

## COMUNICATO STAMPA

### COMPLETATA LA PRODUZIONE DI HITACHI RAIL ITALY DELLE CARROZZE DOPPIO PIANO VIVALTO PER IL TRASPORTO REGIONALE TRENITALIA

**Reggio Calabria (Italy), 11 Luglio 2017** – Salutano lo stabilimento di Reggio Calabria le ultime carrozze del Vivalto realizzate da Hitachi Rail Italy per Trenitalia: brindisi nel sito calabrese con le maestranze e le istituzioni del territorio.

Le CDPTR – Carrozze Doppio Piano Trasporto Regionale – rappresentano un'importante commessa che ha visto la realizzazione di 706 carrozze (126 Semipilota e 580 Rimorchiate) per Trenitalia: alle 350 commissionate attraverso il contratto base del 2010 si sono aggiunte le ulteriori 356 dei tre successivi contratti di opzione (novembre 2013, marzo 2015 e novembre 2015) per un valore complessivo di 987 milioni di euro.

La produzione di questi treni ha interessato tutte le fabbriche italiane di Hitachi Rail Italy: Napoli per la realizzazione del carrello su gran parte della flotta complessiva, Pistoia e Reggio Calabria per la carpenteria, i montaggi e allestimenti interni nonché per i test e i collaudi finali con il cliente. Le carrozze che ufficialmente vengono consegnate oggi a Trenitalia sono le ultime delle 280 costruite nel sito calabrese.

Il Vivalto, nome con cui Trenitalia ha battezzato il convoglio, è un veicolo a doppio piano, caratterizzato da innovativi elementi di confort e praticità. Nella composizione a 6 casse, cinque rimorchiate più una semipilota, dispone di 725 posti a sedere e, tenendo conto anche dei posti in piedi, di una capienza complessiva di circa 1.300 posti. Il treno, dotato di comodo accesso per disabili, può raggiungere la velocità massima di 160 km/h. Presenta un alto livello di confort e sicurezza legato alla massima fruibilità degli spazi con ampie superfici vetrate che offrono grande visibilità e luminosità. Il convoglio è equipaggiato di un impianto antincendio di ultima generazione e di un impianto di videosorveglianza predisposto per la visualizzazione delle immagini in tempo reale sui monitor di bordo.

**PRESS OFFICE:**

Hitachi Rail Italy

Paola Limatola – Press Office & Media, Brand Image

mail: [paola.limatola@hitachirail.com](mailto:paola.limatola@hitachirail.com) | Tel: +39 081 2432442 | mob. + 39 334 6074064

Ferrovie dello Stato Italiane:

Renato Granato – Relazioni con i Media Gruppo, Corrispondente Territoriale Media Campania, Calabria e Sicilia

mail: [r.granato@fsitaliane.it](mailto:r.granato@fsitaliane.it) | mob. + 39 335 5301657

Maurizio Manfellotto, CEO Hitachi Rail Italy: “Oggi confermiamo, ancora una volta, la nostra capacità di fornire un prodotto all’avanguardia rispettando i tempi di consegna. Tanti ed importanti sono stati i cambiamenti che hanno interessato diverse aziende del raggruppamento di cui Hitachi Rail Italy è Main Contractor per la realizzazione di questa commessa. Potendo contare sull’impegno delle nostre fabbriche siamo riusciti a presentarci al nostro maggiore cliente come partner affidabile non solo per l’attenzione agli accordi contrattuali ma anche per la qualità del prodotto.

Il trasporto regionale rappresenta un segmento importante nel nostro portafoglio prodotti. Hitachi Rail Italy, con il Vivalto nel presente e il Rock nel prossimo futuro, punta a innovarlo continuamente soprattutto dal punto di vista della sicurezza, della tecnologia e della sostenibilità”.

“Con le oltre 700 carrozze Vivalto acquistate nel corso di questi ultimi anni, che vanno a comporre circa 126 treni ad alta frequentazione, Trenitalia ha impresso una decisa svolta nell’ammodernamento della sua flotta regionale – ha dichiarato Barbara Morgante, amministratrice delegata di Trenitalia. - A quella svolta stiamo dando un’accelerazione risolutiva con la gara per i 135 treni alimentati a gasolio, lanciata qualche settimana fa, e con l’accordo quadro per la fornitura di 450 elettrotreni, 300 dei quali usciranno proprio dagli stabilimenti di Hitachi a partire dal 2019.”

“Stiamo parlando – ha concluso Morgante – di treni di ultimissima generazione nei quali materiali e soluzione tecnologiche di assoluta avanguardia consentiranno di coniugare il massimo comfort per i viaggiatori con eccellenti prestazioni, estrema sicurezza, sostenibilità e risparmio energetico. Qualità che hanno già assicurato da parte del GSE un percorso privilegiato verso l’acquisizione dei Certificati Bianchi”

\*\*\*\*\*

#### **Hitachi Rail Italy SpA**

Hitachi Rail Italy è la più importante società ferroviaria italiana e da novembre 2015 è passata sotto il controllo di Hitachi Rail Europe. L’azienda nasce dalla fusione delle storiche Ansaldo Trasporti e Breda Costruzioni Ferroviarie, che in 160 anni, hanno segnato il settore della mobilità urbana ed extraurbana.

Hitachi Rail Italy impiega circa 2.000 dipendenti, suddivisi fra gli stabilimenti di Napoli, Pistoia, Reggio Calabria, San Francisco e Miami. I prodotti di Hitachi Rail Italy spaziano dall’alta velocità, con l’ETR1000, ai tram, alle metropolitane (incluse le driverless), ai treni per il trasporto regionale Vivalto, TSR e TAF. I veicoli prodotti da Hitachi Rail Italy circolano in più di quindici paesi nel mondo. La società è guidata dall’ing. Maurizio Manfellotto. Per ulteriori informazioni su Hitachi Rail Italy, visitare il sito web [www.hitachirail.com](http://www.hitachirail.com)

#### **Trenitalia SpA**

Controllata al 100% da Ferrovie dello Stato Italiane SpA, Trenitalia opera nel settore della mobilità ferroviaria dei viaggiatori in ambito nazionale e internazionale. I servizi di tipo metropolitano, regionale e interregionale sono garantiti dalla Divisione

Passeggeri Regionale (DPR). La DPR gestisce circa 6500 treni (media giorno ferialo) assicurando la mobilità giornaliera di 1,5 milioni di passeggeri. La sua flotta, oggetto negli ultimi anni di un profondo rinnovamento, comprende 650 locomotive, 750 automotrici elettriche e diesel, un totale di 3.800 carrozze. Alle dipendenze della DPR operano 14.600 risorse al servizio di 21 Direzioni Regionali e Provinciali che, complessivamente, contano su 80mila punti vendita (oltre alla rete commerciale digitale), 28 impianti di manutenzione e 16 Control Room Integrate, per un'ottimale ed efficace gestione della quotidiana operatività.

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