



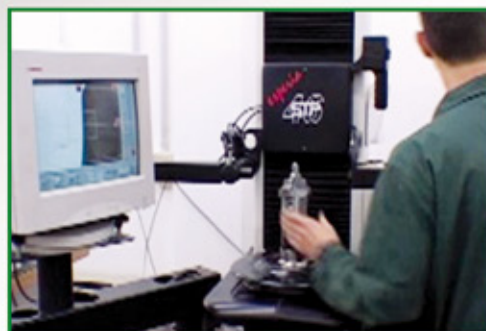
## UTENSILI

Le macchine automatiche (CNC, Transfer, Presse, Linee di Montaggio, etc.) prima di iniziare a produrre devono essere opportunamente attrezzate. La gestione non ottimizzata delle attrezzature è una delle principali cause di perdita di efficienza per un reparto produttivo. La riduzione dei tempi di attrezzaggio rappresenta la condizione indispensabile per impiegare lotti di dimensioni minime e quindi aumentare la flessibilità e la competitività dell'azienda verso le richieste del mercato.

Nelle aziende produttive molto spesso però le attrezzature di produzione (Utensili, Morsetti, Inserti) sono gestite in manuale, con scarsa visibilità sullo stato, sull'ubicazione e sulla vita, con notevoli perdite produttive dovute alla mancanza dell'attrezzatura idonea quando serve o a dover gestire un magazzino ridondante di utensili per poter far fronte alla produzione con notevoli immobilizzazioni finanziarie dovute alle giacenze.

Per informatizzare con successo la gestione delle attrezzature non basta però un prodotto preconfezionato ma serve una soluzione che deve essere personalizzata nel contesto produttivo dopo un'approfondita analisi. Infatti dipende dall'organizzazione dei reparti, dai casi particolari da gestire, dai flussi e da molte altre variabili impossibili da codificare in uno standard. D'altra parte è altrettanto impensabile per ogni nuovo progetto riscrivere da zero la soluzione per ovvie ragioni di costo e di tempi di realizzazione.

Per conciliare queste due alternative, STAIN ha quindi creato, nella suite STAIN+, il FRAMEWORK UTS per la gestione degli utensili, cioè una collezione di oggetti che informatizzano le funzionalità base e che vengono poi personalizzati in base alle esigenze di ogni Cliente.



Per realizzare con successo un progetto di gestione informatizzata del parco utensili in una azienda meccanica sono necessari i seguenti ingredienti:

- **UTS**, il potente framework in grado di mettere a disposizione le funzionalità base per l'informatizzazione dei flussi e delle procedure.
- La specifica esperienza di STAIN messa a punto in oltre 10 anni di realizzazioni di progetti di successo in primarie aziende.
- La consulenza per la realizzazione di un progetto in grado di creare valore per l'azienda con la collaudata metodologia di STAIN che partendo dall'analisi dettagliata della situazione esistente mette a punto la soluzione sfruttando le funzionalità del framework per informatizzare ogni specifica esigenza tipica di ciascuna azienda.

UTS è un potente **framework** che implementa le molte funzionalità base, che vengono personalizzate in funzione delle specifiche esigenze dell'Azienda, di cui elenchiamo le principali:

- **Identificazione e tracciabilità delle singole attrezzature** (Utensili, Morsetti, Mandrini, Inserti...) in modo che in tempo reale sia possibile verificare lo stato dell'attrezzatura (a magazzino, in produzione, in affilatura, da ricondizionare, rottamata, ...) e la sua posizione (in macchina, in magazzino, al presetting, ...).
- **Automazione della scheda tecnica di attrezzaggio.** Per ogni articolo / macchina l'ufficio tecnico definisce una scheda ciclo a cui associa il disegno del pezzo visualizzabile direttamente in campo eliminando la necessità di distribuire disegni cartacei, il riferimento al part program con un con-

trollo centralizzato delle versioni, l'elenco degli utensili, dei mandrini e degli inserti necessari alla lavorazione del pezzo sulla macchina, una serie di note utili all'operatore per l'esecuzione delle lavorazioni.

- **Approntamento utensili.** In funzione del piano di produzione, l'attrezzista deve predisporre gli utensili necessari alla lavorazione dell'articolo previsto nell'ordine di produzione. Il sistema conosce la scheda ciclo associata con l'elenco di tutte le tipologie di utensili e mandrini da predisporre. Visualizza all'attrezzista, per ogni tipologia di utensile, le quantità disponibili con la vita residua associata. Quando l'operatore dichiara il codice dell'utensile previsto il sistema calcola il fabbisogno di pezzi dell'ordine di produzione e lo confronta con la vita residua dell'utensile. Se la vita residua è inferiore ai pezzi da produrre avvisa l'operatore di predisporre un utensile di scorta per evitare fermi macchina dovuti alla mancanza di utensili.
- **Correzione automatica dei part program** di lavorazione di un articolo su una macchina transfer/CNC in base alle quote di presetting acquisite in automatico interfacciando le più diffuse macchine di presetting.
- **Riordino automatico** delle attrezzature a fine vita in funzione delle commesse da lavorare importate dal gestionale dell'azienda.
- **Valutazione dei fornitori** delle attrezzature con la comparazione fra la vita dichiarata e la vita effettiva dell'attrezzatura.
- **Informatizzazione** delle azioni correttive eseguite sulle attrezzature.

