



TexWIN



MARCHI & FILDI
INDUSTRIE ITALIANE FILATI

**INCREMENTARE
PRODUTTIVITÀ E
QUALITÀ**

Luca Cinguino
12 March 2013





MARCHI&FILDI
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



FILATURA– TECNOLOGIA OPEN END E AIR-JET

FONDATA nel 1980



FATTURATO 2012: oltre 15.000.000 EURO

ITALY

TURKEY

NR. DIPENDENTI: 80

CAPACITA' PRODUTTIVA: 2.500 TON/ANNO

SETTORI: ABBIGLIAMENTO
ARREDAMENTO
TESSILI TECNICI



MARCHI&FILDI
INDUSTRIE ITALIANE FILATI





**COME INCREMENTARE EFFICIENZA E QUALITA' IN
PRODUZIONE E CON RISORSE LIMITATE?**



CHIAVE: INNOVAZIONE

- **INNOVAZIONE DI PRODOTTO**
- **INNOVAZIONE DI PROCESSO**



TexWIN – Stato dell'arte



INNOVAZIONE DI PROCESSO

- NUOVI MACCHINARI, NUOVI STRUMENTI, NUOVI ACCESSORI
 - OTTIMIZZAZIONE DELLA PRODUZIONE BASATA SUI DATI ESISTENTI IN AZIENDA



TexWIN



TexWIN – Stato dell'arte



I DATI SONO DISPONIBILI IN AZIENDA



**COME ORGANIZZARE I DATI
PER FARNE UN USO EFFICACE?**



TexWIN



TexWIN – Stato dell'arte



UN INTERESSANTE ESEMPIO IN FILATURA



Rapportini fine turno in Open End:

Per ogni rapoortino macchina/turno ci sono circa 110 dati differenti relativi a qualità e produzione



TexWIN – Stato dell'arte



UN INTERESSANTE ESEMPIO IN FILATURA

MARCHI & FILDI gestisce:

- 10 Filatoi Open end
 - 4 turni/giorno
 - 6 giorni/settimana



240 report/settimana
26.400 diversi dati ogni settimana



TexWIN – Scopo

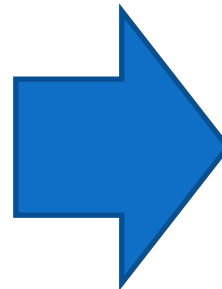


TexWIN → INNOVAZIONE DI PROCESSO

• OTTIMIZZAZIONE DELLA PRODUZIONE BASATA SUI DATI ESISTENTI IN AZIENDA

Situazione attuale:

- Sistema di Monitoraggio **PASSIVO**



Situazione innovativa
(TexWIN):

- Sistema di Monitoraggio **ATTIVO**



TexWIN - Scopo



Cosa significa:

„ Sistema di Monitoraggio **ATTIVO**“

• **1 step:** TexWIN avvisa il capo-reparto quando c'è una macchina con efficienza produttiva bassa (come un sistema di monitoraggio passivo)

• **2 step:** TexWIN analizza i dati disponibili:

- Currently set-up (from TexWIN)
- Monitoring data (from Monitoring System)
- Supplimentary manually info (from Supervisor)
- Similarity event recorded with succesful (from TexWIN)

3 step: TexWIN suggerisce un nuovo set-up per incrementare l'efficienza produttiva della macchina





Risultati

PRIMA

- Sorveglianza occasionale della resa da parte degli assistenti
- Know-how appartiene alle persone

DOPO

- Sorveglianza sistematica della resa da parte degli assistenti
- Know-how resta in un sistema aziendale



TexWIN – Scopo



TexWIN → INNOVAZIONE DI PROCESSO

• OTTIMIZZAZIONE DELLA PRODUZIONE BASATA SUI DATI ESISTENTI IN AZIENDA



Soluzione attuale:

- Sistema di pianificazione



Situazione innovativa
(TexWIN):

- Consulenza di supporto al Sistema di Pianificazione



TexWIN - Scopo



Cosa si intende per:

„Consulenza di supporto al Sistema di Pianificazione“

• **1 step:** Il responsabile di produzione chiede a TexWIN la miglior macchina per la produzione di uno specifico articolo, basata su criteri (o su un mix di criteri): Miglior qualità / Miglior efficienza / Miglior produttività / Miglior efficienza energetica

• **2 step:** TexWIN analizza i dati disponibili:
- set-up standard di prodotto (da TexWIN)
- Dati sotrici di efficienza (dal sistema di monitoraggio)
- Dati sotrici di laboratorio (da ERP)

3 step: TexWIN suggerisce la miglior macchina





RISULTATI

PRIMA

- Pianificazione basata sulle date di consegna e su conoscenze personali del dispositore
- Pianificazione basata sulla soggettiva capacità della persona di mediare tra qualità ed efficienza.

DOPO

- Pianificazione basata su dati qualitativi e produttivi presenti nel data-base
- Pianificazione basata su parametri oggettivi e misurabili

