

CASE HISTORY ZENO

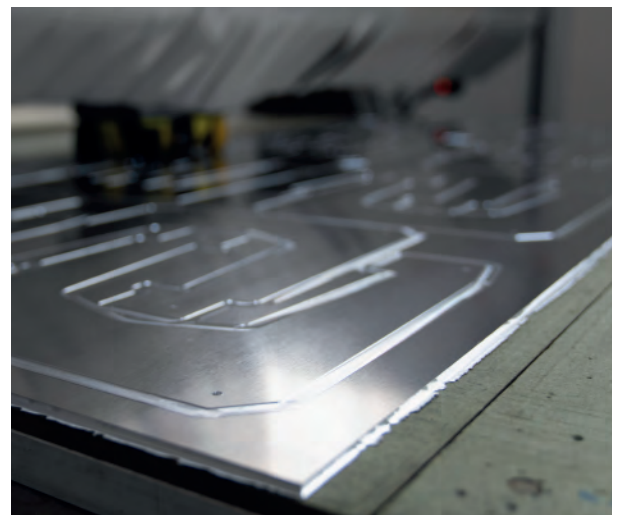
Zeno S.r.l. nasce nel 1969 in provincia di Verona e si occupa di produrre guarnizioni e articoli tecnici industriali, stampaggio ad iniezione di materie plastiche e fresatura a pantografo di articoli in plastica e alluminio. L'azienda gestisce un portafoglio produttivo estremamente diversificato seguendo il mantra *"tecnologia al servizio dell'eccellenza"* e investendo in soluzioni avanzate per migliorare efficienza, sostenibilità e qualità.

Monitoraggio dell'efficienza produttiva e sostenibilità energetica: Zeno Srl

- **Settore:** Componentistica industriale in gomma e plastica
- **Soluzione:** IDA
- **Competence center:** IoT Solutions

L'ESIGENZA

Quando un parco macchine si modernizza, ogni impianto genera informazioni utilizzando protocolli proprietari che non dialogano tra loro, creando così **silos informativi**. Era questa **frammentazione dei dati**, dovuta all'evoluzione tecnologica intrapresa dal management, il problema che desiderava affrontare Zeno Srl. Già fortemente digitalizzata con **macchinari Industria 4.0** e un gestionale Zucchetti evoluto, risultava prioritario **centralizzare i dati** al fine di avere un **quadro completo e aggiornato sui processi produttivi**, i consumi energetici e i costi di prodotto. Inoltre, per evitare il rischio di rallentamenti nei cicli produttivi, il management voleva verificare la presenza di eventuali colli di bottiglia o di inefficienze nascoste.



LA SOLUZIONE

Zeno ha scelto **IDA** come **sistema unificato per il controllo di processo e per la transizione 5.0**. Una decisione strategica basata su tre pilastri: coerenza con il percorso digitale già avviato, fiducia nel team tecnico di Maxfone e rapidità di implementazione. IDA ha raccolto, uniformato e interpretato i dati provenienti dalle differenti macchine, **adattando i KPI alle reali esigenze dell'azienda**: analisi dei tempi di attrezzaggio, produttività per articolo, calcolo dell'indice OEE in tempo reale. Sono state inoltre integrate informazioni di commessa e di articolo, permettendo anche la **tracciabilità di produzioni lunghe e complesse**. Parallelamente, Maxfone ha supportato l'azienda nel **potenziamento della rete Wi-Fi industriale**, necessaria per garantire la connettività capillarmente in tutti i capannoni dell'azienda.

I BENEFICI ATTESI

Zeno ha trasformato il proprio **controllo di gestione da reattivo a predittivo**, superando il modello "a feedback dell'operatore". L'azienda può ora analizzare le performance macchina in tempo reale, individuare tempi di attrezzaggio e inattività, comprendere dove investire davvero evitando spese superflue. L'intuizione del management circa il possibile **sovradimensionamento** si è rivelata strategicamente corretta: il problema non era la capacità produttiva, ma l'**ottimizzazione dell'organizzazione del lavoro**. Sono state inoltre poste le basi per futuri bilanci di sostenibilità, **anticipando i dati ambientali richiesti dai requisiti normativi** e creando un vantaggio competitivo decisivo con clienti sempre più attenti ai temi ESG.

GLI SVILUPPI FUTURI

L'azienda sta completando l'integrazione del **sistema fotovoltaico**, grazie a inverter connessi e sensori MID certificati. L'obiettivo sarà controllare in tempo reale l'autoconsumo e **prevenire fermi impianti invisibili**. A questo si affiancherà il calcolo puntuale della **CO₂ per lotto e articolo**, e la definizione dei **costi reali di produzione** incrociando consumi energetici, materiali e ore/uomo. La direzione intrapresa è chiara: costruire un sistema dati e adottare un approccio data-driven che posizionano l'azienda come leader nell'innovazione industriale.



L'ESPERIENZA DEL CLIENTE

Essendo Zeno S.r.l. un'azienda a conduzione familiare, il senso di responsabilità è sempre stato per me un elemento centrale. Oggi, da tecnico commerciale, continuo a investire nelle mie competenze e a promuovere soluzioni che uniscano efficienza, innovazione e qualità del servizio. Credo fortemente in un approccio integrato: conoscere a fondo la realtà produttiva, comprendere le esigenze del cliente, analizzare i dati e trasformarli in azioni concrete è ciò che rende il nostro lavoro efficace e orientato al futuro.



Mattia Zecchin, Responsabile Tecnico Commerciale

Maxfone è il digital enabler che trasforma i dati in risorse strategiche. Con i suoi competence center, **IoT Solutions** e **SocialMeter**, Maxfone sviluppa soluzioni di Intelligenza Artificiale (IA) per ottimizzare i processi produttivi, accelerare la sostenibilità e guidare strategie di mercato basate sui dati.



Maxfone Srl SB

www.maxfone.it
info@maxfone.it