



Marco Masciadri
IT & Organization Group Manager
Ilapak Group - Lugano - CH

Q&A Workshop
Gestione della comunicazione verso l'esterno

Confindustria Bergamo - 12 Giugno 2008



Agenda

- Introduzione al Gruppo
- Storia, strategia e mercati
- ICT e PLM
- Gestione dati distribuiti





ILAPAK
PRODUCTION EQUIPMENT



Vegatronic

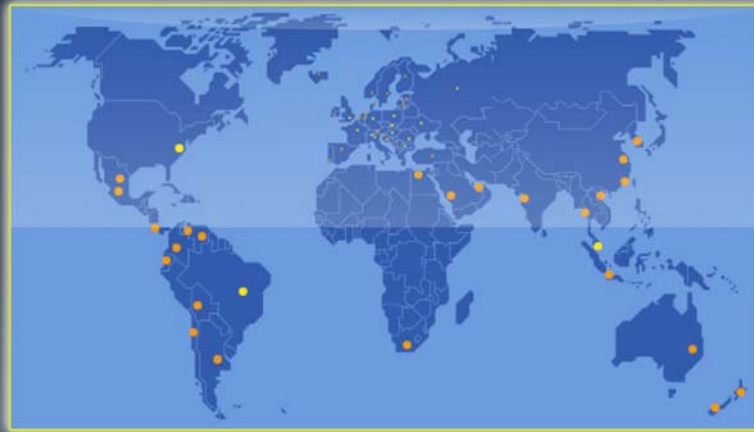
Alfa

Delta

ILAPAK
PRODUCTION EQUIPMENT



World



Lugano

Arezzo

Arkansas

Pechino

Milano



Ilapak Group in cifre

FATTURATO	→	140'000'000
ADDETTI	→	450
MACCHINE	→	650

Anni 70 e 80

- Mercati in forte espansione
- Società commerciali in Europa e America
- Processo decisionale decentrato

Anni 90

- Mercati ancora in espansione
- Avvio delle unità produttive
- Holding come centro di coordinamento delle attività

Anni 2000

- Mercati maturi
- Espansione rete commerciale
- Processo decisionale centralizzato

Oggi

- Mercati maturi e price sensitive
- Ilapak ripensa il modello di business
- Processo decisionale centralizzato
- Post-vendita a valore aggiunto



Sistema informativo di gruppo

- Email, Web Site e Portale intranet
- Offer/order processing (Lyra)
- Cad 3D (Solidworks)
- Plm (Softech ProductCenter)
- Erp2 per le fabbriche (Sam ERP2)
- Erp e Crm per le società commerciali
- E-commerce B2B
- Business intelligence



Criticità interne

- Nessuna condivisione dati progettazione
- Documentazione tecnica
- Nessun follow-up delle modifiche
- Complessa gestione dei ricambi
- Difficile rapporto con uffici tecnici remoti
- Dialogo con fornitori tramite carta/email/fax
- Difficoltà di comunicazione intercompany

CRITICAL TO QUALITY (CTQ)

Variabili in gioco e analisi dei processi di business esistenti

- Marketing
- Project management
- Engineering e progettazione
- Supply chain management (SCM)
- Manufacturing
- Quality control (ISO9001)
- After Sales Services
- Customer relationship management (CRM)
- Cost control
- Safety
- Environment care (ISO14001)

PLM secondo Ilapak

- Aggregatore e gestore della complessità
- Fattore di rimozione del “divide” tra engineering technology e information technology
- Prodotto non solo tecnologico ma iniziativa strategica di innovazione, controllo e gestione del core business



Criteri Tecnici

Inizia come SOLUZIONE CAD-CENTRICA

Profonda integrazione con CAD utilizzato
(DS Solidworks)

diventa.....



Business-centrica

- Modellare l'applicazione sui processi e necessità aziendali (in tempi e costi ragionevoli), PLM guidato dal modello di business
- Migliorare la strutturazione dei processi aziendali e definire le relazioni tra gruppi/utenti chiave
- Gestire in modo univoco dati e informazioni
- Ridurre i costi di attività ripetitive e manuali
- Certificare le fonti e gestirle con flussi normalizzati



Sistema CAD



- 34 postazioni CAD in 5 Uffici Tecnici
- File system su 5 server geografici

PLM



- DataBase centrale su server blade HP
- 41 utenti in 5 Uffici Tecnici
- 2008 apertura a consultazione a 16 società commerciali
- Gestione dati Legacy CoCreate ME10
- Accesso web per consultazione



Criticità sistema informativo tecnico

- Attuale PDM obsoleto, non manutenibile, non allineato a nuove release Solidworks
- Mancata certezza allineamento codici nelle unità produttive
- Nessun controllo automatico su workflow della attività di progettazione
- Mancata condivisione dei dati CAD
- Mancata visibilità dei dati CAD al di fuori delle fabbriche
- Nessuna aggregazione di dati per post-vendita
- Mancanza di standard



Criticità del progetto

- Normalizzazione e revisione dati storici (es. descrizioni, materiali, commerciali) circa 200.000 codici
- Normalizzazione della codifica delle tre unità produttive, circa 96.000 item
- Complessità procedure di importazione files 3D:
 - ~ 130.000 files
 - cartigli di formati diversi
 - 3 linee di prodotto diverse (Macchine orizzontali -Verticali- Pesatrici)
 - Uffici Tecnici con metodi operativi diversi tra loro



Dove siamo oggi

- 1,5 anno di lavoro di analisi e correzione (team di 2 specialisti)
- Change management
- Struttura IT
- Improvement PLM - Solidworks
- 6 mesi di funzionamento su server test
- ROLL OUT



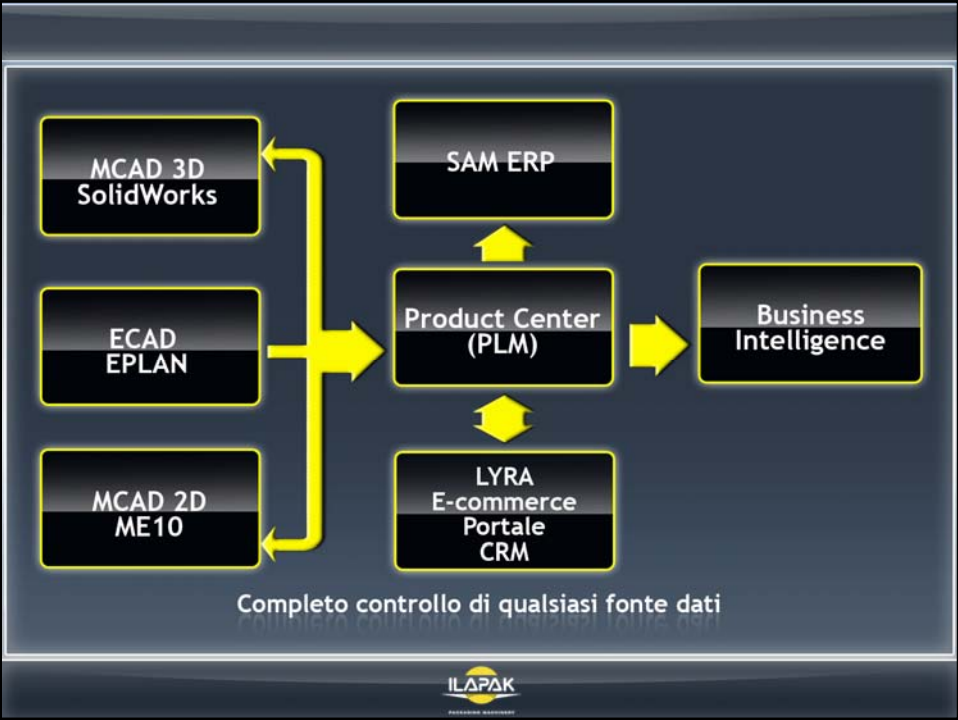
Valutazioni e Obiettivi

- agevole determinare costi cessanti per automazione di attività manuali (*i meno importanti*)
- complesso valutare benefici in termini di diminuzione di errori, diminuzione di lead time di processo, riutilizzo di soluzioni esistenti, maggiore qualità dei progetti, etc. (*i più importanti*)

il nostro obiettivo:

- maggiore fruibilità, condivisione e portabilità dell'informazione
- riduzione di tempo, costi ed errori associati all'imputazione manuale e ripetitiva dai dati
- riduzione errori nella BOM
- riduzione stock
- fattore moltiplicativo delle risorse umane
- Rendimento atteso in 3 anni (Internal Rate of Return): 22%







Struttura Dati e Gestione Documentale

- definizione classi Oggetti da gestire nel PLM
 - tipologie di classi: parts, files, project
 - parti a disegno - studi - layout
 - dati eterogenei (foto, filmati, doc Office/PDF, cataloghi ricambi)
- per ogni tipologia di oggetto definizione attributi
 - attributi obbligatori (reporting - BI)
 - attributi facoltativi
- definizione liste valori predefiniti per attributi a valori discreti
 - Materiali - Trattamenti - Tecnologie
- definizione corrispondenze tra attributi oggetti PLM e dati CAD
 - campi cartiglio (SolidWorks - ME10)
 - attributi parti / assiemi (SolidWorks)

