

Organizzazione Alphacan: il Reparto di Produzione Profili DALLA MATERIA PRIMA UNA GAMMA DI 200 PROFILI



Alphacan produce i propri profili in PVC per serramenti nello stabilimento di Arco, in provincia di Trento. Qui la produzione fu avviata alla fine degli Anni Sessanta dalla società Pozzi. Poi negli anni successivi, nel corso dei quali vi furono vari cambiamenti aziendali fino all'intervento di Alphacan nel 1990, sono stati via via realizzati importanti aggiornamenti nelle tecnologie, nei processi, nei prodotti e nell'organizzazione fino alla configurazione della struttura produttiva attuale.

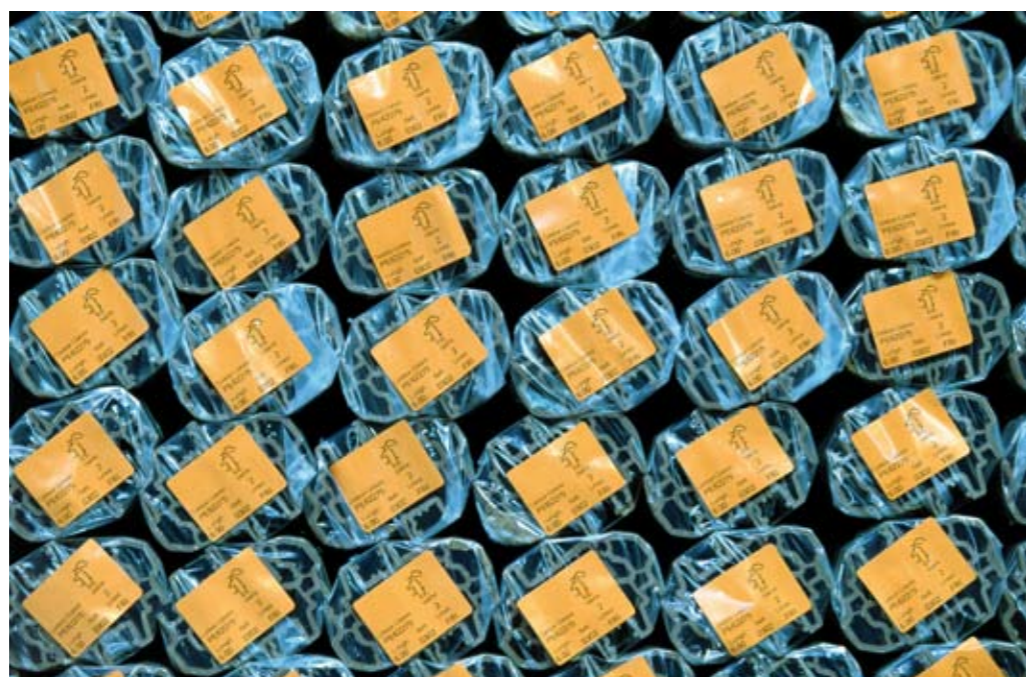
Il ciclo produttivo ha inizio con l'arrivo in azienda delle materie prime fornite per il 90% dalla casa madre Arkema e che, nei quantitativi maggiori, vengono stoccate negli otto silos esterni: sei per il PVC e gli altri due per il carbonato di calcio e, rispettivamente, per lo stabilizzante. Gli additivi (altri stabilizzanti, colori, ecc.) vengono invece consegnati in grandi sacchi che giornalmente sono trasferiti nei silos interni, più piccoli, da 2 tonnellate di capacità.

Dai silos di stoccaggio si passa alla prima fase di lavorazione del prodotto: la miscelazione e l'omogeneizzazione delle varie materie prime in appositi turbomiscelatori. Successivamente, dopo il raffreddamento delle mescole così ottenute, il compound raggiunge gli appositi silos situati nel reparto miscelazione, dove rimane in attesa di essere messo in produzione. Attualmente si producono cinque diversi miscelati, uno per ciascun colore dei profili base: bianco, avorio, marrone, verde e caramello.

La successiva fase di lavorazione è quella dell'estrusione vera e propria delle barre, durante la quale il miscelato viene plastificato e quindi estruso nelle diverse forme e tipologie dei profili.

Il reparto estrusione Alphacan conta ad oggi di 20 linee di produzione, con capacità produttive che vanno dai 20 ai 300 chilogrammi all'ora. Dato che la gamma di profili offerti prevede circa 200 articoli diversi, per coprire tutte le necessità si rendono necessari continui adattamenti delle attrezzature sulle varie linee di

Dalla miscelazione delle materie prime all'estrusione dei profili base, lo stabilimento di Arco ha programmato per il 2007 una produzione di oltre 9400 tonnellate



estrusione in funzione della tipologia di profilo, della forma e del colore.

Ogni addetto all'estrusione ha la gestione completa di due linee di produzione, partendo dal controllo dell'alimentazione del prodotto e dei parametri di estrusione fino ad arrivare al controllo del prodotto finito ed all'imballaggio dello stesso.

L'organizzazione del reparto di produzione prevede la presenza di un caporeparto, di due assistenti - dei quali uno controlla anche il reparto miscelazione mentre l'altro si occupa principalmente della formazione continua degli operatori - nonché di un addetto al controllo del versamento della produzione ed alla punzonatura dei profili portastecca del *System Persiana*. Ogni turno vede poi impiegati un capoturno, un meccanico preposto alle attrezzature, un incaricato al reparto miscelazione e 7-8 addetti alle linee di estrusione.

Un importante aspetto della produzione, oltre che un buon indicatore della qualità del lavoro svolto, è il tasso di scarto dei profili: al momento, anche se l'attuale organizzazione del lavoro prevede un ciclo settimanale con avviamento il lunedì mattina e interruzione il venerdì notte, è decisamente basso, di poco superiore al 7% della produzione.

Il budget di produzione previsto per l'anno 2006 è di 8.450 tonnellate, obiettivo che, secondo i consuntivi a fine settembre, sarà ampiamente rispettato, mentre le previsioni per il 2007 indicano un quantitativo di 9.430 tonnellate. Ci si aspetta, quindi, un aumento rispetto al 2006 di quasi 1000 tonnellate, al quale si farà fronte con l'introduzione di nuove macchine in produzione e con l'assunzione di nuovo personale presso il reparto estrusione.

I PROTAGONISTI

Mauro Vivori

42 anni, laureato in Ingegneria dei Materiali, lavora in Alphacan dal 1995 come responsabile della produzione. Coordina i vari responsabili del reparto produzione e collabora con la direzione per lo sviluppo del reparto.

Sposato con tre figli, ha come hobby la lettura e le escursioni in montagna o in mountain-bike.

Roberto Miorelli

È entrato in Alphacan nel 1993, a 23 anni, come addetto all'estrusione, ricoprendo poi il ruolo di capoturno, di assistente di produzione e, dal 2003, di caporeparto. Coordina il personale di produzione ed organizza la produzione in collaborazione con il responsabile della programmazione.

È impegnato come dirigente di una squadra di calcio a 5, che segue appassionatamente durante quasi tutto l'anno. Recentemente si è dato anche alle gite in mountain bike.

Loris Adami

È del 1970 ed è laureato in Economia e Commercio. Inizialmente ha lavorato per alcuni anni nel settore del commercio ed in particolare dei servizi doganali. Successivamente si è dedicato alla cooperazione ed ha seguito dei progetti di sviluppo, in particolare in Africa. Nel 2002 è entrato in Alphacan, prima al reparto spedizioni, poi alla produzione. Attualmente è responsabile della programmazione della produzione, sia dei profili rivestiti che dei profili bianchi, presso lo stabilimento di Arco.

Al di fuori degli impegni di lavoro - e di quelli familiari con la moglie Patrizia ed il piccolo Alessio - ama lavorare in campagna.

Massimiliano Zampiccoli

Classe 1976 e in Alphacan dal 1999, ha svolto le mansioni di addetto all'estrusione e di capoturno prima di diventare assistente di produzione nel 2003. Oltre alla messa a punto delle attrezzature gestisce il reparto di miscelazione, "cuore" della produzione. Nel tempo libero si dedica alla musica e saltuariamente alle serate come dj, ma gli piace anche andare in mountain bike.

Giovanni Franceschi

È entrato la prima volta in Alphacan nel 1995, a 19 anni, e, dopo una breve assenza nel 2003, è rientrato in qualità di assistente di produzione con specifiche competenze nella formazione del personale estrusorista sia in fase di inserimento che successivamente, per sviluppare quanto più possibile la professionalità dell'addetto all'estrusione.

È appassionato di moto e gioca a calcio e a tennis. Appena può organizza vacanze in Brasile.

Franco Calcaterra

40 anni, è in Alphacan dal 1994, dove ha iniziato come addetto all'estrusione. Attualmente si occupa del controllo del versamento della produzione e della punzonatura del profilo portastecca della persiana. Una sua caratteristica è la disponibilità, quando può, a dare una mano ai colleghi della produzione.

In privato ama soprattutto trascorrere il tempo libero con la famiglia e ha l'hobby della lettura.



I TURNI

Bonora Mauro (laboratorio)
Baldessari Giovanni (Capoturno)
Colò Luca (vice capoturno)
Gazzini Giampaolo
Maggio Roberto
Parisi Stefano
Parolari Daniele
Porro Roberto
Russo Antonio
Saffi Alessandro
Marcabruni Antonio (meccanico di reparto)
Zanini Claudio (miscelazione)



Girardi Angelo (Capoturno)
Segalla Angelo (vice capoturno)
Brighenti Massimo
De Bortoli Morandi Michele
Faustini Umbertino
Filippi Italo
Longhi Pierino
Luscia Denis
Moltini Guido
Zanoni Maurizio (meccanico di reparto)
Pellini Corrado (miscelazione)



Bolognani Roberto (Capoturno)
Bertamini Walter (vice capoturno)
Oliva Pascual Ramón (laboratorio)
Berlanda Riccardo
Bolognani Massimo
Girardi Luciano
Paleari Stefano
Rigozzi Giulio
Rosso Giuseppe
Urso Alessandro
Pozzani Piergiorgio (meccanico di reparto)
Bonora Mauro (laboratorio)
Bertera Fiorenzo (miscelazione)

