

Ai sensi dei commi 125-129 L. n. 124/2017 (TRASPARENZA DELLE EROGAZIONI PUBBLICHE) si segnala che nel corso dell'esercizio 2020 la società GSM IMPIANTI SAS DI VEZZANI GIUSEPPE E C. Codice Fiscale: 02063450353 Numero REA: RE – 248256- ha beneficiato delle seguenti erogazioni pubbliche:

**COVID 19 -FONDO DI GARANZIA PMI**

Data di concessione: 16/07/2020

Soggetto erogatore: Banco BPM-

Causale: Garanzia Decreto Legge 8 aprile 2020 n° 23 Misure urgenti in materia di accesso al credito

Importo : Euro 500.000,00

Importo : Euro 8.909,62

**COVID 19 - contributo a fondo perduto**

Data di concessione: 25/06/2020

Soggetto erogatore: Stato

Causale: Contributo a fondo perduto decreto rilancio art. 25 DL.34/2020

Importo : Euro 7.952,00

**COVID 19 - credito sanificazione e DPI art.125 DL. 34/2020**

Data di concessione: 14/12/2020

Soggetto erogatore: Stato

Causale: Credito d'imposta per sanificazione e adeguamento ambienti di lavoro artt.120 e 125 DL. 34/2020

Importo concesso e utilizzato nel 2020 Euro 3.009,00

**Decreto legge 69/2013 – Decreto del Fare**

Data di concessione: 18/12/2020

Soggetto erogatore: Stato

Causale: aiuti agli investimenti e all'occupazione in favore delle PMI

Importo: Euro 13.120,10

Data concessione: 22/07/2021

Ente erogatore: Regione Emilia-Romagna

Causale: POR FESR 2014-2020 Azione 3.5.2 e L.R. 09/02/2010, N. 1. – Progetto

“INTRODUZIONE IN GSM IMPIANTI DI UN MAGAZZINO AUTOMATICO DOTATO DI INCOMING STATION” - CUP E49J21007560007.

Importo contribuito: € 40.000,00

L'investimento tecnologico è una delle pietre angolari su cui si fonda GSM. A partire dal 2015 è stato incrementato ulteriormente il parco macchine, attraverso l'acquisto di Pick And Place Yamaha, forni a rifusione con fase di Vacuum Rehm, macchine per l'ispezione ottica automatica (AOI) TRI e macchine per il test in-circuit (ICT) in linea SPEA 3030.

Si tratta di macchinari Industria 4.0, integrati e interconnessi tra loro e con il sistema logistico aziendale, tramite i quali è possibile collegarsi da remoto, effettuare telediagnosi e telemanutenzione.

Per monitorare l'efficienza delle linee, l'azienda ha introdotto un macchinario di controllo e un software ad hoc che consente la raccolta in tempo reale tramite lettori datamatrix posti lungo le linee produttive. In questo modo è possibile tracciare ogni errore relativo a qualsiasi fase e analizzare le criticità al fine di ottenere risultati di miglioramento della produttività ed elevati standard di qualità. (Big Data Analytics).

Gli ultimi macchinari acquistati sono due Pick and Place della Yamaha, che prendono i componenti dalle rotte e li posizionano sulla scheda in modo veloce, preciso e automatico. Le rotte, inoltre, sono dotate di un sistema di etichettatura interno basato su barcode e QR code. Attualmente il magazzino è gestito digitalmente solo in parte: la componentistica elettronica è caricata a gestionale in fase d'ordine, etichettata in fase di incoming e scaricata dal magazzino una volta che entra in fase di assemblaggio.

GSM dispone già di un sistema di etichettatura interno, inoltre il magazzino risulta mappato in modo da agevolare le operazioni di logistica.

A fine ottobre 2021 è arrivata in azienda la componente Hardware del magazzino automatico. Rispetto al progetto iniziale è stato aggiunto un secondo modulo di stoccaggio (ISM 3900) per poter potenziare la fase di prelevamento e gestione automatica delle bobine, nonché guadagnare spazio dal punto di vista fisico in magazzino; sono rimasti confermati modulo STD ULTRAFLEX 3600, armadio ISM per gestione componenti sensibili all'umidità ed INCOMING STATION per accettazione in fase di ingresso dei componenti.

Una volta posizionati fisicamente i macchinari nelle postazioni definite è partito il lavoro di integrazione tra gli elementi software coinvolti: software customizzato per l'etichettatura dei materiali, gestionale ERP AdHoc Revolution, software Pick And Place YAMAHA relativo alle macchine di montaggio dei componenti in produzione.

In una seconda fase sono stati interfacciati i database del software di etichettatura in modo da ricostruire la situazione puntuale del magazzino e il database del gestionale ERP in modo da avere la coerenza dei dati tra i diversi attori software in gioco e poter così garantire la corretta funzionalità degli strumenti implementati.

Una volta interconnessi i diversi database coinvolti il magazzino è stato progressivamente riempito e sono stati svolti diversi test di caricamento/prelevamento materiale in modo da eliminare eventuali bug presenti.

Dopo aver reso operativo il software del magazzino in coerenza con i software già presenti in azienda il focus si è spostato verso l'integrazione a valle del processo, in particolare verso le Pick and Place.

Ad oggi il magazzino automatico è operativo nella sua funzione di collettore tra i vari software presenti in azienda, automatizzazione e velocizzazione dei processi logistici di accettazione e stoccaggio materiale, supporto decisionale al responsabile del magazzino in fase di preparazione delle commesse, tracciabilità sulla componentistica che viene montata manualmente ma gestita mediante il software del magazzino nelle allocazioni esterne alla macchina di storage.

