Venezia, 08/10/2015
Diego Taioli

NEXT 450

Macchina Rotocalco

GROUP TECO

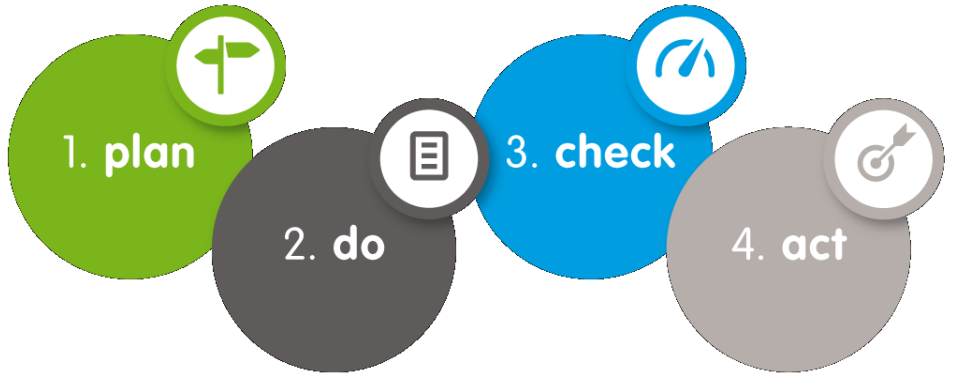
PROGETTARE IL PRODOTTO DEL FUTURO NEL B2B

FABBRICA futuro
Idee e strumenti per l'impresa manifatturiera del domani

GROUP TECO

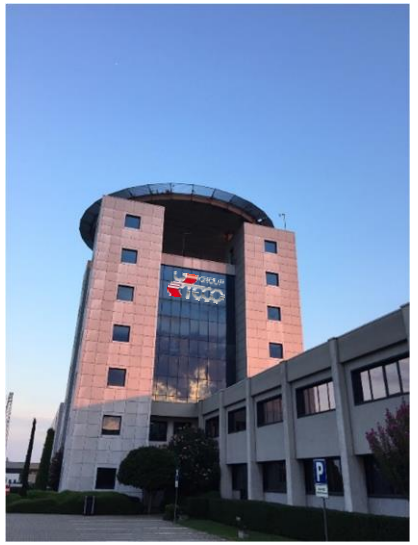
Indice

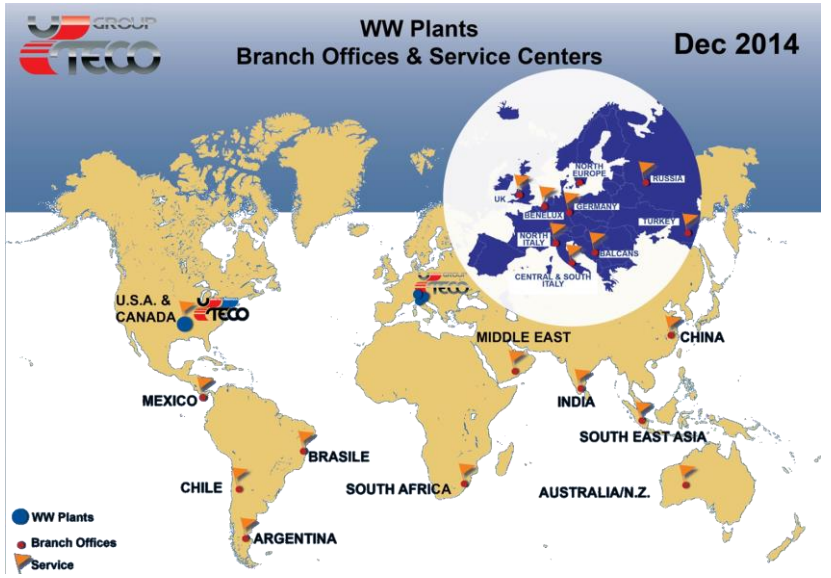
- Uteco Group: Introduzione
- Settore di Riferimento
- Processo di Progettazione
- Processo Operativo
- Processo Tecnologico
- Breve Presentazione Peculiarità Next 450
- Perché prodotto del futuro
- Drupa 2016



Uteco Group Company Profile

- 30 anni
- Core Business: Macchine Flexografiche
- 320 dipendenti
- Più di 2000 installazioni
- Importante Centro di Ricerca e Sviluppo
- 3 Nuovi Prodotti nel 2015
- Mercato Mondiale
- Struttura Organizzativa Manageriale
- «And a new innovation's coming»





Quale Mercato per NEXT450

- Ampliare portafoglio prodotti Uteco: i Grandi Gruppi cercano più applicazioni da un fornitore leader
- Tra 2009 e 2011 un grande player del settore rotocalco subisce una grave crisi
- 30% del mercato potenzialmente disponibile
- Fascia di macchine di alta qualità e produttività
- Macchinari ad alto contenuto tecnologico specifico di settore

FLEXIBLE PACKAGING (FILM + ALU FOIL)	LIQUID PACKAGING (FILM + BOARD + ALU FOIL)	COMMERCIAL & INDUSTRIAL	TECHNICAL SUBSTRATE (PAPER + FILM)	TRACK-AND-TRACE SOLUTIONS
STAND-UP POUCHES	BASIC (BOARD AND FILM)	RELEASE LINERS	PHOTOGRAPHIC PRINTS	RETAIL INDUSTRY STRUCTURE
HIGH BARRIER LAMINATES FOR FRESH FOODS	ASEPTIC (BOARD, FILM AND ALU FOIL)	ENVELOPES	ELECTRONIC	BRAND PROTECTION
	MILK AND JUICE BRICKS	MEDICAL-HYGIENE	SUBLIMINATE PAPER	CHANGES IN VALUE CHAIN
		BUILDING PROD.		
		WALLPAPER		
		AEROSPACE		

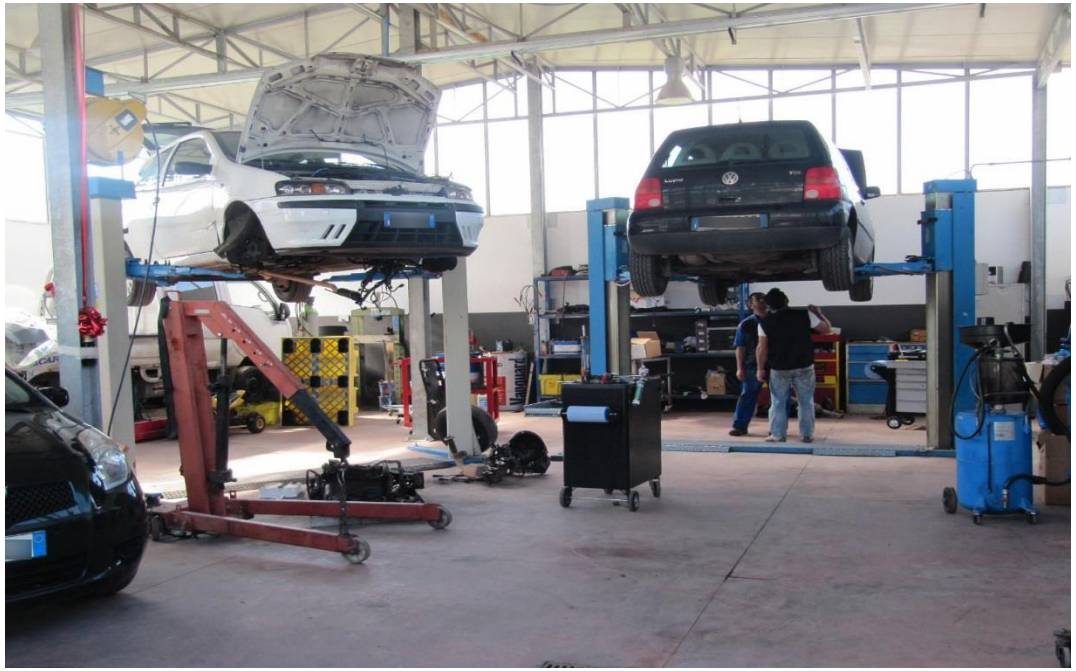
Inputs

- Esperienze Su Macchine Precedenti
- Indagini Approfondite di settore
- Voice of the customers
- Operations Excellence: Innovazione Continua
- Flessibilità ai bisogni: clienti non sempre consci delle esigenze reali
- Servizio di consulenza Tecnologico
- Time to Market: 3 mesi + 9 mesi

Quale Processo

Progettazione completa, non solo prodotto.

Classico

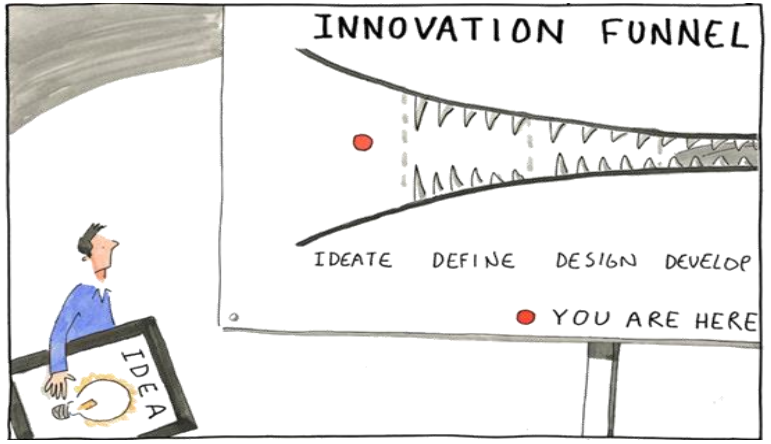


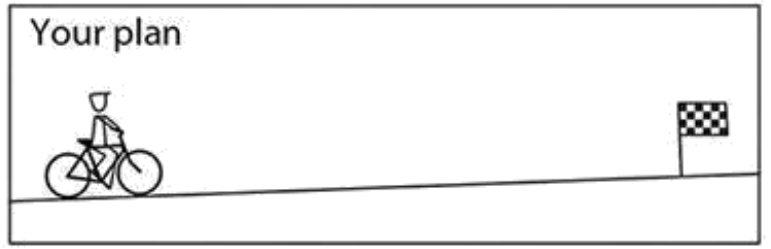
Innovativo-Lean-6Sigma

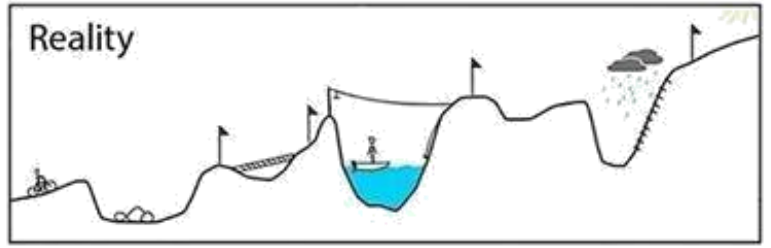
A quale costo?

Studio Processo

- Analisi dei bisogni mercato
- Definizione Processo tecnologico
- Definizione Progetto tecnico
- Lean Manufacturing
- Coinvolgimento della supply chain: circa 10 partner tecnologici, più di 40 fornitori coinvolti
- Prototipazione e follow up tecnico
- Presentazione al mercato







Quale Team

- Project Manager
- Product Manager
- Responsabile Progettazione Meccanica
- Responsabile Progettazione Elettrica
- Responsabile R&D Tecnologica
- Responsabile Produzione
- Responsabile Ufficio Acquisti
- Responsabile Qualità
- Senior Tecnico Meccanico

Quali Target

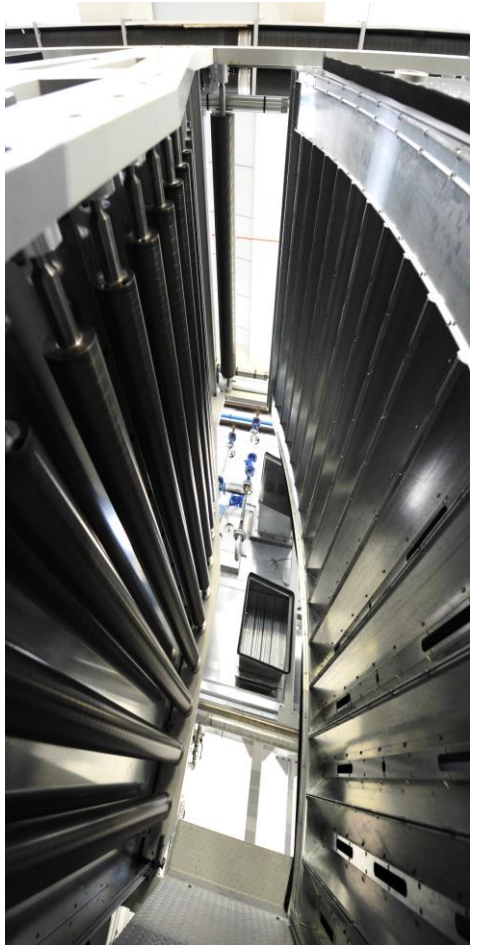
Per massimizzare il valore aggiunto finale per il cliente in tempi adeguati, si sono definiti i targets specifici da raggiungere tramite il macchinario. Per fare questo sia il team commerciale che tecnologico e operativo ha utilzzato:

- Studio know how storico
- Intervista ai principali «rotocalcari» nazionali ed europei
- Intervista ai supplier di settore (inchiostrai-brand alimentare rotocalco) (3 anni di survey)
- Costruzione matrice SWOT
- Costruzioni grafici di posizionamento
- Definizioni Targets Chiave

Progettazione\1

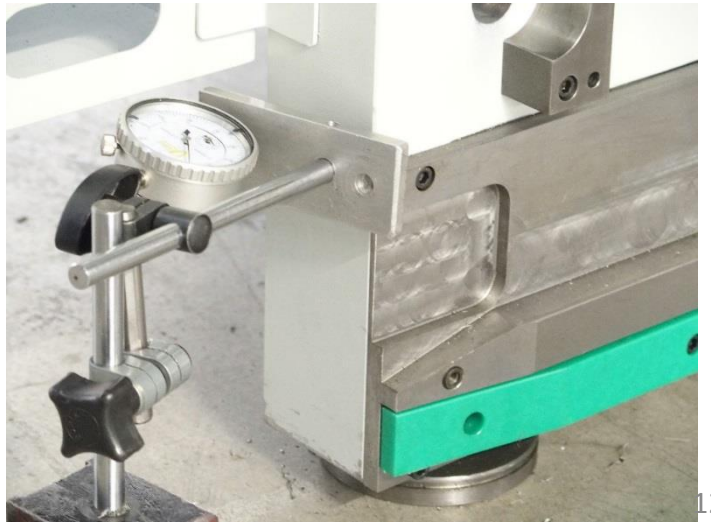
Per tradurre i target definiti in un progetto di prodotto il team, tramite aggiornamenti periodici, ha:

- Splittato l'idea in specifiche tecniche di prodotto, tecnologiche di processo, di budget
- Costruito un Brand Imaging
- Raccolto delle esigenze emergenti del mercato
- Raccolto proposte tecnico-commerciali
- Definito Target Costs
- Definito Make or Buy
- Definito Specifiche di prodotto
- Definito Key Performances
- Fissato Meeting Periodici Allineamento



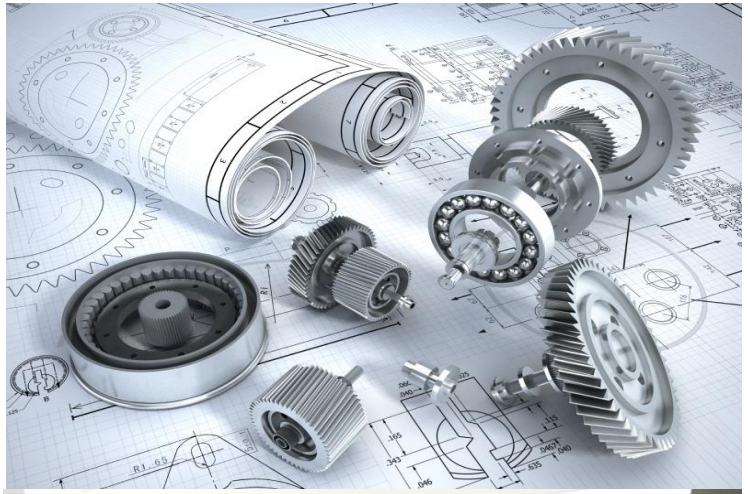
Progettazione\2

- Tradotto quanto raccolto in un progetto tecnico, meccanico ed elettrico
- Concurrent engineering per gli OEM
- Fatto Concurrent Cost Evaluation: sistema online fornitori/SAP
- Analisi SWOT principali device hw e sw del mercato
- Applicato principi Lean Engineering
- Lavorato sul Recepimento Normative Int.
- Cube: innovativo sistema di essiccazione



Produzione

- Passaggio alla validazione del progetto
- Analisi integrazione attrezzature OEM
- Costruzione Distinte Base
- Costruzione Ciclo di assemblaggio
- Costruzione Ciclo CQ – 6Sigma
- Costruzione Documento Macchina
- Team Operativo Specifico
- Supply Chain Dedicata



Produzione

- Dal primo disegno alla messa in stampa in 9 mesi: durante le 8 settimane di assemblaggio raccolti e messi in produzione più di 100 proposte di miglioramento
- Definite 5 celle di produzione
- Scelti i key suppliers e studiato soluzioni OEM
- Avviato un progetto Lean Manufacturing sulla terza macchina
- Definiti i KPI di prodotto

Collaudo

Nei mesi seguenti al completamento macchina sono state effettuati centinaia di KM di stampa e passaggio supporti stampa per ottenere i dati specifici ottenibili dalla configurazione progettuale.

Con il team R&D Tecnologico e alcuni clienti si è potuto poi testare alcune novità tecnologiche che verranno implementate in futuro.

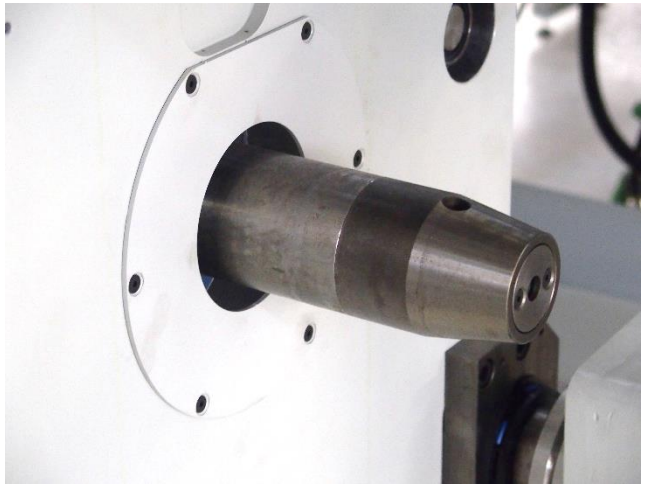
Il risultato è un flusso di dati continuo utile a migliorare il prodotto e costruire intorno alla macchina un servizio completo per il cliente.

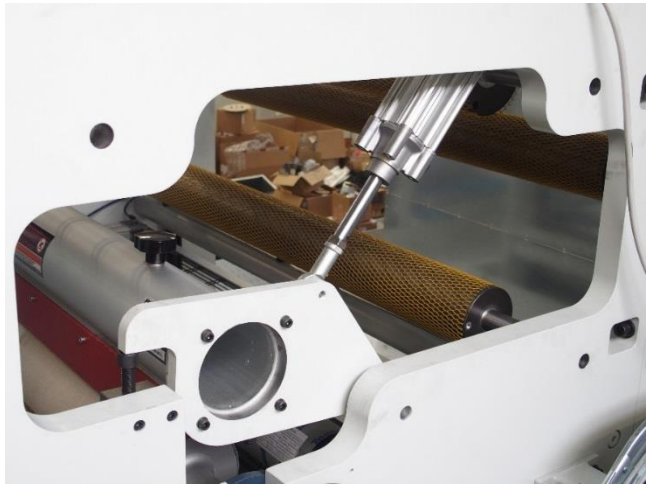
Servizio

- Analisi SMED sulle principali attività di gestione macchina
- SW HMI intuitivo e friendly,
- Studio specifico migliori soluzioni per il cliente
- Definizione brevetto sulla ventilazione/essicazione ad alta prestazione energetica
- Rilevazione dati performance macchina automatica
- Progetto PITSTOP
- «RotoLab»: le innovazioni testate dal produttore
- Finito Dress: Innovativo sistema protettivo

Personalizzabile

- Il prodotto è completamente configurabile in tempi ridotti di progettazione e costruzione
- La modularità consente riduzione costi ad alta velocità di produzione, qualità costante e controllata
- Adattabile a tutti i cilindri stampa





Follow Up

- Nel primo mese di lancio 4 macchine vendute
- Verifica del progetto e dei primi risultati a consuntivo
- Nuovo percorso di miglioramento in ottica PDCA - DMAIC

Perché prodotto del futuro

- Quindi perché prodotto del futuro:
  - E' un prodotto che garantisce una elevata produttività nel tempo e durata
  - E' una macchina modulare e quindi adeguabile alle variazioni del mercato di riferimento
  - E' pensata per garantire la sicurezza degli utilizzatori
  - E' pensata per consumare la quantità di energia minima possibile

  - **E' pensata per poter essere migliorata, sempre.**

drupa®

no. 1 for print and crossmedia solutions

May 31 – June 10, 2016
Düsseldorf/ Germany
www.drupa.com

touch the future

GROUP TECO