

CERR - CONFINDUSTRIA EMILIA-ROMAGNA RICERCA
DIH-ER - DIGITAL INNOVATION HUB EMILIA-ROMAGNA



TESTIMONIANZA

STEFANO MARCHI
DIRETTORE GENERALE POMMIER ITALIA S.R.L.

ROADSHOW 2024 | 1° TAPPA REGGIO EMILIA
31 GENNAIO 2024, TECNOPOLO REGGIO EMILIA



Finanziato
dall'Unione europea
NextGenerationEU



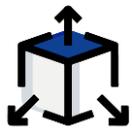
CONFINDUSTRIA
Emilia-Romagna



Pommier Furgocar Italia – Presentazione

Situata nel comune di Reggio Emilia in località Roncocesi, Pommier Italia ha 2 stabilimenti uno a **Cadelbosco** e l'altro a **Roncocesi**. Nata negli anni '70 con la denominazione di Furgocar, si è specializzata nella **lavorazione dell'acciaio inox 304**.

Nel 1999, è entrata a far parte del gruppo francese Pommier ed insieme operiamo nei settori della **carrozzeria industriale, difesa e costruzione**.



Area totale di 5.000 metri quadrati dedicata alla progettazione, alla lavorazione, all'assemblaggio e alla vendita.



Dipendenti
60 persone



Valori Economici
Fatturato≈17k€
Ebit>10%

Una gamma completa di
maniglie, fermaporte,
sollevatori di parete,
cerniere....



Vision aziendale

La strategia di POMMIER è avere il Cliente al centro, anticipandone i bisogni, con l'ascolto e la costante ricerca di soluzioni **innovative** nel rispetto dell'ambiente, della sicurezza e della persona. Essa si realizza con il miglioramento continuo di sistemi, prodotti e servizi, che permettano il raggiungimento della redditività necessaria a realizzarne lo sviluppo.



L'Azienda del futuro è un sistema interconnesso di uomini e macchine, dove le seconde saranno a supporto delle prime per meglio gestire la pianificazione, il controllo e il miglioramento dei processi aziendali.

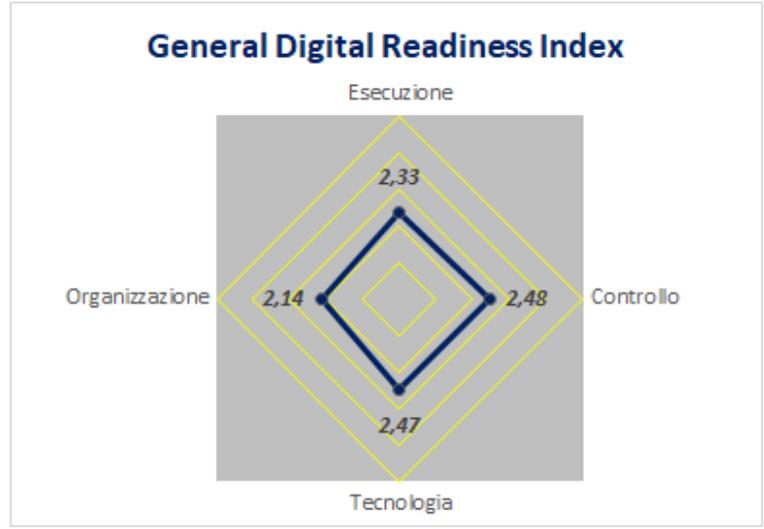
CERR - CONFINDUSTRIA EMILIA-ROMAGNA RICERCA
DIH-ER - DIGITAL INNOVATION HUB EMILIA-ROMAGNA

Collaborazione con Unindustria RE (DIH ER)

Analisi del contesto - Analisi della maturità digitale – Assessment

Dall'assessment emerge che:

- il livello medio di **maturità digitale** è circa **2,21**
- la maturità è **gestita**, i processi sono **parzialmente controllati** e le scelte sono principalmente guidate dall'**esperienza**
- le **dimensioni** meno digitalizzate sono **organizzazione, esecuzione**
- i **processi** meno digitalizzati sono **smart product, manutenzione, logistica**



Maturità digitale – Roadmap post Assessment

Roadmap di trasformazione digitale

Creazione di supporti informativi

che descrivono e tracciano per ogni macchinario le problematiche rilevabili sui pezzi lavorati

Reporting sull'efficienza degli operatori

mediante applicazioni-sistemi

Utilizzo di tecnologie ottiche-radio

per il posizionamento dei materiali, gestione e controllo attraverso sistemi integrati WMS

Strutturazione del processo di supply chain risk management

con sorgenti di rischio, meccanismi di impatto e azioni di mitigazione

Analisi dei guasti

per identificare macchine-sedi tecniche critiche per l'impianto



Implementazione: collaborazione con DAL e Startup

Terminata la fase di assessment e della definizione del piano da seguire, la visita al DAL ha permesso l'avvicinamento al mondo «digitale» applicato ai processi di fabbrica.

Toccando con mano alcune applicazioni ed aprendo un canale di collaborazione, idee e soluzioni hanno preso forma (fornitura di soluzioni da Startup innovativa).

POKA-YOKE (MONTAGGIO FERMAPORTA)

Con l'obiettivo di migliorare ogni fase del processo, nel corso del 2022 è stato installato un sistema robotizzato 3D per controllare il corretto assemblaggio dei fermaporta in alluminio e acciaio.

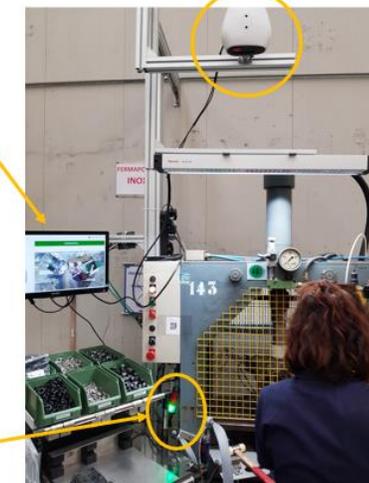
Il sistema di controllo robotizzato di Robot Service consente di eseguire una serie di controlli prima, durante e alla fine del ciclo di assemblaggio, tra cui

- 1) selezione del codice da produrre con il codice a barre
- 2) configurazione automatica della sequenza di assemblaggio
- 3) verifica della corretta sequenza di prelievo dei pezzi per l'assemblaggio (per ogni codice prodotto finito è stato definito un elenco di codici da prelevare e la corretta sequenza di assemblaggio)
- 4) verifica che siano stati prelevati tutti i pezzi necessari all'assemblaggio del codice selezionato.
- 5) contare i prodotti assemblati
- 6) registrazione dati

Robot telecamera 3D che copre l'intera area di lavoro

Il software permette di:
 - Impostare la sequenza corretta del ciclo di montaggio
 - Controllare il corretto prelievo dei componenti

Il segnalatore luminoso attesta il corretto prelievo dei componenti e la corretta sequenza di montaggio.



Implementazione 2

Manutenzioni: pianificazione e gestione delle attività di manutenzione.

Gestione di tutte le fasi della manutenzione programmata e straordinaria tramite APP dedicata.

I portatili sono stati messi a disposizione del personale operativo in ambito manutenzione che registrano tutti i dati relativi all'intervento effettuato.

I dati sono organizzabili per centro di lavoro, nr interventi, nr ore, ecc



Conclusione

*cit. "L'innovazione è lo strumento specifico dell'imprenditoria.
L'atto che favorisce il successo con una nuova capacità di creare
benessere."*



Verso l'industria del futuro | LE OPPORTUNITÀ DEL PNRR PER L'INNOVAZIONE DIGITALE E SOSTENIBILE



GRAZIE PER L'ATTENZIONE