

Obiettivo difetti **ZERO**



Da circa tre anni a questa parte il gruppo Bcs sta investendo importanti risorse per ampliare e ammodernare i suoi stabilimenti di produzione emiliani in vista di un ampliamento verso l'alto di tutte le sue linee di prodotto. Fortemente coinvolti nel processo anche i reparti di ricerca e sviluppo e della logistica

Ampliare l'offerta in termini di nuovi prodotti e, parallelamente, ampliare anche le reti di vendita e assistenza, nazionali ed estere. Questa, molto sintesi, la strategia di crescita perseguita fin dai suoi albori dal gruppo Bcs per dar luogo a un'evoluzione commerciale che gli permettesse di far passare la propria rilevanza da nazionale a europea e internazionale. Un trend di sviluppo reso

possibile dalla qualità costruttiva delle macchine, dai loro contenuti tecnici esclusivi e da una gamma che permetteva di soddisfare qualsiasi esigenza operativa. Il passato però è d'obbligo. L'evoluzione del settore e l'aggregazione delle aziende agricole stanno in effetti modificando profondamente i paradigmi costruttivi delle macchine e delle attrezzature agricole, spostando verso l'alto dimensioni, masse e prestazioni.

Da qui la necessità per il gruppo Bcs di progettare nuovi e più potenti trattori, allineati nei contenuti alle esigenze del mercato, che vedranno la luce negli anni a venire, la cui produzione non poteva però prescindere da una completa riorganizzazione delle proprie linee di montaggio e, di conserva, anche delle metodologie di produzione. Tali attività, avviate nello stabilimento di Luzzara attorno al 2019, hanno fondamen-





talmente impattato su tre aree produttive identificabili nel reparto di ricerca e sviluppo, nella vera e propria produzione e nella logistica. Partendo dal concetto che oltre a proporsi con più elevate prestazioni le nuove macchine dovranno anche essere caratterizzate da standard tecnologici di alto spessore, Bcs ha di fatto voluto disporre di adeguate strutture e competenze, risorse umane e strumenti su cui è stato investito più di un milione di euro, in massima parte spesi per raddoppiare il numero dei ricercatori e per ampliare le aree di prototipazione e testing. Il personale del reparto "R&D" è stato inoltre riorganizzato per aree di competenza, dando luogo a una struttura a matrice in grado di rispondere agli input del mercato in tempi brevi e in maniera puntuale, mentre l'area prototipi è stata equipaggiata con tre nuove sale prova in grado

di testare sia le singole trasmissioni, il cuore di ogni trattore, sia le macchine complete. Una delle sale è inoltre dotata di un sistema di alimentazione climatizzato che permette di effettuare rilievi prestazionali mantenendo stabile la temperatura del combustibile. Ancora più importanti gli interventi condotti sulle aree di produzione, riallestite ex novo aumentando da due a tre le linee di montaggio trasmissioni e raddoppiando quelle degli allestimenti finali. Ne derivano un sensibile ampliamento delle possibilità produttive e un concreto

miglioramento della qualità finale delle macchine. Le linee operano infatti ora ispirandosi alla filosofia Kaizen, orientata al costante e continuo controllo delle attività di produzione in un'ottica di massima qualità finale del prodotto. Concorrono a tale obiettivo sia i sistemi computerizzati e di testing inseriti direttamente in linea, importante quello che verifica la funzionalità dell'elettronica di bordo una volta installata, sia il coinvolgimento attivo del personale. Quelli che una volta erano "operai" preposti a lavorare in maniera passiva e deresponsabilizzata ora sono a tutti gli effetti "tecnici di montaggio", personale formato e istruito in modo da poter crossare diverse attività di allestimento e responsabilizzato sulle stesse. Non a caso ogni operatore prima di avviare la propria opera monitora il lavoro svolto da chi lo precede, risultando parte attiva di un più



Un Gruppo 4.0

Fra gli upgrade introdotti dal gruppo Bcs nel suo stabilimento di Luzzara, in parte anche trasversali agli altri insediamenti produttivi, quelli che fan capo alla cosiddetta "Industria 4.0" termine che sintetizza tutte le attività che puntano a digitalizzare un'azienda. In tale ottica il Gruppo ha introdotto fin dal 2019 specifici processi computerizzati di delibera qualitativa strutturati in un'ottica di operatore finale, effettuati cioè da personale che analizza ogni singola macchina come la analizzerebbe un agricoltore se fosse il suo trattore e lo vedesse per la prima volta. Accade che due addetti armati di tablet esaminino ogni macchina analizzandone in dettaglio le sue parti. I rilievi che maturano da tali indagini sono poi trasferiti su una specifica piattaforma di elaborazione statistica inquadrando separatamente i



difetti dovuti a imprevisti da quelli legati a problemi produttivi. Sia i primi sia i secondi sono ovviamente risolti per evitare che in fase di consegna deldiano luogo a reclami, ma quelli produttivi vengono anche analizzati in dettaglio per intervenire là dove si innescano ed evitare quindi che perseguano nel loro insorgere.

ampio processo di miglioramento dei processi. Ciò grazie anche a una organizzazione del lavoro che evita agli operatori di perdere tempo per procurarsi i pezzi da montare. Questi ultimi sono loro resi disponibili dalla logistica di stabilimento su appositi carrelli che seguono ogni singola macchina in tutte le fasi del montaggio. A un più razionale e qualitativamente superiore sistema produttivo collaborano poi anche i fornitori, ora certificati direttamente dal Gruppo e quindi operanti sulla base dei suoi stessi standard. Un sistema integrato dunque, finalizzato a realizzare le linee di montaggio in grado di allestire macchine caratterizzate al termine del processo da zero difetti, fermo restando che errare è umano e i computer possono entrare in avaria come qualsiasi altra macchina. Da qui il permanere a fine linea di test funzionali finali cui deve sottostare ogni trattore prima di essere avviato in spedizione, ultimi e completi controlli che ne certificano sia la funzionalità sia, appunto, l'assenza di difetti.