

## 10 buone ragioni per investire nei robot

### Ridurre i costi operativi

I robot aiutano a ridurre i costi del personale e i costi indiretti di produzione. Ad esempio i consumi energetici: i robot non hanno bisogno di livelli minimi di illuminazione e riscaldamento e l'azienda risparmia sulle bollette.

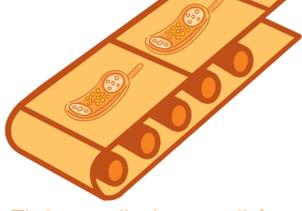
Grazie ai robot di ABB, la società inglese Characteristix, specializzata in oggettistica pubblicitaria, ha incrementato la produttività di oltre il 100% nella fabbrica di Wadebridge in Cornovaglia.

# 100%

aumento della produttività



### Migliorare la qualità e l'uniformità dei prodotti



Finitura di alta qualità

I robot assicurano un'elevatissima precisione e ripetibilità, quindi una finitura di alta qualità per tutti i prodotti realizzati.

Dopo aver automatizzato i processi industriali con i robot ABB, Farama, un produttore portoghese di componenti di precisione, ha ampliato la gamma di prodotti eliminando i problemi di qualità e i ritardi nelle consegne dei subfornitori.

### Migliorare le condizioni lavorative del personale

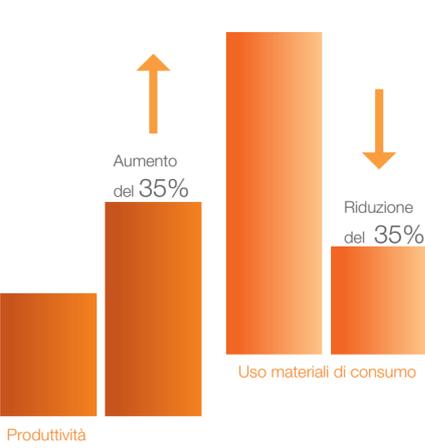
I robot sostituiscono gli operai nelle aree di lavoro polverose, calde o pericolose. Utilizzando i robot, il personale acquisisce utili competenze di programmazione e fa un lavoro più stimolante.

Giornate di lavoro meno stressanti



La società americana Franklin Bronze, che produce gusci ceramici per svariati settori industriali, utilizza i robot ABB per incrementare la produttività, avere un ambiente di lavoro più pulito, ridurre l'affaticamento del personale e lo stress delle giornate di lavoro.

### Aumentare la produzione



I robot contribuiscono ad aumentare la produttività e rispettare le scadenze concordate con i clienti, perché non hanno bisogno di pause, vacanze o congedi per malattia e non hanno distrazioni.

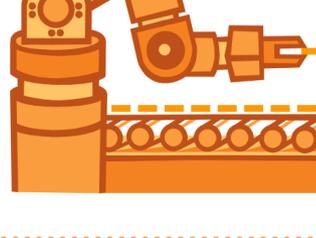
L'azienda australiana D&M, che opera nel campo della verniciatura industriale, nel 1998 ha installato tre celle robotizzate di ABB con pistole a spruzzo e ha incrementato produttività e redditività dell'80%. La linea robotizzata funziona su turni di 12 ore e ha diminuito drasticamente l'uso dei materiali di consumo, in alcuni casi anche del 35%.

### Aumentare la flessibilità di produzione

I robot aumentano la flessibilità delle linee di produzione. Una volta che i processi sono stati programmati nel controller del robot, si può passare con facilità da un programma all'altro e utilizzare i robot per diversi prodotti.

# 25%

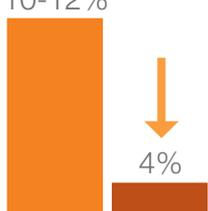
aumento della produzione



Unilever impiega i robot ABB nel proprio stabilimento in Germania per la preparazione e il confezionamento dei salami BiFi. La soluzione di automazione viene attualmente utilizzata per sei diversi tipi di salami e ha già portato a un aumento della produzione del 25%.

### Ridurre gli scarti e aumentare i ricavi

Pretzel rotti

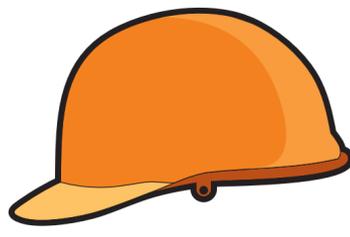


Utilizzando i robot, si ottengono più prodotti finiti al primo ciclo di lavorazione, conformi agli standard previsti, e diminuiscono i pezzi rotti e gli scarti.

La società svizzera Roland Murten AG utilizza ABB FlexPicker per confezionare singolarmente i pretzel. L'alta velocità e la precisione di questi robot di prelievo hanno ridotto il numero di pretzel rotti dal 10-12% al 4%.

### Migliorare la sicurezza dei luoghi di lavoro

I robot eseguono i compiti più monotoni o delicati negli ambienti più sporchi e pericolosi, sostituendo la manodopera umana. Grazie ai robot diminuiscono il numero di incidenti e la frequenza delle malattie causate dai lavori ripetitivi o pesanti.



L'unità Robotica di ABB, con il partner Teamster, ha installato una soluzione robotizzata presso il produttore di mobili svedese Svedplan. Gli otto robot, impiegati essenzialmente per la movimentazione dei mobili pesanti, hanno consentito un incremento di produzione del 45%. Le condizioni di lavoro dei dipendenti sono migliorate e nessuno ha perso il proprio posto.

# 45%

aumento della produzione

### Sopperire alla domanda di personale specializzato



Turnover del personale sceso al

# 2% dal 10%

I processi industriali odierni richiedono operatori altamente specializzati, sempre più difficili da trovare e a elevata remunerazione. I robot sono l'alternativa ideale perché eliminano i costi legati alla ricerca e all'addestramento del personale.

MP Filtri, nota azienda italiana produttrice di filtri idraulici, aveva difficoltà a reperire e trattenere il personale per via delle condizioni di lavoro particolarmente stressanti e degli ambienti soggetti a calore e rumorosità elevati. I robot ABB hanno aiutato l'azienda a migliorare la qualità e la produttività, riducendo il turnover dei dipendenti dal 10% al 2%.

### Ridurre i costi capitali, aumentare l'efficienza

I robot aumentano la velocità e l'efficienza delle linee di produzione, riducendo i costi capitali legati al magazzino e alla durata dei processi. Velocizzando il time-to-market dei prodotti, assicurano una distribuzione più rapida e puntuale.

Produzione più rapida



✘ 150 min.

✔ 45 min.

ABB, con il partner DanRob, ha sviluppato una soluzione robotizzata per il gruppo danese Kverneland che fabbrica macchine agricole, grazie alla quale i tempi di produzione per pezzo sono scesi da 2 ore e mezza a 45 minuti. Un ulteriore taglio dei costi di produzione è derivato dal fatto che, mentre in passato intervenivano tre operatori, ora ne basta uno.

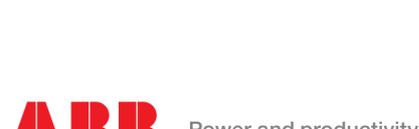
### Risparmiare spazio



I robot sono compatti e non sottraggono spazio prezioso nelle aree di produzione. Possono essere installati su sistemi di scaffali, a parete o persino sul soffitto.

Possono essere anche programmati per lavorare in spazi limitati, senza ingombrare il pavimento.

L'azienda italiana IMA, operante nel settore farmaceutico, ha introdotto una linea robotizzata con due robot FlexPicker, che occupano poco spazio a livello del pavimento e si adattano a svariati lavori semplicemente cambiando la testa di prelievo e deposito dei robot.



### Fonti

- Case study di Characteristix Ltd., Regno Unito
- Case study di Farama, Portogallo
- Case study di Franklin Bronze, Stati Uniti
- Case study di D&M, Australia
- Case study di Unilever, Germania
- Case study di Roland Murten AG, Svizzera
- Case study di Svedplan, Svezia
- Case study di MP Filtri, Italia
- Case study di Kverneland, Danimarca
- Case study di IMA, Italia