



**L'Impresa Cemenbit del Gruppo Viti Escavazioni ha acquistato la terza vibrofinitrice gommata Volvo ABG 6870, raggiungendo il risultato di una macchina all'anno negli ultimi tre anni**

## NON C'È DUE SENZA TRE

Incontri & Interviste

Claudio Vitruvio

A metà Ottobre la nostra Redazione, gentilmente accompagnata dal Sig. Martelli (Direttore della Divisione Macchine Stradali di Volvo CE Italia) e dal Sig. Giorgio Fasano (Funzionario Commerciale di Volvo CE Italia), ha incontrato la Direzione dell'Impresa Cemenbit Srl di Pietrasanta (LU) per capire, in un incontro diretto con i Titolari e i Responsabili Tecnici del Gruppo Viti Escavazioni, le ragioni che hanno orientato l'Azienda alla scelta di rinnovare - per tre anni consecutivi, quale forte segnale di apprezzamento - l'acquisto di tre identici modelli di vibrofinitrici gommata Volvo ABG.



Figura 1 - Le tre macchine Volvo ABG 6870 della Cemenbit Srl acquistate negli anni 2008 2009 e 2010



Figura 2 - Da sinistra, il Sig. Martelli (Direttore della Divisione Macchine Stradali di Volvo CE Italia), il Geom. Giampiero Bennati (Responsabile del Settore Asfalti), il Sig. Francesco Viti (Presidente del Consiglio di Amministrazione), e il Sig. Giorgio Fasano (Funzionario Commerciale di Volvo CE Italia della Filiale di Livorno)

**E'** il Sig. Francesco Viti, Presidente del Consiglio di Amministrazione e figlio del Fondatore Aldo Viti, che ci riceve nella sede della Cemenbit Srl di Pietrasanta affiancato dal Geom. Giampiero Bennati, Responsabile del Settore Asfalti.

Ci raggiunge nel frattempo il Sig. Giorgio Fasano, Funzionario Commerciale di Volvo CE Italia della filiale di Livorno che, a soli 40 km di distanza, garantisce una costante assistenza al Cliente.



Figura 3 - La cava per i materiali inerti del Gruppo Viti



## La storia dell'Azienda

La Cemenbit Srl - come ci racconta il Sig. Francesco Viti - è una Società autonoma fondata nel 1986 che svolge attività nel settore edile-stradale utilizzando a supporto il proprio impianto di produzione di conglomerati bituminosi; il materiale inerte proviene anche dalle cave di proprietà e, con il parco macchine stradali, realizza pavimentazioni in asfalto. Dal 1994 ha sviluppato parallelamente una struttura commerciale e tecnica in grado di inserirsi nel mercato delle forniture di asfalto per Clientela pubblica e privata.

L'attività dell'Azienda consiste nella produzione, nella vendita e nella posa di conglomerati bituminosi per asfaltature e nei lavori in ambito stradale, nei lavori di movimento terra e nella posa in opera di condotte fognarie e di reti di distribuzione servizi. L'area operativa di questa realtà che ruota attorno all'impianto situato nel Comune di Arcola (SP) riguarda principalmente le Province di La Spezia e di Massa Carrara, ma il raggio di azione si estende a tutta la Toscana e alla Liguria. Tra i maggiori Clienti (Enti Pubblici) si enunciano le Amministrazioni Comunali di Massa, di La Spezia, di Sarzana (SP), di Carrara e di altri Comuni minori della Lunigiana, della Val di Magra, della Val di Vara e delle Cinque Terre, le Autorità Portuali e le Province di La Spezia e di Massa Carrara, oltre alle Aziende Municipalizzate. Inoltre, vengono eseguite asfaltature per l'Autostrada Camionale della Cisa fino a spingersi nella provincia di Parma. In campo ambientale, l'Impresa si è adeguata alle Normative vigenti dotandosi anche di un impianto di trattamento e di recupero delle acque piovane. La società è da diversi anni certificata secondo la Norma ISO 9001:2000.



Figura 4



Figura 5 - Una pala gommata Volvo mentre carica le tramogge di stoccaggio degli inerti

## Le dotazioni di Cemenbit

L'impianto di produzione si estende su un'area di 8.000 m<sup>2</sup> ed è del tipo a produzione continua con elevata automazione e controllo computerizzato delle fasi di confezionamento della miscela; nell'anno 2009, ha prodotto 92.300 t di conglomerato bituminoso.

Nelle vicinanze è ubicato un attrezzato laboratorio corredato di recenti apparecchiature di analisi tecniche per le verifiche fisiche e chimiche su inerti, conglomerati, bitume e per la certificazione di qualità del prodotto.



Figura 6 - L'impianto di produzione dei conglomerati bituminosi

Con il cambio generazionale i figli del Commendator Aldo Viti (Francesco e Giovanni), affiancati da validi Collaboratori di grande esperienza quali il Sig. Marco Bertonelli, Direttore di Produzione, il Geom. Giam-piero Bennati, Responsabile del Settore Asfalti, e il Sig. Sergio Simoncini, Direttore Tecnico, hanno dato maggiore impulso alla Società anche dotandola delle più moderne macchine disponibili sul mercato. Il parco macchine della Cemenbit è, infatti, costituito quasi esclusivamente da modelli Volvo; nello specifico:

- ◆ due terne e quattro pale gommate compatte;
- ◆ tre pale gommate;
- ◆ quattro vibrofinitrici, di cui tre gommate Volvo ABG 6870;
- ◆ sei rulli vibranti;
- ◆ due frese per asfalto.



Figura 7 - La Volvo ABG 6870 al lavoro sulle strade della Versilia

Bisogna dire che la Divisione Strade della Volvo CE Italia ha avuto un ruolo fondamentale nel riuscire in tre anni a determinare un forte impulso alla strategia operativa di questo Cliente fornendo tre vibrofinatrici dalla produttività superiore e di grande affidabilità, consentendo alla Cemenbit di passare da Produttore di conglomerati bituminosi in Impresa stradale vera e propria in grado di garantire lavori di asfaltatura al massimo livello. La Cemenbit, con un organico di 28 dipendenti, dispone di tre squadre (da sei persone l'una) efficienti e preparate in grado di affrontare le opere più impegnative di asfaltatura anche nei mesi più "caldi" durante i quali è richiesta una presenza al massimo livello di capacità operativa.

### Le caratteristiche tecniche delle vibrofinatrici

Le tre vibrofinatrici gommate Volvo ABG 6870 sono dotate di soluzioni altamente innovative, a partire dall'unità EPM che consiste in una vera e propria centrale di comando della macchina: con funzioni intuitive e di facile comprensione, con opzioni per la memorizzazione e l'analisi dei dati di funzionamento si ha un controllo totale delle operazioni. Da non sottovalutare, poi, l'elevato comfort per l'operatore grazie alla silenziosità del motore che, a regime, eroga la massima potenza a soli 1.600 giri/min. Le vibrofinatrici sono anche dotate di un sistema di captazione dei vapori che vengono aspirati direttamente nella zona delle coclee ed evacuati nella parte alta della macchina: un sistema semplice ma funzionale e rispettoso per la salute degli operatori.

Con il sistema EPM è possibile inoltre memorizzare e richiamare le funzioni della vibrofinitrice: la leva di comando integrata attiva mantiene la velocità preimpostata della macchina e nelle modalità di traslazione o manovra, comanda proporzionalmente il motore, la velocità di marcia e i freni, oltre alla direzione in avanti o in retromarcia.

Tra le soluzioni innovative occorre considerare la tecnologia Smart Drive in grado di offrire un'elevata trazione anche sui fondi più difficili, in modo da ottenere la massima produttività. Potendo contare su una trazione elevata per sfruttare tutta la potenza, le vibrofinatrici gommate Volvo eseguono una pavimentazione stradale fino a 9 m di larghezza a passata, senza sacrificare la qualità. La tecnologia messa a punto comprende inoltre il controllo antislittamento con il comando della coppia dipendente dal carico per le ruote motrici anteriori, il sistema di differenziale elettronico sulle ruote posteriori e il livellamento idraulico delle ruote frontali.

Le macchine sono dotate di un motore Deutz diesel da 122 kW (166 CV) di potenza, che viene garantita anche quando si asfalta alla massima larghezza e con il carico più pesante. Grazie alla modalità Smart Power, la potenza viene dosata in modo tale che si possa sempre ottenere la massima economicità di gestione. Le prestazioni vanno di pari passo all'agilità: grazie al più piccolo raggio di sterzata della sua classe (2,5 m), migliora la manovrabilità evitando complicate manovre.

I tre modelli di vibrofinatrici hanno il banco estensibile idraulicamente VB78 che offre grande versatilità e varie larghezze di compattazione.

Grazie all'attenzione rivolta al comfort per l'operatore, la posizione dei comandi può essere regolata in modo da adeguarla perfettamente alla corporatura. Con il display retroilluminato, posizionabile sia a sinistra sia a destra del pannello comandi principale e inclinabile, è possibile avere una visibilità perfetta

anche in condizioni di illuminazione scarsa o al buio.

Questi modelli offrono un'ottima visuale dell'asfalto posato e sul canale della coclea e tramoggia, creando le migliori condizioni per eseguire il lavoro. La trazione è uno dei punti di forza: le macchine, nonostante lavorino a 1.600 giri/min, superano pendenze davvero notevoli senza fatica. Inoltre i consumi di carburante sono diminuiti anche di 30-40 l/giorno. Ottimo anche il sistema di sospensione delle ruote anteriori permette di avere le vibrofinatrici sempre in piano.

### Conclusioni

Prima di testare le vibrofinatrici Volvo ABG 6870, Sergio Simoncini ha voluto analizzare alcune macchine di altri Costruttori: tutti si sono dimostrati disponibili nel consentire di effettuare le prove, ma al momento di operare la scelta della Cemenbit Srl è ricaduta sulla Casa svedese per vari motivi tra i quali: la silenziosità, il comfort per gli operatori, il miglior rapporto qualità/prezzo e il consumo del gasolio veramente ridotto. Senza dimenticare l'assistenza che la filiale di Livorno - attraverso il Sig. Giorgio Fasano - garantisce con una presenza e un interesse continuo per il miglior utilizzo delle tre macchine Volvo. ■

### La filiale di Livorno di Volvo CE Italia

L'organico della filiale di Livorno di Volvo CE Italia, inaugurata nel Maggio 2007, è costituito da un Direttore di filiale, Venditori, Tecnici e un Ispettore Tecnico per un totale di 13 dipendenti.

La filiale occupa una superficie di circa 1.300 m<sup>2</sup>, ha un ampio piazzale esterno, una parte dedicata all'officina (700 m<sup>2</sup>) per la riparazione e l'allestimento delle macchine, uno show room (1.000 m<sup>2</sup>) per l'esposizione, un magazzino ricambi, una parte dedicata alla logistica e uffici.

La filiale si avvale di un'officina con cinque meccanici dotati di furgoni attrezzati e inoltre è supportata anche da officine autorizzate dislocate sul territorio toscano il cui personale è costantemente aggiornato tramite specifici Corsi. Inoltre un efficace sistema informatico consente di visionare la ricambistica direttamente con il magazzino centrale di Anzola dell'Emilia (BO) e con gli altri magazzini Volvo in Europa. Segue direttamente le province di Livorno, Pisa, Lucca, La Spezia e Massa Carrara e le cave di marmo nelle montagne di Carrara.