

Produttore
MARIONI

Blockchain Address
0xe60f3Af9f22C66f6c87316A55975a8E5E3Bc7c1
d

Prodotto
Pins - Tavolino rotondo

Blockchain Address
0xAdEb8B295611b127C8c55B6cb7f8ff8e5AF658
25

Lotto
02926-25-I-00004-TS12

Rif
02926

Blockchain Address
0x88FdE2c3A799cB94d35CacDebf4cE550CB7A8E55

Data di produzione
19/02/2025

Url
<https://www.marioni.it/mob/products/02926-pins-side-table/trackit/189>



Descrizione

Tavolino rotondo lato divano Pins in ottone con piano in vetro retroverniciato e basamento in ceramica smaltata con colore a contrasto. Disponibile in diverse combinazioni di colore e finitura.

Scoprite le infinite varianti di decorazione e personalizzazione che mettiamo a disposizione per i vostri progetti. I tavoli lato divano della collezione Notorious sono stati progettati con l'intento di offrire ad una clientela raffinata ed esigente delle proposte stilisticamente accattivanti ed esclusive che scaturiscono dal perfetto mix di ricercatezza dei materiali e profonda conoscenza delle lavorazioni artigianali.

Caratteristiche

Dimensioni: h.55xdia.50 cm
Peso netto: 13 Kg

Lancio Produzione

27/01/2025 - 27/01/2025

Per ogni prodotto realizzato viene seguita una precisa procedura che è riportata sul Manuale della Qualità dato che l'impresa è certificata Iso 9001-2015. Le specifiche sono definite in fase di ordine e le caratteristiche si possono ritrovare nelle Schede Prodotto, disponibili sul sito www.marioni.it.

Ogni anno un ente terzo verifica il rispetto delle procedure interne e monitora e valuta il mantenimento degli obiettivi aziendali.

Dopo il lancio in produzione il sistema genera dei Mandati che vengono consegnati al Direttore di Produzione. Oltre ai Mandati vengono create automaticamente delle Proposte d'ordine a Fornitore che l'Ufficio Acquisti gestisce in base a parametri quali: giacenze di magazzino, minimi di ordine, scorte minime di magazzino, ecc.

A seconda delle collezioni e linee vi sono differenti fasi di lavorazione.

Controlli durante la produzione

Ogni Resp. Reparto coordina e controlla il lavoro degli operatori in modo da garantire:

- la corretta esecuzione delle Istruzioni di Lavoro e Controllo;
- la verifica sullo stato di avanzamento dei lavori in modo da controllare che tutti gli articoli in programmazione siano stati prodotti e abbiano superato tutte le fasi di lavorazione.

Per noi la qualità e la sostenibilità sono da sempre delle priorità aziendali.

Tutto il nostro personale è quotidianamente impegnato nel rispetto dei più alti standard qualitativi e di servizio. Lampade, complementi d'arredo, imbottiti e mobili esclusivi, sebbene interamente realizzati a mano con cura artigianale, devono sottostare ai più stringenti stress test e garantire comunque le proprie prestazioni nel tempo.

La partecipazione attiva e costante a bandi di R&S, di Internazionalizzazione e Digitalizzazione sia a livello regionale, nazionale ed europeo è conferma del nostro impegno sul miglioramento continuo delle performances e sulla collaborazione con altri partner della filiera territoriale toscana.

Blockchain Address: 0xB067AA04AD349D1Bca3974c81f27369f4c3DEafe

Fine Processo

19/02/2025 - 19/02/2025

Prima del confezionamento e dell'imballaggio ogni prodotto, la cui conformità è garantita dal sistema di autocontrollo previsto dalla norma ISO 9001-2015, viene sempre sottoposto ad una serie di check finali le cui modalità sono in funzione del tipo di manufatto.

Il nostro personale è opportunamente addestrato e qualificato a tale scopo. L'attuazione ed i risultati del Controllo della produzione sono sottoposti periodicamente a verifica da parte del Responsabile della Qualità mediante i seguenti strumenti:

1. Verifiche Ispettive Interne
2. Gestione Non Conformità

Periodicamente vengono svolte indagini a campione ed analisi dei dati relativi alla gestione delle Non Conformità riscontrate su processo/prodotto finito. Da tale analisi possono scaturire richieste di Azioni Correttive o Preventive.

Ma la relazione con il committente non termina con la spedizione del prodotto. La storia dell'azienda è così ricca di esperienze personali e valori umani che la rendono unica nel suo genere. Il rapporto che nasce tra il cliente ed il nostro team creativo va al di là della semplice fornitura, sfociando spesso in un positivo e continuo scambio di idee stimolanti e proposte innovative: una visione che fa emergere Marioni nel variegato panorama imprenditoriale italiano.

L'adozione di un comportamento socialmente responsabile, monitorando e rispondendo alle aspettative economiche ed ambientali di tutti, centra anche l'obiettivo di conseguire un vantaggio competitivo. Un prodotto, infatti, non è apprezzato unicamente per le caratteristiche qualitative esteriori o funzionali; il suo valore è stimato in gran parte per le caratteristiche non materiali, quali i servizi di personalizzazione, l'immagine ed infine la storia del prodotto stesso.

SOSTENIBILITÀ

Marioni è un'azienda a conduzione familiare, giunta alla terza generazione, e persegue, assieme ai propri interessi commerciali, una missione culturale ed ecologica. L'attenzione all'ambiente si esprime in ogni azione compiuta e si manifesta nel modo in cui i prodotti Marioni vengono sviluppati e realizzati, nell'acquisizione delle materie prime e nell'organizzazione della filiera produttiva. Economia circolare & Trasparenza Marioni utilizza materiali diversi per le proprie collezioni e la sostenibilità è al centro di ogni scelta. Per ridurre l'impatto sull'ambiente, Marioni sta lavorando intensamente per sostituire tutte le materie prime con quelle riciclate ove possibile. Prossimamente i nostri clienti saranno in grado di prendere le proprie decisioni di acquisto sulla base di informazioni dettagliate su dove e come è stato fabbricato un prodotto e quali materiali sono stati utilizzati. Marioni si impegna fin da ora a supportare l'acquirente durante tutto il suo ciclo di vita, garantendone il più lungo utilizzo possibile e facilitandone il riciclo e lo smaltimento. Con il Dlgs 116/2020 che recepisce le direttive UE sui rifiuti, è stato introdotto l'obbligo dall'01/01/2023 di etichettatura ambientale degli imballaggi. In base a quanto indicato nella normativa Decisione 97/129/CE le minime informazioni da riportare sugli imballaggi sono:

- Tipologia di imballaggio: scatola, ecc
- Identificazione del materiale: codifica alfanumerica identificativa.

- Famiglia del materiale di riferimento: carta, plastica, ecc. e l'indicazione sul tipo di raccolta.

Maggiori informazioni sono disponibili al link

<https://www.marioni.it/pdf/Sostenibilita%20-%20Sustainability.pdf>

FASI PRECEDENTI

02_LAVORAZIONE ARGILLA

La ceramica prevede lavorazioni che si tramandano nel tempo e non hanno subito sostanziali trasformazioni e modifiche nel corso degli anni. Noi usiamo come materia prima la terraglia (argilla che contiene additivi e fluidificanti) a pasta morbida e porosa. La sua lavorazione può avvenire per colaggio o pressa.

Colaggio

In questa modellazione si prepara uno stampo in gesso che replica in negativo l'oggetto che si intende riprodurre. Quindi vi si cola dentro argilla liquida e dopo un tempo adeguato in cui il gesso fornisce all'oggetto sufficiente spessore, assorbendo la parte acquosa, il materiale in eccesso viene versato e si attende che l'oggetto indurisca. Viene quindi estratto dallo stampo e rifinito a mano.

Pressa

Un altro procedimento è chiamato "pressatura", dove viene usata argilla più dura e vengono predisposte due matrici di stampo, una maschio e l'altra femmina. Gli stampi si montano su una pressa, ponendoli uno di fronte all'altro, con uno strato di argilla sufficiente per foggare l'oggetto. A quel momento si attiva l'attrezzatura e le due superfici si avvicinano dando forma all'argilla.

La fase successiva è l'Essiccazione

Qualunque sia la tecnica che si è adottata, è necessario che i manufatti in argilla essicchino completamente all'aria. A questa fase va dedicata una particolare cura. Una essiccazione omogenea e uniforme è garanzia di durevolezza dell'oggetto finito e soprattutto della coerenza della sua forma: un'essiccazione non uniforme può generare deformazioni. Solo dopo questa fase si può procedere alla cottura. L'essiccazione, infatti, consente all'oggetto di perdere l'umidità residua e la sua plasticità. In seguito all'essiccazione il prodotto subisce una riduzione di volume dell'1%.

Cottura

Terminata la delicata fase dell'essiccazione si procede con quella della cottura. Questa avviene in forni appositi alimentati a metano od energia elettrica che raggiungono temperature attorno ai 1050°C. Il processo dura circa 8 ore di salita ed altrettante di raffreddamento. È infatti necessario che la temperatura segua curve di crescita e decrescita graduali e prestabilite. Una volta estratto il prodotto dalla camera di cottura questo è pronto per le successive lavorazioni.

03_LAVORAZIONE METALLO

In azienda utilizziamo principalmente per la realizzazione delle nostre collezioni l'ottone ma possiamo lavorare anche l'acciaio ed il rame a seconda delle richieste del committente.

Partendo dai disegni esecutivi la prima fase per la predisposizione delle strutture è il taglio dei componenti ai quali poi si aggiunge il loro assemblaggio. La saldatura è il procedimento che permette l'unione

fisico/chimica di due giunti mediante la fusione degli stessi, o tramite metallo d'apporto. La saldatura realizza un collegamento permanente che si differenzia da altri sistemi di giunzione (rivettatura od avvitatura ad esempio) che non realizzano la continuità del materiale.

Il passaggio successivo è la pulimentatura, trattamento professionale di superfici metalliche per renderle adatte a processi quali, ad esempio la verniciatura o la cromatura/nichelatura.

La lavorazione è eseguita mediante macchine o attrezzature specifiche, ricorrendo, quando necessario, a sostanze ausiliarie, ad esempio le paste abrasive o detergenti liquidi. Le macchine, genericamente chiamate "pulimentatrici" e le attrezzature (dischi, spazzole, ecc.) o i materiali (sabbia, buratti, ecc.) sono diverse a seconda della specifica lavorazione di pulimentatura che si deve eseguire nonché il tipo di superficie o impiego del manufatto.

Per ottenere la corretta finitura estetica di un metallo si utilizza la deposizione elettrochimica in appositi bagni galvanici, E' un processo che permette di ricoprire un metallo con un sottile strato di un altro metallo sfruttando la deposizione elettrolitica. Lo spessore dello strato coprente può variare da 1 a circa 10 μm .

Questo trattamento viene solitamente sfruttato per proteggere le strutture metalliche dalla corrosione, ma ha anche scopo decorativo.

Tutti i nostri manufatti dopo il trattamento galvanico vengono poi verniciati con lacca trasparente e passati in forno a 100°C per la stabilizzazione della protezione. Questo permette di garantire nel tempo la durabilità delle finiture anche in ambienti umidi e salini.

04_LAVORAZIONE PIANI MARMO E CRISTALLO

Lavorazione del Marmo

Il marmo è un materiale pregiato che si forma attraverso un processo metamorfico da rocce sedimentarie, quali il calcare o la dolomia, che provoca una completa ricristallizzazione del carbonato di calcio di cui sono in prevalenza composte. L'azione combinata della temperatura e della pressione, durante la trasformazione della roccia sedimentaria in marmo, porta alla progressiva obliterazione delle strutture e tessiture originariamente presenti nella roccia.

Il colore del marmo dipende dalla presenza di impurità minerali (argilla, sabbia, ossidi di ferro, ecc.) esistenti in granuli o in strati all'interno della roccia sedimentaria originaria. Nel corso del processo metamorfico tali impurità vengono spostate e ricristallizzate a causa della pressione e del calore.

Dopo il taglio le lastre sono lucidate così da ottenere la massima gradevolezza estetica. Noi utilizziamo principalmente il Calacatta Oro, il Noir Saint Laurent, Sahara Noir o la Dolomite ma su richiesta possiamo fornire molte altre tipologie di materiale.

Lavorazione dei piani in Vetro

Il 90% del vetro piatto prodotto nel mondo, detto vetro float, è fabbricato con il sistema "a galleggiamento", dove il vetro fuso è versato a un'estremità di un bagno di stagno fuso. Il vetro galleggia sullo stagno e si spande lungo la superficie del bagno, formando una superficie liscia su entrambi i lati. Il vetro si raffredda e solidifica mentre scorre lungo il bagno, formando un nastro continuo. Il prodotto è poi "lucidato a fuoco", riscaldandolo nuovamente su entrambi i lati, e presenta così due superfici perfettamente parallele. Per i nostri piani utilizziamo lastre con spessori standard di 10, 12 ed anche 15 mm.

08_SMALTATURA ARGILLA

La nostra azienda nasce nel 1966 proprio con la produzione di manufatti in argilla smaltata per cui possiamo vantare una lunga esperienza in questo processo. Ci sono molti modi di smaltare la ceramica anche in relazione al tipo di risultato che si desidera ottenere e alla cottura cui si sottoporrà il pezzo. Si possono usare due tipologie di materie prime:

- Le Cristalline, rivestimenti di tipo vetroso, impermeabili e lucidi. Usualmente trasparenti lasciano intravedere l'argilla sottostante.
- Gli Smalti. Sempre vetrosi ma a differenza delle cristalline non sono trasparenti, ma coprenti.

La smaltatura di un pezzo in ceramica ha lo scopo di proteggere il pezzo dall'usura, di facilitarne la pulitura e la manutenzione e di decorarlo.

La smaltatura può avvenire con diverse tecniche, tra le quali ricordiamo:

- smaltatura ad aerografo
- smaltatura per immersione

Gli oggetti sottoposti a smaltatura devono subire una seconda cottura per fissare i colori. Tale cottura si attua in forno ad una temperatura compresa tra i 930 e i 970 °C, a seconda dei fondenti utilizzati nello smalto e sempre al di sotto della temperatura utilizzata per la prima cottura.

Questa seconda cottura porterà gli smalti o le cristalline a vetrificare, rendendo i manufatti lucidi e impermeabili.

Attualmente possiamo offrire una gamma molto ampia di finiture smaltate con 32 smalti e 18 cristalline. Su richiesta e con un minimo addebito siamo in grado di realizzare colori a campione per progetti particolari.

Blockchain Address: 0xB067AA04AD349D1Bca3974c81f27369f4c3DEafe