


spirit

A yellow Volvo wheel loader is shown in the foreground, tilted to the right, dumping a load of dark material. In the background, there is a large industrial facility with several tall chimneys and structures, likely a steel mill. The sky is blue with some clouds.

BOZZE E PROGETTI
Progettazione di macchinari

**COLLEGAMENTI
A PANAMA**
Lavori di rinnovo dell'autostrada

**ALIMENTIAMO
LE FORNACI**
Lavorazione dell'acciaio in Francia

LA VITA È PIÙ FACILE CON L'ESCAVATORE EC220E



Solo perché l'ambiente di lavoro è impegnativo, non significa che il lavoro debba essere difficile. Il nuovo escavatore Volvo EC220E, con il suo motore ecologico D6 Volvo Tier 4/Stage IV, utilizza il carburante in modo più efficiente per svolgere qualsiasi compito senza problemi. E la vita è diventata più confortevole anche in cabina. Grazie al quadro comandi riprogettato, l'uso è più semplice e diventa più facile concentrarsi sulla produzione. Anche la normale manutenzione è più facile e sicura: ora tutti i filtri sono raggruppati e accessibili da terra. Grazie

alla garanzia eccezionale e all'assistenza post-vendita di prim'ordine, sarai felice di avere scelto un EC220E Volvo come compagno di lavoro. Scopri un nuovo modo di lavorare.

www.volvoce.com



VIDEO http://open.to/a/SP_EXC-E_B

Volvo Construction Equipment



BENVENUTI



Manutenzione di macchinari Volvo presso la concessionaria Payant PACA nel sud della Francia



I nostri concessionari sono una delle risorse più preziose di Volvo CE

Uno dei temi ricorrenti di questo numero è l'importanza dei nostri concessionari nel mondo i quali hanno infatti il compito non solo di vendere macchinari, ma anche di impegnarsi per comprendere i clienti e le rispettive aziende, agendo quindi nel loro migliore interesse. L'importanza del ruolo che svolgono è dimostrata nel nostro reportage dal Regno Unito, pubblicato a pag. 16, in cui Simon Milligan di SM Plant viene valutato dai propri clienti, che possiedono aziende di varie dimensioni, per la consulenza fornita sui prodotti da acquistare e su come utilizzarli al meglio.

A pag. 28, invece, potremo visitare il sud della Francia, dove Olivier Marziano della concessionaria Payant PACA sottolinea l'importanza di una manutenzione regolare, in modo da evitare che i nostri macchinari si guastino arrecando disagi ai clienti. La foto nella parte superiore della pagina ritrae l'officina di Payant PACA.

Dall'altra parte del mondo troviamo la protagonista della nostra storia principale (pag. 10), la concessionaria panamense Comercial de Motores, che presta grande attenzione alla formazione degli operatori. I clienti di CDM dichiarano di aver notato l'impatto positivo che operatori formati e preparati possono avere su un progetto.

I concessionari contribuiscono in modo essenziale al nostro impegno costante per soddisfare le aspettative dei clienti e della società, oltre che dei nostri partner commerciali, in termini di qualità, sicurezza e rispetto per l'ambiente, tutti valori fondamentali del Gruppo Volvo illustrati nell'intervista, a pag. 6, con Jonas Jademyr, Senior Vice President for Core Value Management di Volvo CE.

Le altre pagine della rivista contengono una grande varietà di interviste e storie riguardanti diversi siti nel mondo, tra cui Corea (pag. 20) e Italia (pag. 24), oltre a un approfondimento sullo sviluppo di una nuova gamma di macchinari, il rullo per asfalto Volvo DD105 (pag. 36), presentata durante l'ultimo Intermat a Parigi.

Video esclusivi e foto aggiuntive sono disponibili nella versione digitale gratuita della rivista, ora disponibile per il download su dispositivi iPhone e Android, oltre che su iPad. I video sono inoltre visualizzabili nel sito Web *Spirit*. Indipendentemente dal formato di lettura della rivista, la versione stampata è disponibile per il nostro pubblico internazionale in 13 lingue e saremo lieti di ricevere il feedback dei lettori su Facebook o Twitter o tramite e-mail. Per assicurare la massima semplicità, i dettagli di contatto sono riportati nella colonna a sinistra. ¶¶



THORSTEN POSZWA
Global Director
External Communications
Volvo Construction Equipment

Thorsten Poszwa

spirit
ONLINE

www.volvoce.com/spirit



Spirit - Volvo Construction Equipment Magazine



@VolvoCESpirit



Volvo Spirit Magazine



Volvo Spirit Magazine



GlobalVolvoCE

Foto: immagine principale © Erik Luntang, ritratto © Piet Goethals V&S IT

IN QUESTO NUMERO

3 LETTERA DI BENVENUTO

I concessionari Volvo CE rappresentano una risorsa preziosa per i clienti

6 DENTRO IL PROGETTO

Intervista con il Senior Vice President for Core Value Management di Volvo CE

10 PANAMA

Lavori di rinnovo della leggendaria autostrada Panamericana

16 REGNO UNITO

Riflettori puntati su due aziende britanniche e sul loro concessionario Volvo CE

20 COREA DEL SUD

Un'azienda mineraria a conduzione familiare presta grande attenzione alla sicurezza

24 ITALIA

Per una frutticoltura in fiore

32 VOLVO CE MASTER

I vincitori delle passate edizioni di questa competizione globale promuovono la partecipazione

36 NUOVI PRODOTTI

Progettazione di una gamma di macchinari completamente nuova

40 GERMANIA

Il centro di produzione di Volvo CE nella storica città di Hamelin

45 VOLVO OCEAN RACE

Knut Frostad, CEO di Volvo Ocean Race, parla delle regate del passato, del presente e del futuro

49 L'ANGOLO DELL'OPERATORE

Claudio Luca Piazzì, un esperto italiano di pale gommate



IN COPERTINA

Pala gommata Volvo L220H di proprietà dell'azienda francese André Simon © Erik Luntang

28 FRANCIA

Un'azienda a conduzione familiare utilizza macchinari Volvo da più di 40 anni



10



40



6



24

VOLVO CE SPIRIT MAGAZINE

Giugno/luglio/agosto 2015 NUMERO: 55

EDITO DA: Volvo Construction Equipment SA

DIRETTORE: Thorsten Poszwa

COORDINAMENTO EDITORIALE: Krista Walsh; Mehtap Teke

PRODUZIONE EDITORIALE E DESIGN: CMDR sprl

www.cmdrcoms.com

COLLABORATORI: John Bayliss; Julia Brandon; Julian Gonzalez; Nigel Griffiths;

Emilee Jennings; Patricia Kelly; Tony Lawrence; Cathy Smith

FOTOGRAF: Dan Bigelow; Jennifer Boyles; Andrew Dixon; Piet Goethals; Erik Luntang;

Daniele Mattioli; Hans-Joachim Petrus



Per la corrispondenza potete scrivere a Volvo CE Spirit Magazine, Volvo Construction Equipment, Hunderenveld 10, 1082 Bruxelles, Belgio o via e-mail a volvo.spirit@volvo.com

Tutti i diritti riservati. È vietata la riproduzione, archiviazione o trasmissione anche parziale della presente pubblicazione (testi, dati o grafici) sotto qualsiasi forma o strumento senza previa autorizzazione scritta di Volvo CE. Volvo Construction Equipment non avalla necessariamente l'effettiva veridicità dei fatti o le opinioni pubblicate negli articoli di questa rivista. Rivista trimestrale, stampata su carta ecologica

DAL CUORE

Il Senior Vice President for Core Value Management di Volvo CE ha collaborato con il Volvo Group per la maggior parte della sua vita lavorativa

di Patricia Kelly

Meno di un anno fa, Jonas Jademyr ha lasciato la tranquillità e il fascino rurale della vita fuori Göteborg su un'isola senza auto vicino alla costa occidentale della Svezia per trasferirsi nell'animato centro di Bruxelles. Come molti stranieri che arrivano nella capitale multilingue e multiculturale del Belgio, adattarsi ai pericoli della guida a Bruxelles rappresenta probabilmente il più grande shock culturale.

Nonostante senta la mancanza del mare e delle infinite attività di nautica da diporto, Jademyr apprezza questa opportunità di cambiare e vivere nel cuore di una città, soprattutto una così internazionale. "Mi piace scoprire sempre nuove cose e nel tempo libero vado in avanscoperta", dichiara, facendo riferimento alla relativa facilità con cui può visitare i paesi confinanti quando non è al lavoro.

Il desiderio di conoscere tutti gli aspetti dell'azienda per cui lavora e "non solo la parte industriale delle attività" ha spinto Jademyr a trasferirsi a Bruxelles lasciando Göteborg, dove svolgeva incarichi incentrati sulla progettazione e prevalentemente orientati allo sviluppo dei prodotti e alla gestione dei progetti in termini sia operativi che gestionali.

Dopo aver trascorso la sua intera carriera a Göteborg, è stato davvero difficile abbandonare la Svezia per andare a lavorare all'estero per la prima volta, per non parlare della famiglia e degli amici che Jademyr, 49 anni a luglio, ha lasciato a casa.

"In queste occasioni ti rendi conto che esistono molte cose che dai per scontate", spiega. "Ma nel complesso questa nuova sfida è davvero divertente".

VALORI FONDAMENTALI

La sua attuale posizione, che occupa dall'autunno del 2013 e che lo ha portato a viaggiare tra Svezia e Belgio per un anno prima del trasferimento a Bruxelles, conferisce a Jademyr la responsabilità di sviluppare i principi guida del Gruppo Volvo, ovvero qualità, sicurezza e rispetto per l'ambiente, anche all'interno di Volvo CE.

Questi valori fondamentali permeano tutti i livelli dell'azienda e lo coinvolgono nei vari aspetti del funzionamento delle attività, dallo sviluppo operativo alla responsabilità sociale dell'azienda, agli affari pubblici. Naturalmente, questi valori, che regolano le azioni e il comportamento dell'azienda, influiscono soprattutto sui prodotti e sugli utenti finali, ovvero i clienti.

"I valori fondamentali di Volvo rappresentano la base su cui intendiamo costruire il nostro marchio e i nostri obiettivi, in →



modo che tutte le parti dell'azienda vengano percepite come le migliori in termini di qualità, sicurezza e rispetto per l'ambiente", dichiara Jademyr. "Oggi Volvo CE occupa una posizione solida ed è considerata un'azienda leader in tutti i settori in cui è operativa. Tuttavia non è facile, perché la concorrenza è sempre più agguerrita e quindi la strategia legata al nostro lavoro ci richiede di approfondire la conoscenza dei fattori che i nostri clienti ritengono importanti, delle iniziative intraprese dai concorrenti e dello sviluppo sia tecnologico che della società, per poi combinare tutti gli elementi raccolti ed elaborare un piano adeguato".

Jademyr spiega che dei tre valori fondamentali, la qualità è per tradizione l'area più competitiva, ma che la sicurezza e il rispetto per l'ambiente stanno colmando il divario.

"Tutti i principali marchi desiderano essere percepiti come i migliori in termini di qualità. Per quanto riguarda la sicurezza e il rispetto per l'ambiente, stiamo assistendo a un cambiamento nella società, che richiede alle aziende di assumersi maggiori responsabilità sia sociali che ambientali.

"Molte aziende sono consapevoli del fatto che, per portare avanti le proprie attività in futuro, sarà necessario creare prodotti sicuri per gli operatori, sicuri per la società e sicuri per le persone che in essa vivono. Questo le obbliga a concentrarsi su tali aree con un conseguente inasprimento della concorrenza".

FATTORI ESSENZIALI

In definitiva, il giudice finale è il cliente, dichiara Jademyr, ma ritiene che grazie alla combinazione dei valori

fondamentali dell'azienda, Volvo possieda un vantaggio sulla concorrenza.

"Ci siamo impegnati su questi valori per talmente tanto tempo che sono ormai diventati parte di noi", dichiara. "Sono parte integrante della cultura aziendale e trascorrerà certamente del tempo prima che i nostri concorrenti riescano a raggiungere un livello di consolidamento equivalente".

Jademyr ammette che alcuni clienti non sono affatto interessati e non intendono contribuire in alcun modo.

"Molte altre aziende, invece, inclusi i nostri clienti principali, si informano su quali miglioramenti sia possibile apportare all'area della salute sia della sicurezza sul lavoro e ci chiedono come stiamo procedendo in termini di responsabilità sociale dell'azienda. Desiderano sapere come siamo stati valutati dai revisori esterni.

"Una delle sfide consiste nello sviluppare prodotti adatti a tutti i tipi di clienti, continuando a concentrarci sui valori fondamentali per quei clienti che li ritengono importanti".

In linea generale, i clienti che operano nei mercati maturi dell'Europa occidentale e del Nord America sono propensi a investire per ottenere prodotti rispettosi dell'ambiente, spiega Jademyr, mentre in altre parti del mondo la concorrenza è maggiormente concentrata sul rapporto qualità/prezzo. Comunque è evidente che la situazione stia cambiando rapidamente.

"Sono sempre più convinto che per portare avanti le proprie attività in futuro, sia necessario creare prodotti sicuri per la società", afferma. "In Cina, ad esempio, la società si sta rapidamente evolvendo vero lo sviluppo più della

qualità che della quantità, con una crescente attenzione verso l'ambiente".

MOMENTI SALIENTI

Come molti tecnici Volvo, sia del passato che del presente, durante il suo primo anno in Volvo Jademyr ha lavorato come assemblatore, approfondendo così la conoscenza dell'azienda e dei relativi prodotti. A Göteborg, presso Volvo Trucks, ha dedicato altri sei anni ad attività connesse allo sviluppo del motore.

Questo veterano Volvo, collabora infatti con l'azienda da 26 anni, con una parentesi di due anni presso un'altra società di progettazione, tra i cui clienti principali figurava Volvo CE, prima di tornare a Volvo Trucks e allo sviluppo del motore nel 1996.

Dopo l'acquisizione di Mack e Renault, un'estesa riorganizzazione ha condotto alla creazione di Volvo Powertrain il cui primo responsabile dello sviluppo dei prodotti è stato proprio Jademyr. Ha svolto quindi compiti di gestione dei programmi per i motori del Gruppo Volvo per incarichi pesanti, seguiti da un incarico di responsabile della gamma di prodotti per Volvo Trucks nel 2005.

Nel 2011, ha gestito e portato a termine importanti aggiornamenti tecnologici per l'apprezzata gamma di veicoli Volvo FH, rilanciata nel 2012. Jademyr descrive i due anni e mezzo dedicati al rilancio della linea FH come uno dei due momenti salienti della sua carriera.

"Era un progetto enorme, il più grande per Volvo Trucks in quel momento, e importante persino per il Gruppo Volvo nel

complesso", ricorda. "Dalla mia posizione dirigenziale sono tornato a svolgere un lavoro operativo. È stata una lunga curva di apprendimento e una sfida davvero difficile. Ho scoperto molte cose nuove sui prodotti, ma soprattutto ho imparato a gestire un progetto di ingenti dimensioni".

IL LAVORO DEI SOGNI

Jademyr dimostra lo stesso entusiasmo quando descrive il suo precedente ruolo di responsabile tecnico dei prodotti nello sviluppo del motore D9, del quale si è occupato per 38 mesi, dall'ideazione del concept fino al lancio. Un'opportunità davvero rara.

"Non accade spesso di sviluppare nuovi motori", spiega. "Le attività collegate ai motori prevedono soprattutto miglioramento ed evoluzione".

"Quando ho iniziato a dedicarmi allo sviluppo dei motori nel 1989, tutti gli elementi erano meccanici e l'elettronica era veramente poco diffusa. Ora è invece necessario concentrarsi maggiormente su efficienza della produzione e postvendita. Oggi le risorse e le attività di sviluppo dei prodotti sono dislocate in tutto il mondo, il Gruppo Volvo è molto più globalizzato

e la tecnologia è diventata più avanzata e complessa".

"Anche la struttura organizzativa è più articolata. In un certo senso si tratta di un'evoluzione positiva e necessaria, ma per altri versi mette a dura prova le nostre risorse e il nostro metodo di lavoro".

PER PORTARE AVANTI LE PROPRIE ATTIVITÀ IN FUTURO, SARÀ NECESSARIO CREARE PRODOTTI SICURI PER LA SOCIETÀ

Il video dell'intervista è disponibile nel sito Web o nell'app Spirit

UNA STRADA VERSO LA PROSPERITÀ

Il rinnovo di un tratto della leggendaria autostrada Panamericana richiede non meno di 28 macchinari Volvo →

di Julian Gonzalez

Fotografie di Dan Bigelow



Il Canale di Panama, che collega due vasti oceani e si estende per 77 km tra vie d'acqua e paesaggi lussureggianti, dimostra la grandezza delle opere create grazie all'ingegneria. Oggi, 101 anni dopo il completamento di questa meraviglia moderna, Volvo Construction Equipment sta contribuendo alla pavimentazione di un altro percorso essenziale a Panama, agevolando la modernizzazione della principale arteria di transito della nazione, l'autostrada Panamericana.

L'intero progetto avrà un costo totale superiore a 823,9 milioni di euro. Odebrecht è una delle cinque aziende contattate dal governo panamense per rinnovare e ampliare il tratto di 185 km di autostrada che collega le città occidentali di Santiago e David.

Odebrecht è responsabile della sezione più lunga della strada, ormai in pessime condizioni, tra Santiago e Vigú per una distanza di 71 km, solo 6 km meno rispetto alla lunghezza complessiva del Canale.

"Sono numerose [sette] le comunità che trarranno notevoli benefici da questo progetto, che porterà vantaggi anche al settore del turismo, poiché riguarda la strada che consente ai pendolari di raggiungere il Costa Rica", dichiara Victoria Palacios dell'ufficio comunicazioni aziendali di Odebrecht. "Questo progetto avrà un enorme impatto a livello sia nazionale che internazionale ed è estremamente importante per noi, che contribuiremo a unire tali comunità in diversi modi".

ARMONIA

Odebrecht, la cui sede si trova a Salvador, in Brasile, è presente in 21 paesi distribuiti su quattro continenti e include 15 aziende. Grazie a un eccezionale acume nel settore della cantieristica, Odebrecht ha deciso di gestire il progetto Santiago-Vigú ricorrendo alla sua grande flotta di macchinari Volvo: otto escavatori EC220DL, tre escavatori EC380DL, due pale multifunzione MC70C, cinque motor grader G940 e dieci terne BL60B. Il lavoro combinato di questi macchinari contribuirà a portare a quattro le due corsie di questa autostrada estremamente trafficata, che attualmente ha l'aspetto di una trapunta multicolore formata da pezzi di asfalto, calcestruzzo e buche, con l'aggiunta di quattro nuovi ponti per veicoli e sette pedonali. Considerato il tempo limite di tre anni e mezzo per completare il progetto, Odebrecht ha ritenuto che Volvo CE fosse il partner ideale per rispettare la scadenza dell'agosto 2017 e garantire i risultati previsti.

"In un progetto così lungo, il risparmio di carburante è fondamentale. Questi macchinari possono operare da 5.000 a 6.000 ore. Se durante i lavori ogni macchinario consuma solo 3,8 litri di carburante l'ora, possiamo ottenere un risparmio di risorse davvero significativo", spiega Claudio Da Silva, supervisore delle attrezzature presso Odebrecht per il progetto Santiago-Vigú.

Da Silva aggiunge che un consumo ridotto di carburante e attrezzature all'avanguardia sono fondamentali, ma solo se gli operatori possiedono una formazione adeguata. Cita quindi l'escavatore EC380DL, che completa un ciclo più velocemente di qualsiasi altro escavatore delle stesse dimensioni. In un progetto come la Santiago-Vigú che, secondo le stime, richiederà la raccolta, lo spostamento e lo scarico di 5.387.018 m³ di terra, la presenza di operatori preparati è un fattore essenziale. →



Claudio Da Silva, supervisore delle attrezzature presso Odebrecht



Sul posto sono presenti due pale multifunzione Volvo MC70C



Justo Santos di Volvo CE



Per il progetto vengono utilizzati cinque motor grader



German Diaz della concessionaria Volvo CE CDM



Il progetto prevede l'impiego di un totale di 11 escavatori Volvo



Alcune delle dieci terne Volvo BL60B al lavoro su questo tratto di autostrada

"La differenza si nota. Lavorano molto rapidamente. Recentemente abbiamo riferito al nostro concessionario Volvo CE locale che, per tentare di aumentare l'efficienza e la velocità di lavoro, ai nostri operatori occorreva una maggiore formazione", dichiara Da Silva. Il concessionario Volvo CE locale Comercial de Motores SA (CDM) considera particolarmente importante la formazione degli operatori e il contributo positivo che può apportare al progetto.

"La disponibilità di operatori preparati, che sanno come posizionare correttamente i macchinari, raccogliere la terra e girare per riempire i camion, consente di ridurre il consumo di carburante", spiega Justo Santos, responsabile dell'area per i macchinari stradali presso Volvo CE Latin America. "Trovare operatori preparati è un problema diffuso nella maggior parte dei paesi dell'America Latina. Purtroppo, quando un'azienda dispone di un operatore esperto è probabile che questo la lasci per un lavoro meglio retribuito. Ma se l'azienda possiede macchinari facili da manovrare, può fornire a ogni operatore una formazione di due o tre ore e risolvere così il problema, potendo contare su un'operatività continua della forza lavoro".

PASSIONE PER LA CABINA

Sulle coste panamensi inizierà presto la stagione delle tempeste tropicali e lavorare senza sosta è diventata la norma per i 1.600 dipendenti coinvolti nel progetto. Per assicurare i massimi livelli di comfort e sicurezza, Odebrecht ha richiesto che tutti i macchinari Volvo dell'azienda fossero dotati di cabine chiuse.

"La nostra flotta include anche veicoli di un altro marchio, le cui cabine non sono tuttavia paragonabili, in termini di comfort, a quelle Volvo, che sono invece dotate di aria condizionata, radio e insonorizzazione per ridurre i rumori provenienti dall'esterno", spiega Da Silva. "Un operatore soddisfatto si impegna maggiormente ed è più efficiente".

Alcuni hanno persino riferito al concessionario locale che nella cabina di un macchinario Volvo si lavora come in una nave spaziale. L'operatore Jose Montezuma, che trascorre un gran numero di ore su un escavatore EC380DL, concorda: "A dire la verità, non cambierei la comodità di questo macchinario Volvo con nessun altro. È eccezionale".

A UNA CHIAMATA DI DISTANZA

Odebrecht può contare su tecnologie avanzate e notevoli risparmi di carburante, ma anche il supporto fornito da Volvo CE è un fattore essenziale. Incaricata di posare 838.373 m³ di pavimentazione e sottopavimentazione, 63.095 m³ di calcestruzzo e oltre 400.000 tonnellate di asfalto e con Panama City a più di tre ore di distanza verso est, l'azienda brasiliana desiderava poter ricevere rapidamente risposte ai possibili problemi legati alla manutenzione dei macchinari presenti nelle aree più distanti dalla capitale.

"Fortunatamente in queste zone è presente un distributore Volvo CE. Basta una chiamata e possono raggiungerci velocemente. Tutti i ricambi sono disponibili qualora ne avessimo bisogno. Sapere che possono fornire tutto ciò che occorre ai nostri macchinari Volvo per mantenerli sempre operativi è davvero rassicurante", afferma Da Silva.

QUESTA STRADA AVRÀ UN ENORME IMPATTO A LIVELLO SIA NAZIONALE CHE INTERNAZIONALE



Tutti i macchinari sono dotati di cabine chiuse

"Odebrecht ci ha rivelato che il nostro sistema di supporto e la rapidità con cui sostituiamo un componente guasto sono decisamente superiori rispetto alla concorrenza. Sono cose che già sappiamo, ma che mi rendono comunque orgoglioso", dichiara German Diaz della concessionaria CDM.

"Secondo l'accordo che abbiamo sottoscritto, ogni volta che vendono uno dei nostri macchinari devono tenere i ricambi relativi al macchinario venduto sempre a disposizione, nel caso in cui il cliente li richieda con urgenza", aggiunge Justo Santos di Volvo CE.

UNA STRADA APERTA

Da decenni, sobbalzi, sterzate e frenate improvvise nel tentativo di evitare buche e fossi sono ormai un'abitudine per i pendolari che percorrono questo tratto dell'autostrada Panamericana. I piccoli camion che trasportano alte cataste di banane a Panama City sembrano attaccanti che su un campo di calcio si smarcano dai difensori correndo verso la rete.

Con l'aiuto della flotta Volvo, Odebrecht si è prefissato un obiettivo che non si può valutare in base alla portata o alla distanza, ma piuttosto al possibile impatto su tutti coloro che beneficranno del lavoro svolto.

"È estremamente importante, ad esempio, per consentire ai genitori di accompagnare i bambini a scuola e di andare e tornare dal lavoro molto più rapidamente. Avranno così più tempo a disposizione da trascorrere con la famiglia, perché non saranno più obbligati

a uscire da casa molto prima o a tornare più tardi", afferma Diaz, che vive nelle vicinanze. "Per le comunità tutto questo è sinonimo di avanzamento, progresso e opportunità, di accessi e spostamenti più semplici e rapidi verso altri comuni e province. Il solo tragitto tra Santiago e David rappresenterà già un eccezionale miglioramento per tutti".

Il video relativo a Panama è disponibile nel sito Web o nell'app di Spirit, scaricabile su dispositivi iPhone, iPad e Android



Escavatori Volvo ECR50D ed ECR88D gestiti da Kelbec Civils Ltd



Il cliente Volvo Rod Cockette (sinistra) con il concessionario Volvo Simon Milligan

Fotografie di Andrew Dixon

RAPPORTI DI LAVORO

Tre aziende britanniche ampliano le proprie attività con l'aiuto di partner affidabili

di Tony Laurence

A prima vista, Rod Cockette e Leigh Stevenson hanno ben poco in comune: uno è specializzato in opere di ingegneria civile, l'altro in edilizia abitativa. Leigh è sulla trentina, Rod sui 50. Operano in zone diverse dell'Inghilterra e non si sono mai incontrati.

Eppure esiste qualcosa che li lega. Entrambi lavorano in aziende a conduzione familiare che possiedono e utilizzano macchinari per la cantieristica compatti. Entrambi si impegnano nel lavoro in prima persona ed entrambi hanno appena acquistato nuovi macchinari per la cantieristica Volvo.

Rod Cockette possiede macchinari Volvo da 15 anni, ovvero da quando ha fondato la Kelbec Civils Ltd. Ha avviato l'attività da solo insieme alla moglie e ora sono 40, inclusa una delle loro figlie, le persone che lavorano per questa azienda con sede a Redditch, nelle Midlands Occidentali in Inghilterra.

Uno dei team operativi dell'azienda è impegnato nella ricostruzione di una strada nel centro della città di Solihull, vicino a Birmingham. Nel cantiere operano due nuovi escavatori, un ECR50D e un ECR88D, oltre a un compattatore a due

cilindri DD15, tutti impegnati a smantellare e rimuovere la pavimentazione usurata e i cordoli.

MASSIMA AFFIDABILITÀ

"Negli ultimi 18 mesi abbiamo rinnovato la maggior parte dei nostri macchinari", dichiara Cockette. "Dopo la crisi economica che ha provocato la chiusura di molte delle aziende meno efficienti che operavano nel nostro settore, la fiducia sta lentamente tornando. In poche parole, questi nuovi macchinari Volvo sono ottimi. Sono caratterizzati da un corto raggio di sterzata e motori Tier IV davvero avanzati, oltre a essere dotati di valvole di non ritorno per una maggiore sicurezza nel sollevamento. Non penso che esistano concorrenti in grado di fornire lo stesso livello di affidabilità, costi di gestione ridotti e valore dell'usato".

"Con i nostri Volvo i tempi di fermo sono ridotti al minimo e per le piccole aziende come la nostra i tempi di fermo sono

davvero costosi. I tempi di consegna da rispettare sono stretti e i nostri macchinari devono operare sempre al meglio".

Quando Cockette desidera un secondo parere su un macchinario, si rivolge al suo personale. Grant Turner, un caposquadra che lavora nell'azienda da 10 anni, ha imparato tutto sul proprio lavoro alla guida dei Volvo. "Tutti forniamo un feedback a Rod. Esistono sicuramente altri macchinari di buona qualità, ma i Volvo non hanno paragoni", dichiara Turner. "Sono fluidi nei movimenti, reattivi, assicurano una potenza superiore al proprio peso e sono economici. Inoltre, fattore fondamentale per gli operatori, soprattutto quando trascorrono tutto il giorno in cabina, offrono un comfort eccezionale".

OTTIMA SCELTA

Circa 112 km più a nord, Leigh Stevenson è ai comandi di un escavatore compatto Volvo EC27C, impegnato nell'estrarre tre radici, spostare terra e gettare le fondamenta presso un nuovo cantiere a Clay Cross, vicino alla città di Chesterfield. La società Kirk Hallam Homes, gestita da Clive, padre di Stevenson, intende costruire qui nove abitazioni.

Diversamente da Cockette, l'esperienza di Stevenson con Volvo è solo all'inizio. "L'EC27C ci è stato consegnato da meno di un mese", spiega. "È il nostro primo Volvo, ma siamo sicuri di aver scelto il prodotto giusto".

Questa azienda da 10 dipendenti è gestita dal padre di Stevenson con l'aiuto di due direttori, i figli Jamie e Leigh, mentre il terzo figlio Ryan svolge altre mansioni sempre nell'azienda. Il padre avrebbe voluto acquistare un macchinario →



Il concessionario Volvo Simon Milligan alla guida del compattatore a due cilindri DD15



I clienti Leigh (sinistra) e Ryan Stevenson (destra) con il concessionario Volvo Simon Milligan (centro)



Leigh Stevenson ai comandi dell'escavatore compatto Volvo EC27C

di un marchio concorrente. Dopo aver provato i modelli di tre produttori, Leigh Stevenson si è rivolto a un amico che lavora nel settore.

"Mi disse che se avesse dovuto investire personalmente avrebbe scelto un Volvo", ricorda Stevenson. "Io svolgo la maggior parte del lavoro operativo. Il Volvo è comodo e facile da manovrare, davvero pensato per assicurare il comfort del conducente, ma è anche molto potente. Quando ho provato il macchinario, ho scavato una buca e ci sono entrato dentro. Con uno degli altri modelli non sono più riuscito a uscire, se non in retromarcia".

"Non solo la cabina e il sedile del Volvo sono comodi e la struttura complessiva è di qualità superiore, ma esistono anche altri fattori che fanno la differenza, ad esempio la facilità di sostituzione degli attacchi. Anche se alcuni ritengono che i macchinari compatti siano poco più che giocattoli, si tratta in realtà di prodotti utili e di grande importanza.

"Dopo la consegna mio padre ha voluto provare il Volvo e ora è d'accordo con me! Infatti offre non solo le prestazioni che ci aspettavamo, ma anche molti altri vantaggi".

UN'AZIENDA AUTONOMA E IN CRESCITA

Stevenson aggiunge che l'acquisto di Volvo è stato determinato anche da un altro valido motivo, ovvero Simon Milligan.

Milligan e la moglie Sandie gestiscono la concessionaria Volvo Construction Equipment e la società di vendita SM Plant Ltd, un'altra azienda a conduzione familiare a cui partecipano anche i figli Sam e Mikey. Dopo una brillante



Questo è il primo macchinario Volvo acquistato dall'azienda a conduzione familiare Kirk Hallam Homes

carriera presso importanti produttori e distributori di attrezzature per la cantieristica e una volta raggiunta la carica di direttore delle vendite, Milligan ha deciso di dimettersi e di avviare un'attività in proprio. Le persone con cui collaborava in Volvo CE lo hanno contattato e il resto è storia.

Oggi, 15 anni dopo, dispone di 18 dipendenti, sei dei quali sono tecnici di assistenza con formazione Volvo CE, e l'azienda continua a crescere: dopo i depositi a Birmingham e Rugby, un terzo è in fase di sviluppo ad Ascot, Berkshire, grazie alla gestione del primogenito di Milligan, Sam.

GRANDI ASPETTATIVE

Quando Stevenson ha indicato a Milligan il modello che desiderava, l'ECR25D da due tonnellate e mezzo, Milligan ha chiesto il motivo di tale scelta. "È stato l'unico a rivolgermi questa domanda", ricorda Stevenson. "Gli altri si sono limitati a estrarre la cartella degli ordini. Abbiamo discusso delle operazioni a cui il macchinario era destinato, il raggio di sterzata richiesto in modo da garantire la massima sicurezza e come intendevamo trasportarlo fino al cantiere.

"A questo punto Simon ci ha consigliato di acquistare il modello EC27C, leggermente più grande. E i fatti gli hanno dato ragione". Milligan sostiene che il marchio Volvo parla da solo. In linea generale, le persone lo associano a qualità, sicurezza e

rispetto per l'ambiente. "Il valore da noi aggiunto consiste nel supportare al meglio il marchio e i suoi valori fondamentali", spiega. "Nel complesso, è tutta questione di fiducia. I nostri clienti sono molto diversi tra loro. Quello dei macchinari compatti e dei trasportatori autonomi è un settore unico, caratterizzato da una mentalità propria".

"Si tratta di un settore dinamico. Le persone decidono rapidamente. Se scelgono un Volvo, ne richiedono la consegna immediata. E quando ti chiamano alle 6.00 per un problema, vogliono che tu sia disponibile e pronto a risolverlo alle 6.01!". I trasportatori autonomi di successo gestiscono aziende snelle ed efficienti e lavorano con grande impegno. Non possono permettersi ritardi.

"Volvo è un marchio globale e i clienti Volvo non lo abbandonano mai. E nemmeno noi. Non

ci limitiamo a vendere macchinari, elaborare piani di finanziamento accessibili o proporre contratti di assistenza: noi forniamo soluzioni. L'elemento fondamentale è il modo in cui rispondiamo alle esigenze dei nostri clienti. Conosco quest'area e mi accerto che tutti svolgano il proprio lavoro sempre con il massimo impegno: soddisfare le aspettative è fondamentale, superarle è meglio".

Oppure, come sostiene Rod Cockette: "Abbiamo cura dei nostri macchinari, ma lasciamo che i veri interventi di manutenzione siano gestiti da personale esperto. Se mi occorre qualcosa, chiamo SM Plant. Basta questo per avere la certezza che il problema verrà risolto. Se Simon dice: 'Ci penso io', posso occuparmi di altro in tutta tranquillità. ☑"

**VOLVO È UN MARCHIO
GLOBALE E I CLIENTI
VOLVO NON LO
ABBANDONANO MAI**

GRANDE IMPEGNO E MASSIMA SICUREZZA

La sicurezza è alla base delle operazioni nella cava →

di Emilee Jennings

Fotografie di Daniele Mattioli



Il sole sta sorgendo su una giornata invernale nella parte orientale della Corea del Sud e gli operatori della cava di arenaria di Gunwi sono già al lavoro. Gli escavatori cingolati Volvo EC700C e i dumper articolati A40F si aggirano indaffarati intorno al sito mentre svolgono le proprie attività quotidiane.

Nella cava di Gunwi, gestita da Bo-kwang Industry nella provincia sudcoreana del Gyeongsang settentrionale, l'arenaria viene estratta per 11 ore al giorno, sei giorni su sette. Dopo aver frammentato la roccia sedimentaria in pietre di minori dimensioni, queste vengono raccolte dagli escavatori EC700C e caricate sui dumper A40F. Le pietre vengono quindi trasportate in un sito dove verranno frantumate in parti ancora più piccole e polvere sabbiosa, prima di essere inviate a uno stabilimento che produce calcestruzzo premiscelato.

MASSIMA SICUREZZA

Un paio di anni fa, in questo sito animato e industrioso si è verificato un incidente con conseguenze potenzialmente fatali. Byung-youn Park, CEO di Bo-kwang Industry, che supervisiona l'andamento quotidiano delle attività, dichiara: "Qui prestiamo grande attenzione alla sicurezza dei dipendenti". Park ricorda bene l'incidente, in cui un operatore si è improvvisamente schiantato con il macchinario durante il consueto svolgimento delle attività. "Grazie al macchinario Volvo, l'operatore è rimasto illeso".

In questa cava a conduzione familiare, la sicurezza ha la massima priorità. "Ritengo che la sicurezza sia un fattore essenziale. Ecco perché continuiamo a organizzare corsi di formazione per il personale dedicati a questo tema. Mi impegno al massimo per fornire informazioni a tutti i dipendenti sui problemi legati alla sicurezza, per consentire loro di evitare situazioni pericolose durante il lavoro".

AFFARI DI FAMIGLIA

La cava di arenaria ha una superficie di oltre 430.000 m² e dispone di nove addetti agli uffici e 30 addetti alla produzione, abilmente supportati da sette macchinari Volvo: tre A40F e quattro EC700C.

Park, 42 anni, gestisce il sito dal 2004, anno dell'apertura. "Mio padre ha avviato i lavori nella cava 30 anni fa e mio fratello gestisce lo stesso tipo di attività in una nostra società affiliata".

La produzione di arenaria di Bo-kwang Industry prevede due fasi generali di estrazione e lavorazione. Durante la prima fase si accede ai depositi di arenaria, che vengono scavati da operatori che individuano o creano piccole crepe nella pietra. Kyoo-sung Cho, operatore di un EC700C, spiega il suo incarico: "Prima che le pietre vengano immesse nel trituratore devo separare quelle di maggiori dimensioni".

I dumper A40F consegnano quindi il materiale al macinatoio, dove le pietre verranno lavorate e ridotte alle dimensioni richieste, per poi essere trasportate fino alla destinazione finale.

Secondo Park, in un sito così attivo è importante mantenere elevati livelli di produttività e costi contenuti e dichiara che uno dei motivi determinanti per la scelta di Volvo è stata l'efficienza nei consumi. "Abbiamo iniziato a utilizzare i prodotti Volvo nel



Gli escavatori caricano pietre sui dumper



Uno dei tre dumper articolati A40F al lavoro

GRANDE ATTENZIONE ALLA SICUREZZA



Byung-youn Park, CEO di Bo-kwang Industry



L'operatore Kyoo-sung Cho

maggio 2012, nel tentativo di ridurre i costi di carburante. Avevo spesso sentito dire che, rispetto ai concorrenti, Volvo assicura una notevole efficienza nei consumi. Inoltre, l'escavatore EC700C è un ottimo macchinario, solido e potente".

Da un punto di vista dirigenziale, per una gestione fluida e senza problemi della cava i fattori fondamentali sono sicurezza ed efficienza, mentre per gli operatori la vera priorità è il comfort. Cho apprezza la comodità della cabina, nella quale trascorre ogni giorno le sue ore di lavoro. "La leva dei comandi è morbida e facile da controllare e, grazie alla maggiore silenziosità del macchinario, lavorare risulta meno stancante".

Cho, che lavora nella cava da quattro anni, è uno degli operatori rimasti conquistati dai macchinari Volvo. Li giudica infatti spaziosi, sicuri e comodi, tutte qualità importanti per gli operatori che ogni giorno affrontano le sfide poste dagli ambienti potenzialmente pericolosi in cui si muovono. ▣

Il video relativo alla cava è disponibile nel sito Web o nell'app di Spirit, scaricabile su dispositivi iPhone, iPad e Android

UNA PARTNERSHIP FRUTTUOSA

La costruzione di un nuovo bacino idrico
aiuta il settore frutticolo italiano a fiorire →

di John Bayliss

Fotografie di Jennifer Boyles



Carlo Brentari, presidente del Consorzio di Miglioramento Fondiario

L'OBIETTIVO È CREARE UN LAGO ARTIFICIALE PER LA COLTIVAZIONE DELLE MELE



Cantiere di uno dei bacini idrici

Nella provincia di Trento le mele si coltivano da più di 2.000 anni. Le aziende di frutticoltura sono prevalentemente su piccola scala, produttori locali con attività di famiglia avviate secoli addietro. La Val di Non, il cui fondovalle si trova a 500 m sul livello del mare e sale fino a raggiungere i 1.000 m, possiede un microclima che rende le mele locali uniche, colorate e particolarmente croccanti.

Negli anni '80, i frutticoltori realizzarono che nel mercato si stava diffondendo una gran quantità di frutta che in realtà non veniva coltivata nella valle. I produttori locali decisero quindi di registrare un marchio comune per i loro prodotti, in modo da salvaguardarne la produzione originale. Nacque così il marchio collettivo "Melinda", di proprietà di un'associazione cooperativa, anche se i criteri riguardanti la gestione e lo sviluppo della cooperativa stessa sono rimasti sotto il controllo dei frutticoltori.

Questa operazione ha consolidato la posizione delle mele sul mercato e ha favorito, in un momento di ristagno economico in molte aree italiane, una crescita locale decisamente invidiata da altre zone del paese.

POTERE DELL'ACQUA

Tuttavia, lo sviluppo del settore agricolo ha posto anche diverse sfide alla produzione, non ultima la necessità di

approvvigionamenti idrici affidabili e regolari durante la stagione della crescita.

Per soddisfare alcune di queste esigenze, due grandi bacini idrici sono in fase di costruzione sulle pendici delle montagne che si affacciano sui meleti della Val di Non. La costruzione è iniziata nel 2010 nell'area "Sette Larici" e, nel 2015, al completamento dei lavori principali, conterrà 300.000 litri cubi d'acqua.

Carlo Brentari, presidente del Consorzio Miglioramento Fondiario, un ente giuridico privato il cui obiettivo è migliorare l'utilizzo della terra nella regione, dichiara che il progetto è operativo su larga scala. "Lo scopo è creare un lago artificiale da dedicare all'irrigazione dei meleti della vallata".

Ed è qui che entrano in gioco la forza e la potenza di una flotta di escavatori Volvo, il cui compito è spostare 400.000 m³ di terreno per fare spazio a questa nuova risorsa idrica. L'acqua che verrà incanalata nel bacino proviene da una sorgente di montagna che si

trova a 1.100 m sul livello del mare. La forza di gravità creerà un flusso regolato che, attraverso una conduttura, raggiungerà i meleti del fondovalle.

"Durante il 2015 svolgeremo prevalentemente prove e test, riempiendo e svuotando il bacino per verificare che tutto funzioni correttamente", spiega Brentari. "Il team prevede di raggiungere la completa operatività entro marzo/aprile 2016". Per questa parte

del progetto vengono utilizzati tre escavatori Volvo della serie EC480E, uno dei quali è stato acquistato alla fine del 2014.

ADATTI ALLO SCOPO

Quest'ultimo modello, incredibilmente efficiente, è dotato dell'esclusiva modalità ECO di Volvo, che riduce le perdite di flusso e pressione nel sistema idraulico. È inoltre caratterizzato dal robusto motore Stage IV/Tier 4 Final e da un sottocarro rinforzato. Infine, il design ergonomico della cabina, con i comandi posizionati in modo ottimale, assicura all'operatore un ambiente di lavoro ancora più confortevole.

Questi tre macchinari, il nuovo escavatore EC480E insieme a un EC480D e a un EC250D, estraggono materiale dal bacino e lo caricano sui dumper per il trasporto. Alcuni dei prodotti di scavo vengono utilizzati a fini paesaggistici per l'ambiente intorno al bacino, mentre altri carichi vengono lavorati e trasformati in materiali da costruzione.

Presso la sede centrale della società di gestione edilizia Misconel, sita in Val di Fiemme, fervono le attività di riposizionamento. Anche in questo caso a distinguersi sono i veicoli Volvo, tra cui una pala gommata L250G e un escavatore EC300D. Il titolare dell'azienda, Giulio Misconel, si dichiara estremamente soddisfatto delle proprie attrezzature Volvo CE.

"L'obiettivo era disporre di macchinari efficienti per portare a termine il progetto nei tempi previsti. Ecco perché possediamo tanti Volvo. Abbiamo inoltre deciso di acquistare altri macchinari della serie più recente. I nuovi escavatori della

serie E, più veloci e con un consumo di carburante ridotto rispetto ad altri prodotti della stessa categoria, soddisfano infatti le esigenze del progetto".

In linea con i valori fondamentali di qualità, sicurezza e rispetto per l'ambiente di Volvo, Misconel afferma di essere consapevole di operare in una regione dichiarata Patrimonio dell'umanità dall'UNESCO. La Val di Fiemme ha ospitato tre edizioni del campionato del mondo di ski cross e Misconel ha partecipato allo sviluppo di nuove piste, trampolini e altre strutture turistiche. "L'obiettivo di tutte le nostre attività è ricostruire un ambiente di maggiore qualità, in modo da preservare l'ecosistema naturale esistente", spiega.

FATTURATO LEGATO ALLE MELE

La sostenibilità ecologica è essenziale per il successo del settore della coltivazione delle mele nella regione. Ogni anno, nella Val di Non vengono raccolte più di 300.000 tonnellate di mele, ovvero il 60% delle mele prodotte in tutto il Trentino, il 10% della produzione totale italiana e il 5% di tutte le mele coltivate in Europa.

Circa un quarto delle mele Melinda di quest'area sono destinate all'esportazione. Il fatturato del consorzio legato alle mele è cresciuto fino a raggiungere circa 160 milioni di euro l'anno. Il bacino di Sette Larici e il bacino idrico associato contribuiranno a consolidare questo successo anche in futuro. ☒

Il video relativo all'articolo è disponibile nel sito Web o nell'app Spirit



RESISTENTI COME L'ACCIAIO

Un'azienda a conduzione familiare utilizza
macchinari Volvo da più di 40 anni →

di Cathy Smith

Fotografie di Erik Luntang



Jean-Paul Simon, CEO di André Simon, (sinistra) con Olivier Marziano della concessionaria Volvo CE Payant PACA

Il portarinfuse *Diamantina*, partito dalla città costiera di Norfolk, Virginia, negli Stati Uniti, ha attraversato l'Atlantico per attraccare al molo d'altura del porto francese di Fos-sur-Mer. Gigantesche gru stanno sollevando e trasferendo sulla banchina il suo carico da 80.000 tonnellate, pronto per alimentare le fornaci della grande acciaieria ArcelorMittal, che si trova a una distanza di circa duecento metri.

Questa parte della costa mediterranea è ben diversa dagli eleganti dintorni di Nizza e Saint Tropez ma, sebbene non sia altrettanto incantevole, possiede comunque un suo fascino.

Enormi reti di rugginosi nastri trasportatori trasferiscono il carbone fino a lunghe aree di stoccaggio, dove le pale gommate Volvo L180H lo raccolgono e lo impilano creando montagne in miniatura. Mentre lavorano per formare ordinati cumuli di carbone da 10 metri, i macchinari si arrampicano rombando in modo allarmante su ripide pendenze.

Altre aree di stoccaggio contengono piramidi simili, accuratamente scolpite e formate da minerali polverizzati, con i rossi e gli arancioni degli ossidi di ferro che creano l'impressione di un enorme mercato delle spezie.

"Produrre acciaio è un po' come cucinare: serve un po' di questo e un pizzico di quello", spiega Bruno Gilles, responsabile del sito.

Tutto qui viene eseguito su grande scala. Ogni anno, otto milioni di tonnellate di carbone e minerali vengono trasportate

dalla banchina all'acciaieria e l'intera operazione viene gestita dall'azienda locale André Simon SARL.

Da quando si è aggiudicata il contratto per la gestione di questo sito di approvvigionamento nel 1972, l'azienda ha acquistato solo macchinari Volvo, in totale circa 300.

FLESSIBILITÀ

"I macchinari qui hanno vita dura. Alcuni lavorano 24 ore su 24, 365 giorni l'anno, in ambienti sporchi e polverosi", dichiara il proprietario Jean-Paul Simon. "Ecco perché per lavorare in questo sito abbiamo scelto Volvo. I macchinari sono efficienti e flessibili".

A causa della notevole usura a cui sono sottoposte, le attrezzature vengono sostituite ogni due anni. L'ultimo ordine riguardava due pale gommate, i modelli L120H e L220H, entrambe già impegnate a caricare e scaricare carbone e minerali per la cokeria ArcelorMittal e le fornaci dell'acciaieria.

L'acciaio piatto qui prodotto viene utilizzato sia nel settore automobilistico, sia per la produzione di tubature in acciaio e lattine per alimenti. Il crollo del settore dell'acciaio nel 2009 ha avuto un effetto che Simon definisce "violento" sull'azienda. "Nel primo trimestre del 2009, abbiamo perso improvvisamente il 50% delle nostre attività", ricorda. Ma ora l'azienda si è ripresa

OGNI MACCHINARIO SVOLGE UN COMPITO SPECIFICO



raggiungendo livelli superiori a quelli precedenti alla crisi e Simon può finalmente tirare un gran sospiro di sollievo.

"Siamo riusciti a recuperare, ma operiamo in un ambiente fortemente competitivo, legato all'economia mondiale e sempre meno lineare", spiega Simon.

Il sito dipende dall'efficienza dei macchinari e Simon è naturalmente fiero del suo esercito composto da 11 macchinari Volvo, che rientrano nello spiazzo antistante gli uffici per consentire il cambio turno dei team di operatori.

ADATTI ALLO SCOPO

Ogni macchinario svolge un compito specifico: il modello L50E opera negli spazi più stretti all'interno dell'acciaieria, il modello L180G impila il carbone e i minerali e il modello L220H carica i camion. "Il macchinario L120H è un vero factotum, in grado di svolgere qualsiasi incarico", dichiara Simon.

Olivier Marziano, direttore commerciale della concessionaria locale Payant PACA (Provence-Alpes-Côte d'Azur), che ha fornito i macchinari all'azienda, è più che lieto di avere un cliente così prestigioso, che rappresenta una vera e propria vetrina per Volvo CE. "I visitatori del porto di Fos vedono i nostri macchinari al lavoro e questo ci porta altri clienti", spiega Marziano. "Ogni

macchinario prima o poi ci procura nuovi contratti".

Tuttavia Marziano non si accontenta dei risultati raggiunti e si impegna a fondo per comprendere le complessità dell'azienda di Simon.

AFFIDABILITÀ

"Questa azienda, nostra cliente ormai da molto tempo, continua ad accordarci fiducia perché sa che svolgiamo il nostro lavoro con serietà", sottolinea Marziano. "Quando i macchinari devono essere operativi 24 ore su 24, come alcuni di quelli utilizzati da Simon, non sono consentiti guasti. I modelli devono garantire non solo affidabilità, ma anche comodità, perché gli operatori lavorano anche di notte e in ambienti difficili".

Jean-Paul Simon rivela di ricevere spesso proposte dai concorrenti di Volvo CE, desiderosi di consolidare la propria posizione in un settore così importante. Ma, come spiega, suo padre André ha iniziato con Volvo più di 40 anni fa e l'azienda rimane fedele al marchio.

"Siamo molto legati al marchio Volvo". E aggiunge con espressione maliziosa: "Anche se alcuni concorrenti vorrebbero spezzare questo legame".

SIAMO MOLTO LEGATI AL MARCHIO VOLVO

Il video relativo allo stabilimento è disponibile nel sito Web o nell'app Spirit



UNA CLASSE DI MASTER

I vincitori delle passate edizioni promuovono con entusiasmo la partecipazione alla prossima competizione Volvo CE Masters

di Tony Lawrence

Da sinistra: Mark Armsworth, Matthew Needham, Billy Heywood, Chris Walker

Ai tecnici addetti all'assistenza o agli esperti di ricambi che si chiedono se partecipare ai Volvo CE Masters 2015-16, Chris Walker vuole dire due parole: "Non perdeteviela!".

Walker, un addetto ai ricambi che lavora a Warrington, nell'Inghilterra nord occidentale, era uno dei membri del team Volvo CE GB che ha vinto i Masters 2013-14 e ricorda la competizione come fosse ieri.

"Si parla tanto dei Masters e per me sono stati utilissimi", afferma. "Ho imparato cose che adesso mi sono utili nelle mie attività quotidiane. È stato fantastico, e anche molto divertente, conoscere persone che svolgono lo stesso lavoro in altre parti del mondo, oltre a essere l'esperienza più intensa che io abbia mai vissuto".

"Se qualcuno mi chiedesse se vale la pena partecipare, risponderai di non perdere nemmeno un secondo e di iscriversi subito!".

UNA RISORSA PREZIOSA

La passione per l'evento dimostrata da Walker, che ha vinto insieme al leader del team Mark Armsworth e agli amici e colleghi di Warrington Billy Heywood e Matthew Needham, non può che rendere felice il portavoce della competizione Johan Klacksell.

Klacksell, Volvo CE Systems and Media Manager Global Competence Development, fa parte del team impegnato a organizzare l'evento di quest'anno, che inizierà ad agosto 2015 e si concluderà quasi 13 mesi dopo.

"L'ultima volta si sono iscritti 2.500 partecipanti circa, ma con questa edizione intendiamo superarci", dichiara. "È una competizione straordinaria ed è in continua crescita.

"È sicuramente divertente, appassionante e istruttiva, ma ci consente anche di dimostrare la professionalità e la passione dei nostri dipendenti e la loro determinazione nel desiderio di perfezionare le proprie competenze. Per Volvo CE sono una risorsa davvero preziosa".

I Masters, lanciati nel 1990 come evento per singoli individui anziché per team, sono aperti a tutti i tecnici addetti ad assistenza e ricambi che operano presso i concessionari Volvo CE. Nelle prime fasi, i partecipanti si confrontano singolarmente a livello di concessionaria, rispondendo a domande teoriche online.

I vincitori vengono quindi inseriti in team che affrontano test sia teorici che pratici, mentre l'evento passa attraverso le fasi a livello di nazione, hub e regione, fino a quando i team vincitori delle due regioni, America, APAC (Asia Pacifico), Cina ed EMEA (Europa, Medio Oriente e Africa), si qualificano per la finale di Eskilstuna, Svezia. →



Matthew Needham e Billy Heywood



Chris Walker



Billy Heywood e Matthew Needham



Matthew Needham



Cena della premiazione per l'edizione 2013-14 a Eskilstuna, Svezia

INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

Oltre a dare prova delle capacità e delle conoscenze che possiedono, i partecipanti devono anche dimostrare la propria professionalità e l'impegno in ambito lavorativo verso i valori fondamentali di Volvo, ovvero qualità, sicurezza e rispetto per l'ambiente.

Gran parte dell'evento è dedicata all'individuazione di guasti nascosti in diversi macchinari.

"Billy, Matt e io ci conosciamo da tanto tempo. A ogni fase superata il nostro entusiasmo aumentava sempre di più", ricorda Walker. "In passato avevo già partecipato alla competizione, ma raggiungendo solo la finale del Regno Unito. Questa volta siamo diventati campioni nazionali e, nelle fasi successive, siamo arrivati in Germania e in Svezia. Ci siamo così trovati in finale e ne eravamo estasiati. Quando si è verificato un inconveniente su un macchinario, ovvero dopo l'individuazione del guasto il tubo capillare è rimasto chiuso in una cerniera causando una perdita

d'olio, abbiamo pensato che non ce l'avremmo fatta. Invece abbiamo risolto il problema nel modo giusto e fortunatamente questo non ha compromesso il risultato.

"Da tanto desideravo andare in Svezia per saperne di più sulle attività di Volvo CE. Vi abbiamo trascorso in tutto una settimana, durante la quale siamo stati trattati magnificamente. Ci è persino rimasto tempo per andare a caccia di granchi".

"Quando sono ripartito sentivo di aver raggiunto un traguardo personale importante". Da allora, Matt ha continuato la sua carriera di specialista di prodotto nel Regno Unito.

"Quando ho iniziato a lavorare per Volvo, pulivo il cortile e aiutavo in magazzino

e ora sono uno dei vincitori dei Masters. È fantastico. Il mio obiettivo per il futuro è diventare supervisore dei ricambi e gestire il reparto".

**NON PERDETE
NEMMENO UN SECONDO,
ISCRIVETEVI SUBITO**

In www.volvocemasters.com sono disponibili le istruzioni per partecipare all'edizione 2015-16

BENVENUTI ALL'INIZIATIVA DEL SETTORE DELLE COSTRUZIONI DEDICATA AL CLIMA



La Construction Climate Challenge viene organizzata da Volvo CE per promuovere una maggiore consapevolezza ambientale nel settore delle costruzioni. Il nostro obiettivo è creare un dialogo tra i rappresentanti del settore e i politici, oltre a fornire fondi per nuove ricerche e condividere le informazioni e le risorse esistenti per aiutare il settore a fare la differenza per le generazioni future.

Volvo CE si impegna da tempo a ridurre le emissioni dannose generate dai prodotti e dalle strutture dell'azienda. Tuttavia, la sfida posta dal clima è un problema troppo importante per essere gestito con le risorse di una sola azienda. Come dichiarato nel 1972 da Pehr G. Gyllenhammar, ex presidente e CEO del Volvo Group: "Siamo parte del problema, ma anche della possibile soluzione".

Per ulteriori informazioni sulla Construction Climate Challenge: constructionclimatechallenge.com

RISULTATI E CONCLUSIONI

Lo stabilimento Volvo CE di Hamelin, nella Germania settentrionale, ha affrontato l'inusuale sfida di progettare una serie completamente nuova, la DD105, di rulli per asfalto

di Nigel Griffiths

Dopo una fase di sviluppo durata tre anni, con una progettazione che ha coinvolto l'intera azienda Volvo, il rullo per asfalto DD105 è stato presentato durante l'Intermat di Parigi con un fiero "Made in Hamelin" stampato sulla fiancata. Il team di sviluppo del prodotto ha collaborato con risorse Volvo di tutto il mondo, anche se l'ispirazione principale e le competenze di progettazione sono nate all'interno dello stabilimento di Hamelin, la storica città resa famosa dalla leggenda medievale del Pifferaio magico.

"All'inizio del 2012, stavamo analizzando le offerte della concorrenza e abbiamo rilevato nel mercato un'opportunità per una nuova gamma di prodotti Volvo. Abbiamo così cominciato a progettare un nuovo macchinario", spiega il tecnico dei sistemi Michael Kreische. "Partiti con un foglio completamente bianco davanti, siamo riusciti a stabilire con precisione quali erano le caratteristiche desiderate da proprietari e operatori".

Il risultato finale è il DD105, un rullo per asfalto vibrante a doppio tamburo da 10 tonnellate. "È il primo di una generazione completamente nuova di rulli per asfalto per il mercato europeo", sottolinea David Herwarth von Bittenfeld, Senior Global Market and Launch Manager. "Sono modelli progettati per assicurare la massima efficienza nei consumi combinata con produttività e prestazioni elevate".

LOOK E DESIGN

I rulli per asfalto vengono utilizzati nella fase finale e critica della finitura di una nuova superficie stradale. La finitura deve infatti essere perfetta, in termini sia di funzionalità che di estetica.

La forza lavoro dello stabilimento Volvo CE di Hamelin produce macchinari da asfaltatura da oltre 65 anni e nel settore questo è ormai diventato un centro di eccellenza nella progettazione.

Le caratteristiche più curate dagli esperti di design di Hamelin sono state visuale dell'operatore, facilità di manutenzione e, ovviamente, efficienza nei consumi. "L'operatore di un rullo per asfalto deve poter vedere chiaramente i rulli dei tamburi e il sistema di spruzzo sia davanti che dietro. Qualsiasi contaminazione può rovinare la finitura dell'asfalto", spiega il responsabile di prodotto Antonio Romao.

"Durante la fase concettuale, i nostri ingegneri hanno preso in considerazione importanti problemi di design, ad esempio il posizionamento del motore dietro la cabina per ridurre il rumore e le vibrazioni e, soprattutto, per migliorare la linea visiva dell'operatore in tutte le direzioni. Altre importanti caratteristiche di design sono il telaio di supporto e la vista sulla parte anteriore non ostacolata dal montante, per garantire all'operatore una visuale sempre libera".

Durante la progettazione particolare attenzione è stata prestata al controllo e al comfort dell'operatore. L'ampio finestrino curvo offre una visuale libera ottimale fino al tamburo e alle barre di spruzzo, assicurando così la massima precisione di compattazione. Il sedile dell'operatore scorre e ruota per aumentare ulteriormente la visibilità a seconda delle esigenze.

Per agevolare l'accesso ai componenti più importanti a fini di manutenzione, il motore, situato dietro la cabina, è dotato di sportello pieghevole verso l'alto. I pavimenti rivestiti della cabina riducono ulteriormente le vibrazioni e l'affaticamento dell'operatore.

PROTOTIPO

Una fase importante del processo di design del DD105 è stata la costruzione di un prototipo in legno a grandezza naturale. "Questo ci ha permesso di valutarne le dimensioni reali e le caratteristiche spaziali", dichiara Sidney Levy, Design Director presso Volvo CE. "Ci ha consentito anche di risolvere rapidamente vari problemi di progettazione e ci ha ispirato alcune nuove idee. Grazie al prototipo, i progettisti hanno potuto verificare le linee visive dell'operatore. Ha inoltre evidenziato che per permettere agli operatori di salire in cabina occorre più gradini".

Durante i tre anni dedicati allo sviluppo, per perfezionare il modello DD105 in aree quali motore, design della cabina e software, il team di progettazione ha collaborato con risorse Volvo che operano in paesi lontani come India e Stati Uniti.

Particolare attenzione è stata prestata all'efficienza nei consumi. Il DD105 è dotato di un avanzato motore Stage IV Volvo D3.8 che ottimizza i consumi di carburante e riduce al minimo rumore ed emissioni. La modalità ECO riduce il consumo di carburante fino al 30% senza influire sulle prestazioni. La funzionalità di regime minimo automatico riduce i giri del motore al minimo dopo cinque secondi. →



Illustrazione digitale del DD105



Sidney Levy, Director of Design presso Volvo CE



INCONFONDIBILMENTE VOLVO



Prototipo a grandezza naturale del DD105



Il responsabile di prodotto Antonio Romao (sinistra) e il tecnico dei sistemi Michael Kreische

Fotografie di Michael Kreische e Antonio Romao: © Heinz-Joachim Petrus



PRODUTTIVITÀ NELLA PAVIMENTAZIONE

Inoltre, il nuovo sistema di vibrazione del rullo con design decentrato utilizza meno potenza e assicura all'operatore un ambiente di lavoro più silenzioso. L'ampiezza del sistema di vibrazione può essere personalizzata in base alla destinazione d'uso su strada.

UTENTE FINALE

"Nell'ideazione di un rullo per asfalto, oltre a sicurezza ed efficienza nei consumi, i progettisti Volvo hanno prestato grande attenzione anche a ergonomia ed esperienza dell'utente", aggiunge Levy.

"Durante lo sviluppo del DD105 ci siamo impegnati per comprendere gli schemi di movimento degli utenti in cabina e

per riprodurli nel design". Funzionalità quali sedile scorrevole e finestrini facilmente apribili garantiranno all'operatore efficienza e comfort anche nelle condizioni climatiche meno favorevoli.

"Con il design del DD105 abbiamo portato avanti il nostro approccio, che prevede la modifica della proporzione di giallo e grigio, e abbiamo aggiunto funzionalità che rendono il look del macchinario più dinamico e allineato, anche visivamente, alle prestazioni che offre. Sembra quasi di vederlo in azione", afferma Levy. "Il team di Volvo CE addetto alla progettazione ha creato un design che non passa inosservato, garantendo al DD105 non solo funzionalità, ma anche un aspetto moderno. Insomma, inconfondibilmente Volvo".



La pavimentatrice P8720B ABG Volvo: risultati sempre al massimo.

www.volvoce.com



VIDEO

http://opn.to/a/SP_PAV-B_B

La pavimentatrice P8720B ABG di Volvo Construction Equipment garantisce una pavimentazione efficiente e precisa sulle superfici più impegnative. Questa pavimentatrice, in grado di realizzare un manto stradale con uno spessore di 400 mm, il massimo del settore, e una larghezza fino a 9 metri, è dotata di un banco a doppio tamper che offre una compattazione senza pari. Progettata per essere utilizzata con una base trattata con cemento, la P8720B offre una densità superiore e un'eccezionale pavimentazione continua.





PRESTAZIONI ECCEZIONALI

Hamelin è famosa non solo per il suo leggendario Pifferaio magico, ma anche per l'impresa di progettazione portata a termine da Volvo CE in uno dei principali centri di produzione dell'azienda →

di Nigel Griffiths



LO STABILIMENTO È UN CENTRO DI ECCELLENZA GLOBALE

Fotografie di Heinz-Joachim Petrus



Dirk Heusing, General Manager

Lo stabilimento Volvo situato nella pittoresca città medievale di Hamelin, nella Germania settentrionale, si trova a soli 45 minuti da Hannover, capoluogo della regione. Le capacità di progettazione e le competenze tecniche tedesche sono rinomate in tutto il mondo e lo stabilimento di Hamelin produce eccellenti macchinari da pavimentazione stradale da oltre 65 anni. Un tempo ABG (Allgemeine Baumaschinen-Gesellschaft mbH) e acquisita da Volvo CE nel 2007, questa fabbrica è un centro di eccellenza globale per il design e la produzione di finitrici e compattatori.

Lo stabilimento ha subito notevoli modifiche, con l'aggiunta di 83.000 m² di nuova capacità e l'estensione a 120.000 m² del centro per la formazione dei clienti. L'introduzione di nuovi sistemi IT ha consentito di allineare la fabbrica alla rete globale Volvo.

TRANSIZIONE

Il personale altamente specializzato ha appreso i metodi Volvo per la produzione e il controllo della qualità. L'adeguamento al metodo di lavoro Volvo ha rappresentato una sfida per i 500 dipendenti della fabbrica, ma la transizione ha innalzato questa struttura a un nuovo livello.

Lo stabilimento può contare su una forza lavoro stabile e residente nella comunità locale.

"Lo speciale punto di forza della fabbrica di Hamelin è il personale", dichiara il direttore generale Dirk Heusing. "Progettazione e standard di produzione e acquisto elevati fanno parte del nostro DNA. Siamo persone estremamente motivate e competenti. I dipendenti più giovani non solo partecipano ai normali corsi di formazione, ma ricevono preziosi insegnamenti, in termini di capacità ed esperienza, dai colleghi con maggiore anzianità di servizio. Un altro importante punto di forza è il senso di identificazione del nostro personale con l'azienda e con i prodotti.

"Qualità, affidabilità e sicurezza sono uno stile di vita", aggiunge Heusing. "Tutti conoscono gli standard richiesti. Per le persone che lavorano qui questo è il modo più giusto e naturale per svolgere qualsiasi attività".

Volvo Hamelin garantisce la qualità dei componenti più importanti producendoli internamente. Infatti, per realizzare tutte le versioni dei nostri prodotti occorrono più di 18.000 parti attive, inclusi i banchi, ovvero i componenti principali delle vibrofinitrici, considerati estremamente importanti dagli appaltatori dei lavori di pavimentazione di tutto il mondo.

Ormai da anni, lo sviluppo dei prodotti si concentra sul miglioramento continuo dell'affidabilità delle attrezzature, del comfort del conducente e sugli aspetti ambientali associati. Il rispetto per l'ambiente è essenziale e i progressi compiuti sono dovuti alla riduzione di consumo di carburante, livelli di rumore ed emissioni.

Un sistema consolidato di gestione della qualità, una pianificazione della produzione basata su SAP (Systems, Applications and Products), un rigoroso controllo del processo produttivo e test finali completamente funzionali sono tutti fattori che contribuiscono a evidenziare gli standard di qualità Volvo.

"I prodotti che realizziamo rispondono ai requisiti dei nostri clienti", dichiara Heusing. "Questo ci permette di utilizzare in modo ottimale e alla massima capacità le catene di montaggio delle vibrofinitrici e dei compattatori".

FERMENTO PRIMAVERILE

I prodotti di questo stabilimento vengono consegnati in tutto il mondo e la produzione è orientata verso maggiore flessibilità e volumi ridotti. Poiché la pavimentazione stradale è un'attività stagionale, fino al 70% della produzione della fabbrica si svolge nella prima metà dell'anno.

"Durante gli altri mesi, il personale deve dimostrare una grande flessibilità e, per compensare i periodi di picco, ricorriamo ai crediti di tempo", spiega Heusing. "Utilizziamo i periodi di calma per corsi di formazione aggiuntivi e per l'aggiornamento delle competenze. Attribuiamo un grande valore alla formazione e allo sviluppo dei dipendenti e disponiamo di un efficace sistema di apprendistato".

Heusing è particolarmente orgoglioso del programma di apprendistato, poiché lui stesso ha iniziato a lavorare nella fabbrica come apprendista e ha proseguito nella carriera fino ai massimi livelli. "I nostri programmi di formazione offrono la certezza che i lavoratori di domani saranno preparati in modo ottimale per contribuire alla crescita e al successo futuri", spiega.

Il moderno centro della fabbrica di Hamelin dedicato al servizio clienti e alla formazione offre una gamma completa di corsi di formazione e consulenze tecniche. Qui vengono addestrati istruttori e tecnici di assistenza, operatori e specialisti della pavimentazione provenienti da tutta Europa e oltre.

Grazie ai programmi di formazione, i tecnici di Hamelin mantengono stretti contatti con il personale addetto alla costruzione delle strade, che fornisce un feedback prezioso per il design dei prodotti.

Poiché la personalizzazione rappresenta una parte importante del lavoro svolto a Hamelin, lo stabilimento ha sviluppato numerosi macchinari unici ed esclusivi per applicazioni speciali, ad esempio superfici in pendenza, finiture stradali complesse e progetti che richiedono prestazioni elevate.

Ogni regione possiede requisiti di pavimentazione diversi, applicazioni complesse, ambienti difficili o caratteristiche speciali. Per sviluppare le soluzioni, la fabbrica si avvale di team interfunzionali e clienti, concessionari e fornitori sono tutti invitati a partecipare. "Spesso ci vengono richieste soluzioni non standard", aggiunge Heusing. "Noi siamo il legame tra la

tecnologia di progettazione e il settore della pavimentazione. I nostri dipendenti ricevono una formazione che consente loro di adeguare la tecnologia alle esigenze dei clienti. Insomma, partiamo dall'idea generale e la personalizziamo".

PROGETTI DA PRIMA PAGINA

Nel 2014, Volvo Hamelin ha partecipato ai lavori di ripavimentazione del manto stradale del circuito del Gran Premio di Formula Uno di Singapore.

Il Gran Premio di Singapore si corre su un circuito urbano lungo Marina Bay. Due settimane prima della gara è stato necessario ripavimentare il percorso con un conglomerato bituminoso ad alte prestazioni. La superficie doveva essere perfettamente piana per consentire il passaggio delle auto da F1 che raggiungono i 320 km l'ora.

Per eseguire il lavoro, l'appaltatore locale ha scelto due vibrofinitrici Volvo e la fabbrica di Volvo Hamelin ha preparato due vibrofinitrici cingolate ABG6820 (fino a 8 m di larghezza) con banco VB 78 ETC.

La ripavimentazione del circuito di Marina Bay è stata completata in una sola settimana. Il personale e i macchinari Volvo hanno lavorato tra mezzanotte e le 5 del mattino per creare la superficie ideale per il Gran Premio di settembre, vinto dal britannico Lewis Hamilton che ha tagliato il traguardo davanti al tedesco Sebastian Vettel.

Un altro importante progetto di ripavimentazione è stato effettuato sulla pista dell'aeroporto di Gatwick, nel Regno Unito, il più trafficato aeroporto commerciale del mondo con una sola pista. Questo lavoro viene effettuato ogni 11 anni e solo di notte, per evitare la chiusura dell'aeroporto.

Tra marzo e dicembre 2012, i macchinari Volvo hanno operato alla luce dei proiettori per rimuovere il manto della pista e sostituirlo con un nuovo asfalto di alta qualità senza alcuna interruzione nei voli. ☒

QUESTA È PIÙ DI UNA STRADA.
È UN PROGETTO RIUSCITO
CONSEGNATO PUNTUALMENTE.

ACCORDI
ASSISTENZA CLIENTI



Con gli Accordi Assistenza Clienti, potrete lavorare in cava e costruire strade sempre con la massima disponibilità operativa, avvalendovi delle conoscenze dei nostri esperti e di una produttività ottimizzata. Potrete inoltre lavorare sulle infrastrutture di città, paesi e stati in tutto il mondo con il massimo supporto della vostra concessionaria Volvo.

Per saperne di più, visita il sito www.volvoce.com

Volvo Construction Equipment



AL TIMONE

Knut Frostad, CEO di Volvo Ocean Race, rivela la sua passione per l'evento e tenta di scoprire cosa si prospetta all'orizzonte →

di Julia Brandon

Knut Frostad, CEO di Volvo Ocean Race (il secondo da destra), trascorre il suo tempo libero a Sanya, Cina dedicandosi alla vela su un catamarano Extreme 40
© Maria Muina/MAPFRE

"La Volvo Ocean Race è l'avventura più difficile del pianeta", dichiara Knut Frostad senza esitazione. "Combina infatti un enorme impegno fisico e di attività all'aperto con l'esigenza di lavorare a stretto contatto con altre persone, che rappresenta una delle più grandi sfide per qualsiasi essere umano. Penso che si tratti di una combinazione davvero unica e che nel mondo non esista niente di paragonabile".

Frostad, 48 anni e CEO dell'azienda, tra il 1993 e il 2006 ha partecipato personalmente a quattro edizioni della regata, due volte come skipper e due come membro dell'equipaggio, e la sua opinione ha quindi basi fondate. Velista professionista per diversi anni, ha partecipato anche ai Giochi Olimpici di Seul e Barcellona nel 1988 e nel 1992, ha conservato intatta la sua passione per lo sport e, soprattutto, per questa regata.

Ancora pieno di entusiasmo per l'eccezionalità dell'evento, per l'incredibile pressione a cui gli equipaggi sono sottoposti e per le condizioni quasi insostenibili che le persone che vivono a bordo per nove mesi devono sopportare, Frostad nutre ancora più rispetto per coloro che affrontano questa sfida, indicando come prerequisiti per la sopravvivenza la "passione per l'oceano e la vita all'aperto" e l'"autoconsapevolezza".

DIPENDENZA

"Questa regata o la si odia o la si ama. È come essere sposati e dover svolgere contemporaneamente un lavoro molto

impegnativo 24 ore su 24 senza interruzione", ironizza. Scherzi a parte, Frostad ha subito il fascino della regata ed era dipendente dall'adrenalina e dalle emozioni forti che regala. "È come una droga: la prendi ogni giorno 24 ore su 24 per mesi e non riesci più a farne a meno. Vuoi vincere e partecipare di nuovo e ottenere risultati sempre migliori, ma è davvero un'esperienza unica: oltre ai livelli di stress altissimi e all'impegno di navigare intorno al mondo, devi anche regatare. È una sfida incredibile per un essere umano. Impari moltissimo su te stesso e su come interagisci con gli altri e riesci a superare situazioni quasi impensabili a terra. Per me è stata fonte di grandissima soddisfazione".

Nato e cresciuto in Norvegia, vicino al mare, Frostad è riuscito a compiere la transizione da sportivo appassionato a uomo d'affari realizzato e testimonial motivazionale e attribuisce il merito delle capacità di leadership che ha sviluppato al tempo dedicato all'attività di skipper.

NESSUN RIFUGIO

"Essere stato lo skipper di una barca della Volvo Ocean Race e aver svolto bene il mio compito è probabilmente il miglior risultato che io abbia mai ottenuto e ne trarrò vantaggio per il resto della mia vita".

"A bordo non esiste un ufficio in cui nascondersi o un titolo professionale che ti separa da tutti gli altri. Sei parte della squadra

QUESTA REGATA O LA SI ODIAMO LA SI AMA



Frostad (destra) controlla le previsioni con il meteorologo Marcel Van Triest
© Ainhua Sanchez/Volvo Ocean Race



Frostad si rivolge ai VIP durante le ProAm Races
© Amalia Infante/Volvo Ocean Race

e tutti sanno con precisione in cosa sei bravo e in cosa no. È un ambiente in cui tutto è ridotto all'essenziale, dove devi solo fare bene il tuo lavoro e se non ci riesci, il fallimento è sotto gli occhi di tutti e non sopravvivivi".

Frostad confessa di avere un ruolo nella pianificazione, la gestione e la strategia quotidiana della regata e di desiderare di essere coinvolto sia nei dettagli che nel quadro d'insieme. Grazie alla fusione tra visione commerciale e prodezze sportive, Frostad si è rivelato fondamentale per la promozione della nuova barca One-Design, utilizzata nelle Volvo Ocean Race del 2014-15 e del 2017-18.

A causa dell'esigenza di apportare cambiamenti e miglioramenti in un periodo di crisi economica globale, l'impulso che ha portato alla creazione della nuova barca è nato più dall'esigenza di modificare significativamente gli aspetti finanziari dell'evento che da effettivi requisiti di progettazione. "È stata in realtà la conseguenza di un altro obiettivo che mi ero prefissato", spiega Frostad.

Come sottolinea Frostad, dovendo ottenere l'impegno di sponsor importanti, ostacolato dai danni eccessivi subiti dalle barche durante le regate, e trovandosi nella necessità di affrontare costi insostenibili per gli equipaggi, l'unico modo per continuare consisteva nell'apportare "modifiche radicali". Tali modifiche sono

state fonti di progresso, per non parlare della riduzione del 50% delle spese legate ai team.

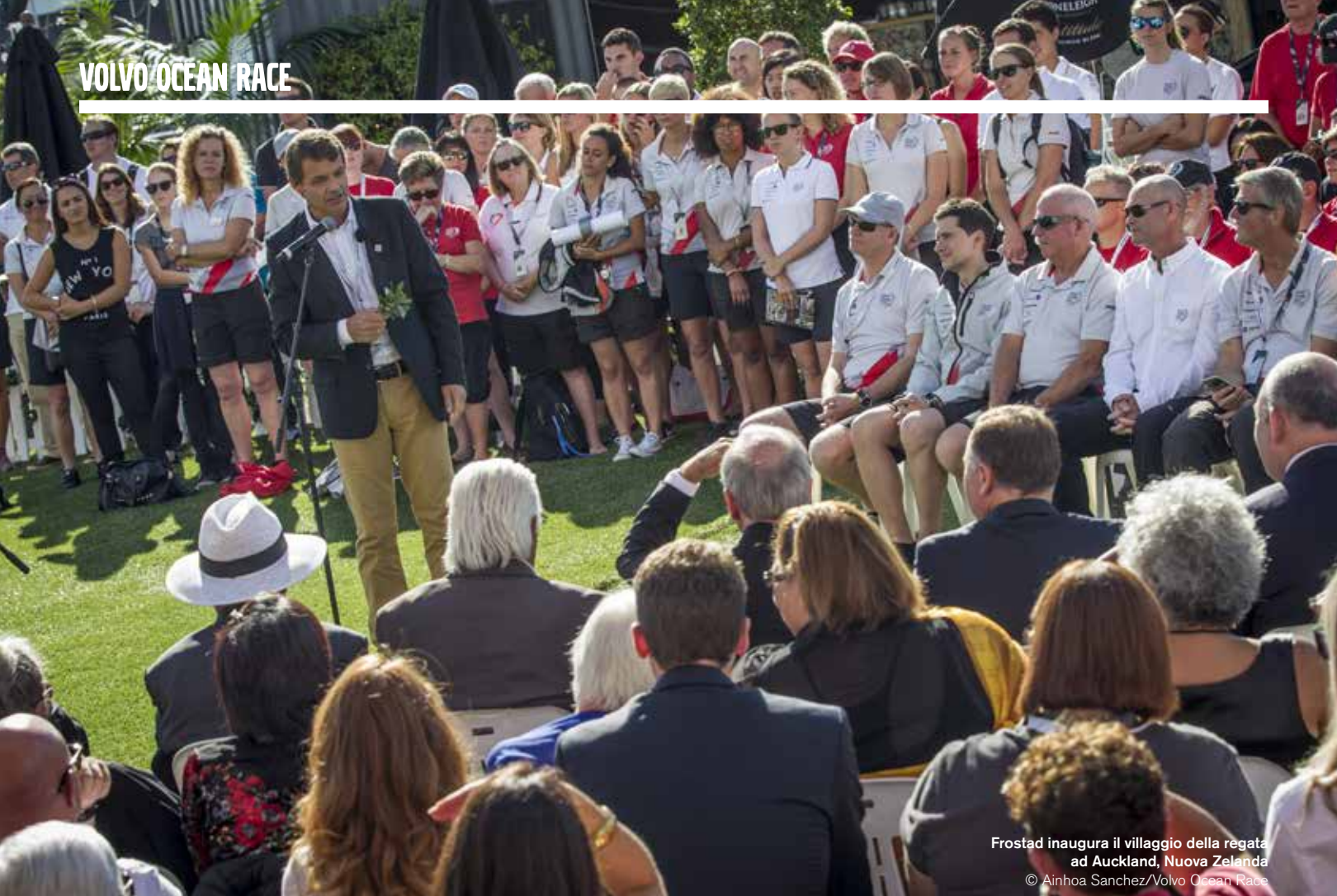
TUTTI SULLO STESSO PIANO

"L'adozione di una barca One-Design ha avuto numerosi effetti positivi", rivela Frostad. "L'ha infatti resa più resistente, aumentandone così l'affidabilità". La partecipazione alla regata è diventata quindi più interessante per nuove aziende, che hanno compreso di poter competere ad armi pari e senza svantaggi eccessivi.

"Siamo inoltre riusciti a coinvolgere un maggior numero di donne. Le barche delle edizioni precedenti richiedevano infatti uno sforzo fisico eccessivo. Tenendo in considerazione i requisiti televisivi, abbiamo anche migliorato le attrezzature multimediali a bordo prima di progettare la barca anziché dopo. È stato un processo difficile perché, come in tutti gli sport, le persone sono abituate a seguire determinate routine e non amano i cambiamenti, ma oggi sono tutti soddisfatti".

I risultati sono stati eccezionali, con un notevole calo dei guasti e una maggiore competizione tra gli equipaggi per vincere le varie tappe. Tutto questo ha reso la regata ancora più appassionante. Il risultato è stato un aumento dell'interesse da parte degli →

RIESCI A SUPERARE SITUAZIONI QUASI IMPENSABILI A TERRA



Frostad inaugura il villaggio della regata ad Auckland, Nuova Zelanda
© Ainhoa Sanchez/Volvo Ocean Race

spettatori e un miglioramento dell'esperienza complessiva del pubblico nei confronti della regata.

ORIZZONTI PIÙ VASTI

Dopo aver liberato l'evento dal ristagno finanziario e aver ravvivato il fascino della competizione, Frostad è convinto che il futuro della regata sia nell'espansione globale e nello sfruttamento del proprio potenziale mediatico.

"Il notevole investimento effettuato in Cina quest'anno inizia a dare i propri frutti", dichiara. "Ora in questo paese possiamo contare su un considerevole seguito, ma dobbiamo continuare a impegnarci per mantenerlo, perché la Cina è essenziale per il nostro futuro".

"Per quanto riguarda le nuove tappe della regata, ci stiamo concentrando su Cina e Sud est asiatico e, se possibile, sul Medio Oriente.

Le tappe nel resto del mondo rimarranno praticamente invariate, anche se nella prossima edizione ne stabiliremo una a Cardiff, nel Regno Unito. È dalla regata del 2005-6 che non ci fermiamo in questo paese ed è quindi giunto il momento di tornarvi".

"Tuttavia, ritengo che nelle edizioni future i cambiamenti più importanti riguarderanno soprattutto la comunicazione e i media", aggiunge. "La regata si sta trasformando in un evento

sempre più in diretta, che consente al pubblico di selezionare una barca direttamente su telefoni e iPad e ricevere aggiornamenti in tempo reale. Penso che continueremo a evolverci, grazie anche a trasmissioni satellitari più veloci dalle barche. Dobbiamo solo trovare il modo per rendere i contenuti più interessanti e coinvolgenti per il pubblico".

"Spero in futuro di vedere equipaggi provenienti da Brasile, Italia e Regno Unito, poiché questo ci permetterebbe di aumentare l'interesse in tali mercati".

Ora nel tempo libero Frostad si dedica al kayak e talvolta allo sci e, avendo appeso le vele al chiodo, vive la regata attraverso gli equipaggi. Rimangono tuttavia l'ispirazione, la forza e l'umiltà che gli sono state insegnate dall'evento, dallo sport e dalle lezioni di vita lungo il cammino.

"Uno dei miei hobby del momento è raccogliere citazioni e affermazioni, perché penso che abbiano sempre qualcosa da insegnare", dichiara. "È semplice, ma può fare la differenza. Ho incontrato tante splendide persone che compiono grandi imprese, ma

la definizione di grande muta nel corso della vita. All'inizio può riguardare lo sport, mentre più avanti può fare riferimento a casi umanitari: è in continua evoluzione e cambia costantemente".

Notizie aggiornate e video sulla regata sono disponibili in volvooceanrace.com



Claudio Luca Piazzì nella cabina di una nuova pala gommata Volvo L250G

QUALITÀ PER L'ITALIA

Per questo esperto in pale gommate, gli eccezionali macchinari Volvo sono una risorsa preziosa

di John Bayliss

Fotografie di Jennifer Boyles

Sebbene per il trentacinquenne Claudio Luca Piazzì auto e moto siano una grande passione, uno dei suoi mezzi meccanici preferiti è la nuova pala gommata Volvo L250G. Dichiara infatti che questo macchinario ha cambiato completamente la natura dei suoi turni di lavoro nella società edilizia Misconel di Cavalese, in provincia di Trento.

Gli uffici di Misconel in Val di Fiemme rappresentano il centro di tutti i progetti che l'azienda gestisce nell'intera area dell'Italia settentrionale. Oltre all'edilizia e alla movimentazione di terra, una parte fondamentale delle attività aziendali è la lavorazione delle materie prime per ottenere vari prodotti finali, ad esempio l'asfalto. Ed è proprio questo il segmento in cui Piazzì opera in qualità di capo specialista in pale gommate.

Il materiale che viene ricavato dai numerosi contratti di Misconel per opere di costruzione generale o preparazione del terreno viene trasportato su dumper fino a Cavalese, per essere trasformato in prodotti quali sabbia o ghiaia. Qui opera Piazzì, che a bordo di una pala gommata L250G, si sposta tra enormi cumuli di prodotti di scavo in attesa di essere lavorati o già trasformati in nuove materie prime da costruzione.

ORDINE TRA I CUMULI

Piazzì contribuisce a mettere in ordine i vari materiali prima che i carichi dei prodotti di scavo grezzi vengano trasportati a un compattatore e spiega che il suo lavoro è notevolmente →

L'ANGOLO DELL'OPERATORE

agevolato dall'efficiente trasmissione della pala gommata e dalla manovrabilità del macchinario nel piazzale trafficato. Mentre lavora per ridurre questi torreggianti ammassi di materiali provenienti dai siti dei vari progetti, Piazzi crea nuovi cumuli di prodotti grezzi da costruzione trasformati. Il paesaggio del sito cambia in continuazione.

Gli assali per incarichi pesanti del modello L250G distribuiscono una coppia elevata per garantire gli alti livelli di produttività necessari per l'operazione. Il design riduce le sollecitazioni sul veicolo e ne prolunga la durata operativa.

Piazzi dichiara che i macchinari Volvo sono perfetti per spostare carichi ingenti in questo difficile ambiente di lavoro. La benna della L250G è caratterizzata da dimensioni superiori e maggiore potenza rispetto al modello precedente. Grazie a livelli di potenza elevati, l'attacco Volvo Z a barre fornisce la forza necessaria per gestire i carichi pesanti, indipendentemente dal materiale.

LA TECNOLOGIA CONSENTE AGLI OPERATORI DI CARICARE E GESTIRE IL MATERIALE CON GRANDE RAPIDITÀ

"Questo nuovo modello è assolutamente fantastico", dichiara Piazzi entusiasta. "Questa nuova L250G ci ha permesso di sostituire un dumper e un'altra pala gommata, rendendo le operazioni più efficienti. Con questo macchinario possiamo fare davvero tutto".

Piazzi si mostra particolarmente soddisfatto della cabina. "La tecnologia consente agli operatori di caricare e gestire il materiale con grande rapidità, ulteriormente aumentata dal contributo di OptiShift. Mi piace lavorare in modo più veloce", afferma Piazzi, aggiungendo che la silenziosità della cabina contribuisce a ridurre lo stress e la fatica delle attività quotidiane.

UN AMANTE DEGLI SPORT

Piazzi, sposato da sei anni con Lorenza, anche lei dipendente di Misconel, ha sempre vissuto nella Val di Fiemme che, incastonata tra le Dolomiti, rappresenta una meta turistica rinomata sia in estate che in inverno. Oltre a usufruire delle numerose attività locali, Piazzi apprezza il fatto di trovarsi a soli 50 minuti da Trento e a 90 da Verona.

Non sorprende che, vivendo così vicino alle centinaia di chilometri di piste da sci delle Dolomiti, sia un appassionato di sport invernali. Quando non si trova con gli sci ai piedi o in sella alla sua moto, si dedica alla corsa. Tuttavia, la passione per le costruzioni si manifesta anche nella vita privata. Spesso, infatti, trascorre il tempo libero dedicandosi a piccole costruzioni e progetti meccanici.

Per rilassarsi ricorre anche alla musica: "Ascolto tutti i tipi di musica, dalla classica al rock, a seconda dell'umore e della situazione". Aggiungiamo la breve distanza tra casa e lavoro, dove lo aspetta un'efficiente e comoda pala gommata L250G, e Piazzi si dichiara decisamente soddisfatto dell'equilibrio tra vita professionale e privata che ha raggiunto. ▣

Il video relativo all'articolo è disponibile nel sito Web o nell'app Spirit



La benna della pala gommata Volvo L250G ha dimensioni superiori rispetto al modello precedente



NON BASTA ANCORA?

Spirit è ora disponibile in diversi formati e su più dispositivi



Disponibile su tutti i dispositivi Android e iOS. Scaricate la app o visitate il sito Web per consultare altri contenuti, tra cui i nostri video esclusivi

SUL DESKTOP • SUL TELEFONO • SUL TABLET

volvospiritmagazine.com

TESORO,

MI SI SONO RISTRETTE LE PALE GOMMATE

Il modello LEGO® Technic raffigurato non è adatto per giochi all'aperto.



VIDEO

Un nuovo video di LEGO® Technic dimostra il grado di perfezione raggiunto dal principale costruttore di giochi del mondo nella riproduzione delle sue ultime piccole meraviglie.

Il video è disponibile all'indirizzo [youtube.com/GlobalVolvoCE](https://www.youtube.com/GlobalVolvoCE)

Behind the Design
By LEGO® Technic

Volvo Construction Equipment

