

TOOLS for SMART MINDS

a diginnova company

OGNI ZIP PASSA DA PIÙ LAVORAZIONI. DOVE NASCONO I RITARDI?

Ogni chiusura lampo attraversa lavorazioni con ritmi e tempi diversi: stampaggio dei denti, tessitura e tintura del nastro, catena a metraggio, cursori, taglio a misura.
Quando una di queste fasi rallenta, l'effetto si trasferisce su quelle successive e può arrivare fino alla data di consegna.

> “ Vuoi individuare dove si perde tempo nella tua produzione di zip?”

Contattaci

PROBLEMA

La catena può essere prodotta a metraggio, mentre le zip finite vengono realizzate in diverse misure, colori e configurazioni. Il passaggio tra queste lavorazioni può comportare scorte intermedie e attese.
Basta che il nastro tinto nel colore richiesto o i cursori finiti non siano disponibili perché l'assemblaggio si fermi, anche con le macchine libere.
Quando i dati sono distribuiti tra macchine, reparti e registrazioni manuali, serve tempo per ricostruire quale fase ha generato il primo ritardo e quali lavorazioni ne hanno risentito.

PERCHÉ È IMPORTANTE

Le consegne ai brand seguono il calendario delle collezioni. Il ritardo di una singola fase può tradursi in un ritardo sull'intera commessa.

Per intervenire nel punto giusto bisogna distinguere le perdite di produttività delle macchine dalle attese dovute alla mancanza di semilavorati.

Senza questa distinzione, si rischia di agire sulla fase in cui il ritardo si vede, invece che su quella in cui nasce.

SOLUZIONE

Con le soluzioni T4SM puoi seguire l'avanzamento della produzione lungo tutto il processo, dalla catena alla zip finita.

Con **AI.TECH** puoi raccogliere e storicizzare stati macchina, quantità prodotte, tempi ed eventi, associandoli alle relative lavorazioni e commesse.

Puoi analizzare queste informazioni insieme alle cause di fermo, quando disponibili dai sistemi o registrate dagli operatori. Così confronti le fasi produttive, separi i rallentamenti dalle attese e riconosci le criticità che si ripetono.

Scopri la nostra Suite Fabbrica Digitale

BENEFICI

- **Individuare i colli di bottiglia:** riconoscere le fasi in cui si concentrano le perdite di produttività
- **Distinguere le cause:** separare i fermi macchina dalle attese per mancanza di nastro, catena o cursori
- **Controllare l'avanzamento delle commesse:** conoscere quantità prodotte e tempi di ogni fase, anche per varianti di colore e lunghezza

Il ritardo può emergere in assemblaggio, anche quando ha origine in una fase precedente.



T4SM
TOOLS for SMART MINDS
a diginnova company

diginnova