

Qualità, tradizione e innovazione

MAURIZIO QUARANTA

Siamo a Pavullo nel Frignano, in provincia di Modena, sulle colline che fanno da spartiacque tra le valli dei fiumi Panaro e Secchia, a sud del capoluogo; per la precisione siamo nella frazione di Gaianello e stiamo entrando nella cava La Zavattona.

A venirci incontro e farci da Cicerone è Corrado Ferrari, Direttore Responsabile della Fercav Srl: «Qui ci troviamo in una vasta formazione di molosse silicee che, per le loro caratteristiche chimico-mineralogiche e per la ricchezza di quarzo, sono largamente utilizzate nel settore dell'industria ceramica per la composizione di impasti di gres porcellanato smaltato.

La cava La Zavattona dove ci troviamo è attiva fin dal 1975 e fornisce materiale a diverse aziende ceramiche collocate nel

comprensorio ceramico regionale». Ed è proprio qui che la Fercav Srl, grazie alla grande esperienza acquisita in diversi anni di attività e la disponibilità di moderni mezzi e tecnologie, si occupa dell'attività di coltivazione della cava, eseguendo altresì tutte le operazioni logistiche ed organizzative per la sua completa, proficua e più corretta gestione: «Qui la coltiva-

Minuziosa progettazione, sapiente realizzazione, personalizzazione del prodotto, elevate prestazioni, durata nel tempo, per tacer dell'alta tecnologia dei motori e degli impianti idraulici: tutto questo è REV





accantoniamo per successivi utilizzi». Ed è proprio per frantumare il '50-150 mm' che la Fercav ha pensato ad un frantoio REV: «Circa 20 anni fa sono cominciati i nostri rapporti con REV – ancora Ferrari – 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 coltivazione 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».

Ma torniamo alla decisione di dotarsi di un REV: «É di un anno fa la nostra scelta di affidarci nuovamente a REV e a un suo frantoio: ma questa volta – ancora Ferrari – a studiare insieme a noi la taglia e il tipo di macchina che più ci si addiceva nonché le personalizzazioni della stessa c'era anche il funzionario commerciale di zona di CGT, con cui già da anni avevamo

zione la eseguiamo in primis attraverso un'operazione di rippaggio incrociato, che viste le caratteristiche del materiale – molto tenace ma altresì molto friabile – coincide con la frantumazione primaria». Successivamente, una volta raccolto il materiale, avviene la vagliatura, da cui fuoriescono in buona sostanza tre pezzature: «Il 'fine' che va subito a cumulo ed è già prodotto finito, pronto ad es-

sere avviato alle lavorazioni ceramiche, un '50-150 mm' da avviare alla successiva frantumazione e un '>150 mm' che

Da sinistra Giancarlo Baraccani, Corrado Ferrari e Angelo Zuccarini



intessuto un proficuo rapporto di collaborazione per quanto concerne le macchine movimento terra».

Sì, perché a partire dal 2009 la distribuzione e l'assistenza di tutte le macchine REV è compito di CGT e dei suoi uomini: «Ci siamo trovati benissimo con CGT anche a trattare il frantoio, a dimostrazione di una notevole passione dei suoi uomini verso il settore nonché di una formazione commerciale e tecnica efficiente e mirata. E REV non ha perso il suo appeal da "sarti del frantoio"; anzi, non più oberata da incarichi commerciali e assistenziali, ha aperto le porte alle idee sviluppando ancor di più le proprie caratteristiche progettuali. Del resto era da immaginare che CGT non si sarebbe lasciata scappare



questa prerogativa di REV, già apprezzata ovunque».

Ci sorge spontanea una domanda, che l'esperienza di Corrado Ferrari anticipa: «La scelta delle macchine mobili, ed in particolare dei REV, è stata determinata da fattori economici e di produttività della cava. Abbiamo ritenuto più conveniente – continua Ferrari – avere la possibilità di spostare la macchina e 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 o fosse necessario utilizzarli altrove que-

sti impianti possono essere trasportati in qualsiasi altro sito».

«Un altro aspetto che ci ha fatto propendere verso questo frantoio GCV 60 – conclude Corrado Ferrari – 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 Modena, il rigore della nostra Agenzia regionale per l'ambiente e l'amore per questa nostra terra ci hanno 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 am-

biendale in cui ci troviamo ad operare e che molto ci ha dato e ci continua a dare». Ma torniamo alla REV e alle sue macchine: dalla progettazione, passando per la preparazione e lavorazione delle materie prime, le carpenterie, la sabbiatura e la verniciatura, circuiti idraulici ed elettrici, fino all'assemblaggio finale, la REV gestisce e controlla l'intera filiera produttiva delle proprie macchine, offrendo una gamma completa, ideale per ogni tipo di applicazione, dal trattamento dei mate-





riali di scavo e di fronte cava, fino al riciclaggio di demolizioni.

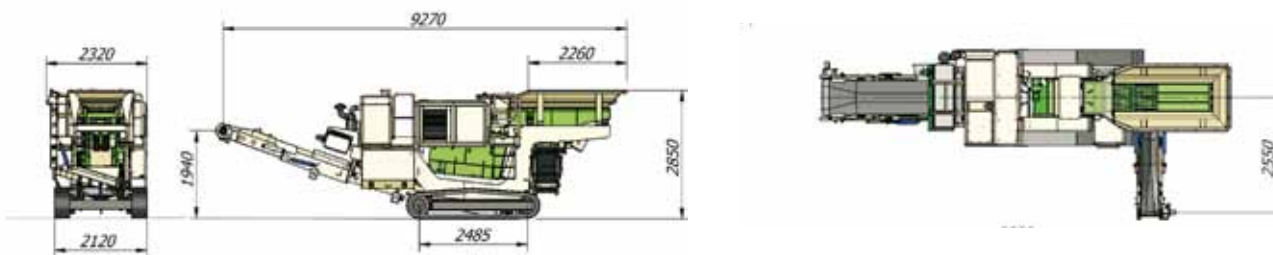
I frantoi REV si distinguono infatti per robustezza, elevate prestazioni, durata nel tempo, oltre che per la rapidità di movimentazione e messa in esercizio.

La possibilità di scegliere tra diversi tipi

di alimentatori, dai vibranti tradizionali a quelli con prevaglio sgrossatore indipendente per arrivare a quelli a catenaria, permette di ottenere prestazioni senza eguali anche su materiali umidi, terrosi e argillosi.

In particolare, la Serie GCV dei frantoi

REV sfrutta un alimentatore vibrante tradizionale caratterizzato nella sua parte finale da un piano a barrotti conici o a profilo piatto per la sgrossatura dello "sterile"; immediatamente sotto, un sottopiano speciale in acciaio armonico permette la separazione di un'ulteriore fra-





pompe Load Sensing, motori endotermici silenziati Power Pack, comandi immediati ed estrema facilità di utilizzo e manutenzione.

Il GCV 60 è un frantoio a mascelle primario da cava in grado di raggiungere una produzione oraria di 70 t/h; con telaio modulare imbullonato a gestione completamente idraulica, ha una tramoggia da 1,3m³ (ma si può personalizzare con sopralzi), una bocca da 610x480 mm (pezzatura massima 450mm, regolazione idraulica da 20 a 100 mm) ed un peso di ben 12.500 kg. Ha un alimentatore vibrante EV 65/2.3 e un motore Diesel 4

cilindri da 83 kW.

In conclusione della nostra trasferta in terra modenese, tre i motivi per rallegrarci: la REV ha mantenuto nel tempo le sue prerogative di vero "sarto" del frantoio; CGT non solo ha saputo ancora una volta individuare sul mercato un marchio di indubbio valore da commercializzare ma sta altresì promuovendo i fattori caratterizzanti che ne hanno determinato il successo; ultimo ma non ultimo, FercaV ha colto le opportunità del mercato e ha nuovamente arricchito il proprio parco macchine con un frantoio GCV 60 di grandissimo valore e sicura efficacia. ■

zione del prevagliato. Con la serie GCV, senza rinunciare alle potenzialità e alla robustezza costruttiva tipica dei frantoi REV, si può usufruire di macchine estremamente duttili e rapide nella messa in opera. Compattezza e lavorazioni raffinate si uniscono ai circuiti idraulici con



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.

L'azienda di Pontemessa di Pennabilli, in provincia di Rimini, 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.

Se fino al 1988 l'attività è orientata quasi esclusivamente alla progettazione, realizzazione e messa in opera di impianti fissi per la lavorazione di inerti, a partire dagli anni '90 il mercato dell'impiantistica per inerti sposta il proprio interesse verso

macchine mobili e semoventi: la REV 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.

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.