

# Serie S, è il momento della sesta generazione

**D**opo una lunga attesa, lo scorso 21 settembre presso lo stabilimento di Suolahti (Finlandia) il sipario si è aperto sull'ultima novità di casa Valtra. La sesta generazione della trattrice serie S è finalmente venuta al mondo e promette di essere il prossimo grande successo del costruttore finlandese. La novella serie S, che secondo Valtra sarà già disponibile per la consegna da aprile 2024, è concepita come aggiornamento ad ampio spettro della precedente generazione e presenterà inoltre un arricchimento dell'offerta in termini di cavalli motore disponibili con l'ingresso della versione S416, forte dei suoi 420 HP di potenza di picco.

Ma andiamo per gradi. L'impianto si trova nel cuore della Finlandia centrale, dove impiega più di millecento addetti nella produzione dei trattori delle serie A, G, N, T e Q e dove, a breve, inizierà la produzione della nuova serie S. Giunti allo stabilimento



Ingresso dello stabilimento Valtra di Suolahti

di Suolahti, prima di togliere i veli alla macchina, in Valtra vogliono farci comprendere l'entità degli investimenti fatti e la direzione verso cui tendono. Il gruppo Agco, ci dicono, è deciso a fare del marchio nordico il suo nuovo pezzo da novanta, imponendolo sempre più nel panorama globale delle trattrici ed erodendo fette di mercato storicamente occupate da noti competitor. La crescita del marchio negli ultimi dieci anni ha sempre registrato un segno positivo (unica eccezione il triennio pandemico), con i prodotti Valtra a oggi occupanti il 7,1% dell'intero mercato europeo e l'obiettivo di raggiungere quota 10% nel prossimo quinquennio.

## Sostenibilità ambientale

La crescita, ci spiegano in Valtra, è diretta conseguenza dell'approccio sistematico assunto dalla compagnia nell'investire risorse in tre macroaree: sostenibilità ambientale, potenziamento del sito produttivo di Suolahti e servizi al cliente. Proprio sulla sostenibilità ambientale la compagnia pone un forte accento, rivendicando per il sito di Suolahti il titolo di secondo stabilimento più green del gruppo Agco, con l'intero impianto alimentato da energia prodotta da fonti rinnovabili o sostenibili, un efficiente sistema di riciclaggio dei residui di produzione e una riduzione complessiva di emissioni di CO<sub>2</sub> dal 2018 a oggi pari al 17%. Tali logiche di sostenibilità sono state definite in concordanza con l'evoluzione strutturale e il potenziamento che il sito produttivo di Suolahti ha vissuto recentemente. Lo stabilimento ha visto un progressivo rinnovamento dei suoi comparti a partire dalla linea di assemblaggio, che è stata riarrangiata per ricevere i sottogruppi delle macchine in maniera più efficiente e consentire una produzione giornaliera di picco pari a 42 trattori (il tempo di permanenza in ogni stazione della linea è di soli 11 minuti).



**Macchine Valtra Unlimited**

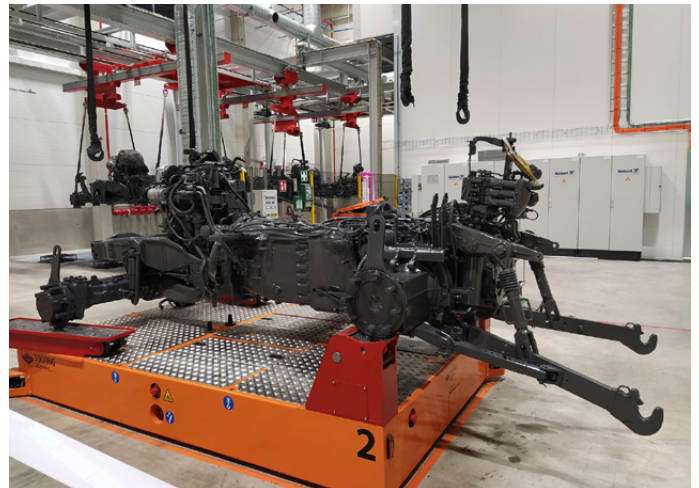
La rivoluzione dello stabilimento ha inoltre portato al potenziamento del centro dedicato al programma Unlimited Studio, che da oggi sarà disponibile anche per la serie S e costituisce un elemento essenziale dell'approccio di centralizzazione del cliente da parte di Valtra. Difatti, permette al consumatore di stabilire un dialogo diretto con il costruttore, che provvede a personalizzare il prodotto e ad adattarlo alle esigenze specifiche di quel cliente. Attraverso Unlimited Studio il compratore può chiedere la customizzazione della macchina nell'idraulica, nell'elettronica, in aspetti costruttivi e accessori, fino all'estetica del veicolo (il 42% delle macchine Valtra vendute in Italia proviene da Unlimited). Lo stabilimento finlandese ha visto inoltre la costituzione di un nuovo *paintshop* all'avanguardia per la verniciatura di precisione dei gruppi telaio e trasmissione. Qui la lavorazione è eseguita in maniera totalmente automatizzata, sia nella movimentazione delle parti sia nell'esecuzione vera e propria del processo. Ulteriore novità per lo stabilimento è costituita dal rinnovamento e potenziamento della linea di assemblaggio dei componenti trasmissione, che al momento si occupa della realizzazione dei cambi Powershift e Direct Cvt montati sulle macchine prodotte a Suolahti. Il sito, difatti, accoglierà la nuova produzione della trasmissione continua del gruppo adottata sulla serie S e attualmente prodotta a Marktoberdorf (Germania). Accanto alla linea dedicata alle trasmissioni sorgerà inoltre il *Validation centre*, dove gli ingegneri si occuperanno della validazione dei nuovi prodotti.



**Veduta del nuovo impianto di verniciatura**



**Il nuovo S 416 in occasione della presentazione in Finlandia**



**Trasporto gruppo telaio e trasmissione tramite Agv**

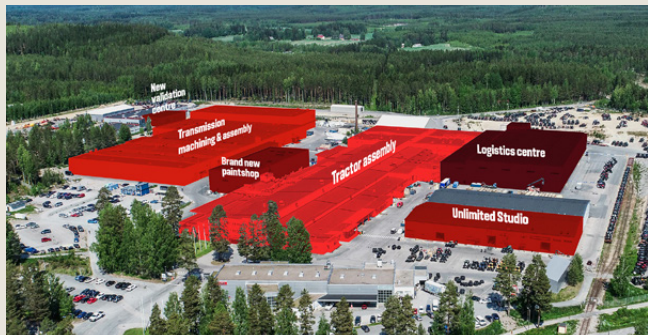
### **Estetica molto curata**

Concludiamo la fase introduttiva e finalmente l'esemplare numero uno della nuova serie S (è una macchina Unlimited) viene mostrato al mondo. Colpisce l'estetica curata, massiva ed elegante, richiamante le serie T e Q, con il musetto caratterizzato da espressivi gruppi ottici e un abbondante comparto luci perfettamente integrato con il design dai colori ambrati. In questa versione Unlimited persino la visibilità a bordo è stata potenziata per ottenere un completo campo visivo. Sotto la pelle del serie S si nasconde invece il nuovo motore Agco Power da 8,4 litri, completamente riprogettato per ottenere (ci dicono) un sostanziale 3-4% d'incremento dell'efficienza. Questo ha consentito l'eliminazione del sistema di ricircolo dei gas combusti Egr, comportando un risparmio di spazio nel sotto-musetto e un conseguente miglioramento del raggio di sterzata della macchina.

Dati alla mano, la nuova power-unit raggiunge una potenza massima di 420 Hp nell'intorno dei 1.850 giri al minuto e picco di coppia pari di 1.750 Nm a 1.500 giri al minuto, caratteristiche che hanno reso necessario il rinforzo delle Pto, degli assali e della trasmissione Agco Cvt montata a bordo della macchina. Motore e trasmissione devono movimentare una massa minima del trattore pari a 12 tonnellate, con una distribuzione rispettiva del 48% e 52% tra assale anteriore e posteriore, mentre la massa massima della macchina è pari a 18 tonnellate lorde. Per quanto

## L'IDENTIKIT DI VALTRA A SUOLAHTI

- Energia consumata dall'impianto da fonti 100% rinnovabili
- Dal 2018 ad oggi -17% emissioni di CO<sub>2</sub>
- Dal 2018 al 2022 -18% consumo di energia
- L'81% degli scarti produttivi è riciclato
- +4 milioni di litri di diesel da fonti rinnovabili immessi sul mercato
- Con serie S produzione di Valtra concentrata nella sola Suolahti



Veduta dall'alto dello stabilimento di Suolahti



L'S 416 durante il Drive Test

riguarda il comparto idraulico della serie S, è possibile scegliere tra due soluzioni, una caratterizzata da un'unica pompa di alimentazione da 200 litri al minuto di portata e una seconda soluzione che prevede due pompe gemelle (200 litri al minuto ciascuna). Le risultanti capacità di sollevamento dei sollevatori sono circa pari a 12 tonnellate al posteriore e 5,8 tonnellate all'anteriore.

### Sistema di lubrificazione centralizzato

Numerose ulteriori modifiche sono state implementate sulla nuova serie S, ad esempio il sistema di lubrificazione centralizzato adottato su sollevatore posteriore, sollevatore anteriore e assale anteriore. Questi sistemi connettono tutti i punti di lubrificazione, rendendo possibile il completamento di questa operazione impiegando tre soli punti di ingrassaggio. Sul lato destro del veicolo vi è invece l'accesso al rabbocco dell'idraulica, il compartimento batterie e accessori elettrici e un'ulteriore scaletta incassata per raggiungere facilmente il tettuccio. Infine, la scaletta apribile rivela un vano a scomparsa dove è possibile immagazzinare cassetta attrezzi e utensili. Anche la dotazione a bordo del trattore è ricca: accanto all'ormai celebre sistema di guida retroversa TwinTrac, troviamo il nuovo bracciolo SmartTouch con un'interfaccia intuitiva per implementare facilmente le funzionalità di smart farming e un ambiente connesso compatibile con i principali servizi commerciali di assistenza e di intrattenimento.

Giunti al termine della presentazione della macchina, la visita guidata alle linee produttive dello stabilimento ci consente di verificare quanto ci è stato anticipato nella fase introduttiva. La linea dedicata alle trasmissioni (dove si eseguono anche le lavorazioni meccaniche) combina in maniera fluida i gruppi delle diverse macchine, il processo di verniciatura è perfettamente integrato con la linea di assemblaggio, con veicoli automatizzati (Agv) in

grado di prelevare il prodotto, condurlo al tunnel di verniciatura (eseguita su due passate) e riportarlo sulla linea per le successive fasi. Procedendo nella visita osserviamo come la fine della linea dedicata alle trasmissioni coincida con l'inizio della linea di assemblaggio, in un'affascinante concertazione di operazioni che culmina con l'installazione di cabina, sistemi accessori e di telemetria. Uscita dalla linea di assemblaggio, la macchina inizia la fase di testing durante la quale motore, idraulica, elettrica e trasmissione vengono testati per assicurarne la piena funzionalità. Le ispezioni non sono però concluse, poiché per ultimo verrà eseguito un test di calibrazione del trattore, ad opera di personale esterno alla compagnia, alla ricerca di eventuali imperfezioni.

La visita al cosiddetto Logistics centre ci dimostra la ragione dietro a tempi di consegna macchina al cliente estremamente ridotti (3-4 mesi dalla ricezione dell'ordine). Il Logistics centre è la porzione dell'impianto che gestisce e movimenta componenti e pezzi necessari alle linee produttive secondo la logica *just-in-time*. Il magazzino è contenuto, ma il numero di pezzi movimentati giornalmente supera le 10mila unità, per un valore equivalente di 2,5 milioni di euro: l'organizzazione paga la rapidità e la rapidità comporta riduzione di costi e incremento dei margini.

### Smart farming

Infine, un rapidissimo test drive in campo ci consente di scoprire qualche ulteriore novità del costruttore in ambito smart farming. Sono esempi i recenti Smart Top Link, SmartTurn e Tim (Tractor Implement Management), oltre che un aggiornato sistema di controllo delle sezioni di lavoro (Variable Rate Control). Nello specifico, Smart Top Link costituisce il nuovo strumento per la gestione dello spandimento del concime, il quale provvede ad aggiustare istante per istante l'angolo di inclinazione dell'attrezzatura. SmartTurn è invece lo strumento in grado di gestire le svolte di fine campo, capace di implementare ben quattro tipologie di svolta. Infine, Tim, ancora in fase di sviluppo, rappresenterà il nuovo sistema generale di gestione delle attrezzature e avrà il compito di ottimizzarne i parametri per migliorare la qualità delle lavorazioni e ridurre i costi operativi (trattore e attrezzo dotati di Isobus). Sembra proprio che Agco abbia tanta carne al fuoco.

Gli ingegneri finlandesi sono convinti che questa nuova generazione della serie S possa fare la differenza. Le premesse ci sono tutte. La parola al consumatore. ■