



DI LARA MORANDOTTI

Solo dati in real-time

Un'azienda a conduzione familiare che ha saputo investire in efficienza, ricerca e sviluppo sostenibile è Flo. La sua evoluzione in chiave 4.0 ha portato ad implementare un software Mes. Il risultato è l'ottimizzazione delle attività di pianificazione della produzione, dal lancio degli ordini al completamento dei prodotti finiti, a supporto di tutte le fasi della supply chain

Non c'è settore in cui l'avvento del 4.0 non stia trainando sostanziali cambiamenti tecnologici a tutto vantaggio dell'efficienza produttiva nei più diversi stabilimenti. Spostandoci nel mondo del vending e dell'Ho.Re.Ca, troviamo Flo, marchio storico nella produzione di stoviglie in plastica e bicchieri per la distribuzione automatica che oggi, a quarant'anni, si presenta come una multinazionale innovativa con due plant, in provincia di Parma e in Francia, dove la digitalizzazione

permette l'interconnessione. I benefici sono notevoli sia in termini di efficienza che di produttività.

Le esigenze

La prima necessità di Flo? Guardare all'automazione industriale per effettuare il collegamento alle linee produttive ed ovviare a diverse criticità presenti. Queste ultime si concretizzavano in diverse difficoltà: di controllo dei consumi delle materie prime e la loro tracciabilità, della verifica di coerenza delle ricette, del

controllo della produzione, tempi e quantità, della condivisione di informazioni produttive, delle misurazioni dei dati qualitativi, del monitoraggio della manutenzione e della produzione in tempo reale. Antonio Cremaschi, presente in Flo dal 2019 con il cappello di responsabile di stabilimento, vanta una carriera professionale che l'ha portato dal 2007 a occuparsi di gestione di diversi tipi di produzioni e stabilimenti, la sua vision è quindi interessante per arrivare al punto focale dell'intervento. «Con il maturare dell'esperienza, ho realizzato che con i giusti dati a disposizione si prendono le decisioni più profittevoli per l'azienda. Solo da pochi anni, da quando lavoro in un'azienda di processo continuo, mi sono reso conto che non solo la precisione del dato è importante, ma anche la tempestività e la raccolta in tempo reale è la svolta».



Antonio Cremaschi
responsabile di stabilimento in Flo

”
Con l'esperienza ho realizzato che con i dati giusti, a disposizione in tempo reale, si prendono le decisioni più proficue per l'azienda

Era quindi necessario dotarsi di un sistema centralizzato modulare e scalabile per la gestione dei dati in tempo reale.

La soluzione Mes

La mission principale dell'operazione era integrare i dati dei processi di produzione con il sistema Sap, già presente, per gestire i dati relativi ai versamenti prodotti, ai prelievi delle materie prime, ai tempi di produzione e i controlli qualitativi. Constatato questo, sarebbe stato necessario installare un software Mes ad hoc. Cremaschi spiega la scelta attuata, ricaduta sul software Dmp Intelligent Manufacturing della DM Management & Consulting che sviluppa innovativi sistemi Mes/MoM per la gestione della fabbrica, il controllo qualità, l'interconnessione delle macchine, la raccolta e l'analisi dei dati di produzione, la manutenzione e il monitoraggio in tempo reale

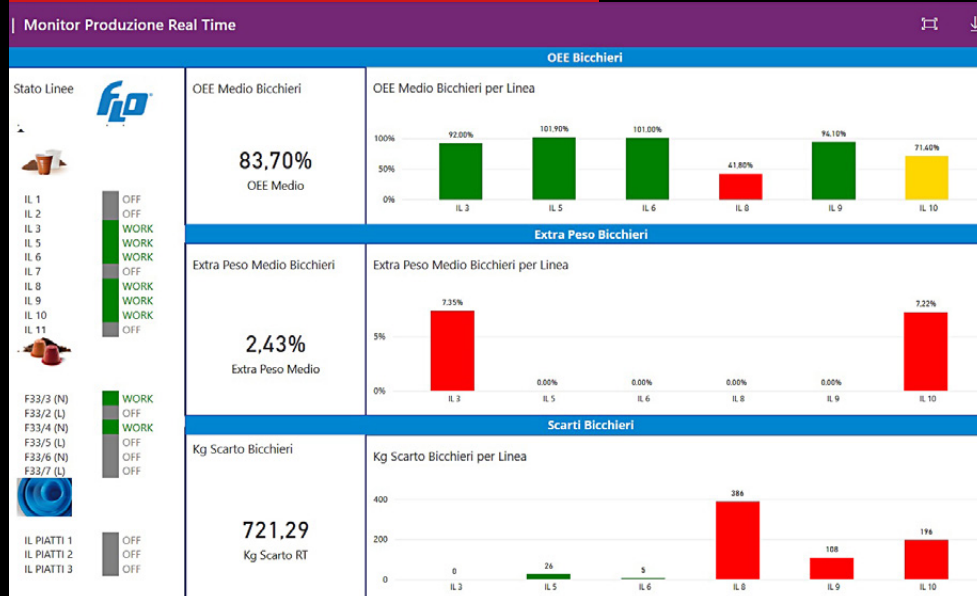
dei reparti produttivi. «Abbiamo scelto quel Mes per le caratteristiche internazionali del prodotto, dalla sua struttura completamente web-based e la sua conformità alle nostre esigenze di interoperabilità in tempo reale delle produzioni. Altro punto fondamentale era la possibilità di monitorare in tempo reale alcuni Kpi, cioè gli indici di efficienza per ogni turno. Tra questi Kpi, che mostrano l'andamento della macchina, ci interessava il controllo dell'indice Oee per la valutazione dell'efficienza produttiva dell'impianto. Nella linea utilizziamo macchine che funzionano secondo la logica "colpi al minuto": era importante monitorarli in real-time e confrontarli con il nostro standard».

I web monitor

L'operazione di digitalizzazione ha incluso l'installazione di web monitor touchscreen interattivi per ogni linea al fine di visualizzare gli indici Kpi. Tale soluzione consente agli operatori di effettuare facilmente le dichiarazioni relative alle proprie attività.

«La progettazione dei nuovi quadri di controllo da parte dei tecnici DM ha permesso il collegamento di tutte le linee, utilizzando plc di ultima generazione per controllare le informazioni finali della linea e gli indici di efficienza in tempo reale. È stata effettuata un'integrazione con il sistema Sap tramite il potente strumento Etl presente in Dmp e un'integrazione con le bilance, per recepire in automatico il peso dei prodotti realizzati».

Tra le diverse opzioni, Flo ha scelto un software proattivo, capace di avvisare l'operatore in base a soglie di tempo o di quantità, passando da una gestione cartacea della produzione alla completa digitalizzazione. **X**



La mission principale dell'operazione era integrare i dati dei processi di produzione con il sistema Sap, già presente in azienda, per gestire in tempo reale i dati relativi ai versamenti di prodotto, ai prelievi delle materie prime, ai tempi di produzione e ai controlli qualitativi