

MECCANICA

PRODOTTI

- ELEMENTI DA COSTRUZIONE E STRUTTURE METALLICHE**
- PORTE E FINESTRE IN METALLO**
- CISTERNE, SERBATOI, CONTENITORI IN METALLO**

- CALDAIE E RADIATORI**
- APPARECCHI PER LA VENTILAZIONE E LA REFRIGERAZIONE**
- FORNACI E BRUCIATORI**
- GENERATORI DI VAPORE**
- TURBINE**

- VITERIE/BULLONERIE**
- MOLLE**
- CATENE**

- CUSCINETTI DI ROTOLAMENTO**
- INGRANAGGI**
- ORGANI DI TRASMISSIONE**
- VALVOLE E RUBINETTI**

- POMPE E COMPRESSORI**

- MOTORI E PARTI MOTORI**

- APPARECCHIATURE DI SOLLEVAMENTO E MOVIMENTAZIONE**
- ASCENSORI E MONTACARICHI**

- UTENSILI**

- COLTELLERIA E POSATERIA**
- SERRATURE E CERNIERE**
- CASALINGHI (PENTOLAME ECC.)**

- BILANCE E MACCHINE AUTOMATICHE PER LA VENDITA E LA DISTRIBUZIONE**

ATTIVITA'

- PROGETTAZIONE**
- PRODUZIONE/LAVORAZIONI**
 - CARPENTERIA**
 - SALDATURE**
 - DEFORMAZIONI A FREDDO**
 - DEFORMAZIONI A CALDO**
 - LAVORAZIONI CON ASPORTAZIONE DI TRUCIOLO**
 - TRATTAMENTI TERMICI**
 - TRATTAMENTI SUPERFICIALI**
 - ASSEMBLAGGI/MONTAGGI FINALI**
- DISTRIBUZIONE AL CLIENTE FINALE**

SITUAZIONE E TENDENZE

Un grande settore molto variegato

La meccanica generale è il settore industriale più rilevante in termini di unità produttive e per numero di addetti, ed è caratterizzato da una gamma di produzioni molto eterogenea, dal punto di vista dei prodotti e delle tecnologie.

La riduzione dei lotti e dei tempi di risposta al mercato e le strategie delle imprese

La situazione attuale si caratterizza per una sempre più spinta riduzione dei tempi di risposta al mercato, la riduzione della dimensione dei lotti produttivi, la costante ricerca di prodotti differenziati e a maggiore valore aggiunto.

Le strategie delle imprese tendono a concentrarsi sui “core business”, che peraltro diventano meno stabili, facendo leva sull'esternalizzazione (lavorazioni e componentistica) e sulla riduzione delle scorte (semilavorati e componenti).

Le sfide produttive: accorciamento dei tempi di attraversamento e qualità

Le strategie produttive si concentrano sostanzialmente su due versanti:

la riduzione dei “tempi di attraversamento” e di cambio lavorazioni (set-up);

la capacità di “padroneggiare” il circuito della qualità.

Questi due obiettivi vengono perseguiti tramite la leva tecnologica (automazione flessibile), ma soprattutto, oggi, tramite la leva organizzativa (organizzazioni flessibili).

La flessibilità organizzativa

Dal punto di vista dell'organizzazione produttiva gli aspetti di maggior rilievo riguardano:

- la focalizzazione delle risorse umane sulle aree di attività più critiche;
- la rottura degli schemi tradizionali dell'organizzazione del lavoro (appiattimento delle gerarchie, visione processiva, diffusione dei flussi informativi, lavoro di gruppo);
- il passaggio (a tutti i livelli dell'organizzazione) da una visione statica dell'allocazione dei compiti (mansione) a una visione dinamica (ruolo: “chi vede il problema riesce a risolverlo”);
- l'esigenza di una professionalità più complessa (specializzazione, polivalenza, polifunzionalità, creatività), e di un continuo aggiornamento/apprendimento da parte dei singoli e dell'organizzazione.

CICLO PRODUTTIVO

Il rapporto di ricognizione fornisce un esame molto dettagliato dei processi produttivi, delle tecnologie e delle innovazioni in atto o realisticamente prevedibili. In questa sede ci limitiamo a fornire il quadro degli aspetti più salienti.

AREA	ATTIVITA'	INNOVAZIONI
progettazione	<ul style="list-style-type: none"> • prodotto/prototipo • processi tecnologici • attrezzature 	<i>nuovi materiali:</i> <ul style="list-style-type: none"> • leggeri • sinterizzati
	produzione	<ul style="list-style-type: none"> • lavorazione lamiera • saldatura
<ul style="list-style-type: none"> • deformazioni a freddo • deformazioni a caldo 		<ul style="list-style-type: none"> • <i>presse a traslazione automatica</i>
<ul style="list-style-type: none"> • lavorazioni con asportazione di truciolo (macchine utensili) 		<ul style="list-style-type: none"> • <i>diffusione CNC (controllo numerico computerizzato)</i>
<ul style="list-style-type: none"> • assemblaggi meccanici • assemblaggi elettro/elettronici 		<ul style="list-style-type: none"> • <i>automatizzazione</i> • <i>robotica</i>
<ul style="list-style-type: none"> • trattamenti termici • trattamenti superficiali 		<ul style="list-style-type: none"> • <i>nuovi materiali</i>