



Per evitare che nella verniciatura definitiva a smalto si formi l'antiestetica «buccia d'arancia», le scocche vengono preventivamente sottoposte a un trattamento di sabbatura a umido (lisciviazione dello strato di fondo con carte abrasive finissime, di grana 800, imbevute d'acqua) che deve essere eseguito da operai specialmente addestrati. In molti casi la manualità artigianale è considerata alla Lancia un'indispensabile componente della qualità.



Ultimo controllo di qualità all'uscita dalla linea di verniciatura. L'esame si svolge sotto una «pergola» di lampade ad alta intensità luminosa, che evidenziano ogni pur minima imperfezione dello smalto. Tutti gli addetti prima di entrare nelle cabine di verniciatura devono sottoporsi a una violenta «doccia d'aria» che toglie pulviscoli e capelli dalle vesti; ma depurare perfettamente l'aria è impossibile. Quando si riscontra un difetto, la vettura passa su una «linea ospedale» dove la parte interessata (cofano, porta o tetto) viene completamente riverniciata con lo stesso smalto utilizzato sulla linea quel giorno, con gli stessi procedimenti e alla stessa temperatura. Grazie a tali accorgimenti, la parte riverniciata a nuovo è assolutamente omogenea a tutto il resto della carrozzeria e neppure dopo molti anni saranno riscontrabili differenze (ciò che accadrebbe invece se si impiegassero vernici con induritori). Circa l'80% delle vetture prodotte a Chivasso ha tinte metallizzate.



Tutte le plance portastrumenti delle «Prisma» (e delle «Delta», ovviamente) vengono sottoposte a un completo esame diagnostico al banco elettronico, prima del montaggio in vettura. L'elaboratore del banco detta al collaudatore (mediante scritte sul video) le operazioni di controllo di tutti gli strumenti, da compiere nell'ordine programmato (in caso di errore lo corregge). I collegamenti della plancia alla vettura vengono poi ricollaudati.



Una collaudatrice al lavoro in una stazione di controllo della qualità lungo la linea di montaggio (parti meccaniche, carrozzeria). In questo settore la mano d'opera è femminile al 50%: le donne sono specialmente apprezzate ai collaudi per la loro precisione e assiduità. Tutto il personale a Chivasso si dimostra d'altronde molto motivato: tale positivo atteggiamento ha benefici effetti anche sulla qualità del lavoro e quindi del prodotto-automobile.



Lo stabilimento Lancia di Chivasso è uno dei pochi al mondo in cui tutte le vetture prodotte vengono collaudate, anziché sui tradizionali rulli, con alcuni giri sulla pista di prova, lunga 4,2 km, che comprende anche tratti di pavé e di «montagne russe». Il 10% delle vetture (e il 100% delle «4WD») percorre inoltre 60 km su strada. Se nel collaudo una qualsiasi anomalia si manifesta, il sistema «passaparola» allarma urgentemente, a ritroso, il settore interessato.

per la qualità. Comunque, là dove un'attrezzatura sofisticata è necessaria, lo stabilimento di Chivasso è all'avanguardia: al termine della verniciatura abbiamo installato per primi al mondo un impianto automatico che è un modello di tecnologia (è costato due miliardi) per l'iniezione di oli cerosi protettivi nelle parti sciolate della scocca». Quali altre caratteristiche dello stabilimento Lancia di Chivasso sono rilevanti per la

qualità? «Per esempio, lo stampaggio delle lamiere è fatto in casa, in un edificio attiguo a quello delle linee di lastratura (assemblaggio delle scocche gregge): si evitano così soste delle parti stampate, e conseguentemente ogni innesco di corrosione. Il principio della «freschezza» del prodotto è d'altronde esteso a tutte le fasi di lavorazione.

Al termine della giornata le vetture complete che sostano in magazzino,

o alla finizione, sono poco più di una decina. Questa rapidità di deflusso è indice di elevata qualità: significa che in tutti i reparti il lavoro si svolge in modo sano, con percentuali minime di vetture che devono ritornare sulle linee per la correzione di errori rilevati dalle 11 stazioni principali e dalle innumerevoli secondarie del nostro inflessibile sistema di controllo della qualità».

GIUSEPPE PIAZZI