



Un linea efficiente e... bella

I nuovi armadi per PC installati da Rittal nello stabilimento Colgate di Anzio affiancano benefici pratici e funzionali a qualità estetiche

Colgate Palmolive non ha bisogno di presentazioni. È una delle principali multinazionali del settore detergenza, che conta circa 70 stabilimenti nel mondo. Presente in Italia dal 1957, possiede uffici a Roma e un sito produttivo ad Anzio, nella provincia capitolina, che si estende su circa 235mila metri quadri e impiega circa 600 dipendenti.

Lo stabilimento di Anzio produce prodotti per l'igiene personale, per l'igiene della casa (Fabuloso, Ajax) e saponi in barra (Palmolive, Nidra). Attualmente sono operative 15 linee per prodotti liquidi e 6 per i saponi, e l'anno scorso la produzione complessiva ha raggiunto 150mila tonnellate di prodotto complessivo.

La progressiva espansione dell'impianto ha evidenziato l'esigenza di ampliare l'apparato degli armadi per i quadri di comando, sostituendo quelli esistenti: si trattava di sistemi di piccole dimensioni adatti ai personal computer, ma non più idonei a contenere i nuovi impianti di cui la struttura è stata dotata.



Spiega infatti Stefano Mattioli, progettista di impianti elettrici, automazione e trasmissione dati nell'ambito del reparto di Engineering: "Le funzioni dei contenitori PC che avevamo installato in precedenza si erano andate via via estendendo; da semplici armadi erano diventati dei veri nodi centrali di controllo della linea. In primo luogo ci siamo trovati di fronte a un problema di spazi, poiché abbiamo dovuto installare nello stesso armadio vari dispositivi come switch o apparati in fibra ottica; in secondo luogo a un eventuale pericolo di surriscaldamento, causato dall'aumento dei computer stessi e delle funzionalità acquisite".

Insieme ai responsabili di produzione, i tecnici di Colgate hanno studiato un layout di massima che avesse la facoltà di risolvere le questioni critiche ed hanno successivamente effettuato una ricerca di mercato per individuare l'azienda cui appoggiarsi.

Tra i diversi costruttori di quadristica elettrica vagliati da Colgate, Rittal è riuscita a offrire la risposta più valida alle esigenze emerse. "A portarci verso Rittal – prosegue Mattioli – è stata non solo la qualità del prodotto, ma soprattutto la vastissima scelta di soluzioni proposte, senza dubbio la più ampia disponibile sul mercato.

Abbiamo anche avuto modo di sperimentare direttamente l'opera di consulenza dei tecnici/specialisti Rittal che ci hanno aiutato nella composizione della configurazione finale degli armadi”.

Su alcune linee di finitura dei reparti, sono state quindi installate delle Industrial Workstation, ognuna costituita da quattro armadi: due armadi sovrapposti contenenti i PC di controllo e gli apparati di trasmissione dati, e due armadi più bassi, uno per i cablaggi elettrici e l'altro per accogliere la documentazione operativa. A completamento del sistema, un pianale che funge da scrivania e alloggio di tastiere e monitor.



“Queste realizzazioni – spiega Mattioli – nascono dalla necessità di agevolare il lavoro degli addetti alla produzione sulla linea e dei manutentori e di razionalizzare le installazioni degli impianti elettrici e TD. Grazie a questi interventi, abbiamo ottenuto un miglioramento della performance dell'intera linea”. Ma non è tutto. Se l'impatto organizzativo e funzionale è stato quello più evidente, quello estetico non è stato da meno: “L'aspetto nuovo e ordinato dei nostri impianti – conclude Mattioli – non può che giovare al nostro ambiente e al nostro lavoro”.

Componenti Rittal implementati: composizione Industrial Workstation con piano di lavoro ergonomico a misura, zoccoli speciali in acciaio inox, contenitore Optipanel completo di monitor, elementi di fissaggio e rotazione, ventilatori filtro.

Rittal S.p.A. è la filiale italiana del Gruppo Internazionale tedesco Rittal, la più grande società del Friedhelm Loh Group, gruppo multinazionale formato da 16 aziende sinergiche e 60 consociate. Rittal, fondata nel 1961 a Rittershausen (Germania) con l'obiettivo di produrre armadi per l'elettronica, è oggi leader a livello mondiale nel settore degli armadi per quadri di comando e in quello dei componenti per l'automazione industriale, per l'elettronica e per le telecomunicazioni. Presente nel mondo con 19 impianti produttivi collocati in Germania, Gran Bretagna, Stati Uniti, India, Cina, Canada e Francia, Rittal può contare su circa 11.600 collaboratori collocati in tutto il mondo, 60 filiali, 70 divisioni internazionali, 150 centri logistici e di distribuzione. In Italia Rittal è presente con la sede principale a Vignate (Milano), con filiali a Bologna, Padova e Roma e impiega circa 100 collaboratori.

Contatti: mkg@rittal.it
www.rittal.it