

Il colore più comune nelle perle è il bianco, ma in natura si possono trovare anche perle rosa, color crema, viola scuro, grigie e, soprattutto, nere. Le perle nere di Tahiti, per esempio, pregiate, belle e decisamente poco usuali. Evidentemente su queste pagine non parliamo di coltivazione di perle, ma c'è un altro tipo di coltivazione che può racchiudere una perla nera: è la cava, e in particolare i bacini nei pressi di Pordenone, area in cui opera la Antonini Fabiano srl, società in cui termini come ecologia, qualità e sicurezza non sono semplici slogan, ma pilastri fondanti di una filosofia aziendale che sa coniugare il rispetto per l'ambiente e le persone alla produttività e all'efficienza. In pratica, una perla nera nel mare delle costruzioni.

Più unici che rari

La società nasce nel 1968 a opera di Fabiano Antonini, ancora oggi, insieme alla figlia Tatiana, titolare dell'impresa la cui sede si trova a Maniago (Pn). Da sempre Antonini si occupa di escavazione, lavorazione e movimentazione di inerti, autotrasporti, esecuzione di opere stradali,

edili, demolizioni, sondaggi e fognature; ma è nella cava che fonda il suo vero core business, attività che annovera la coltivazione, il blasting works (cioè la preparazione e il brillamento di mine utilizzando diversi tipi di esplosivi) e, importantissimi, i ripristini ambientali. A queste lavorazioni si aggiungono la rilevazione sismografica con misurazione di emissione rumore e vibrazione di brillamento mine; il nolo sismografo e il servizio di studio e preminaggio. La società friulana, che sostanzialmente opera nelle aree limitrofe la propria sede, ha sempre riscosso un buon successo imprenditoriale, ma la vera svolta – merito, sotto due diversi punti di vista, di entrambi i soci costituenti – si è registrata con l'ingresso,

nei primi anni Duemila, di Fabiana Antonini che, ritornata in Italia dopo una lunga permanenza negli Stati Uniti, ha rifondato con il padre la Antonini Fabiano Srl.

Una svolta sintetizzabile nelle tre certificazioni che fregiano l'azienda: Qualità, Ambiente e Sicurezza. Non sono semplici pezzi di carta (come purtroppo accade spesso), ma Certificazioni vissute come veri e propri cardini su cui far ruotare una produzione in costante incremento di volumi e fatturati.

La perla nera

Per la coltivazione delle cave, la Antonini Fabiano srl ha scelto di affidarsi all'ecologia (e al risparmio di carburante) delle macchine Volvo, tra cui spicca il gigante «tutto produzione» EC700C.

☺☺ di Cristiano Pinotti

In un mondo tradizionalista qual è il construction, farsi accettare e imporre le proprie idee, per una donna, non dev'essere stato facile. «Come donna – conferma Tatiana Antonini – non è semplice lavorare in questo contesto. Ma mio padre, dopo anni di attività, è stato rapidissimo ad adattarsi alle nuove idee che ho voluto portare in azienda, le ha comprese e fatte proprie ed è stato permeabile ai cambiamenti. Allo stesso modo il nostro capocantiere, Paolo Zambon, comprende le necessità aziendali e si muove di conseguenza. Con alcuni clienti, e spesso anche con i fornitori, si sono dovute superare le difficoltà del primo impatto, poi, in genere, le cose sono filate lisce. Anche perché in questi anni, con un incremento dei dipendenti da sette a 25 e un adeguato aumento del fatturato, abbiamo dimostrato che risparmiare sulle macchine, sul personale e sulla sicurezza non paga. Noi siamo un esempio vivente: spendiamo di più, abbiamo contratti di manutenzione programmata con tutti i nostri fornitori, vogliamo macchine di ultima generazione e quindi le cambiamo con una buona frequenza, investiamo in ricerca e anche in elementi di immagine. Coltiviamo o procediamo al ripristino di cave di proprietà dei cementifici, ma i nostri progetti arrivano a prevedere la piantumazione di rose nelle cave stesse, o container rivestiti con fotografie per integrarsi nel paesaggio circostante. Il tutto per integrare il nostro lavoro nella comunità

in cui l'impresa opera, ma è soprattutto una scelta aziendale: un livello di qualità elevato che non guarda solo la professionalità legata esclusivamente alla tecnica produttiva, ma vuole portare innovazione anche con elementi che superano il progetto della regione o del nostro committente». Al momento sono tre le cave aperte da Antonini e la produzione della coltivazione più importante è di circa 11 milioni di quintali all'anno.

Un parco macchine «verde»

In questi ultimi anni Antonini non ha lesinato investimenti nella struttura aziendale e nel parco macchine che è composto da una trentina di mezzi d'opera (escavatori dai 300 ai 700 q, pale gommate e perforatrici) e otto autocarri. La vocazione

La cava Claupa, a Fanna di Maniago, è una coltivazione che produce per il 70% calcare, mentre il restante 30% è costituito da marna rossa. Nella parte alta della cava operano l'escavatore EC700C di Volvo.

La vocazione ambientale della Antonini Srl si sta traducendo nella scelta di macchine coerenti con questa filosofia verde: mezzi movimento terra si caratterizzano per un'elevata attenzione verso le problematiche ambientali sotto tutti i punti di vista, dal consumo di carburante alla possibilità di riciclo della macchina.

L'EC700C, al pari dell'EC460C, adottano il CareTrack e beneficiano dell'assistenza programmata Volvo CE italia.

L'EC700C ha una forza di strappo di 374 kN, una capacità benna che va da 2,48 a 6,6 m³ e una profondità massima di scavo di 8,4 m.





Paolo Zambon, capo cantiere della Antonini Fabiano Srl.

Da sinistra: Giorgio Parotto, Direttore delle filiali di Padova, Udine e Bolzano di Volvo CE Italia; Tatiana e Fabiano Antonini, titolari dell'omonima azienda; William Zannier, funzionario commerciale Volvo CE Italia.

ambientale dell'azienda si sta traducendo nella scelta di macchine coerenti con questa filosofia verde: mezzi movimento terra e autocarri si caratterizzano quindi per un'elevata attenzione verso le problematiche ambientali sotto tutti i punti di vista. «Il rapporto con Volvo – continua Tatiana Antonini – è frutto di una decisa considerazione di tipo ambientale. Il marchio svedese è quello che meglio abbraccia i nostri desideri ecologici, inoltre appaga anche le nostre necessità

di immagine verso i clienti. Ogni anno, infatti, presentiamo ai nostri committenti un report che illustra le emissioni in atmosfera e puntualmente, pur incrementando il numero delle macchine, riusciamo a ottenere risultati sempre più lusinghieri. Con Volvo abbiamo registrato un consistente risparmio di gasolio, possiamo utilizzare oli e grassi biodegradabili originali Volvo, riduciamo l'inquinamento acustico e le emissioni in atmosfera, inoltre le macchine sono riciclabili fino

al 95%: un vero record! Volvo risponde appieno anche alla nostra necessità di sicurezza e di comfort per gli operatori. Anche a livello di assistenza non ci sono problemi. I nostri due nostri escavatori sono recentissimi, del 2010, ma i tecnici Volvo li abbiamo visti solo per l'ordinaria manutenzione e si tratta di persone gentili e professionali che non sono mai andate in conflitto con le nostre squadre. Ma quello che fa veramente impressione sono i consumi. Paragonando escavatori di pari

categoria, in certe lavorazioni con i Volvo registriamo un risparmio di carburante quantificabile tra il 8 e il 10%. Ed è tantissimo, calcolando che al mese la nostra spesa per il gasolio si aggira tra i 70 e gli 80.000 euro».

L'escavatore EC700C al lavoro

Ci troviamo nella cava Claupa, a Fanna di Maniago, una coltivazione che produce per il 70% calcare, mentre il restante 30% è costituito da marna rossa. La coltivazione è essenzialmente divisa in due aree: nella parte alta operano due escavatori (tra cui l'EC700C) che sono addetti alla produzione vera e propria e sono affiancati da un escavatori da 320 q equipaggiato con martellone; lo stesso avviene nella parte bassa, dove vengono utilizzati due escavatori per la produzione (tra i quali l'EC460C) e un terzo sempre attrezzato con il martello. Nessuno, meglio del capo cantiere Paolo Zambon, può offrirci un'opinione qualificata sull'EC700C al lavoro. «È una macchina che va molto



L'EC700C è equipaggiato con un motore Volvo a 6 cilindri, raffreddato ad acqua, sviluppato specificamente per escavatori a bassa emissione di scarico e alta efficienza nei consumi e capace di erogare una potenza netta di 316 kW a 1.800 giri/min.



Il sottocarro dell'EC700C è a «X» con cingoli ingrassati e sigillati di serie: ogni carro è alimentato da un motore di traslazione con cambio a due velocità, mentre i freni sono multidisco.



La cabina dell'EC700C è montata su ammortizzatori idraulici per ridurre sobbalzi e vibrazioni. Il parabrezza anteriore può essere facilmente ritratto sul tetto e la parte inferiore del vetro anteriore può essere rimossa e riposta nella porta laterale. Ovviamente, data la categoria della macchina, l'impianto aria condizionata integrato e prevede aria pressurizzata e filtrata. Il sedile operatore è ergonomico e regolabile su nove posizioni e la consolle del joystick si muove in modo indipendente.



Tutto sotto controllo con il CareTrack e la manutenzione programmata

Le macchine di Antonini sono monitorate attraverso il CareTrack, il programma di monitoraggio GPS che lavora con il sistema di diagnostica dell'escavatore e consente di controllare in remoto (da un sito internet protetto da password) parametri quali utilizzo, produttività, consumo di carburante, eccetera. Questo sistema permette di ottimizzare la disponibilità macchina grazie a importanti promemoria per la manutenzione. Inoltre monitora la posizione geografica dell'escavatore prevenendone, in sostanza, il furto. Dal 2009 il CareTrack è standard su tutti i nuovi modelli di escavatori e dumper Volvo. L'analisi con il CareTrack consente di ottimizzare le fasi della manutenzione, ma per questo particolare aspetto Volvo ha sviluppato appositi accordi di assistenza e manutenzione programmata flessibili per adattarsi alle specifiche esigenze di ogni cliente. Antonini, e non poteva essere altrimenti, è stata una delle aziende che ha abbracciato questa filosofia che permette di avere le macchine sempre in perfetta efficienza ed evitare i fermi macchina. Volvo offre sostanzialmente quattro tipologie di accordi: Bianco (programma di controllo macchina - ispezioni); Blue (manutenzione programmata ogni 500 h, manodopera, ricambi e lubrificanti originali Volvo); Argento (Accordo Blue con manutenzioni concordate, integrata la CAP) e Oro (full service).

e la parte inferiore del vetro anteriore può essere rimossa e riposta nella porta laterale. Ovviamente, data la categoria della macchina, l'impianto aria condizionata integrato e prevede aria pressurizzata e filtrata. Il sedile operatore è ergonomico e regolabile su nove posizioni e la consolle del joystick si muove in modo indipendente.

bene, equilibrata, con tanta forza – esordisce Zambon – ogni giorno, pur utilizzandola in modalità Economy, movimentata circa 2.000 m³. Dotata di attacco rapido, la usiamo anche con il ripper nel caso di terreni in po' più duri, senza scordare che in cava utilizziamo abitualmente l'esplosivo. Date le dimensioni della macchina, il suo ruolo abituale è fronte cava, per fare produzione, anche se talvolta la usiamo per il carico degli autocarri: in questo lavoro è eccezionale perché consuma pochissimo e con poche bennate

il carico è completo. Poi è una macchina precisa, manovrabile, anche in lavori che possiamo definire impropri per una macchina di queste dimensioni, quali la creazione di scarpate che necessiterebbero di escavatori con il braccio più lungo. Anche dal punto di vista del comfort non ci sono problemi, la guidabilità è assicurata da una strumentazione intuitiva e poi c'è il CareTrack che è un bel vantaggio: qualsiasi errore che può sfuggire all'operatore viene segnalato tempestivamente e così si può subito migliorare.

C'È ANCHE L'EC460C

In cava opera anche un EC460C. Dotato di un motore diesel Volvo di nuova generazione – che utilizza il Volvo Advanced Combustion Technology (V-ACT) per rilasciare minori emissioni, garantire superiori prestazioni ed efficienza dei consumi – esprime una potenza netta di 245 kW. L'impianto idraulico è del tipo «Integrated work mode control» con sistema di sommatoria, priorità braccio, bilanciere e rotazione, unitamente a rigenerazione di braccio, bilanciere e benna. Si avvale di due pompe a pistoni assiali e portata variabile che assicurano un flusso massimo di 2x358 l/min.; la pompa pilota è invece a ingranaggi (32 l/min). La cabina, secondo gli standard Volvo, garantisce ottime performance contro vibrazioni e rumori e un'eccellente visibilità, mentre il comfort è assicurato da un sedile deluxe regolabile in altezza e inclinazione, oltre che in avanti e indietro. Il monitor è un LCD a colori da 16,3 cm di facile lettura che fornisce informazioni in tempo reale circa le funzioni della macchina, le informazioni diagnostiche e una vasta serie di impostazioni di attrezzi di lavoro.



Dal punto di vista tecnico la macchina è equipaggiata con un motore Volvo a 6 cilindri, raffreddato ad acqua, sviluppato specificamente per escavatori a bassa emissione di scarico e alta efficienza nei consumi e capace di erogare una potenza netta di 316 kW a 1.800 giri/min. Si caratterizza per il sistema di messa a folle automatico che porta la velocità del motore a folle quando nessuna funzione macchina è attiva, consentendo minor consumo di carburante e riducendo la rumorosità in cabina. La rotazione utilizza motori a pistoni assiali con riduttori a planetari, freno automatico sulla rotazione e valvola antishock di serie. Il sottocarro è a «X» con cingoli ingrassati e sigillati di serie: ogni carro è alimentato da un motore di traslazione con cambio a due velocità, mentre i freni sono multidisco. L'impianto idraulico è a «Controllo integrato delle modalità di lavoro» e prevede il sistema di sommatoria, priorità braccio, bilanciere o rotazione, unitamente a rigenerazione di braccio, bilanciere e benna. Utilizza due pompe a portata variabile (2x436 l/min.) e una pompa pilota a ingranaggi (27,4 l/min.). La cabina è montata su ammortizzatori idraulici per ridurre sobbalzi e vibrazioni. Il parabrezza anteriore può essere facilmente ritratto sul tetto

© RIPRODUZIONE RISERVATA