

Perfetti, laboratorio globale del chewing gum

Cristina Casadei

Poco più di un anno fa, quando Andrea De Giorgi incontrò i sindacati per annunciare che a Lainate i lavoratori della fabbrica di chewing gum e caramelle della **Perfetti Van Melle** avrebbero avuto l'opportunità di fare le gomme americane per gli Stati Uniti, nell'aria si è alternato un misto di entusiasmo, forse incredulità (a Lainate le gomme americane per gli americani?), e consapevolezza che qualcosa sarebbe cambiato per i quasi 700 addetti del sito. Andrea De Giorgi è il direttore delle risorse umane per l'Italia della multinazionale che è il terzo produttore mondiale di chewing gum e caramelle e ha trenta stabilimenti (14 in Europa, 12 nel Far east, 3 Oltreoceano e uno in Africa), 2,454 miliardi di euro di fatturato (di cui 663 milioni in Italia) e 18mila dipendenti (di cui 1.200 in Italia). La politica del gruppo è sempre stata quella di insediare gli stabilimenti produttivi nei paesi di sbocco dei prodotti e di avere in ognuno un centro di ricerca collegato a quello di Lainate.

Nella multinazionale, Lainate, il paese alle porte di Milano, dove non c'è praticamente famiglia che nella sua storia non annoveri un membro che ha lavorato alla **Perfetti**, è un misto di cuore e business. Cuore perché è qui che nel 1946 Ambrogio ed Egidio **Perfetti** si lanciarono nell'impresa che oggi si chiama **Perfetti Van Melle**. Business perché, come ci spiega De Giorgi, per cogliere quell'opportunità di fare la gomma americana per gli americani «bisognava dimostrare di avere un certo tipo di efficienza, un certo tipo di costi e un certo livello di produttività». E per uno stabilimento italiano è sempre difficile dimostrare di es-

h24

CICLO CONTINUO
A Lainate si producono 20mila tonnellate di chewing gum e caramelle con il ciclo continuo, 7 giorni su 7, con 21 turni alla settimana

2,45

IL FATTURATO
Il giro d'affari della multinazionale è di 2,454 miliardi di euro. Di questi 663 sono generati dall'Italia dove i dipendenti sono quasi 1.200

sere "conveniente". Ma tant'è, il guantone era stato lanciato. E non era il primo. Il sito dal 2016 sforna chewing gum e caramelle col ciclo continuo, su tre turni, sette giorni su sette. Quante? A fine 2018 20mila tonnellate, una montagna di 9,7 miliardi di chewing gum e 830 milioni di caramelle.

Entriamo e nelle fasi della nostra preparazione con cuffia, camice, scarpe da lavoro, copriscarpe, prima di disinfettarci, l'occhio cade su una bacheca piena di grafici e andamenti. Che cos'è? L'ingegnere Paolo Ruffato, direttore manufacturing & engineering del sito di Lainate, ci accompagna e ci spiega che ogni mattina, in bacheca, i lavoratori trovano l'aggiornamento dei dati di tutto lo stabilimento su sicurezza, performance e qualità. In grafici chiari e comprensibili per tutti. «La comunicazione trasparente degli indicatori di produzione è importante - osserva De Giorgi - perché aiuta a fare chiarezza e a creare un clima di lavoro sereno in cui tutti possono informarsi sui risultati».

Mentre camminiamo lungo la linea un'enorme impasto sta scendendo dall'impastatrice per entrare nel laminatoio dove verrà prima piallato, poi ridotto a un budello e poi ripiallato per molte volte prima di essere tagliato in piccoli pezzi. Ci troviamo nel luogo in cui viene prodotta l'anima dei confetti chewing gum. Vigorsol, Vivident, Happydent, Daygum, Big Babol, ma innanzitutto la gomma del ponte. È infatti a Lainate che negli anni '60 nacque il marchio Brooklyn. Ed è da Lainate che oggi partono i container con i semilavorati per gli Stati Uniti, ma anche per la Francia e il Benelux, oltre che per l'Italia. «Se fino a quattro anni fa la nostra produzione era destinata soltanto al mercato italiano, oggi in due dei nostri tre reparti, la laminatura e la confettatura, produciamo anche per



l'estero - dice De Giorgi -. Il confezionamento riguarda invece prevalentemente il mercato italiano». Nelle grandi cisterne della confettatura, mentre assistiamo alla pesatura di un campione di confetti, l'ingegner Ruffato ci spiega che «il grado di automazione dei processi è molto elevato ma, allo stato attuale, non esiste una completa autonomia delle macchine». Gli operatori hanno un ruolo fondamentale per garantire la qualità del prodotto e per intervenire, anche grazie alla loro expertise, esattamente nel momento in cui è necessario farlo per limitare al

Dalla ricerca alla logistica. A Lainate c'è il centro di R&D mondiale della **Perfetti Van Melle** (in alto a sinistra) e vengono prodotti chewing gum e caramelle per Usa, Francia, Benelux e Italia.

La proprietà intellettuale è riconducibile alla fonte specificata in testa alla pagina. Il ritaglio stampa è da intendersi per uso privato





minimo lo scarto. La materia prima che qui si lavora, dagli amidi agli zuccheri, non reagisce in maniera costante come accade, per esempio, nel caso dei metalli e questo fa sì che nel corso del processo produttivo siano necessari aggiustamenti.

Il rumore della cascatella di confetti che ricade nel piccolo astuccio di cartone segna la fine del processo produttivo delle chewing gum. È l'ultima tappa prima che chewing gum e caramelle arrivino all'area logistica per partire alla volta del mondo. Lo stabilimento nato nel 1946 e che più di altri

rappresenta la storia del gruppo **Perfetti Van Melle**, pur dopo molti ampliamenti e un restauro che lo ha trasformato in un edificio dalle geometrie contemporanee, conserva ancora il suo corpo centrale storico. Ma soprattutto «a Lainate - spiega De Giorgi - c'è la sede del centro di R&D mondiale del gruppo da cui partono gli input per tutti gli altri centri». Qui si collabora con numerosi istituti di eccellenza, dal Politecnico di Milano, all'università Federico II di Napoli al Cnr e lavorano ricercatori da tutto il mondo. Solo per dirne una, il responsabile globale

della ricerca sulla chewing gum è giapponese, Keiji Fujimoto. Tutt'intorno alla fabbrica di Lainate è ricerca e sviluppo. «Lei sa naturalmente che qui usiamo tutti prodotti naturali?», si sincera l'ingegnere Ruffato.

Competitività e innovazione significa lavorare sul prodotto, sulle linee che subiscono modifiche almeno una volta all'anno e sulle persone. Il grande sforzo per il miglioramento della produttività e dell'efficienza del sito di Lainate trova la sua declinazione nell'ultimo accordo sul premio di risultato, siglato in Assolombarda con Fai, Flai e Uila, che, oltre ad aver definito un portafoglio welfare di 500 euro e un bonus di 2.200, ha introdotto temi come la professionalità e la polifunzionalità, fondamentali per supportare il programma Operational excellence. «L'elevata specializzazione delle operazioni fa sì che il passaggio da un reparto all'altro chieda una formazione specifica e un addestramento - dice De Giorgi -. Una volta che il lavoratore ha raggiunto l'expertise questo però consente lo spostamento sui reparti che di volta in volta necessitano un potenziamento». Lavorare per l'estero significa avere molta flessibilità.

L'accordo e la flessibilità produttiva del sito racconta anche un sindacato che, insieme ai lavoratori che rappresenta, ha raccolto il guantone. Nei firmatari, Alberto Donferri della Uila Uil, Giorgia Sanguinetti della Flai Cgil e Alessandro Marchesetti della Fai Cisl c'è la consapevolezza di chi sa bene che il sito di Lainate, per quanto storico, «deve confrontarsi con paesi dove il costo del lavoro e i diritti dei lavoratori sono certamente inferiori a quelli italiani - dicono -. L'accordo è la prova che si vuole anche in Italia tutelare l'occupazione aumentando diritti e salari dei lavoratori».

© RIPRODUZIONE RISERVATA