

## MTV dopo 30 anni un'azienda che ha saputo allargare i propri orizzonti

MTV Microtecnica Veronese nasce nel 1987 come azienda monoprodotto specializzata nella produzione di perforatori e puntate per il settore calzaturiero. Per i primi 10 anni di attività i macchinari utilizzati nella produzione erano tutti progettati e realizzati internamente, primo importante segnale delle competenze trasversali e dell'alto valore aggiunto delle particolari lavorazioni della MTV.

Successivamente, con l'inizio della crisi del settore calzaturiero a metà degli anni '90, la MTV decide di aprire un'importante fase di diversificazione della produzione caratterizzata in primis dalla volontà di spaziare in diversi campi e diversi settori di produzione sempre tuttavia mantenendo inalterata la natura di conto terzi e le principali lavorazioni tipiche della tornitura.

Sono stati acquistati nuovi e diversi macchinari tecnologicamente avanzati, il 90% delle macchine sono torni a controllo numerico per la lavorazione di diametri da 0,1 a 60 mm e centri di lavoro a più assi per lavorazioni complementari. Vengono lavorati i più svariati materiali: titanio, leghe leggere, leghe di ottone, rame acciaio, inox, plastiche. Oggi MTV produce per settori quali calzaturiero, gas e fiamma, automotive, elettronica, componenti per strumenti di misura, medicale, altre competenze complementari sono state sviluppate con successo nei settori della saldatura microtaglio e marcatura laser e nella produzione di micromolle da filo diam 0,07 a 0,7.

I titolari Sig. Elio Turazza, insieme al figlio Dalis Responsabile assicurazione qualità, lavorano attivamente in azienda. La produzione a ciclo continuo H24 assicura consegne tempestive ai Clienti grazie anche ad un team di 25 collaboratori esperti.

MTV dispone inoltre di un importante reparto progettazione e reparto attrezzeria che lavorano in sinergia con i reparti produzione.

Nel 2013 la MTV ha ricevuto da un importante Cliente Tedesco del settore Automotive, un certificato di Eccellenza per nr. 0 non conformità rilevate.

[www.mtv-microtecnicaveronese.it](http://www.mtv-microtecnicaveronese.it)



### *Una soluzione dinamica*

- ✓ Gestione completa di ordini e commesse
- ✓ Gestione real time delle informazioni
- ✓ Monitoraggio n. 54 macchine utensili
- ✓ Terminali di raccolta dati operatori
- ✓ Cruscotto monitoraggio
- ✓ Trasmissione programmi in rete
- ✓ Nr. 44 Box Spartacus all-in-one

### **Software Metronomo.Net**

- ✓ Suite completa gestione produzione
- ✓ Gestione economica dei preventivi tecnici
- ✓ Scheduler grafico di produzione
- ✓ Suite completa di monitoraggio CN
- ✓ Sviluppo moduli personalizzati



MONITORAGGIO SISTEMI PRODUTTIVI / INFORMATICA INDUSTRIALE

### **MTV Microtecnica Veronese srl**

Via Della Scienza 1  
37139 Verona (VR)  
Tel. +39 045 8510211

### Qual è il vostro core business e quali particolarità ha la vostra produzione?

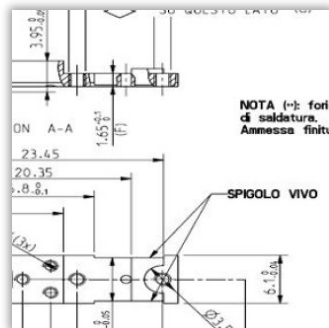
Il 90% della produzione è focalizzata sulla lavorazione di particolari torniti. Il grande valore aggiunto della produzione della MTV è consiste nella competenza maturata e nella capacità tecnica e produttiva di realizzare particolari complessi con diametri di pochi millimetri come ad esempio le micromolle per gli orologi. Quando lavori diametri così piccoli le finiture e la precisione sono fondamentali.

### Quali esigenze vi hanno spinto a valutare l'adozione di un sistema MES?

Un contoterzista deve essere sempre in grado di fornire al Cliente una data di consegna precisa e definitiva. In un'azienda come la nostra che deve coordinare e gestire un certo numero di risorse, siano esse macchine o uomini, anche un piccolo ritardo su una commessa può generare problemi a cascata: ritardo su tutte le commesse in coda.

La nostra principale esigenza era proprio di poter avere una gestione precisa ed accurata di tutte le risorse ed essere in grado di gestire con tempestività eventuali problemi in fase di produzione avendo una panoramica completa di tutta l'azienda. Considerando che abbiamo una produzione 24h24 a ciclo continuo la gestione del carico delle risorse è punto fondamentale per il controllo dei costi.

Abbiamo deciso di adottare un sistema MES come Metronomo a seguito di un aumento delle risorse da gestire ed un bisogno di maggiore precisione ed affidabilità dei dati in fase preventiva ed un controllo effettivo sui costi a consuntivo.



### Come veniva gestita la produzione prima di Metronomo?

Prima di installare Metronomo, la produzione veniva gestita su foglio Excel che il Responsabile di produzione aggiornava 2 o 3 volte la settimana. Con l'aumento del numero di macchine da gestire e lead time sempre più stretti da parte dei nostri Clienti, avere un aggiornamento ogni 2/3 volte la settimana non era più sostenibile.

### Come viene gestita oggi?

Oggi come prima c'è una persona dedicata, nella fattispecie il Responsabile di produzione, che grazie allo Schedulatore di Metronomo pianifica gli ODL in produzione, gli operatori tutti dotati di badge RFID con velocità e semplicità dichiarano le fasi di lavorazione presso le apposite postazioni ed il sistema in automatico si aggiorna ed segnala, in base alle date di consegna definite, se la produzione è allineata (ODL di colore VERDE), in leggero ritardo (in questo caso ODL dello schedulatore diventa giallo) o in estremo ritardo. E' inoltre possibile impostare Alert personalizzati per segnalare l'eventuale cambio di stato dell'ODL.

### Una soluzione dinamica

- ✓ Gestione completa di ordini e commesse
- ✓ Gestione real time delle informazioni
- ✓ Monitoraggio n. 54 macchine utensili
- ✓ Terminali di raccolta dati operatori
- ✓ Cruscotto monitoraggio
- ✓ Trasmissione programmi in rete
- ✓ Nr. 44 Box Spartacus all-in-one

### Software Metronomo.Net

- ✓ Suite completa gestione produzione
- ✓ Gestione economica dei preventivi tecnici
- ✓ Schedulatore grafico di produzione
- ✓ Suite completa di monitoraggio CN
- ✓ Sviluppo moduli personalizzati



MONITORAGGIO SISTEMI PRODUTTIVI / INFORMATICA INDUSTRIALE

[www.mecmatica.it](http://www.mecmatica.it)

Via G. Marconi 47 Comun Nuovo (BG)

Tel. 035 - 320144



### Come è stata gestita l'implementazione del progetto?

Il progetto di monitoraggio della produzione è stato suddiviso in step successivi. Il primo passo, nel 2010, è stato il collegamento delle macchine ed il trasferimento dei file ISO in rete. Successivamente, MecMatica ci ha dato la possibilità di testare per circa 6 mesi il sistema di monitoraggio wireless con loro Spartacus WIFI ed abbiamo cominciato a caricare gli ordini e schedare la produzione. Testata l'efficacia del sistema, abbiamo completato la soluzione di monitoraggio con monitor touchscreen in officina e dotato le postazioni operatore di lettori badge RFID.

### Ad oggi quante persone utilizzano giornalmente Metronomo?

Il Responsabile di produzione o Capo Officina programma la produzione, ci sono due persone in ufficio che si occupano di data entry: registrazione commesse etc. io mi occupo delle analisi statistiche e della consuntivazione dei costi, controllo e confronto i dati a preventivo con i dati reali, analisi dei fermi di produzione e sviluppo tempo ciclo. Tutte queste attività in precedenza venivano fatte con ritardo, con enorme difficoltà nel reperire i dati.

### Ora che il sistema MES Metronomo.net è operativo, cosa è cambiato in azienda?

La gestione dell'attività è più precisa e puntuale, i dati sono costantemente allineati e coincidenti con la situazione reale, inoltre maggiore velocità e tempestività nella soluzione dei problemi. Abbiamo inoltre potuto apprezzare la corrispondenza dei dati preventivati dal sistema rispetto alla situazione reale.

### Infine, come affrontate in azienda il tema della Qualità?

La MTV è certificata ISO 9001:2008 e IqNet, inoltre stiamo per concludere il processo di certificazione per la EN ISO 15001:2010 pertanto l'Azienda è adeguata alle normative europee in tema di qualità. Inoltre siamo dotati di strumenti di misura avanzati Vision per la rilevazione ottica delle quote critiche. Forniamo infatti ai Clienti che lo richiedono report di analisi dei controlli effettuati e certificazioni di conformità dei pezzi forniti in base alle tolleranze indicate. Infine, ogni operatore a bordo macchina ha una scheda di controllo che correda ciascuna commessa.

La qualità è un tema particolarmente importante per la MTV in quanto da sempre abbiamo implementato un sistema di controlli incrociati. Abbiamo potuto infatti appurare che avere dipendenti ed operatori sensibili al tema della qualità è più efficace di avere una persona sola dedicata che deve seguire tutti i controlli.

Tale sistema ci ha infatti permesso di raggiungere un importante traguardo nel 2013, abbiamo ricevuto da un Cliente del settore automotive un attestato di eccellenza nr. 0 non-conformità, dunque nr. 0 pezzi scartati.

### Spartacus: Box All in One per ogni tipo di macchina utensile

Soluzione di monitoraggio macchine CN Real Time: contapezzi, tempo ciclo, allarmi, stati  
Configurazione Firmware interno e progetto elettronico ingegnerizzato da MecMatica Srl  
Trasmissione dei file CN integrata sulla porta RS232 della macchina utensile  
Batteria di backup interna per salvataggio dati in caso di shutdown  
Collegamento in rete cablata o Wireless  
Controllo remoto con I/O analogici digitali optoisolati galvanicamente



## MecMatica Case History

### Una soluzione dinamica

- ✓ Gestione completa di ordini e commesse
- ✓ Gestione real time delle informazioni
- ✓ Monitoraggio n. 54 macchine utensili
- ✓ Terminali di raccolta dati operatori
- ✓ Cruscotto monitoraggio
- ✓ Trasmissione programmi in rete
- ✓ Nr. 44 Box Spartacus all-in-one

### Software Metronomo.Net

- ✓ Suite completa gestione produzione
- ✓ Gestione economica dei preventivi tecnici
- ✓ Scheduler grafico di produzione
- ✓ Suite completa di monitoraggio CN
- ✓ Sviluppo moduli personalizzati

# MECMATICA

MONITORAGGIO SISTEMI PRODUTTIVI / INFORMATICA INDUSTRIALE

[www.mecmatica.it](http://www.mecmatica.it)

Via G. Marconi 47 Comun Nuovo (BG)

Tel. 035 - 320144

**MTV**  
Microtecnica Veronese