



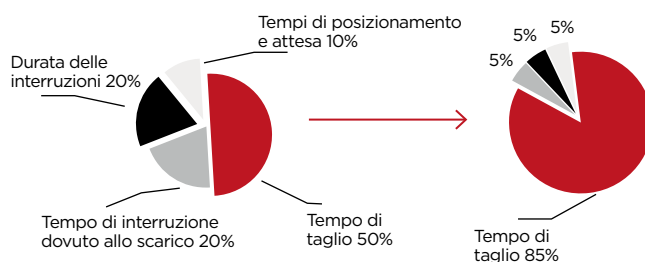
Come garantire che la sala taglio tessuto per la produzione di massa offra le prestazioni desiderate

Immaginate di guidare un'auto il cui cruscotto riporti la velocità effettuata e la distanza coperta nella giornata precedente. L'utilizzo di fogli di calcolo o file PDF per monitorare le prestazioni della produzione è qualcosa di simile. Potete conoscere la produttività del giorno precedente e i valori relativi all'efficienza complessiva delle attrezzature (OEE), che si rivelano però poco utili per massimizzare le prestazioni di oggi.

Per una visione chiara dei KPI di importanza critica, quali il tempo di taglio, il tempo di inattività, il numero di interruzioni e così via, e per poter eliminare le inefficienze, è necessario un dashboard di produzione connesso in grado di visualizzare operazioni in tempo reale e di immediato valore pratico. L'utilizzo del dashboard per misurare l'efficienza complessiva delle attrezzature aiuta a eliminare qualsiasi calo delle prestazioni dalla sala taglio.

01 DISPONIBILITÀ

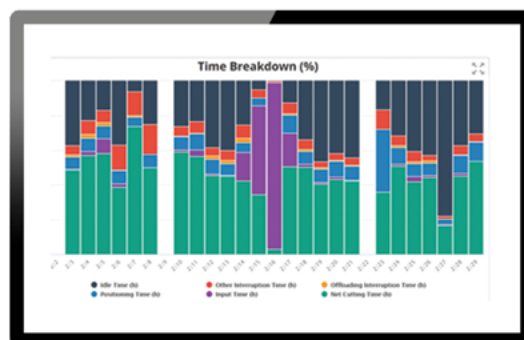
Questo KPI tiene conto **del tempo durante il quale la macchina è stata disponibile per la produzione, al netto delle interruzioni pianificate e non pianificate.** Molti produttori si preoccupano quando si rendono conto di quanto sia limitato il tempo di taglio effettivo al netto dei tempi di posizionamento e attesa, del tempo di scarico e dei tempi di interruzione.



Monitoraggio dei tempi di fermo:

La raccolta dei dati cronologici relativi alle interruzioni e ai guasti delle macchine consente ai team di manutenzione di *prevedere e implementare azioni per prevenire i guasti continui.*

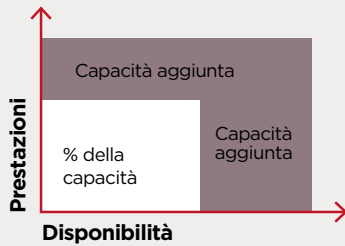
UN PASSAGGIO A UN'ANALISI AVANZATA E BASATA SUI BIG DATA NEL SETTORE MANIFATTURIERO PUÒ PORTARE A UN AUMENTO DELLA PRODUTTIVITÀ DEL 25% E A UNA RIDUZIONE DEI TEMPI DI FERMO DEL 45%.



02

PRESTAZIONI

Le prestazioni tengono conto di **tutti gli elementi che determinano l'esecuzione del processo di produzione a livelli inferiori a quello ottimale atteso**, soprattutto a causa di cicli lenti e di piccole interruzioni della durata di appena pochi minuti. Le piccole interruzioni e i cicli lenti possono essere difficili da monitorare, soprattutto se si utilizzano processi cartacei. Poiché i cicli vengono eseguiti così rapidamente, non vi è tempo sufficiente per registrare manualmente i dati.

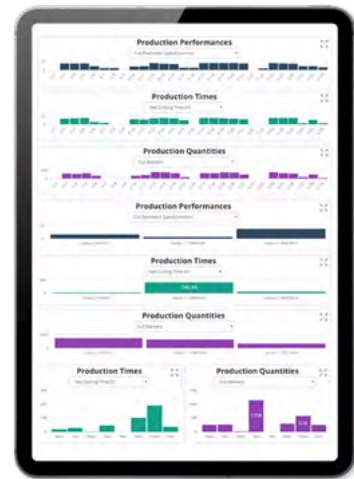


Individuazione degli schemi dei problemi di prestazione:

Il monitoraggio del punto in cui avvengono le interruzioni minori può essere utile per determinare dove tali interruzioni si verificano più spesso in un determinato momento. Ad esempio, è possibile che le interruzioni aumentino dopo la manutenzione di routine o dopo che la macchina è rimasta in funzione per un certo periodo di tempo. L'individuazione di schemi rilevanti può aiutare a trovare la causa principale del problema.

GLI UTENTI DEI DASHBOARD BENEFICIANO DI UNA VISIBILITÀ IN TEMPO REALE DUE VOLTE MAGGIORE RISPETTO A CHI NON UTILIZZA I DASHBOARD.

- Ricerca di Aberdeen ^{CS}



03

QUALITÀ



VELOCITÀ



La qualità misura il **numero di pezzi tagliati che soddisfano gli standard di qualità in rapporto al numero di pezzi che richiedono un'ulteriore lavorazione**. Il raggiungimento dei livelli prestazionali migliori corrisponde all'equilibrio tra il numero di pezzi e la massima velocità della macchina senza che la qualità dei pezzi tagliati ne risenta.

Misurazione della percentuale di pezzi rifiutati e di ripetizioni del taglio:

Le informazioni sulle cause dei ritagli - qualità di taglio, problemi di cucitura, problemi di qualità del tessuto - possono essere inviate a un sistema e visualizzate tempestivamente nel dashboard, per adottare le misure più efficaci.

Il calcolo e il monitoraggio manuali delle metriche dell'efficienza complessiva delle attrezzature può risultare complicato. **Un dashboard di produzione consente di comprendere immediatamente le operazioni grazie a un formato visivo di immediata comprensione.** Con i dati di analisi della produzione centralizzati a portata di mano, è possibile individuare rapidamente le aree di miglioramento e assumere decisioni informate utili per soddisfare gli obiettivi del taglio tessuto per la produzione di massa.