



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

NR. DIPENDENTI: 80

CAPACITA' PRODUTTIVA: 2.500 TON/ANNO

SETTORI: ABBIGLIAMENTO  
ARREDAMENTO  
TESSILI TECNICI



**MARCHI&FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# TexWIN – Stato dell'arte



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

**CHIAVE: INNOVAZIONE**

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



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# TexWIN – Stato dell'arte



## INNOVAZIONE DI PROCESSO



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



TexWIN



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# TexWIN – Stato dell'arte



**I DATI SONO DISPONIBILI IN AZIENDA**



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



**TexWIN**



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# TexWIN – Stato dell'arte



## UN INTERESSANTE ESEMPIO IN FILATURA



### Rapportini fine turno in Open End:

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



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



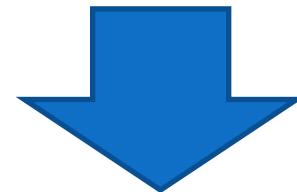
# TexWIN – Stato dell'arte



## 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**



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# TexWIN – Scopo

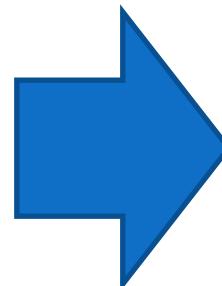


**TexWIN → INNOVAZIONE DI PROCESSO**

**•OTTIMIZZAZIONE DELLA PRODUZIONE BASATA SUI DATI ESISTENTI IN AZIENDA**

Situazione attuale:

- Sistema di Monitoraggio **PASSIVO**



Situazione innovativa  
(TexWIN):

- Sistema di Monitoraggio **ATTIVO**



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI

# 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)
- Supplementary 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



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# TexWIN - RESULTS



## 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



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# TexWIN – Scopo

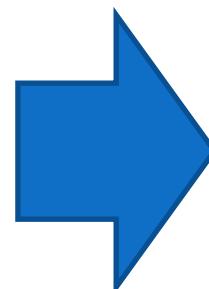


**TexWIN → INNOVAZIONE DI PROCESSO**

**•OTTIMIZZAZIONE DELLA PRODUZIO BASATA SUI DATI ESISTENTI IN AZIENDA**

Soluzione attuale:

- Sistema di pianificazione



Situazione innovativa  
(TexWIN):

- Consulenza di supporto al Sistema di Pianificazione



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# 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 sottratti di efficienza (dal sistema di monitoraggio)
- Dati sottratti di laboratorio (da ERP)



- 3 step: TexWIN suggerisce la miglior macchina



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI



# TexWIN - RESULTS



## RISULTATI

### PRIMA

- Pianificazione basata sulle date di consegna e su conoscenze personali del dispositivo
- 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



**MARCHI & FILDI**  
INDUSTRIE ITALIANE FILATI

