

Intervista per aiasmag a cura di A.I.MAN.



Manutenzione, sicurezza e non solo nel contesto acque e bevande. Il punto di vista di un leader del settore

Fabio Pesce, responsabile della manutenzione del reparto di produzione tappi per Acqua Minerale San Benedetto, ha spiegato alla nostra redazione le principali pratiche manutentive dei macchinari e come si sono evolute nel tempo.

Innanzitutto, ci può raccontare nello specifico in che cosa consiste il suo ruolo e da quanti anni lo ricopre?

Sono il responsabile della manutenzione del reparto di produzione tappi per Acqua Minerale San Benedetto. Faccio parte dell'azienda da 38 anni e da 24 sono responsabile tecnico del reparto. Guido un team di 14 tecnici collaboratori interni, quella che considero la mia squadra vincente, e all'occorrenza coordino anche tecnici esterni specialisti dei macchinari. Avendo linee complete, macchine, stampi, automazioni diverse e articolate, è importantissimo essere i proprietari del nostro know-how. Abbiamo 31 presse tra iniezione e compressione oltre a 3 linee di assemblaggio tappi. L'anno scorso abbiamo prodotto più di 5 miliardi di tappi.

Quali sono le principali pratiche manutentive a cui ricorrete? Come si sono evolute nel tempo?



Fabio Pesce

Responsabile tecnico presso Acqua Minerale San Benedetto S.p.A.



Il gruppo di manutenzione è diventato nel tempo molto competente in tutti i settori e in tutte le attività della filiera manutentiva e produttiva. L'evoluzione e l'acquisizione di nuovi know-how tecnologici, diversificati e necessari per l'azienda, sono diventate tutte opportunità di miglioramento e di crescita. La manutenzione nel nostro reparto si è evoluta molto negli anni: in passato, facevamo la manutenzione preventiva solo agli stampi di produzione e poco alle linee di produzione. Si lavorava, con una manutenzione poco predittiva e più a guasto, perché non avevamo ancora la cultura e le competenze per operare come invece lavoriamo oggi. Abbiamo iniziato una quindicina di anni fa a costruire le nostre check list delle attività di manutenzione basandoci su quello che ci consigliava il costruttore (manuale d'uso e manutenzione) e quello che la nostra esperienza rilevava. Inoltre, è stato fondamentale lavorare anche con i nostri fornitori di macchinari perché ci siamo dati reciproci feedback. L'utilizzo di particolari strumenti per eseguire la termografia, l'analisi vibrazionale, l'analisi dell'olio, la

ricerca delle perdite d'aria ci consente di monitorare lo stato dei componenti degli asset e di raccogliere dati importanti.

Con l'uso dei dati:

- abbiamo definito tutte le attività da svolgere in ogni filiera manutentiva;
- abbiamo definito cosa fare con le frequenze giuste;
- abbiamo standardizzato tutta la filiera.

Sulle linee gli operatori eseguono tutti i giorni dei controlli e delle pulizie tecniche, fornendoci feedback quotidiani.

Facendo **manutenzione predittiva** in ogni impianto, abbiamo prestazioni di ogni linea sempre ottimali e contribuiamo a raggiungere gli obiettivi con facilità ed efficacia. Questo ci consente di individuare guasti e anomalie in anticipo, permettendoci di correre ai ripari con tempestività e di evitare interruzioni che causerebbero mancate produzioni.

Oggi abbiamo degli strumenti che in qualche linea ci monitorano tutta la componentistica della macchina. La raccolta dati viene poi analizzata in dettaglio e ci permette di capire quando dobbiamo intervenire riducendo le frequenze delle attività previste dal manuale d'uso e manutenzione.

Facciamo una **manutenzione preventiva** che si basa su regolari ispezioni ai macchinari e su un piano di

manutenzione programmata che segue un calendario con scadenze prefissate in modo da gestire e coordinare gli interventi al meglio.

Facciamo una **manutenzione migliorativa** con l'obiettivo di mantenere le prestazioni delle attrezzature apportando anche dei miglioramenti tecnici per vincere le usure e i segni del tempo.

In molti casi abbiamo eseguito delle **manutenzioni straordinarie** effettuando delle modifiche migliorative ai nostri asset per aumentarne l'efficienza.

Per quanto riguarda i **guasti**, ovviamente è nostro compito ripristinare il macchinario il prima possibile per riconsegnare la linea alla produzione.

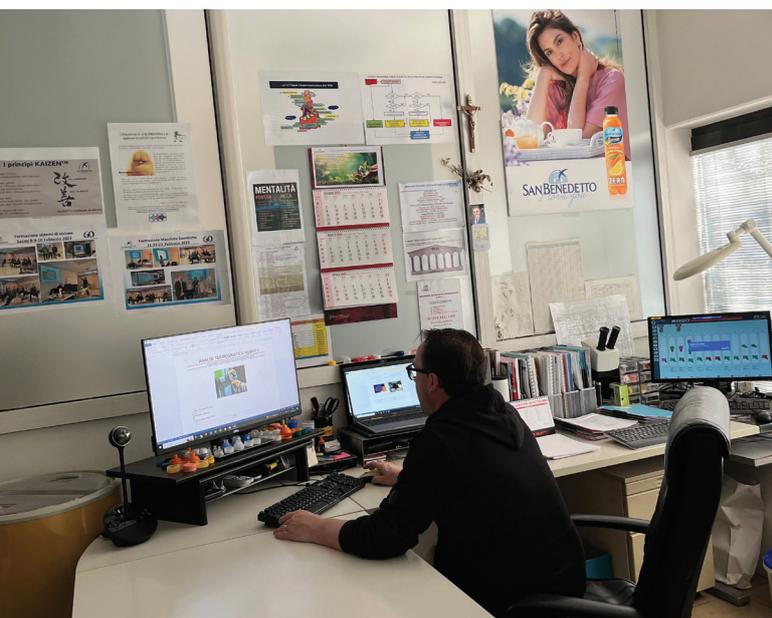
Attente analisi successive ci permettono di trovare le contromisure necessarie per migliorare gli asset. Un problema è sempre un'opportunità di miglioramento.

Quali sono le principali strategie che mettete in atto per garantire la sicurezza del vostro personale? Quanta attenzione prestate a questo aspetto?

Una parte importantissima e primaria è quella di lavorare sempre con la massima sicurezza, facendo molta attenzione a quello che si deve svolgere. Sono state e sono tuttora fondamentali tutte le informazioni che ci arrivano dal personale per mancati infortuni tramite un cartellino o una comunicazione, visto che esse ci consentono di intervenire subito col fine di migliorare o ridurre del tutto il rischio di farsi male. In tal senso, i colleghi di prevenzione e protezione ci aiutano molto. Tutte le segnalazioni vengono analizzate e risolte. In reparto sto adottando ulteriori strumenti per ridurre ancora di più i rischi durante la manutenzione.

In relazione al controllo delle energie pericolose, il sistema Lockout/tagout ci permetterà di effettuare il sezionamento sicuro delle fonti di alimentazione delle macchine dove operiamo, permettendoci di aumentare il livello di sicurezza del personale mentre esegue la manutenzione. La possibilità di mettere dei lucchetti a tutte le fonti di energia elettrica, meccanica, oleodinamica, acqua e aria eliminerà molti rischi.

In azienda, la cultura della sicurezza è fondamentale: tutti i lavoratori devono essere formati, informati e sensibilizzati in modo che l'intero personale com-



prenda l'importanza di non farsi male. È necessario, dunque, stare sempre molto attenti e concentrati.

Un tema sempre più centrale, specie negli ultimi anni, è quello della sostenibilità: adottate, nel quotidiano, qualche strategia specifica per ridurre l'impatto ambientale del vostro lavoro?

Sostenibilità ambientale concreta e riduzione di emissioni di CO₂ nell'atmosfera sono una missione che da sempre abbiamo in azienda e su cui investiamo moltissimo in tutti gli ambiti e in tutti i processi. Ogni anno investiamo di più con ottimi risultati.

L'azienda si è adoperata molto in corsi di formazione al personale per dare le informazioni necessarie riguardanti tutti gli aspetti della normativa ISO 14001 (di cui abbiamo la certificazione), affinché si possa gestire correttamente ogni tipologia di rifiuto. Io faccio parte del gruppo ambiente e sono uno degli auditor interni in azienda.

Anche noi del reparto manutenzione condividiamo la stessa sensibilità verso il tema ambientale: ci siamo quindi impegnati per ridurre gli sprechi a 360°.

Cito solo alcuni provvedimenti: nelle macchine abbiamo lavorato su lubrificanti e olii, diminuendone gli item e sostituendo l'olio solo quando esausto (per esempio, avevamo 5 tipologie di grassi per lubrificare i cuscinetti dei motori, ora ne abbiamo uno solo e abbiamo anche ridotto la frequenza di sostituzione). Tutti i lubrificanti sono in H1 (dunque idonei in caso di contatto accidentale alimentare).

Abbiamo lavorato con i costruttori di macchine per trovare dei liquidi refrigeranti in H1 e aumentarne il ciclo di vita (prima era necessario sostituire il liquido ogni anno, ora i nuovi prodotti sviluppati su nostra richiesta sono nelle linee da 3 anni; ogni 4 mesi si effettua un'analisi e finché il prodotto è stabile non viene sostituito). Abbiamo lavorato molto adottando dei sistemi sulle macchine che, in caso di sversamento per rotture a guasto di qualche tubo di olio o liquidi refrigeranti, si fermano spegnendo la pompa e quindi riducendo drasticamente lo sversamento.

La standardizzazione della qualità del prodotto e i continui interventi in caso di fuori soglia hanno por-

tato alla riduzione di scarti e sprechi in caso di deviazione dallo standard dei processi produttivi, come per esempio il recupero della plastica dei tappi scartati grazie alla produzione di un nuovo sottoprodotto rilavorabile per poterlo ristampare in produzione.

Vuole spiegarci come vi adoperate per raggiungere un tasso sempre maggiore di risparmio energetico?

La nostra azienda è molto attenta e vigile in ambito energetico: siamo certificati ISO 5001 e io faccio parte dell'Energy Team.

Nel tempo abbiamo installato dei misuratori di energia elettrica, pneumatica e frigorifera sulle linee di produzione. Un monitoraggio continuo dei dati ci ha permesso di ridurre gli sprechi, intervenire dov'era necessario e mettere delle soglie di allarme per i consumi evitabili. Anche in questo caso sono stati importanti la formazione, l'informazione, il coinvolgimento e la visualizzazione dei consumi con l'intero personale.

Tutti possiamo fare qualcosa e dare il nostro contributo per risparmiare energia, iniziando con lo spegnere la luce quando non serve.

Le macchine per fare la produzione dei tappi e delle bottiglie sono quelle che consumano più energia in azienda, ma abbiamo lavorato per ridurre al minimo i consumi e gli sprechi. Poi è stata fatta la stessa cosa negli altri reparti: sono stati presi in considerazione tutti i consumi energetici dell'azienda, partendo da quelli più rilevanti arrivando fino a quelli che sembravano banali (ma che in realtà non lo erano).

I controlli (a volte anche maniacali) e la collaborazione di tutte le persone coinvolte ci hanno permesso di ridurre i consumi elettrici in ogni reparto.

Attraverso il lavoro di squadra, sia diretto che trasversale con altre funzioni e direzioni in azienda, abbiamo ottenuto ottimi risultati, oltre a mantenere e migliorare le performance degli asset.

Voglio ringraziare tutti i colleghi che hanno collaborato con me per ottenere questi risultati sorprendenti. Le capacità tecniche, il senso di appartenenza, la passione per il proprio lavoro, la voglia di mettersi sempre in gioco è fondamentale...

... non smettiamo mai di imparare.