

# spirit



# THE BIG ONE

Incontro con la nuova generazione



# ABBIAMO IL PROGRESSO NEL DNA



1966 - GRAVEL CHARLIE  
I PRIMI

2016 - VOLVO A60H  
I LEADER

Dalla presentazione del primo dumper articolato costruito al mondo nel 1966, continuiamo a occupare una posizione di leadership. Negli ultimi cinquant'anni, la tecnologia intelligente dei nostri dumper, incentrata sui clienti, ha rivoluzionato le operazioni di trasporto nel settore della cantieristica. La nostra innovazione più recente ha la forma del Volvo A60H, il più grande e avanzato dumper articolato disponibile sul mercato.

I PRIMI I LEADER

Volvo Construction Equipment



## Dal progetto al cantiere

Per Volvo Construction Equipment, il 2016 è stato finora un anno entusiasmante, che ha visto il lancio di molti nuovi macchinari, tra cui il dumper articolato A60H a cui è dedicata la copertina di questo numero. È il dumper articolato più grande che abbiamo mai realizzato e tutti in Volvo CE sono convinti che non sia solo il più grande, ma anche il migliore.

Sulla base di quanto appreso negli anni dedicati allo sviluppo della nostra premiata serie di dumper, i membri del team interfunzionale di progettisti, ingegneri e sviluppatori di software si sono superati creando un macchinario splendidamente scolpito, che soddisfa alla perfezione le esigenze economiche dei nostri clienti: costo totale di proprietà ridotto e redditività elevata.

Questo vale anche per i due nuovi escavatori cingolati, i modelli EC750E e l'imponente EC950E (pagine 12-13), presentati da Volvo CE all'inizio dell'anno durante la fiera di settore Bauma 2016 a Monaco.

Secondo Sidney Levy, Director of Design, la sfida in termini di design posta dalla costruzione di macchinari più grandi e avanzati dipende dal garantire proporzioni estreme senza compromettere l'equilibrio, l'eleganza e l'affidabilità che hanno reso famosi i macchinari Volvo. "Tutto nasce dalla stima e dalla collaborazione tra noi e i nostri colleghi addetti alla progettazione", rivela.

Dalle testimonianze che riceviamo dai professionisti del settore della cantieristica a livello globale, è evidente che i clienti apprezzano il nostro impegno per fornire loro ciò che richiedono. Gli articoli presenti in queste pagine riportano le dichiarazioni proprio dei clienti che operano in cantieri in varie parti del mondo, dalla Cina al Regno Unito, dall'India agli Stati Uniti.

Oltre a essere pubblicato in 13 lingue, *Spirit* può essere letto anche online e in formato digitale. Offriamo contenuti extra sotto forma di video e di fotografie sul sito Web e nell'app *Spirit* per telefoni e tablet, disponibili per il download dall'App Store e da Google Play. Potete inoltre seguirci ed esprimere la vostra opinione su Twitter e Facebook. Saremo lieti di ricevere il vostro feedback.



**THORSTEN POSZWA**  
Global Director  
External Communications  
Volvo Construction Equipment

spirit  
ONLINE

www.volvospiritmagazine.com



Spirit - Volvo Construction  
Equipment Magazine



@VolvoCESpirit



Volvo Spirit Magazine



Volvo Spirit Magazine



GlobalVolvoCE

VS69 IT

# IN QUESTO NUMERO

## 3 LETTERA DI BENVENUTO

Il lavoro del team interfunzionale aggiunge valore per i clienti

## 6 DENTRO IL PROGETTO

Intervista con il responsabile capo del progetto di sviluppo del nuovo dumper articolato A60H di Volvo CE

## 14 STATI UNITI

I macchinari Volvo vengono utilizzati per far rinascere le miniere di marmo inattive

## 20 REGNO UNITO

L'incredibile crescita di una società di costruzioni con sede nelle Midlands

## 26 TECNOLOGIE

L'utilizzo di filtri non originali Volvo offre un risparmio fittizio

## 30 CINA

I macchinari Volvo lavorano nella più grande e moderna miniera di fosforo a cielo aperto del paese

## 34 INDIA

Rinasce la fiducia degli investitori nel settore della cantieristica stradale e autostradale

## 38 SVEZIA

Supporto per i clienti da Volvo Financial Services

## 41 AMBIENTE

Impegno di Volvo CE verso il programma WWF Climate Savers

## 42 NUOVE TECNOLOGIE

La tecnologia touchscreen rivoluzionerà la vita degli operatori in cabina

## 44 PAESI BASSI

Un cliente olandese acquista la settantacinquesima Volvo

## 49 L'ANGOLO DELL'OPERATORE

Guida di prova dei dumper articolati Volvo CE

### IN COPERTINA

Il nuovo A60H di Volvo CE è il più grande dumper articolato creato finora © Gustav Mårtensson

### 10 LA FAMIGLIA CRESCE

Più grandi, più efficienti, più forti e più veloci: ecco alcuni dei nuovi macchinari Volvo Construction Equipment del 2016



### Volvo CE SPIRIT MAGAZINE

Giugno/luglio/agosto 2016 NUMERO: 59

EDITO DA: **Volvo Construction Equipment SA**  
DIRETTORE: **Thorsten Poszwa**

PRODUZIONE EDITORIALE E DESIGN: **CMDR sprl**  
www.cmdrooms.com

COLLABORATORI: **Amy Crouse, Jim Gibbons, Nigel Griffiths, Patricia Kelly, Sanjay Pandey, Nathalie Rothschild, Michele Travieso**  
FOTOGRAFI: **Jennifer Boyles, Amy Crouse, Sujanya Das, Gustav Mårtensson, Daniele Mattioli, Edward Moss, Jonathan Nackstrand, Juha Roininen**



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](mailto:volvo.spirit@volvo.com)

Tutti i diritti riservati. È vietata la riproduzione, archiviazione o trasmissione anche parziale della presente pubblicazione (testi, dati o grafica) 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

# SERVIZI SEGRETI

La complessità di prodotti e procedure rende il lavoro difficile, ma divertente

*di Nathalie Rothschild  
Fotografie di Gustav Mårtensson*

**D**a quando ha iniziato a collaborare con Volvo nel 2011, Niklas Staxhammar gestisce diversi progetti ma il lavoro svolto lo scorso anno presso lo stabilimento dei dumper articolati Volvo CE a Braås, una piccola città della Svezia meridionale, è stato mantenuto segreto.

In qualità di responsabile capo del progetto, incaricato dello sviluppo riservato del dumper articolato A60H, il più grande realizzato finora da qualsiasi marchio, Staxhammar ha dovuto affrontare molte sfide, ma dichiara che sono state proprio queste a rendere il suo lavoro interessante e divertente.

“Il problema principale legato allo sviluppo di questi tipi di prodotti complessi risiede nel coinvolgimento di numerose persone con ruoli diversi. Per riuscire a trovare la soluzione migliore a un costo adeguato e al momento giusto è infatti necessaria una collaborazione interfunzionale”, spiega Staxhammar.

“In progetti di tali dimensioni, è difficile prevedere quali ostacoli si presenteranno e quindi pianificare un rimedio per ogni possibile scenario. L'importante è adottare un atteggiamento collaborativo per trovare soluzioni adeguate insieme e per implementarle tempestivamente”.

## DEFINIZIONE DI TENDENZE

Il dumper articolato A60H è stato presentato durante la fiera di settore Bauma a Monaco in aprile. Staxhammar è sempre stato →

## I DIPENDENTI VOLVO CE SONO ESTREMAMENTE FEDELI ALL'AZIENDA



Da sinistra: Håkan Bräf, Joacim Larsson, Kim Sandström, Markus Lundgren, Johan Kjellander, Johan Agnehamn, Robert Alexandersson, Stig Nilsson, Niklas Staxhammar, Jonas Johansson

sicuro che avrebbe avuto un forte impatto sul settore, trasformandosi in un prodotto che definisce una nuova tendenza.

“Sono certo che abbiamo bisogno di questo prodotto”, dichiara Staxhammar. “In passato, la tecnologia non era sufficientemente avanzata per creare un macchinario di queste dimensioni e lo sviluppo dei componenti richiedeva troppo tempo. Ora, invece, abbiamo esaminato il progetto, pianificato le attività e deciso di mantenere segreto l'intero processo”.

Mantenere il riserbo sullo sviluppo dell'A60H non è stato un grande problema, secondo Staxhammar, e questo grazie soprattutto ai suoi colleghi. Spiega infatti che il personale di Volvo CE dello stabilimento di Braås, e non solo, è estremamente fedele all'azienda.

“Naturalmente, in teoria è possibile che i dipendenti scattino foto e le pubblichino sui social media o passino informazioni alla stampa, ma nessuno lo ha fatto. Sanno che in questo caso il loro contratto verrebbe annullato, ma il problema non si è posto e non abbiamo nemmeno dovuto sottolineare l'importanza della riservatezza. Semplicemente non succede”, afferma Staxhammar,

aggiungendo che è comunque necessario seguire alcune procedure durante il trasferimento dei prodotti e dei componenti tra cantieri per i test e stabilimenti o durante le presentazioni ai clienti.

### UN UOMO DI FAMIGLIA

In che modo dirigere un progetto segreto influisce sulle conversazioni private? Per Staxhammar è difficile parlare della propria giornata di lavoro a casa con la famiglia o durante le cene con gli amici?

“Sì. Ho fatto firmare a mia moglie e ai bambini un accordo di riservatezza”, dichiara impassibile Staxhammar e aggiunge: “A parte gli scherzi, questi prodotti sono così particolari e complessi da escludere il rischio che la mia famiglia possa divulgare informazioni o contribuire a farle arrivare in mani sbagliate”.

Staxhammar, 47 anni, sposato, ha una figlia di 12 anni e un figlio di 9. La famiglia vive a Växjö, una città di circa 88.000 abitanti. Braås, sede dello stabilimento Volvo CE, fa parte di

Växjö, ma ha solo 1.500 residenti. Staxhammar si è trasferito qui nel 2000, ma ha vissuto in varie parti della Svezia e in Germania, paese di origine del padre.

Il suo lavoro comporta numerosi viaggi a livello nazionale e raramente alcuni all'estero. Tuttavia, la sua passione per le attività all'aperto e lo sci lo portano a trascorrere la maggior parte delle pause invernali sulle pendici di varie montagne europee.

“Amo tutti i tipi di sci. Ecco perché le mie vacanze preferite sono quelle invernali, ma mi piace anche correre e andare in bicicletta e adoro le moto e le barche”, spiega Staxhammar entusiasta.

### ESPERIENZA

Dopo la laurea in ingegneria civile presso l'Università di tecnologia di Chalmers a Göteborg, nel 1997, Staxhammar ha lavorato per diverse aziende di varie dimensioni. Le sue credenziali includono posizioni quali responsabile della logistica presso Electrolux, CEO presso il produttore di pavimenti Rappgo, responsabile della

produzione presso Getinge, fornitore di prodotti disinfettanti e sterilizzanti per il settore sanitario e scientifico, e Deputy CEO presso Stena Aluminium.

Staxhammar ha iniziato a lavorare per Volvo CE circa cinque anni fa, prima come consulente e, dopo un paio d'anni, come dipendente a tempo indeterminato.

“La differenza principale nel lavorare per Volvo o per altre aziende è che qui gestisco prodotti avanzati e altamente complessi, che richiedono una profonda conoscenza condivisa tra più persone. In un certo senso, è come essere un piccolo ingranaggio nella ruota Volvo CE e i progetti sono in genere su larga scala. Quindi la sfida consiste nel trovare i percorsi giusti e comprendere come tutte queste persone diverse possano lavorare insieme in modo da pianificare e portare avanti i progetti”.

Per quanto riguarda il dumper articolato A60H, Staxhammar dichiara: “È un prodotto unico al mondo e aver partecipato al suo sviluppo è stato davvero un onore, oltre che un grande divertimento”. ☞

# PRIMO AL MONDO

Volvo Construction Equipment ha lanciato il dumper articolato più grande costruito finora

*Fotografie di Gustav Mårtensson*



La produzione del nuovo dumper Volvo A60H inizierà a novembre e l'azienda intende realizzarne inizialmente circa 200 l'anno.

In un settore in cui più di metà dei dumper articolati venduti a livello globale presenta le dimensioni della classe Volvo A40, il nuovo macchinario da 60/55 tonnellate risponde alla crescente richiesta di dumper articolati con capacità superiore. Il carico più elevato del macchinario, un aumento del 40% rispetto ai modelli A40 di Volvo, riduce considerevolmente per i clienti il costo a tonnellata.

“Quando vedranno la macchina, capiranno quanto sia necessario per le operazioni del futuro”, spiega Stig Nilsson, Technical Product Manager. “È un prodotto fantastico e siamo soddisfatti ed entusiasti del risultato che abbiamo ottenuto”.

L'orgoglio per il nuovo dumper dei dipendenti Volvo CE che lavorano nello stabilimento produttivo da 45.000 m<sup>2</sup> a emissioni zero di Braås, Svezia meridionale, è palpabile. Finora sono 15 i prototipi che sono stati sottoposti a test nell'apposito sito fuoristrada, mentre i clienti stanno provando i macchinari sul campo e fornendo il loro feedback. Si tratta di un lungo processo.

Johan Kjellander, Workshop Project Leader, spiega che all'assemblaggio del prototipo ha lavorato un team di 16 persone. “Dal primo prototipo, dall'inizio alla fine, ci sono voluti tre anni”, dichiara.

Il team di sviluppo ha trascorso innumerevoli ore a controllare il percorso di test di Volvo CE, osservando le prove a cui i vari prototipi sono stati sottoposti.

“Dall'ultima volta che abbiamo realizzato un macchinario con nuove dimensioni [A40] sono passati 20 anni. Non è un evento che accade spesso, quindi potervi partecipare è stato davvero straordinario”, dichiara Håkan Braf, Project Manager Engineering.

Questo nuovo modello rappresenta un'alternativa fattibile ai dumper rigidi e ai veicoli da cantiere che operano su strade con fondo cedevole, dissestate o in pendenza, rendendo così più veloce lo spostamento dei carichi. I dumper articolati riducono inoltre il livello di manutenzione richiesto nei cantieri, aumentando ulteriormente la redditività. Questi resistenti macchinari sono realizzati per sopportare operazioni impegnative

con intervalli di assistenza prolungati e requisiti di manutenzione minimi e l'A60H possiede molte delle caratteristiche dei suoi predecessori.

“Abbiamo condotto moltissimi tipi di test per garantire il funzionamento su tutte le gamme”, spiega Ken Miller, Project Manager Verification. “Tutto, dall'hardware al software, è stato verificato in modo che il macchinario funzionasse in tutte le gamme e applicazioni e in qualsiasi condizione”.

Il primo dumper articolato, noto come Gravel Charlie, è stato originariamente lanciato da Volvo nel 1966 e quest'anno celebra il suo 50° anniversario. ➔



## PRESTAZIONI VINCENTI

L'EC750E, l'escavatore cingolato Volvo CE da 75 tonnellate, offre una combinazione perfetta di potenza e stabilità per gestire la capacità superiore richiesta per qualsiasi applicazione. La macchina è progettata per garantire la massima operatività, consentendo una produttività quasi ininterrotta, anche negli ambienti più complessi.

Questo escavatore cingolato assicura non solo prestazioni di scavo elevate, ma anche la capacità di accedere ad aree difficili da raggiungere. Cingoli resistenti e dotati di una pressione di sistema elevata garantiscono maggiore potenza e semplicità di gestione sulle salite e su terreni instabili.


Compatibile con diversi attacchi, la sua innovativa tecnologia elettroidraulica opera in armonia con il motore Volvo D16 Tier 4 Final/Stage IV. Un sistema di modalità di lavoro integrato aumenta l'efficienza nei consumi e le prestazioni del macchinario, oltre a consentire all'operatore di scegliere la modalità di lavoro più adatta all'operazione in corso, garantendo così la configurazione corretta per ogni intervento.

La cabina, spaziosa e silenziosa, assicura la massima visibilità ed è stata progettata pensando alle esigenze dell'operatore. Ideata per favorire l'attenzione e la concentrazione dell'operatore, offre numerosi vani portaoggetti e un ampio spazio per le gambe, 12 bocchette per l'aria condizionata e un sedile regolabile.

## PIÙ GRANDE E PIÙ AVANZATO

Con una forza di rottura di 424 kN e di strappo di 408 kN, nessun incarico è troppo difficile per il nuovo EC950E, l'escavatore cingolato più grande prodotto da Volvo CE, che offre una perfetta combinazione di potenza e stabilità. Il macchinario è stato progettato e realizzato per assicurare durata e operatività continua nelle operazioni più complesse. Grazie all'avanzata tecnologia nata da decenni di esperienza, la potenza di scavo dell'EC950E garantisce un'elevata produttività, soprattutto quando deve gestire materiali duri e pesanti.

La potenza e la notevole coppia del motore Volvo D16, combinate con il sistema elettroidraulico di nuova concezione, consentono di ridurre al minimo i tempi di ciclo. Una pressione idraulica sempre elevata aumenta la potenza del macchinario quando richiesto.

Il sistema di gestione degli attacchi offre agli operatori una maggiore versatilità, poiché permette loro di utilizzare i vari attacchi e di preimpostare la pressione e il flusso idraulico dall'interno della cabina attraverso il monitor LCD. La cabina comoda, spaziosa e silenziosa, in cui tutte le interfacce, tra cui joystick, tastiera e monitor, sono posizionate in modo ergonomico, è stata ideata per assicurare un controllo e un'efficienza ottimali e per consentire agli operatori di lavorare con comfort e fiducia anche negli ambienti più impegnativi. Questo modello è attualmente disponibile in mercati diversi da Europa e Nord America. 



# LA MONTAGNA DEL TESORO

Le cave di marmo in disuso vengono riattivate per soddisfare la richiesta internazionale →

*Testo e fotografie di Amy Crouse*





Le città di Carrara in Toscana e di Marble in Colorado non potrebbero essere più lontane per posizione geografica e per cultura. Separate da 8.850 km, una è un porto affacciato sul Mediterraneo, l'altra un avamposto rurale ricco di baite ed empori, circondato da possenti pini e pioppi tremuli sulle alture delle Montagne Rocciose.

Ciò che le accomuna è la somiglianza a livello geologico delle montagne circostanti. La pietra di cui Carrara e Marble sono ricche è stata utilizzata per realizzare le sculture e i monumenti più famosi e rappresentativi della storia.

Il marmo di Carrara, noto anche come “pietra dei maestri”, è stato scelto da Michelangelo per scolpire la statua del David ed è la pietra con cui sono realizzati il Pantheon e la Colonna Traiana a Roma. Il marmo estratto dalla Colorado Stone Quarries, Inc., è stato scelto per costruire il Lincoln Memorial e la Tomba del milite ignoto nel Cimitero nazionale di Arlington.

Oggi, la Colorado Stone Quarries sta vivendo un momento di rinascita grazie alla società madre R.E.D. Graniti, con sede a Carrara. Da quasi 50 anni, quest'ultima è leader globale nell'individuazione, estrazione e commercializzazione di pietre di elevata qualità e gestisce cave e strutture di lavorazione dei blocchi in quattro continenti.

## INDIVIDUAZIONE

L'azienda ha assunto il controllo della Colorado Stone Quarries nel 2011 e possiede tutti i diritti minerari relativi a una sezione di 26 ettari dell'area nota come Treasure Mountain. Nei tre anni successivi, l'azienda ha aperto altre quattro gallerie. “Secondo le nostre stime, in quella zona sono ancora presenti 1,5 milioni di metri cubi di marmo”, dichiara il direttore generale Daniele Treves.

Treves e il capo cava Stefano Mazzucchelli hanno individuato una nuova vena nella montagna. Hanno quindi aperto un accesso alla cava e l'hanno chiamato Lincoln Gallery in onore di questa relazione italo-americana. Per R.E.D. Graniti, la nuova vena, Calacatta Lincoln, fornisce ora la pietra più venduta a livello mondiale.

“Gli esperti sanno come interpretare la montagna e giudicare la qualità della pietra”, spiega Treves. “Analizziamo le fessure, le venature della pietra visibile e possiamo valutarne la qualità. E talvolta ti basi solo sulla sensazione che bisogna tagliare proprio in quel punto”, rivela.

Le variazioni minerali del marmo ne determinano i colori e le venature. Ad esempio, il calcare puro produce il marmo bianco, l'argilla conferisce una colorazione rossastra e la limonite una sfumatura giallo/oro.

Il marmo di Marble, Colorado, a cui la vicina città di 100 abitanti deve sia il nome che la propria reputazione, è stato scoperto nel 1870 ed è apprezzato per le sue venature dorate. Sull'ingresso originale sono presenti i segni dei primi tagli e le firme dei lavoratori che hanno estratto, caricato e trasportato su vagoni o muli gli enormi blocchi lungo la tortuosa strada di montagna. Durante la seconda guerra mondiale, i lavori vennero sospesi e la miniera è rimasta inattiva per quasi 50 anni.

Colorado Stone Quarries dispone di 40 dipendenti per le operazioni che gestisce tutto l'anno e di una flotta composta da 30 macchinari, che include pale gommate Volvo L350F, L330E, L120E e L90E, un miniescavatore a raggio di rotazione ridotto ECR58D, escavatori cingolati EC340D ed EC480D e un dumper articolato A35D.

## SEMPRE AL LAVORO

La pietra viene estratta con tagli di precisione, senza mai ricorrere a esplosivi e detonazioni. I macchinari più utilizzati sono due pale gommate Volvo L350F, che operano 10 ore al giorno.

“Entrambe le pale gommate L350F sono dotate di kit di movimentazione blocchi e forche Volvo per operazioni standard, in grado di sollevare 32,5 tonnellate”, dichiara Troy Langston della concessionaria Volvo CE Power Equipment Company, con sede a Grand Junction, Colorado.

Il modello L350F è la pala più grande costruita da Volvo CE ed è famosa per la sua elevata capacità e l'eccezionale spinta a terra. Il kit di movimentazione blocchi Volvo standard aumenta la capacità di sollevamento e di sopportare le difficili condizioni legate alla gestione dei blocchi. Inoltre, poiché queste pale utilizzano gli stessi sistemi di attacco dei macchinari standard, possono essere utilizzate come macchinari di movimentazione a benna per caricare i camion. Questo offre un notevole vantaggio rispetto ai prodotti della concorrenza, dotati di bracci articolati più corti.

All'interno, le squadre lavorano su due livelli. A quello inferiore, dopo aver praticato i primi tagli, un escavatore Volvo EC340D o EC480D raggiunge con agilità la sua posizione e utilizza i denti della benna per estrarre le pietre libere e capovolgerle delicatamente sul pavimento

della galleria, dove rimangono in attesa di essere caricate dalla L350F. Dopo aver rimosso i grandi blocchi, una pala Volvo L90E dotata di forche per pallet riposiziona la sega per i tagli successivi. Al secondo livello, i blocchi vengono tagliati in lastre con estrema precisione ed estratti utilizzando le apposite forche della L350F.

Il sottoprodotto del taglio della pietra raffreddato ad acqua è polvere di marmo bagnata, che si trasforma in una fanghiglia. Per migliorare la trazione, ogni pneumatico delle pale è avvolto da catene. Questo risulta utile anche quando le pale L350F devono liberare l'accesso alla miniera dopo le valanghe invernali.

## VANTAGGI PRINCIPALI

Colorado Stone Quarries ha sostituito l'intera flotta di attrezzature al momento dell'acquisto della miniera. Quando i responsabili delle operazioni hanno esaminato le offerte, il prezzo finale non è stato l'unico fattore tenuto in considerazione. Anche il costo totale di proprietà e il supporto dedicato della concessionaria hanno influito sulla decisione di scegliere macchinari Volvo, tenuto conto del pesante ciclo di lavoro delle pale e dell'ubicazione remota.

Langston aggiunge che il motore Volvo da 16 litri produce una coppia superiore anche a regimi ridotti. “Solo in termini di costi →

## DUE PALE GOMMATE VOLVO L350F SONO I MACCHINARI PIÙ UTILIZZATI NELLA MINIERA



Escavatori Volvo al lavoro sulle alture delle Montagne Rocciose



Ogni pneumatico delle pale è avvolto da catene



Daniele Treves e Marco Pezzica



Da sinistra: Gary Senek, Daniele Treves, Troy Langston



Il Volvo EC340D fa parte della flotta di 30 potenti macchinari che opera nella miniera



Il Volvo EC480D estrae le pietre libere

per il carburante, Colorado Stone Quarries può risparmiare in quattro anni € 63.500 per ogni L350F", afferma.

Se i consumi ridotti hanno convinto i dirigenti, le cabine Volvo hanno conquistato gli operatori. Secondo David Porter, operatore di una pala: "Il mio lavoro consiste nello spostare rocce per 10 ore al giorno, quindi apprezzo il comfort offerto dalle pale gommate Volvo. La schiena non fa male e i controlli del joystick semplificano le manovre, al punto che lavorare diventa divertente. Solleviamo blocchi che pesano più di 25 tonnellate senza mai perdere potenza".

Due tecnici dell'assistenza di Power Equipment Company si occupano della gestione preventiva e di routine delle unità Volvo e delle altre attrezzature, incluse le seghe da pietra. "Abbiamo scelto Volvo per la qualità superiore dei macchinari e per il supporto fornito da Power Equipment per garantire l'operatività", aggiunge Treves.

Dopo aver selezionato ed estratto i blocchi di marmo dalla superficie, questi vengono lavati e tagliati in base alle dimensioni desiderate. Ogni blocco viene ispezionato e approvato, quindi caricato su semirimorchi con pianale semplice e trasportati in un deposito logistico a Delta, Colorado. Da qui, la maggior parte raggiunge via treno Norfolk, Virginia, e viene trasferita in container pronti per la spedizione in Italia.

Quando la pietra arriva a Carrara, viene venduta ad aziende specializzate nella fornitura di materiali tagliati su misura, per poi essere spedita in tutto il mondo. Altri blocchi vengono invece trasformati in lastre e venduti a grossisti che li consegnano ai clienti finali. Il 50% del marmo Colorado viene reimportato dagli Stati Uniti e il resto viene venduto soprattutto in Medio Oriente.

Il mercato del marmo di alta qualità è in espansione anche in Russia, Messico e India.

L'esperto di R.E.D. Graniti, Marco Pezzica, si reca in Colorado più volte l'anno per ispezionare e scegliere i blocchi destinati all'esportazione. "È essenziale che la produzione soddisfi le richieste di mercato", dichiara.

Nella cava in Colorado si trovano tre tipi di pietra. Oltre a Calacatta Lincoln, dalla Treasure Mountain si estraggono anche le

qualità Statuario Colorado e Calacatta Golden. Secondo Pezzica, il Calacatta Lincoln perfetto deve essere candido, con venature marroni e grigie e vene circostanti con una sfumatura leggermente brunastra. "Sono queste le caratteristiche che rendono famosi, e costosi, i nostri materiali e l'unico luogo al mondo in cui si produce esattamente lo stesso tipo di pietra di quella originale di Carrara è qui in Colorado", svela. ▯

## IL MOTORE VOLVO DA 16 LITRI PRODUCE UNA COPPIA SUPERIORE ANCHE A REGIMI RIDOTTI

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

# UN'ATTIVITÀ ALL'AVANGUARDIA

Fango, sporco e macchinari: l'incredibile crescita di una società di costruzioni con sede nelle Midlands →

*di Jim Gibbons/fotografie di Edward Moss*



Dave Collins, MD, Collins Earthworks



**APPREZZIAMO LE PERSONE CON CUI  
TRATTIAMO E I PRODOTTI CHE REALIZZANO**

Una volta, il poeta Hilaire Belloc definì le Midlands inglesi “impregnate d'acqua e inospitali” e sicuramente niente a Birch Coppice, vicino a Tamworth, gli avrebbe fatto cambiare idea. Nell'area di un importante cantiere, destinata prevalentemente a nuovi centri di distribuzione commerciale, il team di Collins Earthworks sta trattando con la calce l'argilla impregnata d'acqua per asciugarla e consentire così ai macchinari di operare correttamente. Nonostante la flotta di macchine Volvo, le abbondanti piogge invernali hanno causato problemi.

“In effetti è stato terribile, ma ne stiamo uscendo”, dichiara Dave Collins, Managing Director di Collins Earthworks.

Il team di Collins sta preparando il terreno per due grandi centri di distribuzione che sorgeranno su un ex sito libero da vincoli a Dordon, un tempo villaggio minerario dedicato all'estrazione del carbone e situato a 30 km a est di Birmingham. Su un lato, gli escavatori cingolati Volvo, un EC220D e un EC300EL, stanno spaccando grossi massi che verranno frantumati in piccole rocce per selciare e da mescolare all'argilla per contribuire a stabilizzare il terreno prima della costruzione.

Non è un'operazione facile, ammette Collins. “Parte del personale è impegnato nella lavorazione della roccia, che deve essere frantumata, pulita e preparata per il riempimento, mentre sul lato opposto del cantiere, altri dipendenti caricano materiale coesivo su camion ribaltabili che lo trasporteranno nelle aree da riempire, per completare la base di costruzione”.

Collins Earthworks è stata fondata all'inizio degli anni '90, ma nel nuovo millennio ha registrato una rapida espansione. Dave Collins, che ha avviato la sua carriera nel settore della cantieristica come operatore, ha acquistato la sua prima Volvo nel 2004.

Da allora, la flotta è aumentata fino a superare i 60 veicoli ed è ancora in crescita.

Secondo Paul King, Area Business Manager di Volvo CE, la decisione di Collins di affidarsi a Volvo CE è stata determinata dalle delusioni causate dai prodotti della concorrenza. “Ci ha contattati dichiarando che la sua macchina si era dimostrata poco affidabile e necessitava di un aiuto”, spiega King. “Ha quindi deciso di acquistare il suo primo escavatore da 20 tonnellate, un Volvo EC210B, la prima macchina che gli ho venduto”.

## IL PARTNER PREFERITO

King ha visitato il cantiere di Dordon insieme a Ryan Hollebhone, Regional Business Manager Volvo per l'area orientale, per celebrare l'acquisto della sua 50a macchina Volvo da parte di Collins, un traguardo che l'azienda ha raggiunto alla fine del 2015. La concessionaria ha regalato a Collins un modellino del moderno escavatore cingolato Volvo in bottiglia, con il logo dell'azienda e operatori in miniatura.

La crescita costante dell'azienda lascia pensare che presto Collins acquisterà altri macchinari, ma a grandezza naturale. “Al momento siamo intorno ai 38 milioni di euro l'anno, con un'eccellente base di clienti”, spiega.

E le prospettive future sono ottime. “Attualmente disponiamo di circa 200 dipendenti suddivisi tra varie aziende. Gestiamo attività di calcinazione, trasporto, formazione e movimentazione terra. Mi piace pensare che siamo un'azienda di successo. Siamo bravi nel nostro lavoro e godiamo di un'ottima reputazione”.

La sede di Collins Earthworks si trova vicino a Nottingham,

ma l'azienda è impegnata in progetti di costruzione in tutto il Regno Unito. E ovunque Collins Earthworks operi, i macchinari Volvo sono presenti. “Abbiamo scelto il marchio. Gli escavatori e i camion ribaltabili dell'azienda sono tutti Volvo e questa collaborazione funziona”, afferma Collins.

Nel cantiere di Dordon, Collins Earthworks sta costruendo due centri di distribuzione, uno di 70.000 m<sup>2</sup> e un altro di 40.000 m<sup>2</sup>, oltre a una strada di accesso per gli autobus che garantiranno il trasporto delle 3.000/4.000 persone che si prevede lavoreranno nelle strutture una volta che saranno completate.

In un'altra sezione del cantiere, due escavatori cingolati stanno caricando una fila di imponenti dumper articolati, mentre un'area viene livellata e preparata per la costruzione. Non appena un dumper è carico, parte e viene sostituito da quello successivo. L'EC480E è affiancato dall'EC700C e da un EC700B che carica grandi quantità di terra in un A25F e in numerosi dumper articolati A30G.

## PIETRA MILIARE

King sottolinea che nella produzione di dumper articolati Volvo ha raggiunto una pietra miliare. “Quest'anno festeggiamo i 50 anni dalla realizzazione del primo dumper articolato, chiamato Gravel Charlie.” L'originale si trova ora nel museo Volvo di Eskilstuna, Svezia (*numero 58 di Spirit*), ma questi nuovi e potenti macchinari rappresentano un incredibile passo avanti.

Le macchine movimento terra Volvo devono naturalmente continuare a evolversi in modo da rispondere a qualsiasi cambiamento in termini di esigenze e normative. A seguito della richiesta di motori sempre più puliti, dal 2020 i motori

che alimenteranno macchinari non da strada dovranno soddisfare gli standard Tier 5 dell'Unione Europea sulle emissioni. Per Volvo, la risposta consiste nel proseguire con le proprie attività di ricerca e sviluppo, seguendo l'evoluzione della tecnologia.

“Si parla di ibridi, celle di idrogeno e molte altre alternative”, spiega Hollebhone. “Il futuro è ancora incerto, ma Volvo CE è famosa per essere sempre all'avanguardia nelle tecnologie. Uno dei nostri valori fondamentali è il rispetto per l'ambiente, quindi ci sentiamo in dovere di esaminare qualsiasi proposta tecnologica che abbia come obiettivo la riduzione delle emissioni e siamo fieri di essere, in genere, i primi a introdurre nel mercato soluzioni innovative”.

## IL MIGLIORE

Una delle figure centrali del team di Collins Earthworks è Phil Port, che ha lavorato come operatore per 12 anni. È in grado di condurre qualsiasi macchinario, ma confessa la sua preferenza per gli escavatori, che considera “facili” da gestire. È stato per tre volte finalista nelle eliminatorie della competizione Operators' Club del Regno Unito per gli operatori di macchine movimento terra, ha vinto due volte e ha rappresentato il Regno Unito alle finali europee, che spera un giorno di vincere. “Le competizioni sono essenzialmente delle sfide. Tutto dipende dal proprio livello di competenza. In genere, viene richiesto di seguire un percorso, caricando delle balle in un punto per trasportarle in altri”.

Esattamente l'attività che Port svolge in una normale giornata di lavoro. Sarebbe logico pensare che al ritorno a casa ne abbia avuto abbastanza di sporco e di fango e invece il suo hobby smentisce questa ipotesi. “Mi piace andare in bicicletta in montagna”, dichiara, →



Tutti gli escavatori e i dumper articolati dell'azienda sono Volvo CE




Paul King, Volvo CE



L'operatore Phil Port

“anche se in questo momento il settore della cantieristica è così attivo che dedico la maggior parte del mio tempo al lavoro”.

Ecco perché un ambiente di lavoro comodo è essenziale e Volvo CE è fiera del comfort offerto dalle sue cabine, dove gli operatori possono trascorrere fino a otto ore al giorno. King considera il comfort un fattore fondamentale per gli operatori. “È un luogo in cui bisogna sentirsi comodi e sicuri. Anche la massima visibilità in ogni direzione e la silenziosità sono importanti. Grazie al fatto che le cabine Volvo sono eccezionali, alla fine della giornata di lavoro gli operatori si sentono sicuri e soddisfatti e un dipendente soddisfatto è un dipendente più produttivo”.

Questo è un punto di vista che Port appoggia. “Volvo ha creato prodotti davvero ottimi, macchinari eccellenti, comodi ed efficienti”. Collins concorda. In qualità di ex operatore, è consapevole di quanto la sicurezza e il comfort siano importanti, anche se questi sono solo alcuni dei motivi per scegliere Volvo CE. “Noi apprezziamo le persone con cui trattiamo e i prodotti che realizzano. Gli operatori ne apprezzano i prodotti. Valore di rivendita, prezzo d'acquisto, tutto è perfetto. Volvo CE è un eccellente fornitore unico per gli escavatori, quindi rimaniamo fedeli alla nostra scelta”. 

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

# IL MODELLO SD110B VOLVO OFFRE UNA POTENZA SUPERIORE



VIDEO

Progettato per gestire anche le operazioni più complesse, il compattatore a tamburo singolo SD110B di Volvo Construction Equipment offre una potenza superiore, combinando sicurezza e comfort con prestazioni, versatilità e facilità di manutenzione. Alimentato da un eccezionale motore Volvo, il modello SD110B assicura eccellenti prestazioni del tamburo e una straordinaria capacità di compattazione, senza compromessi in termini di emissioni. Grazie a una visibilità completa in ogni direzione e a funzionalità estremamente efficienti, la cabina Volvo con certificazione ROPS/FOPS rende il lavoro più semplice, sicuro e comodo, mentre il nuovo rullo a piede di montone si adatta alle mutevoli condizioni del terreno per una produttività estremamente elevata. Scoprite come aumentare la vostra produttività con Volvo SD110B.

[www.volvoce.com](http://www.volvoce.com)

[http://opn.to/a/SP\\_SD110B\\_A](http://opn.to/a/SP_SD110B_A)

Volvo Construction Equipment



# RICAMBI ECCEZIONALI

Macchinari di qualità superiore richiedono ricambi che siano all'altezza

di Jim Gibbons/fotografie di Gustav Mårtensson

**P**er garantire un funzionamento ottimale del corpo umano, è importante tenerlo in forma, respirare aria fresca e pulita e mangiare cibi sani e privi di agenti inquinanti. Lo stesso vale per le macchine movimento terra. Spesso devono operare in ambienti sporchi o polverosi, sotto il sole cocente o con temperature notturne inferiori allo zero, eseguendo attività impegnative che richiedono una notevole forza fisica.

Ecco perché gli ingegneri Volvo dedicano tempo, idee ed energia alla progettazione e alla realizzazione di filtri in grado di assicurare che aria, carburante, lubrificanti e fluidi idraulici siano in condizioni perfette, per consentire ai motori di offrire prestazioni eccezionali.

Questo vale anche per la postazione degli operatori: un altro filtro garantisce che l'aria presente in cabina sia assolutamente pura, in modo da creare un ambiente di lavoro sano. Secondo Saeid Hatefipour, Senior Climate System Engineer presso Volvo Construction Equipment, ottenere quest'aria così pulita in cabina ha richiesto un notevole impegno.

“Le quattro specifiche di progettazione principali per il filtraggio dell'aria in cabina sono limite di esposizione professionale, portata dell'aria richiesta, concentrazione e tipo di polvere e intervalli di assistenza. Conoscere tali specifiche permette di valutare i tre requisiti primari dei filtri: quantità di polvere trasferita, perdita di carico per filtrazione e capacità di trattenere la polvere”, spiega Hatefipour. Favorire una di queste condizioni a scapito di un'altra sarebbe dannoso. “L'importante è l'intersezione dei tre requisiti, che determina la classe di efficienza del filtraggio”. In altre parole, nel punto in cui questi attributi si incontrano si raggiunge il perfetto equilibrio per ottenere la massima qualità dell'aria.

## MULTITASKING

Oltre al filtro che crea un ambiente sano e sicuro in cabina, un veicolo da cantiere di grandi dimensioni necessita di numerosi altri filtri: uno per pulire l'olio del motore, uno per separare l'acqua dal sistema di alimentazione, uno per rimuovere le altre impurità dal carburante e un altro per mantenere pulito il liquido idraulico. Per evitare costose riparazioni e perdite di tempo operativo, tutti devono funzionare perfettamente. →



**L'UTILIZZO DI FILTRI NON ORIGINALI  
VOLVO OFFRE UN RISPARMIO FITTIZIO**



Patrick Larsson rimuove un filtro da un motore



Saeid Hatefipour: un veicolo da cantiere di grandi dimensioni necessita di diversi filtri



Mats Fredsson: i filtri svolgono tre diverse funzioni

“È fondamentale, perché i filtri svolgono tre diverse funzioni”, spiega Mats Fredsson, Global Product Manager per Genuine Volvo Filters in Volvo CE. “Devono filtrare la polvere e trattenerne lo sporco, evitando che si diffondano nel sistema. È inoltre importante che effettuino questa operazione senza perdite di flusso, che potrebbero danneggiare il motore o la trasmissione, l'impianto idraulico o il sistema di alimentazione”.

Fredsson dimostra la propria tesi con l'aiuto di una pala gommata L150H, i cui filtri essenziali sono affiancati sotto un coperchio dotato di cerniere. In una macchina progettata per operare in qualsiasi clima, tutti i filtri sono importanti. “Nei climi tropicali, dove il carburante non può essere conservato in modo ottimale, il rischio è sempre presente”, dichiara Fredsson, riferendosi al perenne problema dell'elevata condensazione, sia nei serbatoi del carburante sia altrove, che si verifica ai tropici. “Ecco perché è così importante disporre di un buon separatore d'acqua”.

## RISPARMIO FITTIZIO

Fredsson mostra due prodotti apparentemente identici, entrambi a marchio Volvo. Tuttavia, solo uno è originale. Quello sospettosamente economico viene venduto da un sito Internet e contraffatto e certamente non all'altezza del compito che deve svolgere. Utilizzandolo, il motore potrebbe subire notevoli danni.

Un problema persistente è la disponibilità di prodotti contraffatti o di bassa qualità, alternative non Volvo liberamente vendute sul Web o da fornitori non autorizzati. Sono naturalmente più

economici, ma in generale realizzati con poca cura e non in grado di offrire la protezione richiesta da complessi prodotti per la movimentazione terra.

“Chiunque acquisti un filtro economico su Internet non ne conosce l'origine né la qualità”, avvisa Fredsson. “E mette gravemente a rischio il proprio macchinario mezzo”. Anche gli operatori rischiano di contrarre gravi malattie se l'aria in cabina non è filtrata in modo adeguato.

Volvo dedica alla ricerca una grande quantità di tempo e risorse, per avere la certezza che i propri filtri siano all'altezza delle difficili operazioni che devono svolgere e che durino per l'intero intervallo di assistenza, fino alla sostituzione successiva. Alcuni anni fa, l'ispezione eseguita su un impianto di aria condizionata mal funzionante e su un compressore guasto di un macchinario Volvo ha rivelato che i filtri della cabina erano stati sostituiti con ricambi non originali più economici.

“Sia il prefiltro che il filtro principale erano completamente ostruiti”, ricorda Hatefipour. “In un caso come questo, l'aria non passa attraverso lo scambiatore di calore e l'evaporatore, con conseguenze dannose per il ciclo del compressore e con il blocco dell'olio all'interno dell'impianto”. Poiché l'incidente ha richiesto un ingente lavoro di riparazione, l'uso di un filtro non originale Volvo ha rappresentato un risparmio fittizio, poiché ha causato costosi tempi di fermo e notevoli spese di riparazione.

Patrick Larsson, progettista presso la divisione Engine Auxiliary Systems di Volvo, illustra il metodo a doppia sicurezza utilizzato per il sistema di aspirazione del motore:

due grandi filtri cilindrici, uno dentro l'altro. “Prima di arrivare al motore, tutta l'aria aspirata attraversa questi supporti in carta”, spiega, mostrando il filtro esterno più grande, “che trattengono tutte le particelle e gli agenti inquinanti. Tuttavia, quando il macchinario viene sottoposto a manutenzione o in caso di guasto importante, si può contare sull'elemento di sicurezza interno”, aggiunge, avvolgendo il cilindro grande intorno a quello più piccolo. “È il filtro esterno che rimuove agenti inquinanti e particelle, ma in caso di rottura o durante la manutenzione, viene sostituito dal filtro di sicurezza interno”.

Può sembrare un atteggiamento un po' ossessivo e in effetti lo è: i membri dello staff tecnico di Volvo CE sono infatti assolutamente convinti che solo la massima sicurezza può garantire la salute del macchinario.

## TROVATE LA DIFFERENZA

Esaminiamo, ad esempio, i filtri del carburante. Fredsson ne mostra due, uno originale Volvo e l'altro di bassa qualità. Indicando quello originale, spiega: “Questo è il filtro che funzionerà fino al prossimo intervallo di assistenza”. Poi mostra quello contraffatto: “Questo probabilmente no e potrebbe causare un arresto del motore con conseguenti tempi di fermo”.

A prima vista, i due filtri sembrano assolutamente identici: gialli da una parte e bianchi dall'altra. Nel filtro Volvo, i due strati colorati svolgono una precisa funzione. “La superficie bianca blocca le particelle più grandi, quella gialla le più piccole, aumentando così la capacità di trattenerne le impurità”, afferma Fredsson.

Il filtro contraffatto possiede in realtà un solo strato. Quello bianco è infatti ottenuto colorando la parte gialla di un prodotto di qualità indefinita, ma il cliente non può distinguerlo dall'esterno.

Per vedere la differenza, dovrebbe aprire il filtro tagliandolo. “Non conosco la differenza di prezzo, ma immagino che ammonti a un paio di euro e non capisco perché mettere a rischio il proprio macchinario per una cifra così irrisoria”.

Il team Volvo sottolinea che i filtri originali nascono da anni dedicati alla ricerca per ottenere prodotti in grado di proteggere al

meglio il motore, l'impianto idraulico e gli operatori Volvo. Le alternative più economiche mettono a rischio sia la macchina, sia l'operatore.

Oltre ai problemi per la salute dei dipendenti, gli imprenditori potrebbero trovarsi ad affrontare ingenti spese di riparazione. Inoltre, un macchinario guasto non può operare, provocando ritardi e compromettendo così la reputazione dell'azienda, un danno notoriamente difficile da riparare. ☒

## I FILTRI VOLVO NASCONO DA ANNI DEDICATI ALLA RICERCA

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

# ELEMENTI ESSENZIALI

La Cina scava a fondo per nutrire la popolazione

di Michele Traverso/fotografie di Daniele Mattioli



I tempi di fermo dei macchinari sono minimi



Li Yao Ji, General Manager di Yunnan Phosphate Chemical Group Company

**N**ella miniera di fosfato di Jinning i ritmi sono frenetici. Una lunga fila di dumper sale e scende lungo la collina per raggiungere l'ingresso della miniera nell'aria rarefatta di un altipiano nei pressi di Kunming, Yunnan, una splendida regione montagnosa della Cina sud-occidentale. Ovunque la terra ha un'intensa sfumatura rossastra. Nella parte più elevata, la miniera raggiunge un'altitudine di 2.450 metri, ma i motori turbo dell'infinita fila di dumper articolati Volvo A40 garantiscono sempre prestazioni elevate.

Il fosfato è un pilastro dell'agricoltura moderna. La maggior parte della produzione globale di fosfato viene utilizzata per i fertilizzanti, essenziali per un'agricoltura sostenibile, soprattutto

nei paesi in via di sviluppo. Mentre il Marocco detiene l'85% delle riserve mondiali, Cina e India, con le loro immense popolazioni da nutrire, stanno acquisendo sempre maggiore importanza in termini sia di estrazione che di consumo. L'azienda statale Yunnan Yuntianhua Company Ltd è stata creata nel 1965 proprio per questo motivo.

Jinning è una delle quattro miniere a cielo aperto che appartengono a Yunnan Phosphate Chemical Group Company, una filiale di Yunnan Yuntianhua. Insieme, queste quattro miniere formano la moderna attività di estrazione di fosforo a cielo aperto più grande della Cina. Grazie a una flotta di 40 macchinari Volvo A40, una combinazione di modelli D, E e F, gli operatori

movimentano una quantità di terra apparentemente smisurata, anche se una produzione annua di circa sei milioni di metri cubi è considerata di media entità.

La produzione è relativamente semplice. Prima gli esplosivi spaccano il terreno, poi i dumper trasportano gli inerti fino a un sito di raccolta dove viene frantumato e infine, su un nastro trasportatore lungo 13 km, il minerale raggiunge un sito di raffinazione.

## NESSUN DUBBIO

In pratica, tutte le operazioni di estrazione sono gestite da una grande flotta di dumper articolati insieme ad alcuni escavatori.

Le decisioni di acquisto vengono prese da Yunnan Yuntianhua tenendo in considerazione i suggerimenti degli operatori che lavorano nella miniera. Tutti concordano: "Scegliamo Volvo, soprattutto per l'efficienza e la sicurezza".

In passato, l'azienda ha investito in altri marchi locali, ma ha dovuto affrontare numerosi problemi di manutenzione perché si riteneva che mettessero a rischio la sicurezza degli operatori. Vari incidenti, alcuni anche mortali sia in questa che in altre miniere, sono stati infatti causati dalla tendenza di questi macchinari a ribaltarsi. Per gli operatori, una delle sfide più complesse sono le manovre in curva in salita e in discesa. Non è difficile immaginare le conseguenze di un eventuale contatto tra dumper a pieno →





Stiven Duan della concessionaria Centec di Volvo CE



I dumper operano per 18 ore al giorno

carico sulla ripida e tortuosa strada coperta di ghiaia che conduce alla parte alta della miniera.

## LA CONCESSIONARIA

Il numero di incidenti gravi è diminuito drasticamente con l'arrivo dei dumper articolati Volvo, accompagnati da corsi di formazione sviluppati in collaborazione con Volvo CE Beijing Century Development Technology Inc Co Ltd (Centec).

Questa concessionaria ha appena aperto un centro di manutenzione situato tra la miniera e la città, che ha reso molto più rapida la fornitura dei ricambi necessari. Secondo il presidente di Centec, Stiven Duan, nonostante il costo iniziale sia più elevato rispetto ad altri, a lungo termine i macchinari Volvo si rivelano più convenienti.

“Questi dumper ripagano il proprio investimento in tempi relativamente brevi, perché consumano meno carburante e riducono tempi di fermo e guasti rispetto ai macchinari utilizzati in passato”, spiega.

Li Yao Ji, General Manager di Yunnan Phosphate Chemical



Rapidità nella fornitura di ricambi per la manutenzione

Group Company, concorda: “Negli ultimi 10 anni, da quando abbiamo optato per le attrezzature e i corsi di formazione Volvo, l'efficienza è aumentata di circa il 20-30%”, dichiara.

Ogni giorno operano circa 25 dumper. Questi veicoli rimangono in funzione per 18 ore al giorno su tre turni, per un totale medio di 270 km percorsi quotidianamente per 365 giorni l'anno. Considerata una distanza media di 2,5 km tra i siti di raccolta, i macchinari accumulano chilometri velocemente.

Com'è ovvio, questi dati, e quindi anche la produttività della miniera, calano considerevolmente durante la stagione delle piogge, tra giugno e ottobre. Fuori dall'ufficio improvvisato sulla cima della collina, un enorme cumulo di fango scivoloso dimostra con chiarezza perché questa venga considerata la più impegnativa delle miniere di Jinning.

L'azienda ha inoltre acquistato tre escavatori EC700BL per esplorare il fondo del pozzo. Lo scopo è stabilire se a tale profondità la vena di fosfato sia presente o meno.

“Negli ultimi mesi, la domanda per la maggior parte di materie prime è crollata a causa della crisi economica”, sottolinea Duan, “In questo settore, invece, è rimasta stabile grazie alla continua richiesta di fosfato da destinare a scopo agricolo”. ☞

## QUESTI DUMPER RIPAGANO IL PROPRIO INVESTIMENTO

**L'EFFICIENZA È AUMENTATA DI CIRCA IL 20-30%**

# SCADENZE RISPETTATE

In India si costruisce una strada verso lo sviluppo →

*di Sanjay Pandey/fotografie di Sujanya Das*





Gokul Agarwal di Bharat Vanijya

Il governo indiano ha recentemente introdotto diverse misure per accelerare il completamento di progetti di costruzione in stallo o in ritardo e far rinascere la fiducia degli investitori nel settore della cantieristica stradale e autostradale. Il ministero indiano delle infrastrutture e dei trasporti ha creato un comitato di esame che si riunisce ogni mese per verificare i progressi compiuti.

Considerati i piani del governo per aumentare il ritmo delle costruzioni stradali fino a 30 km al giorno, contro i 2 km del passato, le società del settore si trovano sotto pressione per completare i progetti in tempo o persino prima della scadenza.

Ed è in questo frangente che l'azienda Bharat Vanijya, con sede a Kolkata, la seconda città più grande dell'India, si sta costruendo un'ottima reputazione. "Il completamento anticipato di un progetto ci consente di procedere con un altro progetto, aumentando così sia il fatturato che i dati di vendita dell'azienda", dichiara il direttore Gokul Agarwal.

Riconosce inoltre l'importanza del ruolo svolto da Volvo Construction Equipment nel successo dell'azienda. "Grazie all'aumento di capacità garantito dai nostri macchinari Volvo, possiamo completare i progetti in tempo", afferma Agarwal. "Negli ultimi dieci anni, abbiamo utilizzato attrezzature di vari marchi concorrenti in diversi cantieri. Tuttavia, l'esperienza ci ha insegnato che gli elevati livelli di efficienza e produttività di Volvo contribuiscono al completamento tempestivo dei progetti, un fattore sempre più apprezzato dai clienti", spiega.

## PRESTAZIONI IMPECCABILI

Sebbene il costo di capitale di un prodotto Volvo CE sia leggermente superiore a quello dei macchinari di altri marchi, Agarwal sostiene che l'azienda tende a prestare maggiore attenzione all'efficienza nei consumi e alla produttività e a valutare i benefici.

"Confrontiamo tutti i dati, inclusi svalutazione, costo di capitale, costo di investimento e manutenzione e sappiamo che le spese verranno presto ammortizzate grazie alle prestazioni impeccabili di Volvo".

Sulla rete stradale indiana sono 11 i progetti attualmente in corso sovvenzionati dalla Banca Mondiale. Bharat Vanijya sta lavorando su un tratto di 84 km della strada che collega Bankura a Purulia, unico progetto di questo tipo nello stato del Bengala occidentale, nella parte orientale dell'India, che coinvolge due distretti particolarmente poveri. Poiché la connettività è uno strumento essenziale per lo sviluppo, progetti come questo hanno un forte impatto socioeconomico e lo scopo di migliorare l'ambiente economico e lavorativo.

"Ci sono stati concessi 30 mesi per portare a termine il lavoro utilizzando una flotta di macchinari Volvo", spiega Agarwal,



## LE SPESE VERRANNO PRESTO AMMORTIZZATE GRAZIE ALLE PRESTAZIONI IMPECCABILI DI VOLVO

secondo cui il progetto verrà completato entro 22 mesi, con un risparmio di quasi otto mesi. Non si tratta di presunzione: l'azienda ha già concluso tre importanti progetti nello stesso distretto in meno di metà del tempo assegnato.

"Il completamento anticipato ci consente non solo di migliorare l'immagine dell'azienda, ma anche di risparmiare una considerevole quantità di denaro", sottolinea Agarwal.

## LAVORO DI SQUADRA

La flotta dell'azienda è formata da 16 escavatori Volvo EC210B, 7 rulli per terreno SD110 e 3 rulli per asfalto DD100. Include inoltre un rullo compattatore gommato per asfalto PTR220, un martello picconatore HB22, una vibrofinitrice gommata P4370B e una vibrofinitrice per asfalto P5320B.

Mentre Bharat Vanijya amplia la propria flotta di macchinari Volvo, aumenta anche la fiducia di Agarwal nei confronti di Volvo CE, che offre livelli superiori di assistenza, efficienza e produttività.

I lavori, gestiti da un team di progettazione formato da 52 persone, inclusi sette ingegneri meccanici, sono iniziati nel settembre 2015. Sulla carreggiata operano costantemente circa 470 persone in totale, più altri 250 operai generici e semiqualeficati.

Secondo le stime di Agarwal, Bharat Vanijya ha quasi raddoppiato l'obiettivo previsto per l'inizio di marzo, grazie all'impegno combinato del team e dei macchinari dell'azienda. "La soddisfazione dei clienti dipende dall'avanzamento e dalla qualità dei lavori. Abbiamo ottenuto questo risultato in passato e ci stiamo riuscendo di nuovo con questo progetto".

La strada a due corsie esistente è larga 5,5 m e include sette ponti che attraversano diversi corsi d'acqua e circa 84 piccole strutture di drenaggio trasversale.

L'incarico prevede la costruzione di una pavimentazione flessibile a due corsie, larga fino a 10 m in alcuni punti.

Avendo creato nel corso degli anni una flotta aziendale di macchinari Volvo, per progetti come questo Bharat Vanijya affida a Volvo CE la formazione degli operatori.

"La strategia Volvo è ottima", sostiene Agarwal. "Quando la concessionaria vende i macchinari, si occupa anche della formazione degli operatori che li utilizzeranno. Ad esempio, le vibrofinitrici sono dotate di sensori avanzati che gli operatori possono utilizzare correttamente solo se formati in modo adeguato e quindi Volvo ha ideato un apposito programma di formazione".

I macchinari Volvo, che vengono controllati una o due volte la settimana come consigliato, continuano a operare senza problemi, nonostante lavorino fino a 15 ore ogni giorno.



Qui e sopra: escavatori Volvo EC210B all'opera

"I macchinari di un altro marchio richiederebbero assistenza dopo 250 ore. Con Volvo, invece, si raggiungono le 400-500 ore", spiega Agarwal. "Considerati turni di lavoro di 14-15 ore, con un altro marchio sarebbe necessario un intervento di manutenzione entro 15 giorni, mentre con Volvo è possibile arrivare a 25".

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



## SEMPLICEMENTE SUPERIORE AGLI ALTRI ESCAVATORI

**C**on le sue scarpe marroni in pelle, i pantaloni e la giacca blu navy, Christer Ohlssons rappresenta alla perfezione l'immagine dell'uomo d'affari. Un fazzoletto è accuratamente piegato nel taschino. Questo imprenditore, la cui azienda gestisce trasporti, appalti e servizi igienico-sanitari, dispone di 370 dipendenti nella Svezia meridionale. Questo lo rende il principale datore di lavoro della regione.

Il sole brilla sulle ampie vetrate dello spazioso ufficio di Ohlssons all'ultimo piano della sede centrale dell'azienda omonima a Landskrona, città fondata nel tardo medioevo e con una popolazione di circa 33.000 abitanti. Sebbene negli ultimi giorni abbia nevischiato e soffiato un forte vento, le finestre sono immacolate, come il resto di questi impeccabili locali.

“Sono cresciuto in questo settore”, dichiara Ohlssons, “e ho avuto il privilegio di poter fare il lavoro che più mi piace. Sono diventato comproprietario di un'azienda di trasporti quando avevo 22 anni e ho fondato questa società nel 1998”.

Il marchio Volvo contrassegna 30 dei 50 potenti macchinari che formano la flotta dell'azienda e 80 dei suoi 240 camion. Finora Volvo Financial Services Nordic ha finanziato l'acquisto di 45 di essi.

Ohlssons collabora con VFS da un decennio e circa un anno fa VFS ha iniziato a finanziare l'acquisto non solo dei veicoli, ma anche dei macchinari per la cantieristica.

“I vantaggi principali offerti dai macchinari Volvo sono sicurezza e affidabilità”, afferma Ohlssons. “Nel nostro lavoro le interruzioni impreviste sono rare e questo, naturalmente, semplifica la vita dei nostri operatori, che sono fieri di disporre di attrezzature moderne, fornite da un marchio di alta qualità”.

L'orgoglio che provano è dimostrato dalle foto che si scattano l'un l'altro davanti alle tre nuove e lucide pale gommate Volvo L70H appena consegnate in sede.

## SEMPLICEMENTE I MIGLIORI

Un operatore, Håkan Friman, lavora per Ohlssons da più di dieci anni. In questo momento opera in un cantiere a Landskrona, dove verranno costruite 11.000 nuove abitazioni. Il progetto si trova nelle fasi iniziali, che prevedono lo scavo del terreno. Friman, 55 anni, descrive l'escavatore Volvo EC220DL come un macchinario flessibile e facile da manovrare.

“È semplicemente superiore a tutti gli altri escavatori che io abbia mai utilizzato”, afferma Friman e aggiunge che l'aspetto migliore del suo lavoro sono i “bravi colleghi” e l’“eccellente flotta di macchinari” dell'azienda.

Thomas Nilsson, responsabile del cantiere e collaboratore di Ohlssons fin dalla nascita della società, dichiara di avere un ottimo rapporto con i dipendenti e di non annoiarsi mai, perché nel suo lavoro ogni giorno è diverso dall'altro. Per quanto riguarda gli escavatori Volvo, Nilsson ritiene che la soddisfazione degli operatori dipenda anche dal ridotto livello di rumorosità.

“Sono macchinari silenziosi e questo è un fattore importante. È infatti apprezzato dagli operai e non solo”, sottolinea Nilsson. “Infatti, nonostante il sito in cui verranno costruite le nuove case si trovi in un'area residenziale, non abbiamo ricevuto alcuna lamentela. Se nessuno reclama è un buon segno!”.

Ohlssons ha acquistato gran parte della propria flotta Volvo, sia camion che macchinari da cantiere, con il supporto di VFS. →

# BUONI AFFARI

Stretta collaborazione tra i servizi finanziari Volvo e i suoi principali produttori di attrezzature

*di Nathalie Rothschild/fotografie di Jonathan Nackstrand*



Thomas Nilsson, responsabile di cantiere di Ohlssons



Christer Ohlssons, imprenditore e titolare dell'azienda omonima



Per-Olof Olsson, VFS Nordic



Thomas Svård, Swecon

La collaborazione è iniziata nel 2006, quando VFS ha aiutato l'azienda a comprare diversi veicoli Volvo. Nel 2015, VFS è intervenuta nuovamente per contribuire al finanziamento dei macchinari Volvo forniti dalla concessionaria Swecon, una decisione che Per-Olof Olsson, Sales Manager di VFS Nordic, definisce come rappresentativa di un "effetto sinergico" unico.

"Dimostra l'esistenza di un notevole potenziale per consentire l'acquisto sia di camion che di macchinari Volvo".

Christer Ohlssons concorda: "Diventando clienti Volvo abbiamo avuto l'opportunità di usufruire di numerosi vantaggi per acquisti e finanziamenti attraverso un processo semplice e rapido. Per gli acquirenti è sempre vantaggioso ottenere il finanziamento direttamente dal produttore, perché ti fa sentire più sicuro. Se qualcosa dovesse andare male, è come avere un'ancora di salvezza".

## BUONE CONDIZIONI

VFS ha aiutato questa azienda a crescere "offrendole buone condizioni a un prezzo ragionevole", sottolinea.

"L'idea è che quando Christer desidera acquistare un prodotto Volvo, dobbiamo essere in grado di fornire una soluzione finanziaria che lo soddisfi. L'obiettivo è offrire prodotto e servizi finanziari in un unico pacchetto", spiega Per-Olof Olsson di VFS.

Ohlssons ha inoltre il privilegio di poter ricevere supporto dalla concessionaria Swecon, che dispone di 10-15 veicoli di assistenza sempre operativi nel sud della Svezia. "Questo

assicura a Ohlssons un senso di sicurezza ancora superiore", afferma Thomas Svård di Swecon.

"Ci concentriamo su un'assistenza proattiva con sistemi di monitoraggio integrati nei macchinari. In questo modo, gli operatori sanno quando si avvicina il momento di sottoporre il veicolo a manutenzione e i responsabili di cantiere possono contattarci per fissare tempestivamente un appuntamento, evitando inutili tempi di fermo", spiega Svård.

## ATTREZZATURE MODERNE FORNITE DA UN MARCHIO DI ALTA QUALITÀ

### RISPETTO PER L'AMBIENTE

Aggiunge inoltre che Swecon ha ideato corsi di guida ecologica rivolti agli operatori, che ora possono conseguire un certificato che ne attesta la formazione. Come sostiene Svård, questo ne migliora lo stato professionale. Ohlssons concorda e aggiunge che per un'azienda che

lavora spesso nel settore dell'ambiente è importante essere più "verde" possibile.

"Il livello di rumorosità delle tre pale gommate L70H che abbiamo recentemente acquistato con l'assistenza finanziaria di VFS è incredibilmente basso. I macchinari sono inoltre dotati delle tecnologie più avanzate, con dispositivi di controllo delle emissioni e AdBlue. Questo significa che a oggi le emissioni di CO<sub>2</sub> sono praticamente azzerate".

In termini di risparmio energetico, Volvo è davvero straordinaria. E Ohlssons conclude: "Lavoro in questo settore da sempre e posso garantire che, per quanto riguarda il contenimento dei costi di esercizio orari, le pale gommate Volvo sono uniche".

# IL VALORE DELL'ECOCOMPATIBILITÀ

Riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub>

Le innovazioni apportate alla piattaforma di prodotti relativa alle pale gommate stanno assicurando una notevole riduzione delle emissioni complessive di anidride carbonica (CO<sub>2</sub>) dell'azienda e consentono a Volvo Construction Equipment di rispettare il programma Climate Savers del WWF.

L'obiettivo della collaborazione tra Volvo CE e il programma Climate Savers del WWF è diminuire le emissioni generate da stabilimenti e prodotti, contribuendo così alla riduzione delle emissioni di CO<sub>2</sub> dell'intero settore dei trasporti.

Questo impegno non si basa solo su buoni propositi. Volvo CE sta infatti promuovendo attivamente iniziative volte a diminuire drasticamente la quantità di particelle e di emissioni di NO<sub>x</sub> e CO<sub>2</sub>, aumentando al tempo stesso l'efficienza nei consumi.

"Questi risultati positivi nascono dalle nuove tecnologie dei motori e dall'uso del sistema OptiShift, un convertitore di blocco combinato con RBB [Reverse By Braking] di Volvo CE, dotato di controlli avanzati", spiega Anders Torssell, Business Planning Manager per le pale gommate Volvo CE a Eskilstuna.

"Ciò che davvero distingue la nostra ultima generazione di pale gommate è il nuovo motore", continua. "Naturalmente, con il passare del tempo e l'evoluzione delle normative, i motori sono stati migliorati, ma con i modelli più recenti è possibile ottenere un'ingente riduzione delle emissioni e una maggiore efficienza nei consumi".

## PIÙ CON MENO

Secondo Torssell, il perfezionamento della trasmissione e il modo in cui i macchinari operano nelle varie applicazioni ha migliorato anche i consumi, l'efficienza dei macchinari e la produttività.

"Questo significa che possiamo spostare molto più materiale con uno sforzo decisamente inferiore", spiega.

"Nelle macchine normali, ad esempio una L120H, l'efficienza nei consumi è aumentata del 5-20%, a seconda dell'applicazione e delle specifiche. Se consideriamo un uso medio annuo pari a 2.000 ore e circa 12 litri di gasolio a ora, la riduzione delle emissioni è evidente", sottolinea.

OptiShift, ad esempio, è stato progettato per aumentare il comfort dell'operatore e la durata della macchina, ottimizzando al tempo stesso il risparmio di carburante fino al 15% in operazioni quali carico e trasporto.

La combinazione del sistema RBB con il nuovo convertitore di coppia dotato di blocco e statore a ruota libera ha determinato un aumento di efficienza nei consumi, durata, produttività e prestazioni in salita.

"I vantaggi principali per i clienti riguardano costo totale di proprietà, consumi ridotti, produttività e operatività. Tuttavia, il fattore più importante è l'effetto che la riduzione delle emissioni e dei consumi di carburante ha sull'ambiente", dichiara Torssell.

"Per Volvo, questo significa superare la concorrenza aumentando l'efficienza e la produttività dei macchinari e ottenendo al tempo stesso un impatto positivo sull'ambiente, con vantaggi evidenti per noi, per i clienti e per l'intero pianeta", continua.

"Questi miglioramenti consentono ai concessionari Volvo CE di creare un pacchetto più completo, in grado di offrire ai clienti benefici concreti".

Negli stabilimenti Volvo CE che producono pale gommate in Svezia, Stati Uniti, Brasile, Germania e Cina vengono costantemente implementati i metodi di produzione più efficienti, per contribuire alla diminuzione dell'impatto ambientale.

"Siamo alla continua ricerca di materiali e componenti nuovi, che richiedono meno energia per essere prodotti, assicurano una maggiore ecocompatibilità e possono ridurre gli effetti sull'ambiente", conclude Torssell. Tutto questo è perfettamente in linea con i valori fondamentali di Volvo: qualità, sicurezza e rispetto per l'ambiente.

## I VALORI FONDAMENTALI DI VOLVO SONO QUALITÀ, SICUREZZA E RISPETTO PER L'AMBIENTE



Co-Pilot riduce gli schermi presenti in cabina



Foto © Juha Roininen

Jeroen Snoeck

# RIVOLUZIONE IN PRIMA LINEA

Per gli operatori di macchine movimento terra il futuro è già arrivato

di Nigel Griffiths

**D**urante l'ultima fiera di settore Bauma di Monaco, Germania, Volvo Construction Equipment ha presentato un touchscreen Android compatto, Volvo Co-Pilot, progettato per rivoluzionare il lavoro degli operatori in cabina.

La cabina di una macchina movimento terra moderna è ormai un luogo pieno di importanti informazioni digitali e vive fornite all'operatore dai sensori posizionati intorno alla macchina stessa.

Volvo CE ha trovato la soluzione: un unico touchscreen programmabile da 10" che sostituisce varie console, migliorando considerevolmente la produttività e riducendo lo stress.

“Per gli operatori, Volvo Co-Pilot significa meno schermi in cabina e una maggiore attenzione alle informazioni necessarie per lavorare

in modo sicuro e più produttivo”, dichiara Jeroen Snoeck, Director, Business Platform Solutions, che ha partecipato al progetto.

Oggi molte macchine movimento terra sono dotate di GPS e di numerosi sensori che consentono di monitorare parametri quali profondità della benna, peso del carico e innumerevoli altre funzioni fondamentali.

“L'uso di Co-Pilot assicura all'operatore un controllo completo sulle informazioni inviate alla cabina. Questo consente di aumentare la produttività, l'operatività, l'efficienza nei consumi e la sicurezza”, spiega Snoeck.

Co-Pilot, con le relative applicazioni, è stato progettato sulla base di un processo iterativo che ha consentito a Volvo CE di

studiare come i diversi tipi di clienti utilizzano il sistema.

“Grazie a questo metodo di lavoro collaborativo, abbiamo potuto approfondire la conoscenza dei requisiti dei clienti e individuare esigenze che non avevamo previsto all'inizio del progetto”, sottolinea Sidney Levy, Director of Design di Volvo CE.

Le applicazioni sono abbastanza intuitive da poter essere utilizzate con una formazione minima. Sulla console di Co-Pilot è possibile caricare una serie di app Volvo dedicate, proprio come quando si personalizza uno smartphone. Le prime sono Pave Assist, Compact Assist, Load Assist e Dig Assist che in futuro saranno seguite da molte altre.

“Soluzioni quali pesatura del carico e controllo della macchina vengono generalmente installate in retrofit da terze parti e questo può causare dei problemi”, continua Snoeck.

Levy aggiunge: “Lo sviluppo interno di soluzioni Co-Pilot ci permette di garantire una progettazione di qualità superiore, per offrire un'esperienza utente coerente nell'ambito di attività sia digitali che fisiche”.

## CAMBIO DI PIATTAFORMA

Il Service Store Volvo CE rappresenterà un punto di acquisto unico per queste app. La suite di applicazioni Assist di Volvo e le funzionalità associate sono appena state create e richiedono un investimento relativamente contenuto in cambio di una maggiore efficienza e redditività.

Lo schermo da 10" presente in cabina è la parte visibile di una piattaforma intelligente che garantirà l'accesso a una vasta gamma di app dedicate ad attività di costruzione specifiche. “Grazie all'idea di questa piattaforma, ora deteniamo la leadership del settore”, dichiara Snoeck entusiasta. “I dipendenti più giovani la apprezzeranno sicuramente”. Come con un normale smartphone, con pochi e semplici movimenti delle dita gli operatori possono personalizzare rapidamente funzioni e impostazioni.

I dati raccolti da Co-Pilot sono importanti anche per i responsabili della flotta. La disponibilità immediata di informazioni su volume spostato, tempo richiesto e così via può accelerare le attività di fatturazione da parte dei titolari e il monitoraggio delle scorte. I dati archiviati sono facili da esportare ed è possibile estrarre informazioni dettagliate sulla produttività e sulle prestazioni della macchina per analizzarle e identificare le aree che richiedono un miglioramento.

## VISIONE 2020

Il lancio iniziale di Volvo Co-Pilot, uno dei risultati dell'iniziativa Vision 2020 di Volvo, avverrà tramite un gruppo di concessionarie in Germania, Austria e Svizzera. Lo sviluppo della console Android e delle app personalizzate ha richiesto solo 30 mesi.

Le concessionarie hanno non solo un ruolo importante ai fini della formazione dei clienti nell'uso delle applicazioni Co-Pilot, ma anche il compito di velocizzare la diffusione di questa nuova tecnologia e delle sue potenzialità.

“Le nostre concessionarie saranno in prima linea e rappresenteranno l'interfaccia diretta per promuovere tra i clienti questi ausili operativi e fornire l'eventuale formazione necessaria. Questo contribuirà a migliorare il servizio offerto dalle concessionarie”, conclude Snoeck. ▣



# FEDELITÀ ALL'AZIENDA

Un fedele fan dei dumper articolati Volvo viene ripagato  
con un servizio di qualità superiore →

*di Nigel Griffiths/fotografie di Jennifer Boyles*





Manutenzione quotidiana in sede



Le cabine vengono personalizzate dagli operatori



Gerard den Hartog (sinistra) con Bernhard Zoutewelle di Kuiken

All'inizio di quest'anno, all'azienda olandese Gebroeders Den Hartog, che opera nel settore del movimento terra, è stato consegnato un Volvo A30G, il 75° dumper articolato Volvo acquistato dalla società.

L'azienda, che ha sede ad Andelst, nella parte orientale dei Paesi Bassi, è attiva da più di 50 anni ed è cliente della concessionaria Volvo Kuiken da circa 42. Den Hartog, rinomata per l'impegno e la flessibilità che la contraddistinguono, è un'azienda a conduzione familiare di proprietà di quattro fratelli e un nipote che hanno avviato l'attività insieme ai padri nel settore agricolo, per poi passare alle attrezzature da cantiere negli anni '70, offrendo ai clienti un'assistenza continua, 24 ore su 24.

La maggior parte dei macchinari Volvo acquistata da Den Hartog nel corso degli anni è composta da dumper articolati. "Abbiamo scelto i macchinari Volvo per la qualità, l'affidabilità e l'assistenza", dichiara il CEO dell'azienda Gerard den Hartog. "Anche il prezzo è importante, come pure la loro eccezionale manovrabilità. "Considerati i consumi di carburante, le dimensioni degli pneumatici e l'altezza da terra, l'A30G consegnato a gennaio è perfetto per il mercato olandese".

L'attuale flotta dell'azienda include cinque dumper articolati A30G, sei A30F, un A25G, un A25D e le pale gommate L110H e L90F.

I macchinari operano sulle strade olandesi ogni giorno nell'ambito di progetti stradali e ferroviari, di riempimento, di costruzione di sistemi di difesa dalle acque e persino di realizzazione di campi da golf.

Per la gamma Volvo A30, spostarsi rapidamente da un cantiere a un altro non costituisce un problema. Che siano carichi o vuoti, i dumper viaggiano in modo veloce e sicuro, ottimizzando i tempi di produzione.

La concessionaria Volvo è giustamente fiera della lunga e fruttuosa relazione stabilita con Den Hartog, afferma Bernhard Zoutewelle di Kuiken. "Il nostro storico rapporto con Gerard den Hartog è basato sulla fiducia. L'azienda necessitava di un fornitore di soluzioni integrate che offrisse un'assistenza continuativa, esigenza che Kuiken era in grado di soddisfare. Penso che

l'acquisto di 75 macchinari dimostri che l'azienda è soddisfatta delle nostre prestazioni", sottolinea Zoutewelle.

Nell'ambito di questa relazione bidirezionale, la concessionaria Kuiken si avvale dell'esperienza di Gerard den Hartog per testare sviluppi e concetti nuovi, poiché il feedback fornito da un proprietario esperto ha un grande valore.

"Gerard conosce alla perfezione il mercato e i vari tipi di macchinari. Ritiene che i

dumper articolati Volvo siano i migliori ed è per questo che continua a scegliere il nostro marchio", spiega Zoutewelle.

## CARICO

Lanciato nel 1966, il concetto di dumper articolato è stato ideato per la prima volta da Volvo, che ha rivoluzionato questo segmento sviluppando un rimorchio a trazione indipendente, progettandolo privo di assale e introducendo lo sterzo articolato idraulico. Il modello originale venne chiamato Gravel Charlie e

Volvo CE è tuttora leader del settore.

Oggi che compie 50 anni, la gamma di dumper articolati di Volvo CE include sette modelli con diverse capacità fino a un massimo di 60 tonnellate (*storia di copertina sul nuovo A60H a pagina 10 di Spirit*). I nuovi dumper della serie G sono dotati di tecnologie all'avanguardia e di funzionalità innovative, che consentono loro di manovrare, spostarsi, raccogliere e depositare il carico in modo efficiente e sicuro. Questi macchinari dispongono di funzioni di autolivellamento, sono stabili anche alle alte velocità e assicurano cicli di scarico veloci.

Realizzata in acciaio HB400, la carrozzeria dei dumper è abbastanza resistente da sopportare anni di urti e impatti. L'uso delle attrezzature di carico semplifica qualsiasi operazione. Il sistema di scarico del dumper include un tubo di scarico lungo e un punto di ribaltamento alto, che consentono di sistemare il carico nella posizione più adeguata anche quando il mezzo si trova su pendenze, cigli o aree a imbuto.

"I dumper articolati Volvo A25G e A30G sono estremamente flessibili e possono essere utilizzati in un'ampia gamma di applicazioni", afferma den Hartog.

Le caratteristiche della nuova serie G più apprezzate dagli operatori sono i controlli dei macchinari, la precisione e la stabilità eccezionali. La visibilità dalla cabina è un fattore importante, poiché permette agli operatori di lavorare con rapidità e in sicurezza.

La serie G è dotata di due retromarce che la distinguono dalla concorrenza e che consentono agli operatori di procedere in retromarcia in modo potente, veloce e preciso anche a pieno carico e in pendenza. A causa del suolo argilloso olandese,

notoriamente pesante, questi macchinari devono spostarsi spesso e quindi la potenza diventa un fattore essenziale.

## CASA DOLCE CASA

Den Hartog dichiara che gli operatori della sua azienda considerano i dumper come una seconda casa: rispettano e amano i macchinari con cui lavorano ogni giorno e spesso li abbelliscono con tocchi personali. Molte cabine vengono personalizzate dai dipendenti con tappeti e altre decorazioni interne.

Ogni operatore è responsabile del proprio macchinario, del monitoraggio delle prestazioni e della manutenzione. E il premio per aver svolto un buon lavoro potrebbe essere una nuova macchina.

La manutenzione quotidiana della flotta viene eseguita in sede. L'uso di soli macchinari Volvo semplifica lo stoccaggio dei ricambi.

"Lavorando come facciamo noi, 24 ore su 24, in caso di problema tecnico è fondamentale che Kuiken risponda

tempestivamente alle nostre chiamate inviandoci la soluzione con uno dei suoi furgoni", continua den Hartog. Dotato di notevole senso pratico, den Hartog esamina regolarmente le prestazioni e la produttività dei macchinari con un team di 15 persone.

"So di cosa hanno bisogno gli operatori", dichiara. "Comfort e visibilità sono essenziali. Nonostante io presti particolare attenzione al costo totale di proprietà, sono consapevole che un operatore soddisfatto è sinonimo di maggiore produttività".

## LA VISIBILITÀ DALLA CABINA È UN FATTORE IMPORTANTE PER GLI OPERATORI

## UN OPERATORE SODDISFATTO È SINONIMO DI MAGGIORE PRODUTTIVITÀ

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





# 100% VOLVO

**FAI IN MODO  
CHE LA TUA  
MACCHINA  
RIMANGA AL  
100% VOLVO**



I ricambi di manutenzione originali Volvo sono progettati per prolungare la durata della macchina e ridurre il costo di proprietà. Grazie ad essi potrai mantenere l'alta qualità di tutte le macchine Volvo e otterrai intervalli di manutenzione ottimali per raggiungere la massima continuità operativa e aumentare la produttività

[www.volvoce.it](http://www.volvoce.it)

**RICAMBI DI MANUTENZIONE ORIGINALI VOLVO**

[http://opn.to/a/SP\\_filt\\_B](http://opn.to/a/SP_filt_B)

Volvo Construction Equipment



## IL COLLAUDATORE

Tutte le macchine Volvo vendute sono state accuratamente testate da professionisti

*di Patricia Kelly/fotografie di Gustav Mårtensson*

**Q**uasi tutti gli operatori del mondo hanno qualcuno come Johan Agnehamn da ringraziare per la propria sicurezza. Agnehamn, 32 anni, meccanico nell'officina di sviluppo dello stabilimento che produce dumper articolati Volvo CE a Braås, nella Svezia meridionale, ha l'invidiabile compito di eseguire le prove di guida di questi macchinari Volvo.

“È meglio se li testiamo e li rompiamo noi, anziché i clienti”, afferma con una modesta alzata di spalle.

Dopo aver trascorso diverse ore al volante del nuovo dumper articolato A60H di Volvo CE, in assoluto il più grande al momento disponibile sul mercato, Agnehamn si dichiara convinto che questo macchinario sarà molto apprezzato dagli operatori.

Agnehamn ha contribuito alla creazione del primo prototipo di A60H a scopi di ricerca e sviluppo interni guidandolo sin dall'inizio. “L'A60H è il prototipo più maturo che io abbia mai provato”, dichiara. “Ciò che lo distingue sono le dimensioni superiori e la presenza di sospensioni complete sul trattore. È comodo per l'operatore e penso che si muova più velocemente

dell'A40, dispone infatti di coppia e potenza superiori, ma quando è carico è più potente di un A40 nelle stesse condizioni”.

### SUPERIORE AGLI STANDARD

Grazie a sedile in posizione centrale, eccezionale capacità di sterzata, sospensioni eccellenti e ampio spazio e visibilità, i dumper articolati Volvo sono famosi perché offrono agli operatori uno degli ambienti più comodi e produttivi del settore. L'avanzato sistema Volvo Care Cab consente all'operatore di sentirsi sicuro e di avere tutto sotto controllo. Le funzionalità del sistema soddisfano tutti gli standard internazionali e li superano in termini di livelli ridotti di rumore e vibrazione, climatizzatore leader del mercato e sistema di filtraggio dell'aria in cabina.

Sviluppare un prodotto unico comporta delle responsabilità. Agnehamn è consapevole che le sue opinioni sulle prestazioni dimostrate dal macchinario durante i test siano state tenute in considerazione e prese molto sul serio da Volvo CE. →



“L'influenza dei collaudatori sullo sviluppo è fondamentale. Ho partecipato a numerosi test della trasmissione e del cambio e ho fornito il mio feedback sul software, quindi penso di aver fatto la mia parte”, afferma. “È fantastico avere la possibilità di eseguire prove di guida e comunicare agli addetti alla produzione e alla dirigenza la propria opinione, per consentire loro di offrire ai clienti le migliori opzioni possibili. Sono davvero contento e soddisfatto del lavoro svolto finora”.

### RISULTATI DEI TEST

Agnehamn ha iniziato la propria carriera in Volvo CE dieci anni fa nel reparto assemblaggio, per poi passare alla sezione controllo. “Per ogni dumper che esce dallo stabilimento è prevista un'ora,

a volte due, di guida, quindi i veicoli che ho testato prima della consegna sono davvero innumerevoli”, spiega.

## L'A60H È IL PROTOTIPO PIÙ MATURO CHE IO ABBIA MAI PROVATO

Cinque anni fa è stato trasferito al reparto sviluppo. “È stato quando abbiamo ideato la gamma G, da A25G ad A40G. Prima avevo avuto l'opportunità di guidare un prototipo della serie E, seguito dai prototipi della serie F, quindi i modelli G e ora l'A60H. I test eseguiti sono davvero tanti”, aggiunge.

Volvo CE ha sviluppato il nuovo macchinario in risposta a una crescente richiesta di dumper dotati di una capacità di carico superiore.

“Abbiamo rilevato nel tempo l'esigenza di un macchinario più grande e ora daremo al mondo ciò che desidera”, dichiara Agnehamn. Qual è il suo consiglio? “Acquistatelo!”

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

# 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

## 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 Gruppo Volvo: "Siamo parte del problema, ma anche della possibile soluzione".

Per ulteriori informazioni sulla Construction Climate Challenge: [constructionclimatechallenge.com](https://www.constructionclimatechallenge.com)