



Un robot al lavoro 24 ore su 24: i mobili di design diventano personalizzati e l'occupazione (umana) aumenta

2 novembre 2018 Barbara Ganz



Si chiama “Lotto 1” ed è al lavoro nella sede Alf di Cordignano (Treviso, tra i principali produttori di mobili per il living, la zona notte e la cucina): **produce cinque giorni su sette, 24 ore su 24, circa 100 pezzi all'ora, mezzo milione di tavolette l'anno.** Una tecnologia tedesca, modificata e adattata alle esigenze di produzione italiane grazie a un team di 25 persone – ingegneri e manager di cinque aziende (Alf Group, le tedesche Ima Leading Technologies, Priess Horstmann e 3TEC e l'italiana Sirio – che hanno studiato la fattibilità della macchina per 10 mesi, a cui sono seguiti 14 mesi di realizzazione e montaggio. **A supervisionare la macchina-robot, attraverso terminale, sono quattro uomini per turno. L'automazione non ha comportato alcun licenziamento, anzi: dai 291 addetti del 2017 si è passati quest'anno a 302.** L'aumento di produttività è stimato in +10%. **Con questo investimento, dal valore di 8 milioni di euro, il gruppo trevigiano produttore di mobili di design industrializza l'artigianato,** affidando all'enorme macchina robot – che su uno spazio di 3.300 metri quadri distribuiti lungo un'intera linea di produzione a “ferro di cavallo” trasforma semilavorati di diversi spessori e dimensioni in pannelli pronti per essere montati – il compito di realizzare prodotti su misura con ritmi standardizzati. Ed entro novembre un secondo macchinario, nel nuovo capannone di 3.500 metri quadri attiguo a quello di “Lotto 1” inaugurato lo scorso settembre, consentirà una personalizzazione ancora più spinta.

I pezzi vengono scelti, tra 200 tipologie diverse, direttamente dalla macchina, che li preleva da una scaffalatura a più piani. Vengono tagliati e modellati secondo progetti che il robot ha acquisito attraverso il software. Le seghe elettriche a controllo numerico ricavano con precisione millimetrica il pannello che serve per il montaggio del mobile. A ogni pannello viene poi applicato un codice, che indica a quale mobile appartiene, mentre in un altro passaggio viene applicata la bordatura specifica con tecnologia laser.



«Ciò che faceva la macchina in precedenza – spiega Maria Cristina Piovesana (nella foto), presidente e amministratore delegato di Alf Group – era produrre pezzi tutti uguali, puntando sulla quantità. Noi, invece, **avevamo bisogno di una macchina che lavorasse pezzi differenti e sapesse riconoscere che cosa lavorare in base al progetto di destinazione.** Ci siamo impegnati duramente per trasformare la standardizzazione in flessibilità, **coniugando la creatività italiana con la precisione e la tecnologia tedesca.** Oggi – continua Piovesana – siamo in grado di offrire ai nostri clienti un'idea di arredo completamente su misura, un progetto che si possa adattare a qualsiasi esigenza, con tempi di realizzazione minori, pur mantenendo la qualità di un lavoro artigianale».

Anche grazie alla **maggiore velocità della produzione personalizzata, alla riduzione degli sprechi e ai costi minori**, il gruppo – formato dalle società Alf Uno Spa che opera con i marchi Alf Italia (destinato per lo più al mercato internazionale) e Alf Da Frè (la linea moderna e di design) e da Valdesign (cucine moderne) – prevede di chiudere il 2018 con 81 milioni di euro di fatturato complessivo, in crescita del 2,8% sul 2017 (anno in cui i ricavi hanno registrato 78,8 milioni di euro).



L'obiettivo è raggiungere un volume d'affari di 75 milioni di euro per Alf Uno (dai 73,1 milioni del 2017, con una crescita del 2,6% rispetto all'anno precedente) e di 6 milioni di euro per Valdesign (dai 5,7 milioni del 2017, con una crescita del 5,26%). Significativo il balzo del mercato interno che sarà registrato quest'anno: con le proposte d'arredo d'alta gamma e le soluzioni di design, la percentuale di crescita in Italia del volume d'affari sarà per il 2018 del 21%.

La spinta del gruppo trevigiano verso innovazione e fabbrica intelligente 4.0 non si limita all'automazione, ma ricade su riorganizzazione interna ed esterna del lavoro. All'interno dei tre stabilimenti trevigiani (Francenigo, Cordignano e Vallonto di Fontanelle) sono stati applicati i principi della filosofia Kaizen: un gruppo di lavoro polivalente denominato "Jolly", composto da 15 addetti, in base alle esigenze funge da seconda linea a supporto della prima linea di produzione. All'esterno, si è lavorato sulla filiera, coinvolgendo i 290 fornitori che la compongono in incontri di formazione e nel credito di filiera (strumento finanziario che dà **la possibilità alla subfornitura di appoggiarsi al merito creditizio della azienda capogruppo della filiera stessa**), cui hanno aderito 20 aziende.

“Il nostro bene maggiore sono i nostri collaboratori; sono loro che hanno fatto sì che potessimo realizzare la fabbrica intelligente – aggiunge il presidente Maria Cristina Piovesana -. **I nostri operai sono artigiani con lo scalpello in una mano e il mouse nell'altra.** Crescono in cultura tecnologica e sono protagonisti della trasformazione dell'artigianalità in industria. Con i fornitori siamo a chilometro zero: questa vicinanza per noi è molto importante perché significa coinvolgimento e compartecipazione nei cambiamenti. Organizziamo annualmente incontri di formazione, momenti importanti di confronto, perché la forza di un'azienda dipende anche dalla filiera che ha alle spalle”.



<http://barbaraganz.blog.ilsole24ore.com/2018/11/02/un-robot-al-lavoro-24-ore-su-24-i-mobili-di-design-diventano-personalizzati-e-loccupazione-umana-aumenta/>