

STRUTTURA ORGANIZZATIVA AZIENDALE

1) Economia del processo di fabbricazione

L'azienda è leader nel settore della fabbricazione di arredi didattici per ambienti scuole, università e spazi per la collettività, con una vasta presenza sul mercato nazionale ed internazionale, derivante da un'esperienza di oltre cinquant'anni.

Il processo produttivo è svolto all'interno di N. 2 stabilimenti industriali, entrambi collocati nella zona industriale del comune di Soveria Mannelli (Cz).

Nel primo stabilimento industriale, sito in Località Scaglioni n. 30, di ca. 6.000 mq. si svolge l'intero processo lavorativo del legno, del metallo, della verniciatura, e dell'assemblaggio dei prodotti, con linee altamente automatizzate, descritte appresso in dettaglio.

Nel secondo stabilimento industriale, sito in via De Balaguer, di ca. 2.400 mq., è attiva una seconda linea di lavorazione dei pannelli legnosi e nello stesso è gestita la piattaforma logistica per le partenze del prodotto finito, distinto per area UE ed Extra UE.

Il personale assunto è pari a 56 unità di cui n. 46 nel processo produttivo e 10 per funzioni amministrative e commerciali.



Immagini dei 2 opifici industriali e di fasi di lavorazione

2) Soluzioni tecniche adottate

Il ciclo lavorativo è **interamente realizzato** all'interno dei due opifici industriali; di seguito elenchiamo le principali fasi di lavorazione svolte:

- lavorazione del legno massello
- lavorazione dei pannelli legnosi
- incollaggio - bordatura e levigatura
- taglio e curvatura di profilati e lamierati metallici
- saldatura
- verniciatura
- assemblaggio
- trasporto e distribuzione

Sono presenti impianti di produzione di elevato tenore tecnologico, fra i quali:

- impianto di verniciatura a polveri robotizzato, completo di tunnel di fosfosgrassaggio e di asciugatura;
- N. 2 impianti di sezionatura dei pannelli legnosi, con doppia tavola levatrice di caricamento, gestione informatica, capacità di produzione di ca. mc. 45 giornaliero, gestito da n. 2 operatori specializzati;
- impianto di squadrabordatura a doppia spalla;
- N. 2 centri di foratura (pantografi);
- macchine levigatrici e macchine bordatrici a C.N.- con capacità di produzione di ca. 1.000 piani al giorno;
- macchine mordenti per la lavorazione del legno massello – multilame, seghe a nastro, pialle a filo, pialle a spessore - incollatrice a rulli;
- N. 6 macchine curvatubi idrauliche per la sagomatura dei profilati metallici;
- troncatrice automatica a C.N. con caricamento a fasci, per il taglio dei tubolari;
- N. 3 impianti di saldatura robotizzati;
- macchine fresatrici - macchine foratrici - presse per la foratura e la sagomatura;
- attrezzatura pneumatica specifica per l'assemblaggio dei manufatti;
- N. 2 gru carroponete per il sollevamento dei fasci tubolari.
- Imballatrice a rulli termofusibili
- Imballatrici verticali robotizzate

L'azienda dispone di n. 5 automezzi di proprietà di varia volumetria con relativo personale con qualifica di autista; ciò consente di essere altamente competitivi sul servizio di logistica e installazione, con notevoli risparmi sui costi.

L'azienda è dotata di propri mezzi di trasporto che consentono un notevole risparmio sui costi di logistica.

3) Originalità delle forniture

L'azienda dispone di un ufficio tecnico interno che si occupa dello sviluppo e dell'esecuzione dei progetti di arredo.

Il sistema produttivo aziendale risponde ai dettami della qualità ed è certificato secondo le norme

- UNI-EN ISO 9001.2015
- UNI EN ISO 14001.2015
- FSC
- OHSAS 45000
- SA8000

Gli arredi fabbricati vengono sottoposti periodicamente a specifiche prove per la rispondenza alle norme UNI EN in vigore.

4) Rispetto delle norme vigenti in tema di sicurezza e condizioni di lavoro

Il sistema aziendale opera nel rispetto delle norme vigenti in materia di sicurezza e condizioni di lavoro. Gli oneri connessi agli obblighi di sicurezza sono considerati nella distinta base dei costi di prodotto. I costi per gli oneri di sicurezza sono stati considerati sia per l'attività interna in azienda che per le fasi di lavoro esterne. Il responsabile della sicurezza è il Sig. Angelo F. Sirianni.

5) Costo del Lavoro

Il costo del lavoro è determinato in base al Contratto Collettivo di categoria ovvero Contratto Collettivo Nazionale Legno e Arredo.