

## **MOBILI**

## **PRODOTTI**

- CAMERE DA LETTO, CAMERETTE, SOGGIORNI**
- PER LA PRIMA INFANZIA** (culle, lettini, seggioloni, fasciatoi, ecc.)
- CUCINE**
- PER IL BAGNO**
- PER ESTERNI** (giardini, parchi, ecc.)
- PER UFFICIO**
- PER COLLETTIVITA'** (locali ed esercizi pubblici, es: scuole, ospedali, alberghi, negozi)

## **ATTIVITA'**

- DESIGN/PROGETTAZIONE**
- PROTOTIPAZIONE**
- LAVORAZIONI ALLE MACCHINE DELLE MATERIE PRIME / SEMILAVORATI**
- LAVORAZIONI "SU MISURA"**
- VERNICIATURA/FINITURA**
- ASSEMBLAGGI**
- IMBALLAGGI**
- SPEDIZIONE AL CLIENTE FINALE**

## SITUAZIONE E TENDENZE

### *Nuovi mercati, nuovi “concept” di prodotto, razionalizzazione dei cicli produttivi*

A fronte di un mercato interno in contrazione, le aziende hanno accentuato la ricerca di sbocchi sui mercati esteri (la quota di produzione destinata all’export è in costante aumento).

Dal punto di vista dell’evoluzione del “concept” di prodotto si afferma chiaramente una tendenza a pensare, progettare, realizzare il prodotto non solo per soddisfare i bisogni di base, ma soprattutto per soddisfare esigenze più sofisticate, in termini di caratteristiche funzionali (comfort, ergonomia, polifunzionalità, pulizia) ed estetiche.

Dal punto di vista del processo industriale le spinte più forti sono verso una maggiore razionalizzazione dei cicli di produzione (modularità, materiali strutturali e di rivestimento). In questo senso i produttori di semilavorati e “pre-finiti” sono destinati ad avere un crescente impatto, a partire dal design e dalla progettazione.

### *Le nuove strategie produttive*

I fenomeni di maggior rilievo riguardano:

- la delocalizzazione (le aziende tendono ad aprire nuovi impianti di produzione in Paesi in via di sviluppo), mantenendo in Italia il design e la progettazione;
- la specializzazione produttiva e le subforniture di specialità. Le aziende tendono a focalizzarsi su alcune fasi (progettazione, finitura, assemblaggi, commercializzazione), e ad acquistare sul mercato prodotti finiti “complementari”, commissionare componenti a imprese specializzate, affidare fasi di lavorazioni “labour intensive” (es. profili di forma irregolare) ad imprese artigiane, sostituire elementi particolari (es. pannelli compositi) con manufatti aventi proprietà tecniche e qualitative simili.

### *Innovazioni tecnologiche/organizzative*

La forte spinta alla meccanizzazione e all’automazione dei processi trova un limite in alcune caratteristiche peculiari del settore (natura del legno, risultati estetici). Il problema di fondo non è la velocità delle lavorazioni, ma la costanza/uniformità della linea, la capacità di rispondere rapidamente alle variazioni del mix produttivo.

La tendenza (già in atto nelle aziende di maggiori dimensioni) a organizzarsi per isole di lavoro flessibili (“work-station” collegate con “transfer”), che consentono di realizzare un gran numero di sottofasi, è destinata a consolidarsi, con evidenti riflessi sulle competenze degli addetti.

## CICLO PRODUTTIVO

Il rapporto di ricognizione fornisce una descrizione molto accurata del flusso delle fasi di processo, e delle aree della progettazione, della qualità e delle manutenzioni. In questa sede ci limitiamo a riportare gli aspetti più significativi.

- R&S/progettazione**

	contenuti	<i>integrazione con</i>
(RICERCA) E SVILUPPO	<ul style="list-style-type: none"> <li>• design</li> <li>• materiali</li> <li>• manufatti</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>produzione industriale</i></li> </ul>
PRODOTTO/PROTOTIPO	<ul style="list-style-type: none"> <li>• struttura</li> <li>• materiali</li> <li>• finiture</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>tecniche costruttive</i></li> <li>• <i>cicli di produzione</i></li> </ul>
PROCESSO/ATTREZZ.RE	<ul style="list-style-type: none"> <li>• cicli di fabbricazione</li> <li>• attrezzature</li> <li>• metodi</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>costruttori macchine</i></li> <li>• <i>produttori semilavorati</i></li> </ul>

- produzione**

### *aspetti più significativi*

LAVORAZ.NI MECCANICHE VERNICIATURA/FINITURE ASSEMBLAGGI	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>non vi sono impianti completamente automatizzati</i></li> <li>• <i>fasi non sostituibili con macchine (materiali/estetica)</i></li> <li>• <i>linee semi-automatiche squadrat.ra-bordatura-fresatura</i></li> <li>• <i>singole macchine flessibili a controllo numerico</i></li> <li>• <i>linee semi-automatiche per verniciatura-finitura</i></li> </ul>
---	--

- qualità**

“AZIENDALE”	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>certificazione (export, catene grandi clienti)</i></li> </ul>
CONTROLLI A CAMPIONE	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>accettazione – lavoraz.ni meccaniche – finiture</i></li> </ul>
CONTROLLI TOTALI	<ul style="list-style-type: none"> <li>• <i>premontaggi – montaggi – prodotto finale</i></li> </ul>

- manutenzioni**

*telediagnosi dei sistemi elettronici e informatici degli impianti/macchine, in interfaccia con i fornitori di tecnologia, per le riparazioni puntuali.*