

Fantoni. Un investimento di 25 milioni (che si aggiungono agli 80 dello stabilimento) per linee a completo controllo remoto

Pannelli con il cuore di materiali riciclati

Giovanna Mancini

È cambiato il modo di lavorare, prima di tutto: la fabbrica polverosa e rumorosa, è un ricordo sbiadito. Oggi nelle linee produttive vigono criteri di sicurezza e standard che ricordano quelli di una clinica e le persone - tecnici specializzati - scendono quisiolo per le attività di manutenzione. Il cuore della produzione è nella "plancia" di comando, che controlla da remoto tutte le fasi.

Ma questo è solo uno dei tanti effetti di uno dei più grandi investimenti realizzati nel settore del legno-arredo, grazie anche agli incentivi messi a disposizione dal piano Industria 4.0: nel 2017 il gruppo friulano Fantoni ha messo in campo 80 milioni per costruire, nella sede di Osoppo, uno stabilimento produttivo di pannelli in fibra di legno (Mdf) completamente automatizzato.

Le tecnologie innovative utilizzate nel nuovo impianto Plaxil 8 a pressa continua, in sostituzione delle vecchie linee produttive a pressa multiuso, hanno consentito al gruppo non solo di aumentare la produzione e migliorare i margini (con un Ebitda al 15% su un fatturato di 310 milioni nel 2019), ma anche di immettere sul mercato prodotti di nuova generazione a margine variabile, capaci di rispondere con maggiore flessibilità alle esigenze dei clienti. «Per le sue dimensioni e per le sue tecnologie - spiega l'amministratore delegato del gruppo, Paolo Fantoni - questo impianto ci consente una migliore efficienza nell'uso delle risorse, dalla materia prima all'energia elettrica e termica necessaria alla produzione».

Nonsolo: i nuovi macchinari realizzano due tipologie differenti di fibre: una per i due strati superficiali dei pannelli e una per gli strati centrali, in una logica orientata sin dall'inizio verso sviluppi futuri. Quest'anno è in programma infatti un secondo investimento, di 25 milioni, che consentirà la produzione di pannelli in legno truciolare al 100% provenienti da materiale di riciclo e pannelli in Mdf con una componente di legno da riciclo superiore al 50%, quella contenuta nelle parti centrali dei prodotti. Industria 4.0 diventa così una leva

Paolo Fantoni: ci servono tecnici specializzati e dobbiamo lavorare con fornitori e clienti per adeguare l'intera filiera

fondamentale anche per lo sviluppo dell'economia circolare, tema da sempre molto caro all'azienda friulana.

La trasformazione ha comportato ovviamente anche «un passaggio epocale nella qualificazione del personale», spiega Fantoni, il cui gruppo occupa circa 850 persone, 750 delle quali a Osoppo - che deve essere formato per gestire impianti molto complessi. In questo tipo di impianti non c'è più lavoro manuale: tutto avviene da remoto. Per questo abbiamo dovuto investire molto nella formazione dei dipendenti interni e in un percorso di affiancamento progressivo delle nuove generazioni.

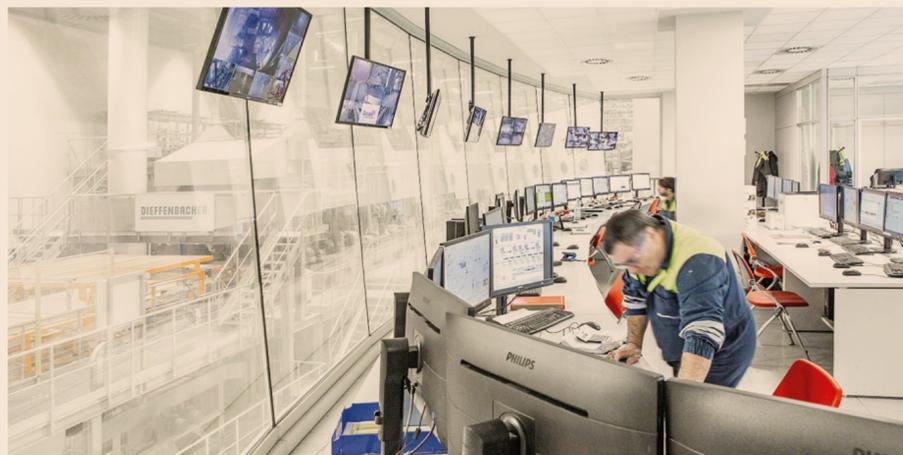
Servono soprattutto nuove professionalità trasversali, che abbiano com-

petenze in quattro aree: meccanica, elettronica, chimica e legno. Non facili da reperire, osserva Fantoni: per questo l'azienda ha da tempo avviato percorsi di collaborazione con gli istituti tecnici del territorio, con interventi in aula nelle scuole e formazione di stagisti in azienda. Inoltre, lo scorso settembre il gruppo ha donato all'Istituto tecnico Malignani di Udine un simulatore di controllo che riproduce la strumentazione tecnologica di cui la stessa azienda è dotata nel suo stabilimento, in modo che gli studenti possano formarsi su logiche di processo che utilizzano i nuovi macchinari.

Il prossimo passo, per il completamento della rivoluzione 4.0, sarà l'aggiornamento dell'intera supply chain. «Il nostro gruppo dispone di un'azienda partecipata al 50% da noi e 50% dal gruppo siderurgico Danieli, che si occupa di logistica ferroviaria - spiega Fantoni -. Una partecipazione strategica, dato che il costo delle materie prime, in arrivo dai Paesi dell'Est, è strettamente dipendente anche dai costi di trasporto». Se questo modello ha reso possibile ottimizzare la logistica delle materie prime in entrata, resta da migliorare il sistema logistico in uscita, più complesso perché il rifornimento dei mobilifici è capillare. «Stiamo cercando di rendere omogenei i processi di pianificazione dei nostri clienti con la pianificazione dei nostri processi di produzione aziendale - conclude l'ad del gruppo -. Non esiste un unico software condiviso tra noi e i clienti, ma è in corso una integrazione crescente tra le loro logiche di programmazione e le nostre ed è in questa direzione che lavoreremo in futuro».

© RIPRODUZIONE RISERVATA

Gestione digitale. La plancia di controllo remoto dello stabilimento Fantoni di Osoppo. Tutte le operazioni sulla linea vengono gestite a distanza



Cascina Italia. Apre e separa i tuorli: i gusci diventano integratori per galline

Un robot da tre milioni di uova al giorno

Chiara Bussi

Un robot antropomorfo con bracci in alluminio per il confezionamento delle uova nei cartoni. A Cascina Italia, leader della lavorazione delle uova, il primo incontro ravvicinato con l'automazione è avvenuto nel 2010. Gli incentivi di Industria 4.0 non esistevano, ma l'azienda di Spirano, a pochi chilometri da Bergamo - parte del gruppo agroalimentare Moretti che nel 2022 festeggerà i cento anni - giunta alla quarta generazione ha fatto il grande salto. «Siamo stati tra i primi - spiega il direttore Ruggero Moretti - a utilizzare un robot di questo tipo. Non siamo un'azienda tecnologica, ma per noi era importante migliorare le modalità di lavoro per tenere alta la qualità riducendo i costi. Il settore alimentare è altamente competitivo e richiede una risposta rapida alle richieste del mercato».

Nel 2019 e quest'anno tre macchine hanno affiancato e velocizzato il la-

Moretti: abbiamo iniziato prima degli incentivi per migliorare la qualità del prodotto, ora si va avanti

voro dell'uomo. Dal packaging l'automazione si è diffusa al ciclo produttivo. E insieme sono arrivati anche gli incentivi di Industria 4.0. «Tra i nostri prodotti di punta - dice Moretti - ci sono i tuorli e gli albumi pastorizzati per la vendita al dettaglio, le pasticcerie e l'industria dolciaria. Avevamo bisogno di un macchinario per sgusciare e separare i tuorli dagli albumi. Industria 4.0 ha agito da stimolo per questo investimento».

Quest'anno un nuovo tassello si è aggiunto al mosaico e l'intera catena dello sgusciamento delle uova è stata automatizzata: un robot le preleva e le sistema su un carrello, pronte per essere sgusciate. «Attualmente - dice Moretti - riusciamo a sgusciare 1,5 milioni di uova al giorno e la completa automazione ci consentirà di arrivare a 3 milioni». Non solo. L'intero ciclo diventa circolare. Gli incentivi di Industria 4.0 hanno consentito di finanziare un impianto per la frantumazione e l'essiccazione dei gusci, che vengono poi destinati come integratori

alimentari per le galline ovaiole.

L'introduzione delle macchine ha modificato inevitabilmente le modalità di lavoro: a quello ripetitivo pensano le prime, mentre i dipendenti acquisiscono nuove competenze, perché devono essere in grado di utilizzare software per monitorare i processi di lavorazione o destreggiarsi con i vari touchscreen per verificare che non ci siano intoppi. «Il numero dei nostri dipendenti - dice Moretti - è rimasto costante intorno alle 85 unità e abbiamo investito sulla loro formazione. Si tratta soprattutto di profili tecnici, geometri e periti agrari, affiancati da laureati in agraria o biologia».

Unico neo del pacchetto? Moretti non ha dubbi: la complessità. «Con le nostre risorse - ammette - avremmo fatto fatica ad accedere alle misure e abbiamo dovuto rivolgerci a una società di consulenza. Se parteciperemo ancora? Dobbiamo ancora studiare bene le novità della Legge di Bilancio 2020, ma non lo escludiamo».

© RIPRODUZIONE RISERVATA

SANMARCO INFORMATICA
www.sanmarcoinformatica.com

Scopri tutte le facce della

Digital Transformation



Digital Factory



Digital Sales



Digital Governance

