

CASE STUDY

MITSUBISHI LOGISNEXT EUROPE

Mitsubishi Logisnext Europe è una divisione di punta in Europa della Mitsubishi Logisnext Corporation globale, rinomata per la sua esperienza nello sviluppo e nella produzione di attrezzature innovative per la movimentazione dei materiali. L'azienda si è affermata come leader nell'industria della logistica e della gestione della supply chain, e la sua storia è strettamente legata all'evoluzione della tecnologia industriale, riflettendo un impegno per la qualità, l'affidabilità e la soddisfazione del cliente.

Mitsubishi Logisnext Europe offre una gamma completa di soluzioni per la movimentazione dei materiali, progettate per soddisfare le diverse esigenze dei suoi clienti nell'area EMEA.

ANALISI

Il progetto ha l'obiettivo di modernizzare le operazioni dello stabilimento di Mitsubishi Logisnext Europe Oy (MLE) a Järvenpää, in Finlandia, attraverso l'implementazione del sistema di monitoraggio della produzione di sedApta, un partner strategico di Elisa IndustriQ1. Questo sistema aiuterà MLE a digitalizzare il controllo della produzione, sostituendo le attività manuali con controlli automatizzati dei processi.

Gli obiettivi specifici includono:

- » Aggiornare e controllare il progresso della produzione, i tempi di produzione finali e le quantità prodotte attraverso l'aggiornamento continuo degli indicatori di prestazione
- » Fornire ai responsabili di MLE visibilità in tempo reale sui processi di produzione, inclusi i controlli di qualità e di garanzia, l'ispezione finale e il consumo di materiali, tramite tablet o laptop nel reparto di produzione
- » Consentire correzioni in tempo reale al processo di produzione
- » Integrare il sistema per fornire un gateway per futuri controlli automatizzati dei processi e delle attrezzature.

SOLUZIONE

Elisa IndustriQ ha implementato il sistema di monitoraggio della produzione del suo partner strategico sedApta su tutte le linee di produzione nello stabilimento di carrelli elevatori Mitsubishi Logisnext Europe Oy (MLE) a Järvenpää, in Finlandia. Questo sistema aiuterà MLE a digitalizzare il controllo della produzione, sostituendo le attività manuali con controlli automatizzati dei processi.

Il sistema sedApta Shop Floor Monitor si basa sull'aggiornamento e sul controllo del progresso della produzione, dei tempi di produzione finali e delle quantità prodotte attraverso un aggiornamento continuo degli indicatori di prestazione. Fornirà ai responsabili di MLE visibilità in tempo reale sui processi di produzione, inclusi i controlli di qualità e di garanzia, l'ispezione finale e il consumo di materiali tramite tablet o laptop nel reparto di produzione.

Ciò consente correzioni in tempo reale del processo. L'integrazione del sistema fornisce anche un gateway per futuri controlli automatizzati dei processi delle attrezzature.

- » **Monitoraggio Integrato in Tempo Reale:** Il sistema Shop Floor Monitor consente ai responsabili di monitorare i parametri di produzione in tempo reale attraverso interfacce intuitive come tablet e laptop. Questo include aggiornamenti sugli indicatori di prestazione, sui tempi di produzione e sul consumo dei materiali.
- » **Controllo Qualità Ottimizzato:** I controlli automatizzati della qualità e le ispezioni finali riducono gli errori manuali, garantendo elevati standard. Le funzionalità di tracciabilità del sistema migliorano anche la conformità e l'ottimizzazione del processo.
- » **Infrastruttura Pronta per il Futuro:** La soluzione fornisce un gateway per l'automazione futura, consentendo l'integrazione senza soluzione di continuità con sistemi di controllo dei processi aggiuntivi.



SETTORE
AUTOMATION
MACHINERY
MANUFACTURING



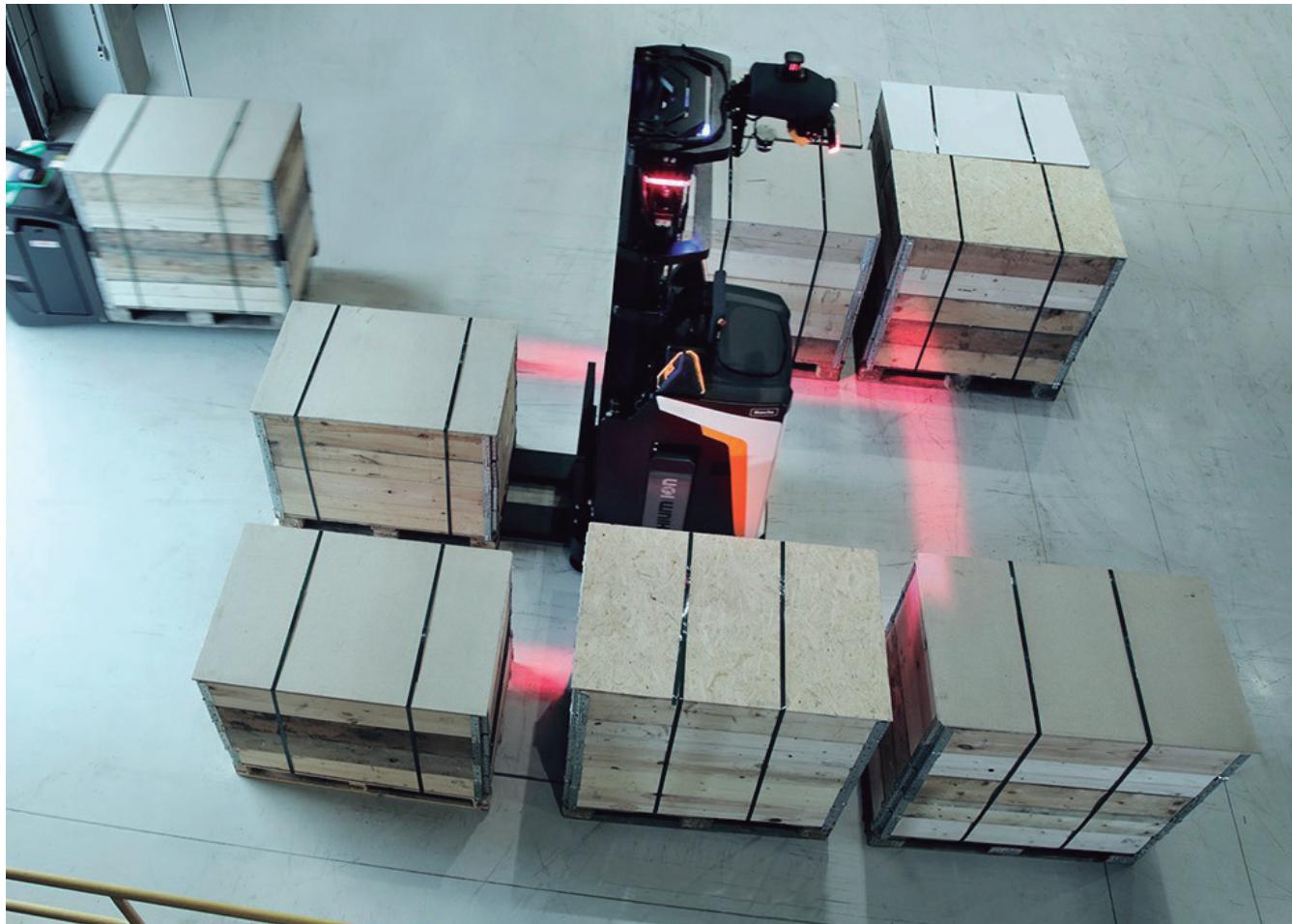
DIMENSIONE
1,001-5,000 DIPENDENTI
(500 DIPENDENTI
IN FINLANDIA)



FATTURATO
+ € 80 MLN (2023)



MODULI SEDAPTA
SHOP FLOOR MONITOR



BENEFICI

1) Aumento dell'Efficienza:

La digitalizzazione dei processi di produzione ha sostituito le attività manuali, permettendo flussi di lavoro più fluidi e riducendo i tempi di fermo.

2) Maggiore Visibilità e Controllo:

I dati in tempo reale consentono a MLE di fare aggiustamenti al volo, garantendo prestazioni ottimali della produzione e minimizzando le interruzioni.

3) Miglioramento dei Tempi dall'Ordine alla Consegna:

Affrontando i colli di bottiglia e ottimizzando la pianificazione della produzione, MLE raggiunge tempi di consegna più rapidi e affidabili.

4) Scalabilità per le Necessità Future:

La natura modulare della suite sedApta MES garantisce che MLE possa espandere le proprie capacità in linea con le future esigenze di produzione.

PERCHÈ SEDAPTA?

Questa collaborazione non solo ha modernizzato lo stabilimento di produzione di MLE, ma ha anche segnato l'ingresso di sedApta nel mercato finlandese, dimostrando la forza della partnership di Elisa IndustriQ. Il successo del progetto pilota ha rafforzato la posizione di Elisa IndustriQ come abilitante chiave della trasformazione digitale nel settore manifatturiero.

Logisnext
MITSUBISHI LOGISNEXT EUROPE