



» SCOPRI LA VERA NATURA
DEL LAVORO DI SQUADRA...

Server HP Integrity con Processore Intel® Itanium® 2



01net network ▶ Distretto PMI Digifocus SmauNews IISoftware TechTarget Italia ▶ SearchCIO

Linea Edp

Ricerca:

01net Linea Edp Computer Dealer & Var Reseller Business Nets PC Open

Sistemi | Software | Gestione | Mercati | CIO | Nets |



**Le Top 200
dell'IT in Italia
2006**

**ICT Professioni
e Carriere 2006**

**Podcast con
01Net**

**I White Paper di
TechTarget
Italia**

CORSI download

Corso completo
sull'IT Security
Il software
opensource
Microsoft Office
per le Pmi

Giro di poltrone

**Eventi e
Appuntamenti
IT e TLC**

**I corsi di
formazione**

Libri e manuali

**Semplifica il tuo
Business con
American
Express**

**Annunci gratuiti
su
SecondaMano**

**Trova la casa
che ti cerca su
PiuCase.it**



Esperienze

Salvare la pelle

La Mario Levi ottimizza il taglio delle pelli con il Rfid.

12 Gennaio 2007

La Mario Levi è una Spa con sede a Torino che fornisce i rivestimenti interni in pelle al settore automotive posizionato a Torino. Ha vari stabilimenti: Chiampo (Vicenza) dove vengono svolti i processi di concia e di rifinitura della pelle, Verolanuova (Brescia) dove si svolgono i processi di taglio della pelle, Rosta (Torino) dove si svolgono i processi di cucitura e sellatura dei prodotti in pelle, stabilimento in Porth Elizabeth (Sud Africa) dove la Mario Levi Manufacturing svolge i processi di concia, rifinitura e taglio della pelle.

La qualità della produzione è un obiettivo strategico per la società, che ha certificato il proprio sistema di gestione per la qualità secondo le norme Uni En Iso 9001:2000 e ne Iso/Ts16949.

E in tale contesto di miglioramento della qualità, Mario Levi ha puntato su nuovi strumenti: il costante monitoraggio dei propri processi. Per lo stabilimento di Verolanuova ha utilizzato la tecnologia Rfid, con l'aiuto di una soluzione di Essedi. Particolare attenzione è rivolta, in questa fase, ai reparti dedicati al taglio della pelle effettuato con l'ausilio di apposite maschere di taglio. La fase che diventa determinante per verificare la costante ottimizzazione della pelle utilizzata è il modo da sfruttare più superficie possibile riducendo al minimo lo scarto ritenuto fisiologico.

Tale ottimizzazione diventa possibile con il continuo monitoraggio di alcune variabili come il posizionamento delle maschere di taglio sulla pelle, presenza di caratteristiche intrinseche della pelle da evitare in questa fase, dimensione della maschere.



Per farlo, Mario Levi usa la soluzione T@nny Cut realizzata da Essedi, un sistema auto che consente di controllare il work in progress della lavorazione, con una valutazione di convenienza economica alla fine del processo.

Il programma per il taglio pelli è stato ideato per seguire una precisa sequenza di operazioni che consentono la conservazione dei dati e il monitoraggio dei lavori svolti; tutte le casistiche sono state prese in considerazione e affrontate secondo uno standard di azzeramento delle operazioni legate alla pistola che ha sbagliato e naturalmente al tavolo su cui è stato commesso l'errore.

La soluzione prevede l'interazione del codice a barre con l'auto-Id technology Rfidi, secondo la procedura operativa di Mario Levi: nel ricevere le pelli dal fornitore, l'operatore immette la merce arrivata, attribuisce al cavalletto un codice a barre che viene stampato ed appeso al cavalletto e su ogni lotto di pelle; il cavalletto, una sorta di pallet dove vengono depositate le pelli per essere trasportate da un punto all'altro, e le relative pelli sono poi rilevate tramite scanner e caricate nel magazzino tagli. Rilevando l'ordine di lavoro, il cavalletto, la pelle e la sua posizione, l'operatore effettua il controllo qualità delle pelli utilizzate, marcando le difettosità ed assegnando al termine un voto alla pelle, che viene scartata se i difetti riscontrati non superano i standard qualitativi di Mario Levi, con relativa causale.

A questo punto, ogni singola pelle è posizionata sul tavolo di lavoro, rilevandone (tramite scanner a barre) gli estremi degli operatori che eseguono l'operazione e sistemando su di essa le pelli per il taglio.

È qui, nel momento di identificare le fustelle al momento del taglio, che entra in funzione il sistema di rilevamento rilevando i pezzi tagliati e caricandoli in magazzino tagliato: dopo aver posizionato le fustelle sul tavolo di taglio, ciascuna dotata di tag Rfid, il tavolo di lavoro è posto sulla pressa corredata da un'antenna Rfid di rilevazione fustelle/tag. In particolare, l'antenna Rfid rileva i codici unici apposti sulle fustelle ed associati al codice della pelle tagliata.

I pezzi tagliati sono caricati sul magazzino pelli tagliate, memorizzando il legame fra ogni pezzo di pelle di origine al fine di poter calcolare le rese ottenute. Al completamento della procedura di taglio della pelle, questa viene nuovamente esaminata e, in caso di difetti e non conformità agli standard aziendali, questa può essere scartata, rilevando tramite codice a barre il seriale di ogni pezzo, il codice fustella e la causale di scarto.

L'antenna Rfid utilizzata è stata appositamente studiata e realizzata da Softwork, ritagliata sulle prestazioni e nelle dimensioni, attorno alle specifiche esigenze di Mario Levi: si tratta di un'antenna che opera alla frequenza 13,56MHz in plexiglas, dalle dimensioni di 30x26x5 cm (uno spessore 5cm); il dispositivo è dotato di un sistema di taratura per la compensazione (Tuning Controller), che ha reso possibile il perfetto funzionamento e quindi la lettura dei dati nonostante la presenza di metallo, essendo le fustelle in acciaio.

Dopo un primo test, la fase di start-up in Mario Levi è iniziata a maggio 2006, facendo passare da oggi un miglioramento del rendimento del taglio pelle di circa il 10%, che equivale a un risparmio di decine di migliaia di euro.

 [Stampa](#)

 [Invia un commento](#)

 [Invia questo articolo](#)



[Chi siamo](#) | [Il nostro codice di comportamento](#) | [I nostri prodotti](#) | [I nostri riferimenti](#)