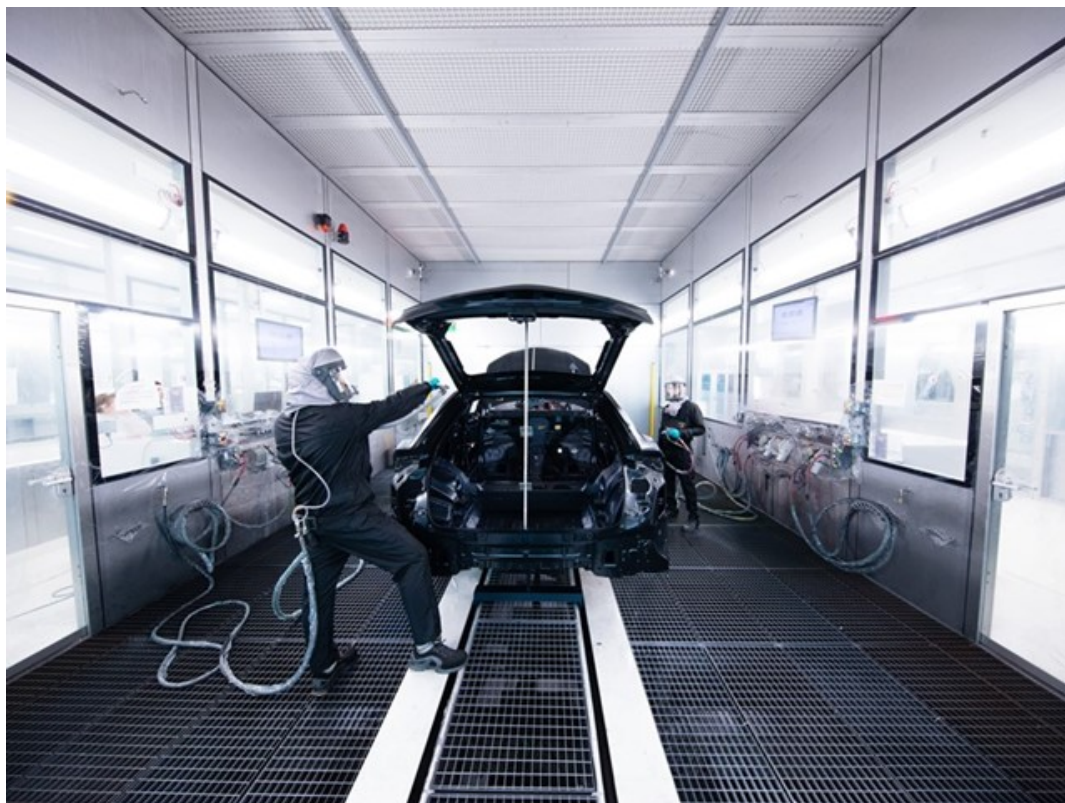




Automobili Lamborghini inaugura a Sant'Agata Bolognese il nuovo impianto di verniciatura del Super SUV Urus. Si tratta di un impianto all'avanguardia, che si ispira al modello Factory 4.0 nell'unione di artigianalità e digitalizzazione e primo al mondo ad applicare le nuove frontiere dell'intelligenza artificiale. La sua nuova struttura modulare offre una flessibilità maggiore del processo e di conseguenza un'offerta di personalizzazione nei colori mai vista prima.

La creazione, all'interno del sito produttivo di Sant'Agata Bolognese, di un reparto di verniciatura tecnologicamente all'avanguardia nasce dalla volontà aziendale di preservare secondo i massimi standard qualitativi un processo chiave e al tempo stesso particolarmente complesso dell'intera fase produttiva. Una complessità che deriva dall'elevata personalizzazione delle scelte cromatiche offerte ai clienti grazie al programma Ad Personam, dalla cruciale componente artigianale e specialistica richiesta dalle lavorazioni e dall'impatto estetico dell'intero processo di verniciatura sulla vettura finita.

Ranieri Niccoli, Chief Manufacturing Officer di Automobili Lamborghini, commenta: "La nuova verniciatura completa il nostro percorso di espansione strategica per lo stabilimento della Urus che ha appena raggiunto l'importante soglia delle 5.000 vetture prodotte in un anno. Un successo straordinario che giustifica l'investimento importante che si traduce anche nella nostra volontà di salvaguardare al massimo know-how, crescita occupazionale nel territorio e identità di marca."

I significativi investimenti sul fronte industriale sono stati accompagnati da nuove assunzioni e da un piano formativo volto a consolidare e incrementare le competenze specialistiche del personale dedicato al nuovo progetto. L'azienda oggi conta oltre 1.750 dipendenti (+10% rispetto al 2017 e +70% in cinque anni). La nuova verniciatura Urus ha reso necessario un ulteriore incremento di organico di circa 200 risorse dall'inizio del progetto fino al raggiungimento della piena capacità produttiva. Di queste oltre la metà sono già attive nel nuovo impianto. Al fine di garantire i più elevati standard di qualità su prodotti caratterizzati dall'alto livello di personalizzazione, il personale assunto è stato coinvolto in un iter formativo di 12 mesi prima di essere avviato alle lavorazioni.

Tutto questo è stato reso possibile anche grazie alla firma, nel 2017, di uno specifico accordo sindacale per rendere competitiva e sostenibile la scelta di investire sul sito di Sant'Agata Bolognese, a riprova del clima positivo di relazioni tra Azienda e Rappresentanze Sindacali.

Le caratteristiche del nuovo impianto di verniciatura

Il reparto di verniciatura completa l'ampliamento del sito produttivo, che da 80.000 mq nel 2016, arriva ora ad estendersi fino a un totale di oltre 160.000 mq di superficie coperta. La realizzazione dei nuovi edifici e l'installazione di tecnologie innovative hanno visto all'opera oltre 600 imprese per un totale di 3.600 persone esterne coinvolte.

Il nuovo reparto si avvale di impianti tecnologicamente innovativi, a basso impatto ambientale, e di manodopera dalle elevate competenze specialistiche. Come la linea di assemblaggio del Super SUV Urus, anche il nuovo impianto di verniciatura è caratterizzato dall'impiego e da un'ulteriore evoluzione del modello Factory 4.0, che integra nuove tecnologie produttive per affiancare gli operatori nelle attività di assemblaggio. Così, la Manifattura Lamborghini raggiunge un nuovo livello di sviluppo del modello caratterizzato da modularità, flessibilità e massima personalizzazione.

Il percorso produttivo all'interno dell'impianto è caratterizzato da un innovativo processo modulare, che si distingue dal processo lineare standard che invece caratterizza gli impianti di verniciatura attualmente esistenti in campo automotive. Questo permette di attivare un determinato processo e percorso a seconda del colore richiesto, garantendo quindi la massima flessibilità di processo ed efficienza produttiva.

Il nuovo impianto di verniciatura è inoltre il primo al mondo ad essere dotato di un'intelligenza artificiale in grado di riconoscere le priorità e programmare i processi. Il sistema intelligente tiene memoria di ogni processo svolto, calcola il tempo necessario per ogni vettura e "impara" a programmare gli step successivi sulla base dell'esperienza passata, come ad esempio la quantità di un particolare tipo di colore necessaria per verniciare una vettura.

Il magazzino, cuore del processo, è completamente automatizzato e gestito dall'intelligenza artificiale, garantendo reattività e una maggiore flessibilità nella programmazione dei processi rispetto ai magazzini classici.

Il processo di verniciatura si svolge con un mix di fasi manuali e robotizzate. In questo modo i robot svolgono le attività più ripetitive e più gravose da un punto di vista ergonomico, mentre l'operatore fornisce il suo fondamentale valore aggiunto di manualità richiesto per finalizzare il processo. Altra peculiarità è la verniciatura degli elementi estetici esterni, come per esempio i paraurti e gli specchietti, che viene eseguita in parallelo alla carrozzeria così da garantire uniformità del colore.

Attraverso il nuovo reparto di verniciatura, sono infinite le opzioni di colore che Lamborghini offre ai propri clienti. I colori si suddividono in quattro tipologie: standard, speciale, matt e Ad Personam.

Attraverso il programma Ad Personam, il cliente non solo può scegliere di personalizzare la vettura con i colori e le grafiche che preferisce, ma può creare il suo colore unico e speciale come in una vera e propria opera d'arte.

Lo stabilimento conferma inoltre l'impegno che Automobili Lamborghini porta avanti da anni sul fronte della sostenibilità ambientale.

Il nuovo impianto, per le sue caratteristiche di verticalizzazione, ha permesso una significativa riduzione del 30% dell'utilizzo del suolo rispetto a un impianto di verniciatura paragonabile. L'edificio è di classe A con isolamento perfetto e allestito con luci a LED di ultima generazione.

Il 95% dei colori utilizzati sono a base acqua. Le emissioni dei solventi sono molto contenute grazie a un post bruciatore in grado di recuperare il calore e riutilizzarlo per riscaldare i forni della linea di verniciatura. Questa tecnologia porta al 25% di riduzione del consumo di energia.

Inoltre, grazie alle tecnologie di avanguardia dei sistemi di nebulizzazione dell'aria, viene raggiunta un'elevata efficienza in termini di consumo della vernice. L'80% della vernice è effettivamente applicata sulla scocca, valore di due volte superiore rispetto ai sistemi standard.

Infine, attraverso la tecnologia E-Cube, che consente di catturare l'overspray durante il processo di verniciatura, il consumo di acqua per la filtrazione dell'aria è ridotto a zero.