistica per inerti sposta il proprio interesse verso macchine mobili e semoventi – continua Mencarelli – la REV



Il nastro conduce il materiale frantumato al fornello

Cruscher Track GCS 125/SR

Pos.	Descrizione	Note
1	Frantoio a mascelle	
2	Alimentatore a piastre	
3	Nastro a cumulo	
4	Nastro reversibile	
5	Nastro a cumulo materiale sottogriglia	Optional
6	Sgrossatore a rulli	
7	Deferizzatore	Optional
8	Centrale di comando	
9	Impianto abbattimento polveri	Optional
10	Piedi stabilizzatori	
11	Nastro recupero sporco	
12	Scudo protezione rampa di carico	
13	Motore Diesel	



si fa trovare pronta e si propone a questa nuova nicchia di mercato con una gamma molto ampia», caratterizzandosi in particolare per robustezza, qualità costruttiva e per la capacità di trattare materiali particolarmente "sporchi", cioè con elevate percentuali di terra umida, vero e proprio "incubo" per questa tipologia di macchine.

«La REV è operativa in due stabilimenti quasi adiacenti con oltre 16.000 mq coperti e gestisce e controlla l'intera filiera produttiva»: dalla progettazione, passando per la preparazione e lavorazione delle materie prime, le carpenterie, sabbiatura e verniciatura, assemblaggio, fino all'assistenza e al post vendita «tutto avviene al nostro interno.

Ci rivolgiamo a fornitori esterni solo per parti specifiche come per esempio motori, cingoli, componenti elettriche e idrauliche e in questo caso – ancora Mencarelli – scegliamo il meglio che offre il mercato».

Ma non è tutto: alla qualità del prodotto si affianca una straordinaria disponibilità di tutta la REV a sedersi a fianco del





cliente e a studiare insieme a lui le migliori soluzioni per soddisfare le esigenze del processo produttivo, il che porta il più delle volte a mettere sul mercato macchine personalizzate, ritagliate "su misura" sul cliente.

Da qui l'eccezionale successo di mercato ottenuto dai gruppi di frantumazione REV.

Il gruppo di frantumazione che abbiamo visto all'opera è un GCS 125, un gruppo

semovente della classe pesante, con frantoio a mascelle, capace di grandi prestazioni produttive, molto indicato in cave con fronti di estrazione molto estesi o nelle grandi demolizioni.

È dotato di un motore turbo Diesel 6 cilindri da 267 kW, che alimenta una centrale idraulica con circuiti a portata variabile e pompa load-sensing, per meglio ottimizzare potenza e consumi.

La macchina presenta una tramoggia di

20 m³, mentre l'alimentazione del frantoio è effettuata con l'alimentatore a piastre snodate, che garantisce un'alimentazione omogenea e costante, e l'interposizione di un robusto vaglio sgrossatore a 6 rulli scanalati, per una prevagliatura perfetta ed una efficace pulizia del materiale.

Tra gli optional che possono arricchire la macchina ricordiamo il nastro a cumulo materiale sottogriglia, l'impianto abbattimento polveri e il deferizzatore.

Il frantoio a mascelle da 1250x920mm, il peso di 69000kg, la camera di frantumazione da 2050mm, il nastro reversibile e abbassabile, tutto ciò rende il GCS 125 una macchina che può operare vantaggiosamente in varie situazioni: «in questo caso la macchina è stata acquistata per seguire il fronte cava e quindi servire come frantoio primario.

Tuttavia – conclude Mencarelli – essa può trovare idonea collocazione anche a ridosso delle demolizioni di strutture in calcestruzzo armato e laterizi, nelle bonifiche di cave, nelle opere di scavo, nei cantieri stradali e per la frantumazione di scorie di acciaieria». ■

