

CASE STUDY DISCRETE

RICHEL

Creato nel 1964, il **Gruppo Richel** è un'azienda familiare di terza generazione che da oltre 50 anni è lo specialista francese e leader europeo nella costruzione di serre con copertura in film.

Richel Serre è riconosciuto per la sua competenza e il suo know-how: eccellenza al servizio dei progetti, dal più semplice al più ambizioso. Richel progetta, produce e realizza soluzioni complete per serre e ripari per l'industria agricola, edilizia e industriale di tutto il mondo.

Con un team di 60 persone e un ufficio di progettazione integrato, la filiale DIMAC SAS con sede nella Francia occidentale progetta, studia ed installa impianti di riscaldamento, irrigazione, movimentazione, gestione del clima, ecc. dei progetti di orticoltura e agronomia che Richel realizza.

Tre attività principali hanno completato l'esperienza del Gruppo: la creazione nel 2000 di un polo di stoccaggio con il marchio TOUTABRI; lo sviluppo dell'attività Serre in Vetro Venlo nel 2004 e l'integrazione nel 2007 all'interno del gruppo dello specialista francese dell'impiantistica per serre e ripari modulari, Richel Equipement.

Nel corso della sua storia, il Gruppo è cresciuto costantemente sia sul mercato nazionale che a livello internazionale. Presente in 5 continenti, Richel realizza progetti completi di serre attrezzate in 80 paesi in tutto il mondo.

Con un sito per la progettazione e produzione di serre con sede nel sud della Francia, il Gruppo Richel è composto da 250 persone che partecipano alla realizzazione di circa 500 progetti l'anno in Francia e nel mondo.

PROGETTO

Nel 2015, Richel ha lanciato un piano di produttività globale nel suo impianto di Eygalieres.

Fino ad allora, Richel monitorava la sua produzione attraverso il sistema ERP e tramite file compilati dagli operatori.

Nell'ambito di questo piano di produttività globale, Richel ha chiesto a sedApta di analizzare insieme le necessità e scegliere lo strumento più adatto per il monitoraggio della produzione.

Gli obiettivi di questo piano di produttività globale erano:

- » Consentire un monitoraggio della produzione in tempo reale su dodici aree d'impianto, con piena affidabilità dei dati riportati.
- » Monitorare la produzione per eccezioni e avere la possibilità di agire tempestivamente.
- » Ultimare un vero strumento di gestione per i capi reparto e la logistica e visualizzare le prestazioni.

Per Richel, l'implementazione del monitoraggio della produzione doveva permettere di comprendere meglio le difficoltà incontrate durante l'esecuzione degli ordini di lavoro (OdL), riconoscendo e quantificando i rischi della produzione stessa. Con l'installazione del successivo modulo di Schedulazione e grazie alla comunicazione automatica tra questo modulo e il MES, si doveva consentire a Richel un monitoraggio efficace della pianificazione operativa.

SOLUZIONE

I moduli identificati come elementi costitutivi della soluzione si riferiscono quindi ai seguenti componenti della suite sedApta:

- » MES
- » Factory Scheduling.



AZIENDA
GRUPPO RICHEL



SETTORE
PRODUZIONE DI
SOLUZIONI COMPLETE
DI SERRE E RIPARI



DIMENSIONI
2 SITI PRODUTTIVI IN
FRANCIA E 250 DIPENDENTI



FATTURATO
136 M€ (2019)



MODULI SEDAPTA
MES
FACTORY SCHEDULING

L'implementazione dell'intero progetto inizia nella primavera del 2016.

Inizialmente, sedApta imposta il monitoraggio dell'attività produttiva di 80 persone e 30 macchine e a seguire il monitoraggio logistico. A seguito di questa implementazione, sedApta-osys supporta Richel nella seconda fase del progetto, con l'estensione alla parte di pianificazione della capacità con il modulo Factory Scheduling, ovvero uno strumento che gestisca diversi tipi di vincoli di produzione.

Monitoraggio dell'operatore

Richel ha riprodotto le console degli operatori su PC esistenti. La console MES di sedApta consente all'operatore di avere tutte le informazioni sulla produzione in corso. L'applicazione inoltre è in grado di monitorare tutti gli operatori assegnati alla produzione in essere. Tutte queste informazioni vengono trasmesse ai supervisori che ricreano statistiche che supportano il processo decisionale.

Monitoraggio dell'attività della macchina

Il MES di sedApta consente di dichiarare l'inizio e la fine di un OdL, ma la soluzione permette anche di impostare la dichiarazione d'inizio di una produzione multipla. Gli stati della macchina seguono le fasi di produzione in sequenza, grazie alla funzione di modifica dello stato della macchina. Il MES di sedApta arriva al punto di perfezionare lo stato della macchina specificando le cause degli arresti. Da quel momento in avanti, l'operatore può eseguire il monitoraggio della manutenzione dichiarando l'inizio o la fine di un intervento di manutenzione o dei guasti. Molte informazioni sulla produzione vengono visualizzate attraverso la console grazie ai supervisori, ma anche alla modifica di report che possono servire da supporto per il processo decisionale.

Monitoraggio logistico

sedApta ha installato il monitoraggio delle attività di avviamento e della preparazione. Gli operatori recuperano la tracciabilità delle etichette tramite un lettore di codici a barre utilizzando la console MES e monitorano un numero di linee pronte o un numero di pacchi caricati.

BENEFICI

Il progetto MES e Schedulazione di sedApta ha raggiunto gli obiettivi prefissi.

L'obiettivo del MES era migliorare e garantire l'informatizzazione di tutti gli input degli operatori.

Richel infatti ha riscontrato rapidamente vantaggi nelle postazioni dell'operatore: l'eliminazione di una scheda tecnica di fine immissione ha consentito di risparmiare tempo, e carta, migliorando l'affidabilità delle informazioni e liberando l'operatore per altre attività.

D'altra parte, nell'ambito del piano d'azione relativo alla produttività della macchina, Richel ha lavorato sulla resa (tempo ciclo) ma anche sulla velocità di carico della macchina. Lavorando su più input, il parco macchine ha guadagnato affidabilità, capacità e velocità di lavoro.

L'implementazione della soluzione di pianificazione di sedApta raggiunge gli obiettivi di:

- » programmare al meglio le risorse
- » rispettare la data di consegna di un ordine cliente, migliorando il livello di servizio
- » analizzare i costi del prodotto finito.

