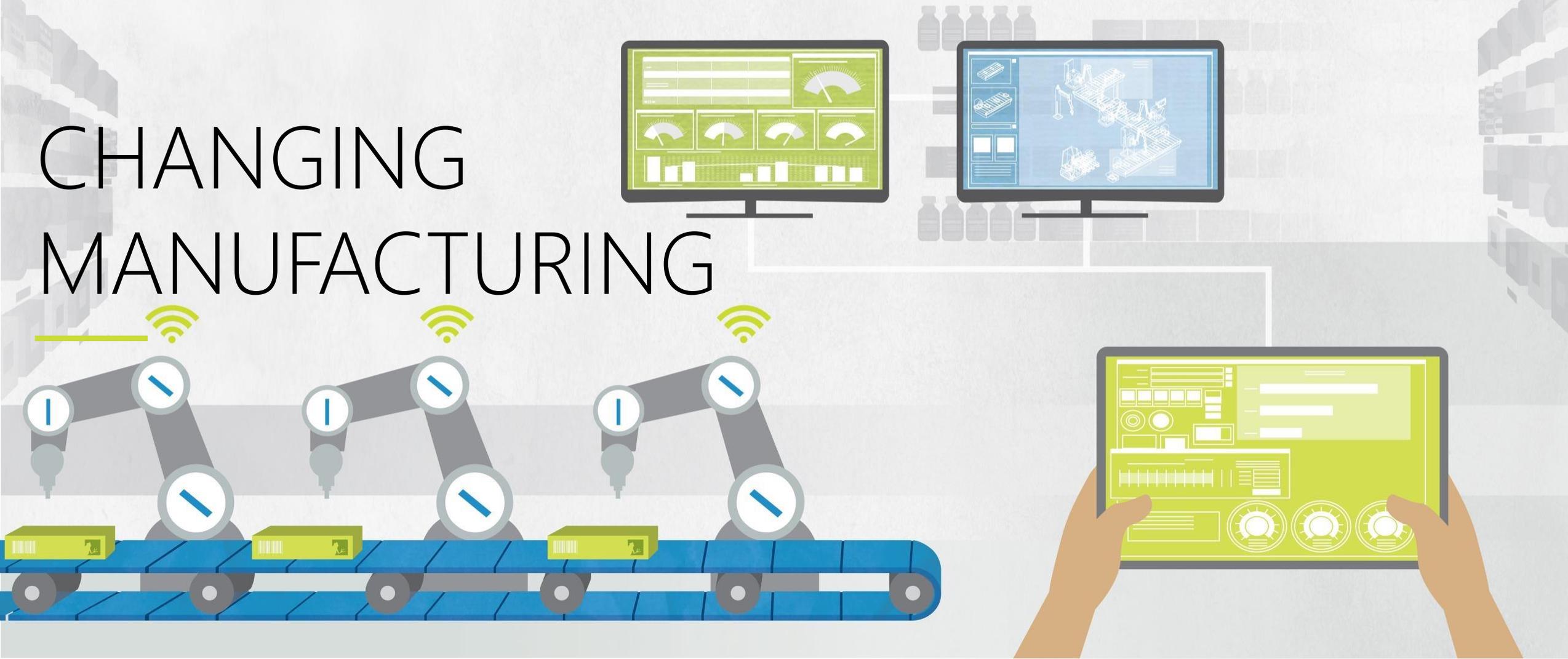


ATOM S
HYLA

a company of



CHANGING MANUFACTURING



Atomos Hyla – Nascita ed Evoluzione del Gruppo sedApta

2014



Integrazione in sedApta Srl
Genova, Italia



Orchestrate



Support



Analyze

Start-up per
L'Orchestrazione dei
Processi



Spin-off
Università di Genova

2018



Creazione di
sedApta concept
Cheminiz, Germania



Atomos FT entra nel
Gruppo sedApta
Savona, Italia



2019



Creazione di Atomos Hyla S.p.A
nata dall'aggregazione di
Atomos FT, Hyla Soft e Sintec



SUPPLY CHAIN & SOFTWARE SOLUTIONS FOR MANUFACTURING INDUSTRIES

1988



Creazione di Nicim srl,
fornitore di soluzioni
per la supply chain e le
operazioni di
produzione
Savona, Italia

1996



Creazione di Cosmos,
fornitore di soluzioni
software per la
pianificazione e
l'esecuzione della
supply chain
Genova, Italia

2005



Creazione di
Advenco GmbH,
fornitore di servizi nei
sistemi MES, PLM e
SCADA.
Giessen, Germania

2015



Integrazione di
Hyla Soft
Italia e Brasile

2016



Creazione di
sedApta GmbH
Reutlingen, Germania

2017



Creazione di
sedApta osys
Laval, Francia



Creazione di
sedApta sintec
Milano, Italia

Il Gruppo sedApta oggi



La sedApta Suite

La Suite sedApta è una soluzione software e hardware top di gamma per **Sales & Operations (S&OP)** e **Manufacturing Operations Management (MOM)** per **l'Industria 4.0**



S&OP



Demand Management
Migliorare l'accuratezza delle previsioni di vendita



Inventory Management
Ottimizzare i livelli di giacenza nella catena logistico-distributiva



Order Promising
Datare gli ordini cliente a capacità finita



Resource & Supply Planning
Pianificare a capacità finita il sistema competitivo



Web Supply Engine
Gestire in maniera collaborativa terzi e fornitori

MOM



Factory Scheduling
Schedulare e ottimizzare le risorse produttive



Shop Floor Monitor
Monitorare le performance degli impianti



Smart Asset Management
Gestire la manutenzione

PC Industriali - Touch Screen



Terminali Mobili



IOT Industriali



Digital Backbone



Orchestrator
Orchestrare i processi



Skillware
Formare e supportare in real-time la forza lavoro



Analytics
Misurare le performance di processo



Intelligenza Artificiale & Machine Learning



I processi coperti/mappatura dei moduli

O.S.A.



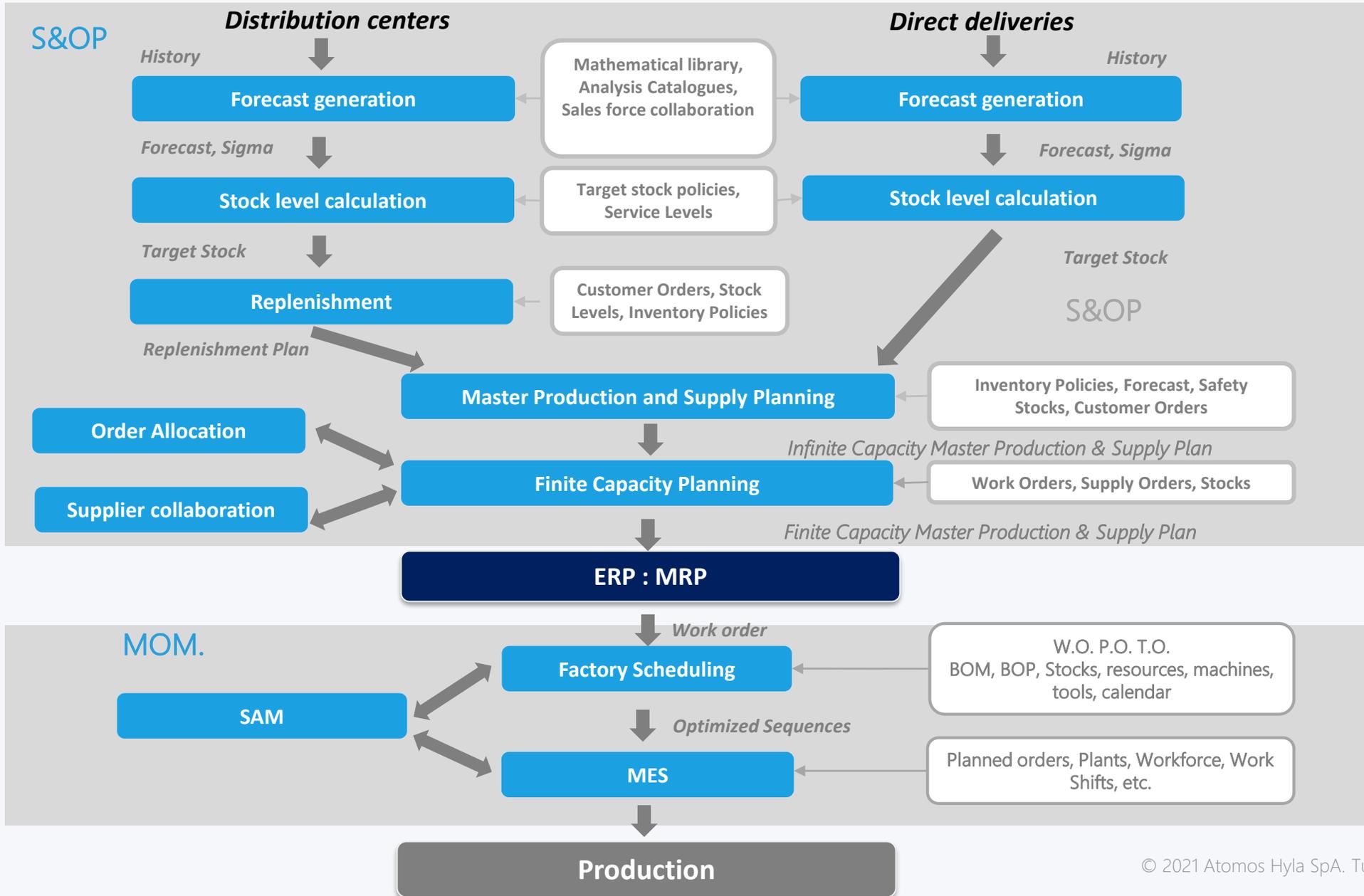
Orchestrator



Skillaware



Analytics



DEMAND MANAGEMENT

INVENTORY MANAGEMENT

RESOURCE & SUPPLY PLANNING

ORDER PROMISING

WEB SUPPLY ENGINE

FACTORY SCHEDULING

SAM

SHOP FLOOR MONITOR

Referenze di Prodotto

Discrete Manufacturing		Process			Fashion & Luxury
Automotive 1st Tier suppliers	Manufactures of further industries: Machinery, IEM, Plastics, Appliances, Furniture,...	Chemical Pharmaceutical	Food & Beverage	Other	
Bonfiglioli Forever Forward brembo HUTCHINSON DCNS DAIMLER ThyssenKrupp PIAGGIO PIRELLI MAGNETI MARELLI Continental	BIESSE GROUP ARISTON THERMO GROUP B&B ITALIA BLM GROUP CANDY scm woodworking technology deroma G.D. a coesla company IMMERGAS guzzini SACMI SDF Farming Technology. Since 1927. RIELLO Energy For Life Guala dispensing a Guala Group company MERLO KNOX BREMSE Poltrona Frau 1912 cavanna Packaging Group FGV FORMENTI & GIOVENZANA FAMECCANICA Non stop innovation INTERPUMP HYDRAULICS rexroth A Bosch Company PARKEON walvoil HYDRAULIC CONTROL SYSTEMS legrand LEROY SOMER Constellium STOCKO ALSTOM europlastiques	Lilly ICR Industrie cosmetiche riunite ITALFARMACO Istituto De Angeli davines SANOFI Stago MONSANTO Adaptimmune TRANSFORMING T CELL THERAPY Henkel EVONIK INDUSTRIES Clariant	Bawli RANA Fiorentini SURGITAL SACLA dal 1939 Delacre DEPUIS 1851 VITAQUA CHANGYU since 1892 Bonduelle greencore HOTEL Chocolat.	ACCIAI SPECIALI TERNI MARCEGAGLIA MELTA SYSTEM MANNESMANN COMPOSITES BeGo HPA Hamburg Port Authority verallia SIEMENS	DOLCE & GABBANA BURBERRY LONDON ENGLAND PRADA VERSACE UNITED COLORS OF BENETTON. MONCLER Loro Piana BOSS HUGO BOSS FENDI ROMA MARCCAIN LACOSTE ARMANI adidas

Progetto MES Poltrona Frau - Divisione IIM



Poltrona Frau - Divisione Interiors In Motion (IIM) Progetto MES

Poltrona Frau ha implementato un sistema MES per la gestione della produzione della divisione IIM con i seguenti target:

- Monitorare la cadenza delle linee produttive (ricopertura) e controllare i cicli produttivi
- Snellire e migliorare l'esecuzione dei controlli presso le linee di produzione
- Distribuire la documentazione di produzione (ILC, OPL, PC) direttamente sulle linee di produzione aggiornata in tempo reale per i modelli in produzione
- Migliorare le fasi di controllo qualità sul prodotto finito raccogliendo in maniera puntuale le informazioni sui difetti
- Garantire la tracciabilità dei consumi di pelle per fornitore
- Integrazione del MES con il sistema di rilevazione presenze per la corretta analisi delle ore di produzione dichiarate dagli operatori
- Utilizzo di terminali touch screen, lettori bar code e RFID per velocizzare le attività di dichiarazione di produzione e collegamento utenti

L'approccio progettuale utilizzato da Poltrona Frau è stato:

- Prima implementazione su linea pilota, 22 postazioni
- Estensione della soluzione a tutte le linee e modelli della divisione CAR, 90 postazioni

Moduli applicativi sedApta utilizzati nel Progetto



S&OP



Demand Management

Migliorare l'accuratezza delle previsioni di vendita



Inventory Management

Ottimizzare i livelli di giacenza nella catena logistico-distributiva



Order Promising

Datate gli ordini cliente a capacità finita



Resource & Supply Planning

Pianificare a capacità finita il sistema competitivo



Web Supply Engine

Gestire in maniera collaborativa terzisti e fornitori

MOM



Factory Scheduling

Schedulare e ottimizzare le risorse produttive



Shop Floor Monitor

Monitorare le performance degli impianti



Smart Asset Management

Gestire la manutenzione

PC Industriali - Touch Screen



Terminali Mobili



IOT Industriali



Digital Backbone



Orchestrator

Orchestrare i processi



Skillaware

Formare e supportare in real-time la forza lavoro



Analytics

Misurare le performance di processo

Shop Floor Monitor - Gestione e monitoraggio della produzione

Shop Floor Monitor è il componente della Suite sedApta per la rilevazione esatta e in tempo reale dei dati di produzione, che supporta:

- **Shop Floor Control**, attraverso il monitoraggio in tempo reale della produzione. Shop Floor Control è realizzato attraverso l'aggiornamento e il controllo dei progressi di produzione, la consuntivazione di tempi e quantità prodotte e l'aggiornamento continuo degli indicatori di performance.
- **Statistics and OEE Calculation**, attraverso un motore di aggregazione multi-livello basato su cubi OLAP e archiviazione dei dati. Qualità, performance, disponibilità, e altri KPI di rilievo sono visualizzati e impiegati per monitorare la performance di produzione.



Analytics - Calcolo e presentazione KPI

Analytics è lo strumento della Suite sedApta che supporta i processi di business intelligence lungo tutta la Supply Chain. Analytics permette infatti di:

- raccogliere e riportare le misurazioni dei **Key Performance Indicators (KPIs)** relativi a tutti i processi industriali;
- **generare reportistica just-in-time** a supporto dei Process Manager per aiutare nel **monitoraggio delle metriche** per la valutazione e la gestione strategica dei processi.



Panel PC Industriali



- Gamma di Panel PC Industriali progettati e prodotti da sedApta-osys, consociata del Gruppo
- Progettati per ambienti industriali ed aree produttive che necessitano di un alto livello di protezione
- Sistema operativo Windows 10 IoT Enterprise
- Touch Screen resistivi o capacitivi di alta qualità
- Equipaggiati con porte USB, Ethernet, RS232, I/O (8-in, 8-out) e, in opzione, Wi-Fi
- Tempi di consegna ridotti grazie alla produzione in Europa
- 12 mesi di garanzia estendibile

Metodologia implementativa – Attività di progetto

ANALISI DI DETTAGLIO

- Si fissano in dettaglio i Requisiti tecnici e gli Obiettivi da raggiungere.
- Si integrano ed espandono i Documenti funzionali di base (“AS-IS” e “TO-BE”)
- Si dettagliano i criteri, i vincoli e le modalità di scambio informazioni tra i sistemi.
- Si definisce un ambito pilota ridotto (ma il più possibile significativo) da utilizzare come ambiente di test.

PREDISPOSIZIONE INTERFACCE

- Si realizzano le opportune interfacce sulle piattaforme di competenza per l’importazione e l’esportazione dei dati da ERP e da eventuali sistemi terzi al database sedApta.
- Si eseguono gli opportuni test di comunicazione.

MODELLAZIONE E PARAMETRIZZAZIONE DEL SISTEMA

- Si modella secondo quanto definito in fase di analisi i componenti definiti.
- Si eseguono test sui singoli elementi e test di integrazione tra i componenti.
- Si individuano gli utenti e se ne definiscono gli opportuni profili autorizzativi.
- Si pianificano le attività di formazione.
- Si realizza il disegno di dettaglio dell’ambiente tecnologico di produzione e si allestisce l’infrastruttura tecnologica.
- Si implementa la soluzione nelle sue componenti

FORMAZIONE ED AFFIANCAMENTO

- Si mettono in atto le attività di formazione per ciascuna delle fasi di progetto, verificando il rispetto del calendario fissato.

DOCUMENTAZIONE

- Documentazione tecnica relativa al progetto.

MESSA IN PRODUZIONE / PRESIDIO

- Si estende il modello utilizzato per la fase di test e messa a punto all’intero ambito di progetto, per ciascuna fase.
- Si conclude la formazione degli utenti finali e si avvia il sistema

GESTIONE DEL PROGETTO

- Gestione da parte di un Project Manager, di tutte le attività del progetto.
- La gestione del progetto coprirà l’intera attività, garantendo un’adeguata condivisione delle informazioni aziendali, un controllo della pianificazione e rilascio dei deliverables richiesti.
- Il PM sarà in costante allineamento con il Project Manager del Cliente per un supporto alla gestione del cambiamento e relazioni con i Key User

Metodologia implementativa – Team di Progetto

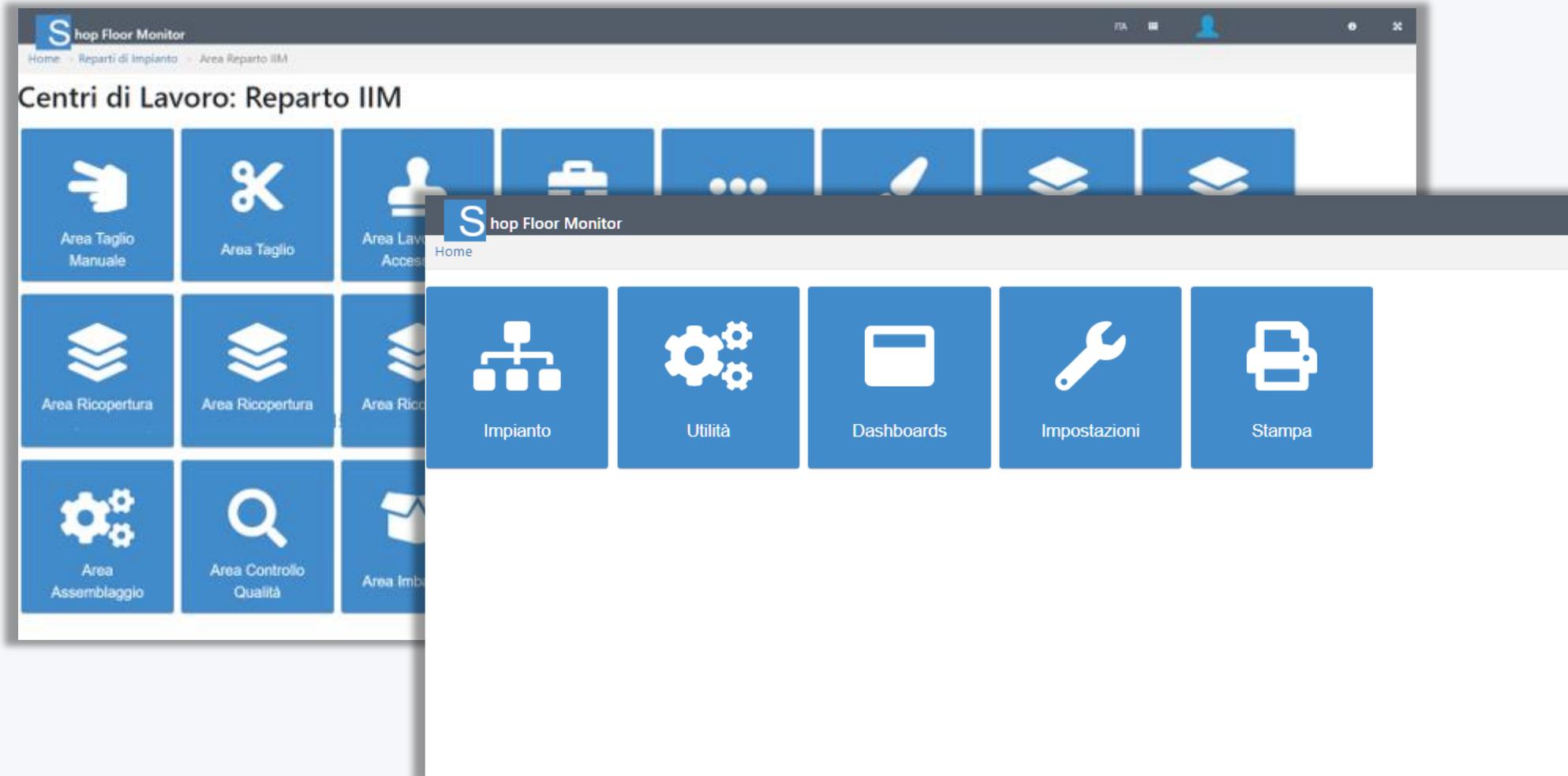
- Coinvolgimento ed impegno dell'organizzazione a tutti i livelli;
- Definizione di uno Steering Committee con un'effettiva presenza decisionale e di controllo;
- Definizione di un team di progetto che:
 - sia guidato da un Project Manager a cui delegare la necessaria autorità decisionale (*livello di disponibilità: vedere tabella*);
 - abbia disponibilità effettiva di risorse competenti e responsabili per ogni area di intervento del progetto (*livello di disponibilità: vedere tabella*)

Risorse	Analisi	Integrazione con ERP	Configurazione e Parametrizzazione	Test, Formazione e Affiancamento
Project Manager				
Business Process Owner (propria area)				
Key User (propria area)				
IT Expert				
–	Very high (> 50%): 	High (30 - 50%): 	Medium (15 - 30%): 	Low (< 15%): 

- Istituzione di un Centro di Competenza che possa gestire, nell'ambito di questo progetto, gli aspetti di Change Management e che possa essere il candidato alla gestione di eventuali progetti simili in altri Sistemi Produttivi.

Shop Floor Monitor - Interfaccia WEB

Le diverse funzionalità di [Shop Floor Monitor](#) possono essere utilizzate dagli utenti grazie alla pratica interfaccia web.



Shop Floor Monitor - Dichiarazione Produzione

Home > Reparti di Impianto > Area Reparto IIM

336645.pdf 1 / 2

CICLO DI CONTROLLO

PRODOTTO	LINEA	MATERIE DA UTILIZZARE
VEDERE: ARTICOLO - FORMATO E CARATTERISTICHE RIPORTATE SULL' ILC.		
POSTAZIONE 7	Descrizione Pannello porta inferiore DX	RIC-336467

FIGURINO CAMPIONE SEMILAVORATO

OPL
One Point Lesson

SK	OPL
N°	111
Data:	30/07/2020

Conoscenza di base
 Problema
 Miglioramento

Video ILC

Cod. Articolo 336644	Articolo ASS.PANN.PORTAINF.DXI	Stato In Lavorazione
Modello	Commessa 330384	Ordine 330384.336644
	Fase 10	Attività L
		Operatori 1

Tempo Ciclo

TAKT Time

N. TAKT Time

Anticipo/Ritardo

Shop Floor Monitor - Andon Ricopertura



Area Ricopertura Ebanisteria

TAKT TIME
SCARTI

2/6

0



martedì 22/09/20 10:39

- Commessa 301678 **in lavorazione**
- Commessa 301709 **in lavorazione**
- Commessa 301719 **in lavorazione**

Shop Floor Monitor - Andon Area Ricopertura



Area Ricopertura Ebanisteria



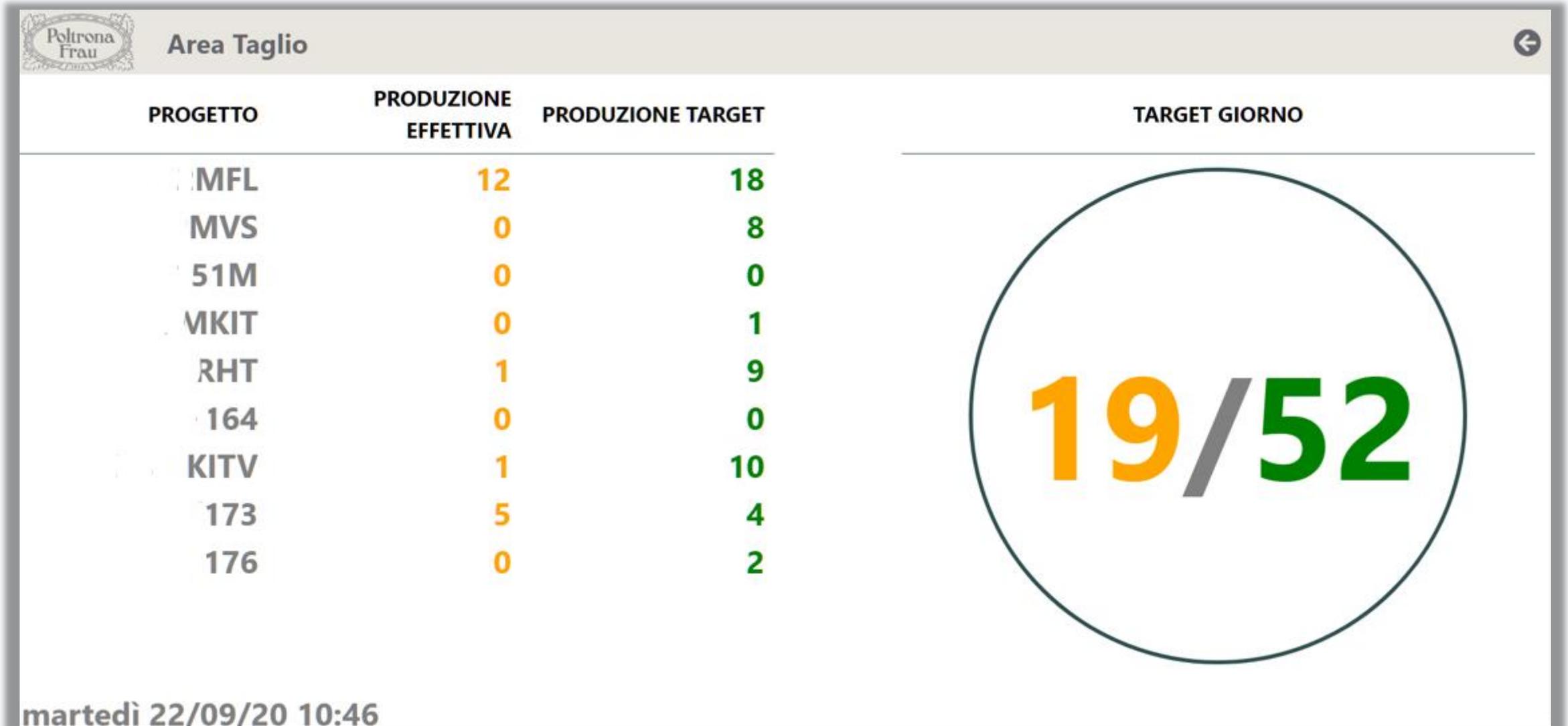
Commesse per TAKT: 1



Ora: 10:40

Postazione	Modello	Commessa	Cod. Semilav.	Desc. Semilavorato	Ant. / Rit.	TAKT Compl.	Buoni / Scarti	Stato
R-FERR-EB-21		301709	337697	RIV.MONT.CENTRALES	00:40:20		4 / 0	In Esecuzione
R-FERR-EB-22					01:03:06		0 / 0	Rilasciata
R-FERR-EB-23		301719	337522	RIV.P.CENTR.PLANCIAF152	00:08:44		9 / 0	In Esecuzione
R-FERR-EB-24		301709	338507	RIV.MEDAGL.CENTR.SXU	00:02:13		12 / 0	In Esecuzione
R-FERR-EB-25		301719	338501	RIV.MONT.PARABR.DXL	00:59:20		11 / 0	Finita
R-FERR-EB-26		301709	337535	RIV.MEDAGL.ANT.SXI	- 00:08:40		9 / 0	In Esecuzione
R-FERR-EB-27		301709	337598	RIV.R.LONGHER.L	- 01:15:01		15 / 0	In Esecuzione
R-FERR-EB-28		301678	337659	RIV.APP.BRACCIATUNNEL	- 01:35:55		30 / 0	In Esecuzione
R-FERR-EB-29					01:03:06		0 / 0	Rilasciata
R-FERR-EB-30					01:03:06		0 / 0	Rilasciata

Shop Floor Monitor - Esempio Andon di Linea



Shop Floor Monitor - Interfaccia WEB

Dichiarazione Controllo Qualità con localizzazione dei difetti sulle parti

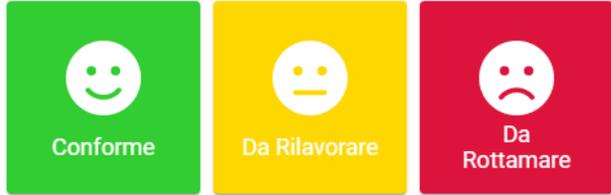
Fine lavorazione su: Ricop Eban 2



Conforme Da Rilavorare Da Rottamare

Annulla

Fine lavorazione su: Controllo Qualità 1



Conforme Da Rilavorare Da Rottamare

Annulla

Fine lavorazione su: Ricop



Conforme Da Rilavorare Da Rottamare

Selezionare una causale di Rilavorazione

Prodotto
 Prelievo

IMBOTTITO-IBT.CORPOMOBILETT<
FODERA-FOD.MOBILETTOTUNNEL'

Annulla

Fine lavorazione su: Controllo Qualità 1



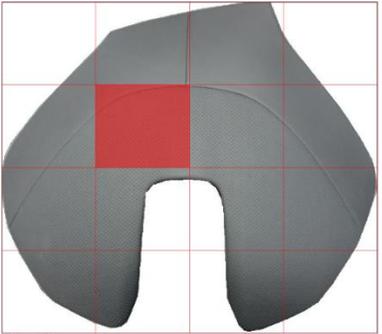
Conforme Da Rilavorare Da Rottamare

Selezionare una causale di demerito

1 Estetico 10 Funzionale 20 Estetico 40 Funzionale

Selezionare una causale di Rilavorazione

Da Rilavorare 1 Da Rilavorare 2



Difetto in B2

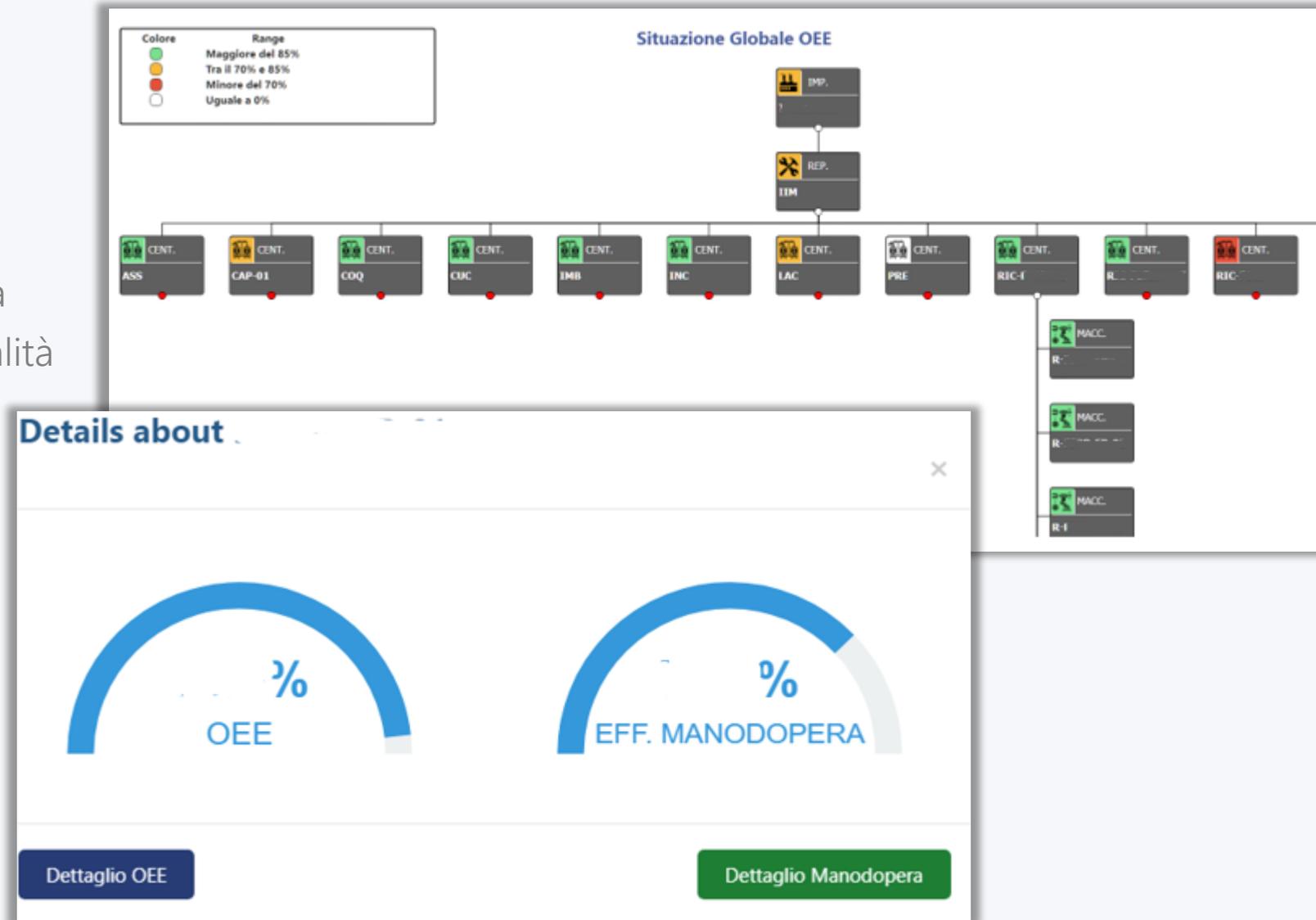
Nota
Questa è una nota di prova

Annulla Conferma

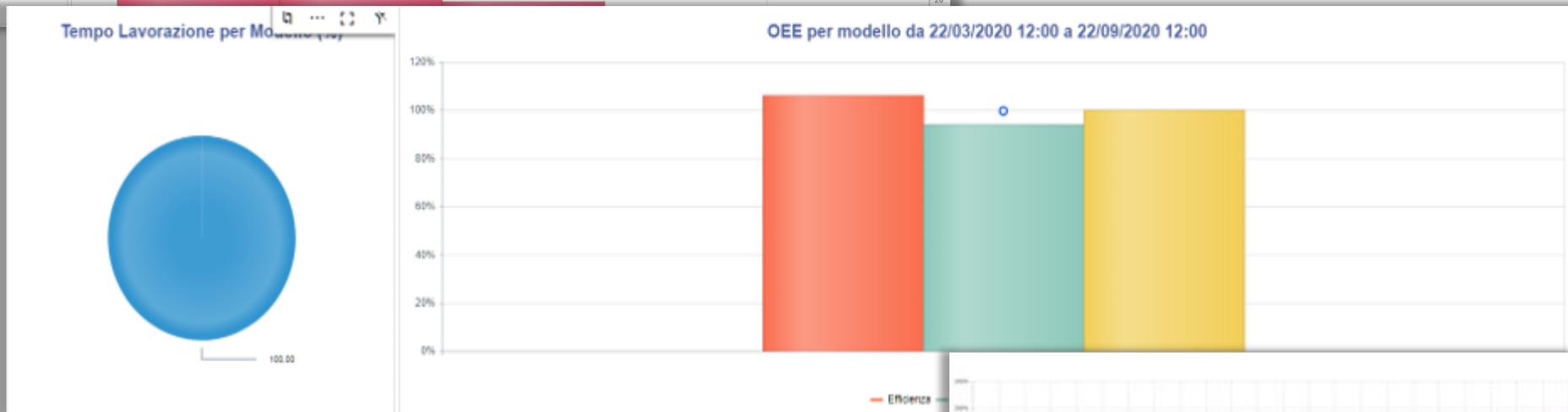
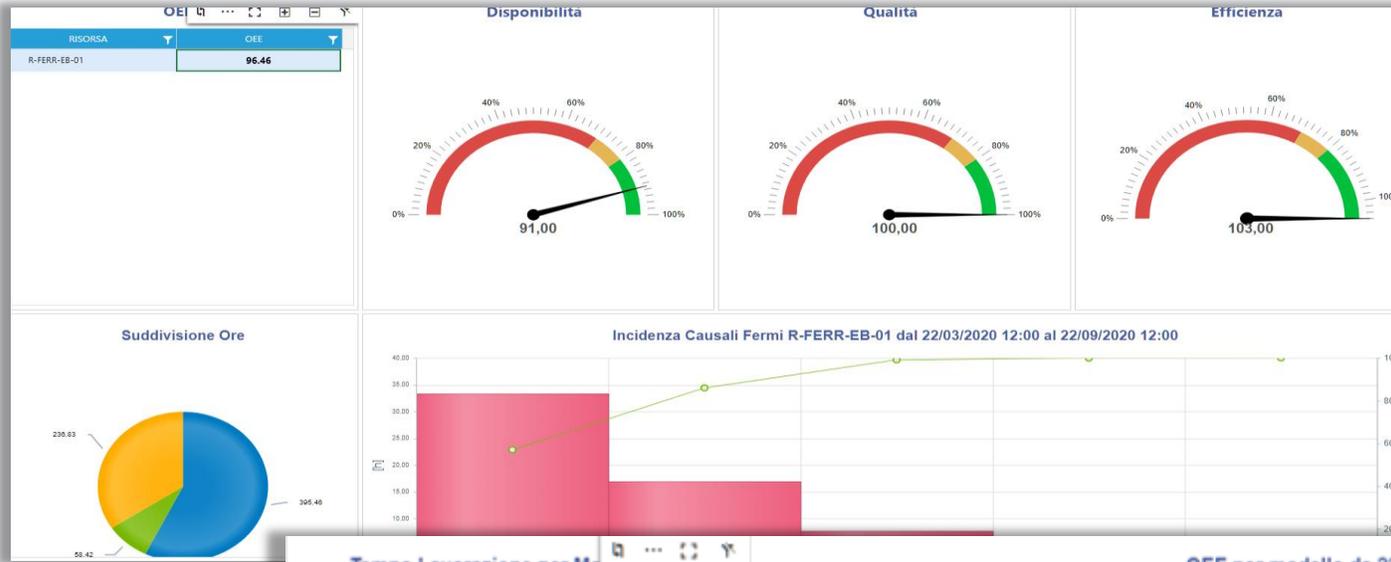
Analytics - KPI e Report

Sono stati sviluppati i seguenti KPI:

- OEE per Impianto, Reparto, Centro, Risorsa
- OLE – Efficienza Mano d’opera
- Qualità – Report Scarti in Ricopertura
- Qualità – Report Scarti Controllo Qualità
- Qualità – Report Resa Pella
- Produzione – Report Produzione Kit Completi

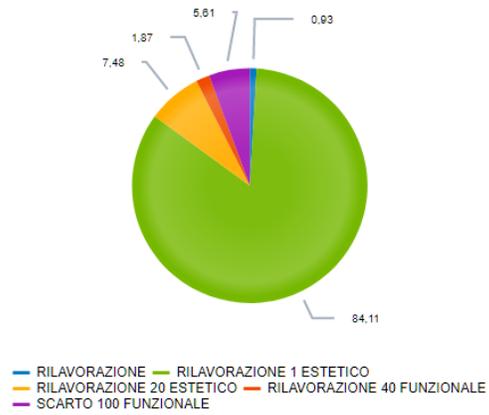


Analytics - KPI e Report, Esempi OEE



Analytics - KPI e Report, Controllo Qualità

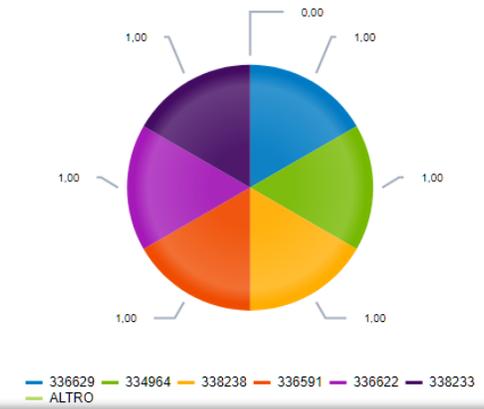
Distribuzione Demerito Scarti



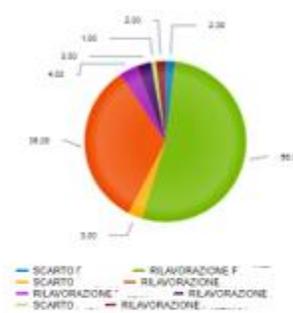
Pareto Incidenza Scarti ICP da 22/03/2020 00:00 a 22/09/2020 00:00



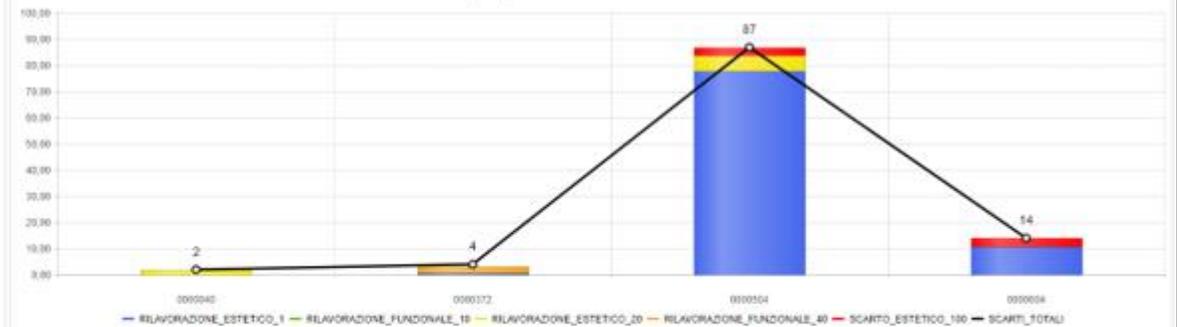
Distribuzione Scarti Componente



Scarti per Modello

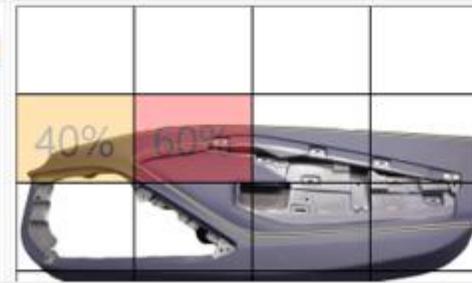


Distribuzione Scarti per Operatore da 22/03/2020 00:00 a 22/09/2020 00:00



Dettaglio RILAVORAZIONE

CODICE PARTE	PEZZI SCARTATI
336422	9
336650	9
336444	5
336671	5
336191	4
336480	4
336190	3
337158	2
337264	2
337382	2



GRAZIE!

Andrea Martinetti, Project Manager

Email: andrea.martinetti@atomoshyla.com

Cell: +39 342 7673959

INDIRIZZO

Via Ravasco 10, Genova

TELEFONO

+39 010 3070 911

FAX

+39 010 3070 900

EMAIL

marketing@sedapta.com

SEGUICI SU:



ATOMOS
HYLA

a company of

sedapta group
smart manufacturing made easy

PER ULTERIORI INFORMAZIONI, VISITATE:
WWW.ATOMOSHyla.COM