

# QUANDO (E COME) LA FABBRICA È TUTTA SOTTO CONTROLLO

LO STABILIMENTO DIVENTA COMPLETAMENTE SOTTO CONTROLLO GRAZIE ALL'INCONTRO TRA MACHINE LEARNING E INTELLIGENZA ARTIFICIALE CON I SOFTWARE DI GESTIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

MASSIMILIANO LUCE

**S**B Italia progetta, realizza e gestisce soluzioni IT per accompagnare le aziende nei progetti di Digital transformation. «Con un fatturato di gruppo che nel 2018 ha raggiunto i 29,6 milioni di euro e un team di circa 200 professionisti, nel 2018 siamo entrati a pieno titolo nella classifica delle 100 aziende per fatturato software e servizi stilata ogni anno da Ide», spiega l'amministratore delegato Massimo Missaglia. **SB Italia** è strutturata in quattro aree di offerta, delle quali tre applicative (ECM, Document management, Workflow e Servizi documentali; Business Intelligence &

Analytics; Sistemi informativi & Erp) e una dedicata a progetti, servizi a valore e gestione dell'infrastruttura tecnologica. «Accanto a queste, ovviamente, ci sono le strutture di staff e gli account manager che gestiscono la relazione con i clienti».

**SB Italia** è praticamente attiva su ogni fronte. «La nostra proposizione è davvero trasversale sul mercato. Abbiamo progetti in ogni settore. In alcuni possiamo dire di aver contribuito ad affermare nuovi business model, grazie al nostro mix di competenze tecniche e conoscenze di processo». In particolare, il mondo del software Mes, Mom e Analytics rappresenta «un ambito emblematico per quanto ci riguarda, perché lo dominiamo con un mix di soluzioni sviluppate da noi e integrate - per la parte di Analytics - con piattaforme di riferimento sul mercato».

A parlare è Daniele Meneguzzi, BU Manager Erp e Sistemi Informativi di **SB Italia**, che entra maggiormente nel dettaglio della proposta aziendale. «Il nostro portafoglio può contare su Factory, un Erp di fabbrica, una soluzione Mom che permette di gestire la produzione, partendo dall'acquisizione degli ordini di vendita o dalle previsioni di vendita, per poi determinare gli ordini di lavoro, la previsione dei materiali, i carichi di produzione ecc.



La sede di **SB Italia** a Garbagnate Milanese, in provincia di Milano



## LA FORMAZIONE INTERNA È DECISIVA

In un mercato in costante evoluzione, la formazione interna risulta decisiva. «Periodicamente», spiega Missaglia, «le nostre risorse partecipano a sessioni di aggiornamento sulle nuove funzionalità introdotte sulle piattaforme di terze parti già conosciute e utilizzate, o a corsi di formazione in aula sulle soluzioni che vengono introdotte in **SB Italia** per l'estensione dell'offerta tecnologica. Le risorse junior sono poi sistematicamente seguite da un "tutor" che cura il percorso di crescita. Per la nostra azienda la customer satisfaction ha un valore molto alto, pertanto investiamo parecchio nel percorso formativo dei nostri collaboratori, così da poter rispondere in modo adeguato alle richieste da parte dei nostri clienti».

Factory include Smart Client, la soluzione Mes per la raccolta dei dati direttamente sulla linea e la comunicazione con le macchine in produzione, allo scopo di alimentare il sistema e monitorare i fermi macchina, gli allarmi, le quantità prodotte, il tutto in modo automatico, senza cioè un intervento manuale dell'operatore».

«I dati raccolti da Factory diventano la fonte alimentante dei sistemi di BI», specifica Moreno Simonetta, BU Manager BI e Analytics di **SB Italia**. «Noi, in particolare, abbiamo forti partnership attive con le principali piattaforme di mercato, il che ci permette di conoscere in anticipo i trend tecnologici e consigliare quindi ai nostri clienti sia il software appropriato che le best practice per il suo utilizzo ottimale. La tendenza, in questo momento, è quella di introdurre funzionalità di machine learning e di intelligenza artificiale che questi software mettono a disposizione: grazie ai dati raccolti dal Mes, si possono trovare ambiti di applicazioni concrete in tempi rapidi, ottimizzando il ritorno dell'investimento. A questo punto la fabbrica è totalmente sotto controllo».

### LE SFIDE PIÙ URGENTI DA AFFRONTARE

Chiaramente, per **SB Italia** le sfide non mancano. «La prima è la molteplicità delle fonti e dei sistemi di comunicazione attualmente in uso sul mercato e presenti sugli impianti», riprende Meneguzzi. «A questo viene incontro lo standard Opc/UA che sta acquistando sempre più importanza soprattutto nei nuovi macchinari, ma ci sono in campo ancora macchinari con sistemi che risalgono agli anni Settanta. Rispondiamo con un sistema standard di comunicazione tra Mes ed Erp e con moduli di comunicazione dedicati - Opc/UA, Modbus, Step 7 di Siemens - sviluppati in anni di esperienza nell'interfacciamento con gli impianti».

Non è tutto. «L'altra sfida è la difficoltà di reperire sul mercato risorse adeguatamente formate», aggiunge Missaglia. «Per questo, coltiviamo il nostro team: persone di riferimento competenti e aggiornate sono una garanzia per i nostri clienti. Infine, direi il mindset: le possibilità che la tecnologia oggi può offrire sul tema



Il team di **SB Italia** partecipa periodicamente a sessioni di aggiornamento tecnologico

Analytics non sono note a tutti sul mercato e questo aspetto può ostacolarne l'adozione sulle linee produttive. Il nostro ruolo di consulente tecnologico e di processo diventa quindi fondamentale per fare in modo che il cliente possa continuare a essere competitivo o a migliorare il posizionamento nel suo mercato di riferimento».

D'altra parte, gli ambienti di fabbrica stanno evolvendo e ciò comporta alcune novità quando si parla di software Mes, Mom e Analytics. «Questi sistemi rispondono alla fondamentale e consolidata esigenza di avere maggior controllo, possibilmente in automatico, di ciò che avviene in fabbrica», ragiona Meneguzzi. «Ma non solo. Gli impianti connessi permettono la raccolta in tempo reale dei dati di produzione/rese, allarmi, fermi e dati di processo e quindi maggiore reattività negli interventi correttivi, nello sviluppo di sistemi di manutenzione preventiva e predittiva oltre che evolutiva. Non ultimo, il controllo remoto della fabbrica che diventa quindi digitale. Ad esempio, l'immediata disponibilità di tutto quello che è successo durante una produzione può permettere di capire più velocemente le cause di eventuali problemi nella qualità della produzione stessa, intervenire su queste cause e diminuire lo scarto di prodotto. I dati dei fermi macchina, collegati agli allarmi



## PROGETTI MES CHE NON SI FRENANO

Tra i diversi progetti basati su software Mes, Mom, Analytics, **SB Italia** ne segnala uno considerato particolarmente rappresentativo di quanto l'azienda è in grado di fare. «Per la filiale italiana di un'importante multinazionale che produce sistemi di frenata e frizione, che in Italia conta circa 200 dipendenti, abbiamo implementato la nostra soluzione Factory, interfacciandola con la piattaforma di business intelligence QlikView», spiega Meneguzzi. «Il progetto prevede l'implementazione di un sistema standardizzato di acquisizione dei dati dagli impianti, a sostituzione della raccolta manuale, migliorando la qualità e la tempestività dell'informazione. Questa parte è svolta dal nostro Mes Smart Client che acquisisce la programmazione del Mom e comunica alla macchina il prodotto da realizzare ed i quantitativi; raccoglie i dati circa la produzione, i fermi con la relativa classificazione, gli allarmi generati e i dati di processo; segnala la fine della produzione chiudendo gli ordini di lavoro. Factory a sua volta mette immediatamente a disposizione tutte le informazioni legate agli stati di avanzamento delle lavorazioni, di utilizzo degli impianti e la situazione del magazzino». Non è tutto. «Tramite un sistema di business intelligence disegnato da **SB Italia** su QlikView» aggiunge Simonetta, «si analizzano, infine, tutte le informazioni disponibili che vengono rappresentate in indici grafici semplici e dinamici per misurare le rese delle macchine rispetto agli standard, la classificazione degli scarti, il reale utilizzo dell'impianto e le cause del mancato utilizzo. In un contesto analogo, su un altro cliente abbiamo predisposto su piattaforma Qlik Sense cinque diversi cruscotti, quattro per le linee produttive e uno per una visione d'insieme. I dati provenienti dai sensori dislocati in diversi punti dell'area produttiva sono raccolti in un database e successivamente elaborati, tradotti in grafici e mostrati su schermi. Ogni addetto alla linea produttiva è così in grado di monitorare cosa accade in produzione e di intervenire in caso di eventuale criticità».



Daniele Meneguzzi, Business Unit Manager Erp e Sistemi Informativi di **SB Italia**



Moreno Simonetta, Business Unit Manager BI e Analytics di **SB Italia**

rilevati, permettono di individuare più velocemente le fonti di rallentamento delle performance di produzione. La raccolta dei dati di lavorazione permette di valutare con anticipo l'usura degli utensili o programmare la manutenzione riducendo i fermi produttivi per guasto. Inoltre, con la raccolta dati provenienti da più impianti o più sedi di lavorazione, a livello centralizzato è possibile effettuare comparazioni rispetto a valori di benchmark, per individuare anomalie o casi particolari di inefficienza produttiva e porre in essere, di conseguenza, azioni correttive».

### ACCOMPAGNARE IL CAMBIAMENTO

In ambito Mes/Mom, come abbiamo visto, l'offerta di **SB Italia** risponde al nome di Factory. «In ambito Analytics», si inserisce Simonetta, «adottiamo le principali piattaforme di mercato: lato front end, QlikView/QlikSense, Microsoft Power BI, Tableau, Ibm Cognos sono le più utilizzate dai nostri clienti, alle quali sul back end affianchiamo ad esempio la piattaforma Discovery Hub di Timextender, una soluzione completa di Data Governance, che è un aspetto spesso sottovalutato dai clienti ma assolutamente fondamentale, perché ogni azienda e area funzionale possa trarre il massimo valore dai propri dati».

A livello di servizi, aggiunge Missaglia, «possiamo coprire le esigenze veramente a 360°: nello specifico, forniamo attività di consulenza di processo o assessment sullo stato esistente, supportiamo i nostri clienti con progetti a valore o li affianchiamo per la formazione sugli strumenti introdotti in azienda, sia con corsi in aula sia tramite training on the job, approccio molto apprezzato quando il cliente intraprende un percorso volto ad essere autonomo nella gestione ordinaria». In questo modo, **SB Italia** può ritenersi al passo del cambiamento intrapreso dal mercato italiano. «Nei primi



Massimo Missaglia,  
 amministratore delegato  
 di [SB Italia](#)

**NELLA DIGITAL FACTORY,  
 PRODUZIONE, CLIENTI E  
 FORNITORI SONO MESSI  
 IN COMUNICAZIONE IN  
 TEMPO REALE**

progetti», racconta Missaglia, «la necessità di interfacciarsi con un impianto aveva come obiettivo la gestione stessa della produzione, ossia supportare l'operatore ad eseguire correttamente operazioni di misurazione, gestire consensi legati alla misurazione dei pesi, stampare etichette automaticamente. Successivamente, si è passati ad alimentare automaticamente le rese e i consumi del sistema legacy e, infine, il controllo di qualità e la tracciabilità delle materie

prime. Ora, con la spinta forte del Piano Industria 4.0, al quale molte aziende hanno aderito stimulate dall'importante opportunità economico-finanziaria, si è rinnovato il parco installato, con l'introduzione di macchinari moderni e tecnologicamente avanzati, che più facilmente si integrano in progetti Mes/Mom/Analytics rendendo tangibilmente evidenti i vantaggi della modernizzazione della gestione della produzione. Possiamo dire ancora una volta che il cambiamento "spinto" dagli incentivi statali produce un positivo effetto valanga per il sistema».

«Per quanto riguarda il futuro», conclude sempre Missaglia, «la standardizzazione dei sistemi di comunicazione con gli impianti e tra gli impianti con la creazione di una rete di fabbrica, fisica o Wi-Fi, permetterà di arrivare alla Digital Factory, che consentirà in tempo reale di mettere in comunicazione la produzione, i clienti e i fornitori, creando maggiore efficienza, riduzione dei tempi di consegna, miglioramento della gestione delle scorte e delle risorse produttive. Inoltre, l'utilizzo sempre più diffuso dei device mobili all'interno degli stabilimenti consentirà analisi sempre più veloci e interattive tramite le App native delle piattaforme Analytics, a tutto vantaggio del miglioramento dei tempi di reazione e quindi dell'efficienza interna».