

# È L'ALBA DI UN NUOVO *ceramic manufacturing?*

di Andrea Serri

**□** L'andamento sinusoidale della redditività dell'industria al passare del tempo - ultima slide dello storico studio sui *Costi e Ricavi nel settore ceramico* di Giorgio Olivieri e Mauro Poppi - ha insegnato a generazioni di ceramisti due regole basilari: che i picchi massimi si raggiungono in occasione di discontinuità tecnologiche forti (monocottura, anni '70) o con forti crescite della domanda (sviluppo lira, 1992). A complicare la realtà bisogna aggiungere che l'attuale mercato dei rivestimenti ceramici sui mercati evoluti si caratterizza per l'elevata personalizzazione della domanda, che sul versante produttivo significa frammentazione dei lotti di produzione, moltiplicazione degli articoli a catalogo, complessità nella gestione del magazzino.

## Presidente di System Franco Stefani, che cosa distingue Gea da altre presse presenti sul mercato?

“Più che un impianto per la formatura, Gea è un nuovo processo per pressare le superfici ceramiche caratterizzato da una flessibilità totale nei formati: 6 formati diversi a cui si aggiungono altri 6 modelli, tutti in contemporanea lungo le 24 ore della giornata. Questa versatilità produttiva consente di meglio adeguarsi al mercato, evitando flussi di materiali da destinare a magazzino, dilazioni nei tempi di consegna per assenza di prodotto a magazzino, obsolescenza di mercato dei prodotti. Il vincolo tecnologico presente nei processi rigidi, dovuti agli stampi, è stato superato”.

**Oggi la variabilità dei rivestimenti ceramici si misura lungo tre 'assi': dimensione, spessore, estetica delle superfici.**

“Gli spessori possibili variano dai 3 ai 30 mm su lastre da 1.600 x 5.500 mm, che opportunamente tagliate a crudo consentono di ottenere ogni formato quadrato o rettangolare il mercato richiede. Le potenzialità della decorazione digitale, direttamente in linea, moltiplica le soluzioni cromatiche. Tutto questo, per evadere in tempo reale il portafoglio ordini, è una realtà testimoniata dagli impianti già in funzione”.

**Lotto minimo e produttività sono le nemiche del manufacturing industriale.**

“Con questo nuovo standard il lotto minimo non esiste più perché noi operiamo per superfici, tagliate a crudo con costi irrisori ed i cui scarti da taglio vengono riutilizzati nel processo produttivo. Questa soluzione elimina tutti i vincoli determinati dalla forma-



Franco Stefani



La sede System a Fiorano Modenese (MO)

## CER

Date: June, 2013

Sheet: 2/2

Page: 43-44

Author: Andrea Serri

tura di uno stampo rigido e da processi che ormai sono obsoleti. La produttività di questa pressa è compresa tra i 5.000 ed i 10.000 metri quadrati al giorno”.

### Come si gestisce la fase di incastolamento lungo una linea produttiva che ha un flusso continuo di formati diversi?

“Esistono macchine di fine linea in grado di scaricare e confezionare i diversi lotti in automatico: *Four Phases* è nata per rispondere anche a questa esigenza. Oggi System è in grado di realizzare una “manifattura flessibile” lungo l'intera linea di produzione, grazie al ‘Progetto Gea”.

### Come cambia l'organizzazione all'interno della fabbrica?

“Nella fabbrica cambia tutto perché non devo più essere vincolato a linee rigide di produzione: grazie alla massima flessibilità possibile, saranno gli ordini che debbo evadere che pilotano



le produzioni. Mentre fino ad adesso si lavorava per ottimizzazioni di lotti da mettere a magazzino, oggi posso produrre in tempo reale abbattendo gli enormi stoccaggi di prodotto finito. Se si è oculati, producendo sul “richiesto”, vado a trasformare la mia argilla solo quando questa è già stata venduta, con significativi benefici anche sugli oneri finanziari. Più che un magazzino, io voglio avere un catalogo e poter lavorare su quel catalogo prodotti – per rispondere alle esigenze di tutti i miei interlocutori, siano questi

privati o studi di architettura, imprese di costruzione o distributori”.

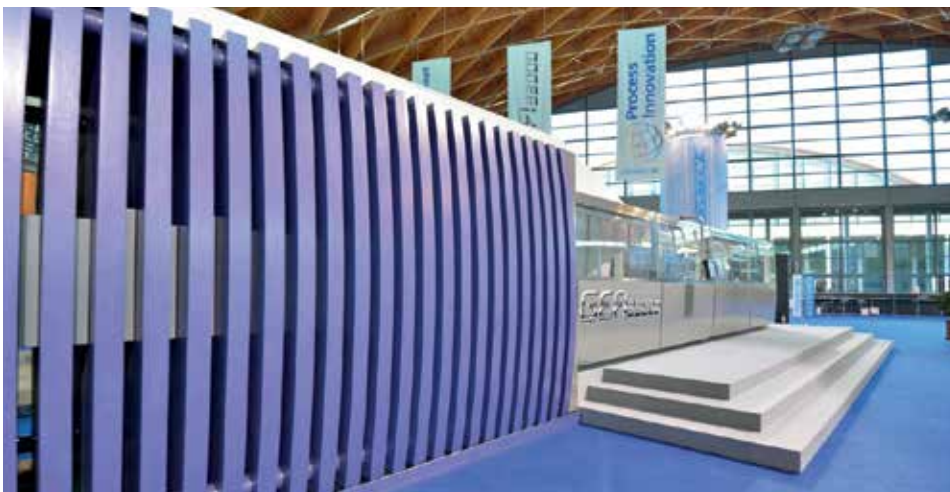
### Lei non solo è innovatore e produttore di una tecnologia di processo, ma è anche produttore di ceramica. L'azienda Laminam utilizzerà questa tecnologia?

“Senza altro sì. La mia fabbrica del futuro sarà questa. La nostra

politica è mantenere la *leadership* nell'innovazione, e proprio su questo argomento proponiamo sempre processi di innovazione innovativi e lo dimostreremo anche nelle prossime edizioni delle fiere. Mentre altri si domandano cosa fare, noi abbiamo la risposta. La cosa più importante è l'aver creato gli standard di innovazione sulla ceramica e se oggi si fanno grandi lastre, prodotti sottili o applicazioni di ceramica diverse rispetto ad un tempo, lo si deve solo alla mia “cocciutaggine”. Non voglio che nessuno venga nel mio “territorio culturale”!

Aggiungo un'ultima cosa. System ha dato al territorio tantissimo. E questo deve essere riconosciuto, cosa che oggi lo è solo in parte. Bisogna leggere ciò che noi abbiamo dato negli anni per poi qualificarci, ma con estrema onestà ed estrema serietà. Attraverso l'innovazione di processo, noi stiamo ancora dando alla ceramica e al comprensorio grandi opportunità, che però vanno colte e non lasciate, per esempio, a turchi, spagnoli, nord europei o orientali”.

[aserri@confindustriaceramica.it](mailto:aserri@confindustriaceramica.it)



Pressa GEA e linea produttiva (Tecnargilla 2012)