



## CASE HISTORY

**TEKNO DATA**  
industrial automation engineering

## CLIENTE

# GMI

*il primo ingrediente*

Ragione Sociale

**Grandi Molini Italiani SpA**

Settore

**Alimentare – Molini**

Sedi

**1 headquarter, 5 stabilimenti produttivi**

Fatturato

**350 mln**

Dipendenti

**220**

Mezzi in entrata al giorno

**300**

Sito internet

**[www.grandimolini.it](http://www.grandimolini.it)**



## CASE HISTORY



Stabilimento di Marghera (VE)



Stabilimento di Livorno



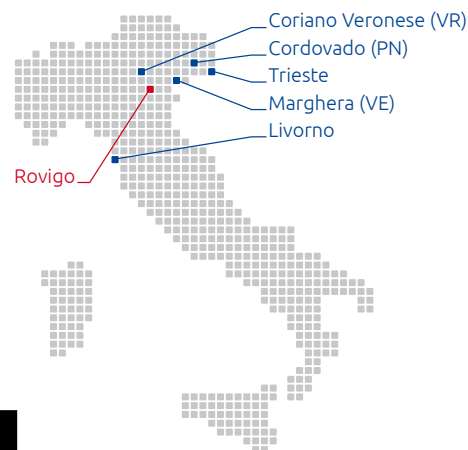
Stabilimento di Coriano Veronese (VR)



Stabilimento di Trieste



Stabilimento di Cordovado (PN)



# GMI

*il primo ingrediente*

**Grandi Molini Italiani** è una family company con sede a Rovigo e stabilimenti a Marghera (VE), Livorno, Coriano Veronese (VR), Trieste e Cordovado (PN).

Produce farine di grano tenero e semole di grano duro per tutti i segmenti di mercato. Il Gruppo ha complessivamente 4 terminal portuali, 5 terminal ferroviari e una rete di filiali commerciali che si estende su gran parte del territorio nazionale.



L'esigenza di GMI era quella di **unificare gli standard di lavorazione con un alto livello di integrazione automatizzata** il tutto rispettando i criteri di qualità e sicurezza definiti dal **Progetto Columbus**.

L'intervento di Tekno Data doveva consentire all'Headquarter di Rovigo di disporre in tempo reale di tutti i dati di produzione e di disponibilità delle materie prime e dei prodotti finiti dei 5 stabilimenti.

Il progetto si prefiggeva altri obiettivi, quali:

- uniformare metodi e procedure di lavorazione a livello di gruppo;
- allineare il processo produttivo alle direttive di qualità interne;
- aumentare il livello di disponibilità e flessibilità verso le nuove esigenze di mercato;
- ottimizzare i costi di gestione di tutte le risorse disponibili.



## LA SOLUZIONE

**Tekno Data** ha implementato una soluzione **MES** fortemente personalizzata sulle esigenze del cliente permettendogli di:

- Gestire la viabilità interna di stabilimento con scarico e carico automatico del materiale sfuso utilizzando trasponder radio o tessere con barcode;
- Programmare la produzione di tutti i reparti produttivi mediante apposite **attività schedulate automaticamente**;
- Coordinare le lavorazioni sui magazzini robotizzati per prodotti finiti gestendo la shelf life dei prodotti confezionati (1);
- Condividere le anagrafiche e altri dati di produzione con il gestionale ERP di SAP;
- Gestire una **completa tracciabilità e rintracciabilità interna** della produzione;
- Gestire il magazzino dei prodotti sussidiari contabilizzando i consumi delle linee di confezionamento;
- **Gestire tutti i controlli qualità** tramite le analisi di laboratorio associate ai singoli lotti di materia prima e/o di produzione (2).



1. Magazzino robotizzato.



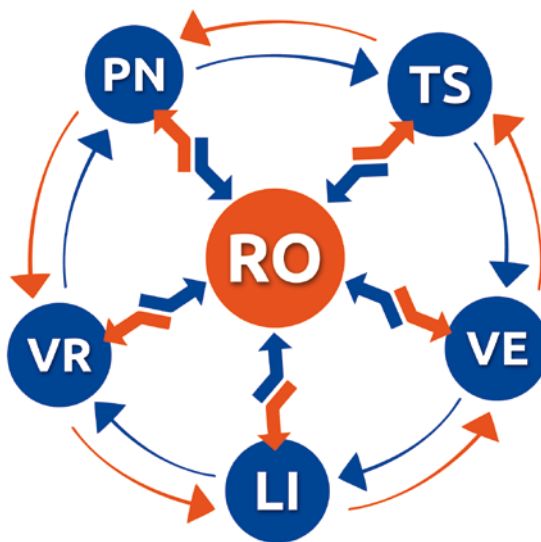
2. Postazione per il tecnico di laboratorio.

## I RISULTATI

Le finalità del progetto sono state perseguite su ogni stabilimento.

L'applicazione MES di Tekno Data consente di **monitorare in tempo reale le informazioni dei 5 siti produttivi** distribuiti sul territorio e di renderli immediatamente disponibili al management aziendale attraverso il collegamento diretto con l'ERP di SAP.

Il sistema di tracciabilità Tekno Data ha permesso non solo di rispettare la normativa vigente, ma anche di **soddisfare i criteri di qualità richiesti dagli Audit dei clienti di GMI**.



“Le aree di miglioramento sono state molte ed il riscontro è nei nostri rendiconti economici.”

*Ing. M. Malnati (Direttore Operations)*



**Tutti i nostri processi sono stati fortemente automatizzati: dalla gestione della materia prima in ingresso, attraverso la trasformazione produttiva, sino all'uscita del prodotto finito dagli stabilimenti.**

### **Perché monitorare i KPI?**

I KPI rappresentano la bussola per tutte le nostre attività e sono di fondamentale supporto alle decisioni strategiche.

### **Progetti per il futuro?**

Stiamo valutando l'opportunità di monitorare più puntualmente i dati raccolti dal MES implementando un modello di analisi OEE con l'obiettivo di ottenere dati oggettivi che ci supportino ulteriormente nella pianificazione delle attività di miglioramento continuo.

*Ing. M. Malnati (Direttore Operations)*



**I nostri valori.**  
Responsabilità.  
Innovazione.  
Concretezza.  
Ascolto scrupoloso.

**TEKNO DATA**<sup>®</sup>  
industrial automation engineering

**Tekno Data Srl**  
Via Friuli Venezia Giulia, 23  
30030 Pianiga (VE)  
T. +39 041 5102604  
F. +39 041 5102636  
[info@teknodatasrl.com](mailto:info@teknodatasrl.com)  
[www.teknodatasrl.com](http://www.teknodatasrl.com)