

INDUSTRIA ITALIANA

ANALISI E NEWS SU ECONOMIA REALE, AUTOMAZIONE, INNOVAZIONE, B2B TECH

HOME INDUSTRIA DIGITAL TRANSFORMATION & ICT AUTOMAZIONE, ROBOT & I.A. ECONOMIA ITALIANA

AUTOMAZIONE, ROBOT & I.A.

Il Mes di Stain punta su suite verticali per lavoraz. meccaniche, pressofusione, stampaggio

di Piero Macrì ♦ Creare le condizioni per acquisire informazioni certe e in tempo reale per monitorare tutti i processi produttivi: è questa la modalità operativa della software house bresciana. Tra i clienti: Fabbrica D'Armi Pietro Beretta, Lindt, Dtr Vms Italy, Mta, Valsir, Raffmetal, Almag, Ori Martin, Caleffi, Gruppo Rubinetterie Bresciane Bonomi, Gewiss, Filtrec, Fondital, Egm, Italfond, Itap, Lucchini, Arvedi, ZF-Trw. Il caso Bisio Progetti

31 Maggio 2021



Progettazione stampi con Stain

Dati che viaggiano alla stessa velocità con cui vengono prodotti i pezzi. Pieno controllo di quello che stanno facendo le **macchine**. Ordini di produzione che vengono trasferiti in **modalità digitale**. Informazioni quando servono e dove servono. Piena **integrazione OT-IT** per la condivisione di informazioni tra **shop floor, magazzino e gestionale**. **Monitoraggio** continuo e **condivisione** dell'avanzamento lavori per evidenziare tutte le possibili criticità di produzione. «Il **Mes** è la soluzione per **digitalizzare** l'ambiente di **fabbrica**. Serve a rendere disponibili informazioni certe sui fermi macchina, sulle causali di guasto, sul numero di scarti, sul tempo complessivo di attrezzaggio, sull'effettiva performance della macchina e sulla sua reale **produttività**».

E' quanto afferma **Claudio Morbi**, ceo di Stain, la **software house** bresciana da **4,5 milioni** di euro di fatturato, leader nelle applicazioni Mes che consentono di connettere macchine, operatori e sistemi. «Creare le condizioni per acquisire informazioni certe e in tempo reale per monitorare tutti i **processi produttivi**. È questa la modalità operativa che contraddistingue il nostro approccio al mercato». Stain ha uno specifico know how nella gestione della **produzione**, della **logistica** e della **qualità e manutenzione**, sia per il settore **metal** (**acciaierie, fonderie, forge, tubifici**) sia per il **manufacturing** (**alimentare, automotive, rubinetterie, pressofusioni, stampaggio e meccanica**). Tra i clienti: Fabbrica D'Armi Pietro Beretta, Lindt, Dtr Vms Italy, Mta, Valsir, Raffmetal, Almag, Ori Martin, Caleffi, Gruppo Rubinetterie Bresciane Bonomi, Gewiss, Filtrec, Fondital, Egm, Italfond, Itap, Lucchini, Arvedi, ZF-Trw.

Nello stampaggio delle materie plastiche uno dei casi di eccellenza è quello di **Bisio Progetti**, azienda con sede e stabilimento in **Alessandria** – giro d'affari di circa **70 milioni** di euro e trecento dipendenti – che si occupa di progettazione e produzione di articoli termoplastici altamente innovativi. I vantaggi ottenuti con il Mes di Stain? Trasformazione dell'ambiente di produzione da cartaceo a digitale, tracciabilità completa dei dati, rapida analisi delle cause e registrazione degli scarti in automatico. Ne abbiamo parlato con **Marco Bottaro**, lean coordinator & project manager dell'azienda leader europea nella produzione di **capsule per il caffè**.

Mes Stain per un'azienda da 2,5 miliardi di capsule di caffè



Bisio Progetti, azienda con sede e stabilimento in Alessandria – giro d'affari di circa 70 milioni di euro e trecento dipendenti – si occupa di progettazione e produzione di articoli termoplastici altamente innovativi

Bisio Progetti è parte del gruppo Guala Dispensing che opera a livello globale con stabilimenti in **Italia, Cina, Messico e Romania**, nella progettazione e stampaggio di **packaging in plastica** destinati a diversi settori, quali l'household, alimentare, personal care, farmaceutico, automotive, medicale e cosmetico. All'interno di BisioProgetti, unitamente a un'officina di costruzione stampi d'avanguardia che fornisce l'intero Gruppo Guala, le due business unit Food e Pharma stanno crescendo a ritmi elevati.

In particolare, nel **settore Food** l'azienda è leader europeo nella produzione di capsule compatibili per il caffè – con una produzione di oltre **2.5 miliardi** di pezzi – prodotto caratterizzato da una elevata complessità a causa della necessità di mantenere inalterate le proprietà organolettiche del caffè; in questo senso, l'imballaggio gioca un ruolo fondamentale dovendo costituire un'eccellente barriera ad ossigeno, umidità, luce e odori, resistere alle alte **temperature** (95°C) e alla **pressione** (15 bar) nonché garantirne la conservazione per 12-18 mesi. Bisio Progetti ha progettato e brevettato una **capsula high-barrier**, compatibile con il sistema Dolce Gusto, con una struttura multistrato integrata per mezzo della co-iniezione. Di questa capsula altamente performante è stata sviluppata una versione compostabile in grado di rispondere all'aumentata sensibilità per i temi ambientali: «La **sostenibilità** – spiega l'azienda – è al centro delle strategie di sviluppo di

tutto il Gruppo Gualadispensing». Questo approccio si traduce in investimenti nella ricerca di soluzioni innovative.

Il Mes come strumento per il miglioramento continuo

Per il ceo di Stain vale un imperativo: non si può migliorare ciò che non si conosce. «Esistono informazioni che non vengono raccolte o che vengono raccolte in modo casuale. Ebbene, dobbiamo fare in modo che quelle **informazioni** siano **fruibili e condivise** da guardiani macchina, capi turno e capi reparto. In altre parole, farle diventare occasione di miglioramento continuo», afferma Morbi. Ed è quello che è stato fatto in Bisio Progetti. Il Mes mette in luce le criticità e analizza i problemi, mettendo le persone nella condizione di attivare delle **misure correttive**. I sistemi impattano su tutta l'organizzazione produttiva, dall'operaio fino al direttore di produzione e tutte le persone coinvolte nel processo vengono rese più efficienti dalla disponibilità dei **dati**. «L'esperienza di Bisio Progetti così come quelle di molti altri clienti, evidenziano un aspetto di grande importanza: prestare sempre attenzione a sviluppare soluzioni realmente fruibili a tutti i livelli di responsabilità. L'interfaccia e l'interazione uomo macchina devono prevedere applicazioni e cruscotti facili da usare perché devono creare un reale vantaggio a chi li usa davvero».

La produzione aumenta? Serve un Mes



Marco Bottaro, lean coordinator & project manager Bisio Progetti

«La rapida crescita industriale avvenuta negli ultimi 10 anni, spiega Bottaro, ha sollevato l'esigenza di dotarsi di uno strumento informatico come il Mes per organizzare e gestire tutti i dati di produzione migrando dal mondo cartaceo al **mondo digitale**. La decisione di sviluppare il nostro progetto con la soluzione di Stain è avvenuta dopo una fase di scouting che ha coinvolto 6 fornitori potenziali. La complessità con cui ci siamo confrontati è stata soprattutto legata all'integrazione con il gestionale e con il wms di gestione del magazzino, oggi completamente **automatizzato** con **agv**. L'**interfacciamento** con tutti i software che abbiamo in azienda è stato l'elemento chiave per la riuscita di questo progetto. Attualmente sono 4 i moduli in funzione: **produzione, manutenzione, stampi e autocontrolli**».

Gestire il cambiamento da cartaceo a digitale

L'implementazione del Mes in Bisio Progetti è durata poco più di un anno poiché si doveva coprire sia la **produzione food & beverage** che quella medicale e, quindi, intervenire nella digitalizzazione di impianti e persone diverse. Si è scelto di procedere in modo incrementale, con una strategia passo passo e test pilota, per non riversare immediatamente una quantità elevata di informazioni che avrebbero messo in difficoltà gli operatori.

«Passare da un **sistema cartaceo** a uno digitale ha creato un po' di scetticismo ma anche curiosità, interesse e intraprendenza – racconta Bottaro – E' stato un passaggio tecnico ma anche umano. Dopo un una normale e prevedibile paura al cambiamento siamo riusciti a coinvolgere attivamente gran parte degli operatori, soprattutto i più giovani, quelli digitalmente più predisposti al cambiamento. Oggi sono sempre più numerosi gli operatori coinvolti ed esiste un livello intermedio per gestire il sistema durante tutte le fasi di produzione, con persone che vengono coinvolte nella stesura di particolari report. In tempi molto rapidi riusciamo oggi ad analizzare problematiche e visualizzare l'efficienza delle singole macchine e reparti. L'**interconnessione** delle macchine permette di mettere in atto meccanismi di **autocontrollo** con informazioni sul numero e causali di scarto che vengono girate direttamente al Mes».

Il segreto del successo di un processo Mes? Processi ben strutturati e coerenti con una logica digitale



Claudio Morbi, ceo di Stain

Come insegnano le tante esperienze dei clienti Stain non esiste un'unica modalità con cui implementare un Mes in azienda. «Perché un progetto possa avere successo serve innanzitutto avere chiarezza di obiettivi, dice Morbi. Solo così possiamo capire quale tecnologia e quale percorso intraprendere. Occorre saper disegnare processi ben strutturati poiché in assenza di questi, per quanto sofisticato possa essere il Mes, non si può misurare nulla. Spesso ci si lamenta della rigidità delle applicazioni, ma il vero problema è organizzare la produzione aderendo alle regole digitali. Pensare di trasferire un'organizzazione del lavoro "as-is" in un Mes non ha senso. Si deve mettere in gioco una disponibilità al cambiamento, vincendo tutte le resistenze interne, strutturando processi coerenti con la **digitalizzazione**».

E' questa, secondo il ceo di Stain, la forma mentis con cui approcciare il Mes. «Il nostro obiettivo è **rendere disponibile l'informazione esatta** – dove serve quando serve – per innescare un processo di miglioramento continuo e collaborativo». Un esempio? «Se a fine turno si fa un "active cockpit" ovvero un piccolo meeting tra operatori e capo reparto, grazie a informazioni certe e inequivocabili raccolte da Mes, in pochi minuti si riescono ad evidenziare le più importanti causali che hanno determinato fermi e scarti, cosa ha funzionato e cosa non ha funzionato», spiega il ceo di Stain. Insomma, il Mes aiuta a determinare un percorso di conoscenza condiviso orientato al miglioramento e alla flessibilità secondo gli schemi propri di una **lean factory**.

Soluzioni per mercati verticali

La conoscenza dei processi per ogni singola lavorazione è fondamentale per poter proporre delle soluzioni che possano portare un reale valore aggiunto all'**operatività di fabbrica**. Non è quindi un caso che Stain abbia nel tempo associato allo sviluppo di software servizi di consulenza mirati a orientare e definire "step by step" un percorso ragionato verso la digitalizzazione di settori di produzione diversificati. Il segreto del successo di Stain? «La concretezza bresciana – afferma Morbi – Sapere affrontare i problemi in modo pragmatico, raccontando al cliente quello che realmente serve per ottenere un certo risultato. E' in questa direzione che sono state sviluppate le suite verticali e modulari – multiplant e multilingua – per le lavorazioni meccaniche, per la pressofusione, le rubinetterie e lo stampaggio di prodotti in gomma e plastica».