

TOOLS for SMART MINDS

a diginnova company

MICROFERMI. QUANTO KIBBLE PERDI?

A fine turno la quantità di kibble confezionato è inferiore a quella prevista.

La linea non ha registrato lunghi arresti. Eppure, tra **microfermi**, **rallentamenti** e **interruzioni** nel confezionamento, **hai perso minuti di produzione**.

“Sai quanti chili di kibble perdi a causa di questi eventi?”

PROBLEMA

La confezionatrice si arresta, un nastro rallenta, il prodotto si accumula oppure un operatore interviene per ripristinare il flusso.

Ogni evento dura pochi secondi o minuti. Sommando durata e frequenza, però, questi episodi riducono la capacità produttiva della linea.

Il totale di fine turno mostra quanti chili hai prodotto, ma non dove e perché li hai persi.

Se a fine turno la quantità prodotta è spesso inferiore a quella prevista, analizziamo insieme cosa accade sulla linea.

PERCHÉ È IMPORTANTE

Per misurare l'impatto delle inefficienze devi mettere in relazione dati provenienti da diversi punti della linea:

· fermi e microfermi — durata, frequenza, cause
· velocità effettiva della linea rispetto a quella prevista
· quantità prodotta, confezionata e consumi del turno

Il confronto tra turni, ricette, periodi o linee permette inoltre di verificare se le stesse inefficienze si ripetono o si presentano solo in determinate condizioni produttive.

DAI MINUTI PERSI AI CHILI NON PRODOTTI

La durata di un fermo, da sola, non mostra quanto quell'evento può incidere sulla produzione.

Un primo calcolo rende più immediato il suo possibile impatto:

Durata complessiva dei fermi × produzione media al minuto = chili di kibble potenzialmente non prodotti

La produzione potenzialmente persa non dipende però solo dai fermi: anche lavorare a una velocità inferiore rispetto a quella prevista riduce la capacità produttiva della linea.

La rilevanza degli arresti brevi emerge anche da uno studio condotto su linee automatiche del settore alimentare e delle bevande: i fermi inferiori a 15 minuti rappresentavano il **57% delle inefficienze rilevate**.*

**Fonte: "Micro downtime: Data collection, analysis and impact on OEE in bottling lines – the San Benedetto case study", International Journal of Quality & Reliability Management, 2018.*

SOLUZIONE

Con le soluzioni T4SM raccogli e storicizzi gli stati delle macchine, i tempi e le cause dei fermi, le velocità, le quantità e i consumi.

Puoi seguire ciò che accade dall'estrusione al confezionamento e individuare:

- quali eventi sottraggono più tempo e quali cause si ripetono
- in quali fasi si concentrano rallentamenti e microfermi
- come variano produzione e consumo per chilo tra turni, ricette o linee

BENEFICI

Stimi la produzione potenzialmente persa
Traduci fermi e rallentamenti nel loro possibile impatto sulla quantità prodotta.

Individui le inefficienze ricorrenti
Riconosci gli eventi che si ripetono e concentri gli interventi dove incidono maggiormente.

Confronti efficienza e consumi
Valuti turni, ricette o linee utilizzando gli stessi indicatori.



T4SM
TOOLS for SMART MINDS
a diginnova company

diginnova

Il team TOOLS for SMART MINDS