

Nuovi sensori su vecchi trattori Così internet arriva nei campi

La Cobo di Leno presenta Sentinel, un prodotto che monitora macchine e controlla i terreni

Agro 4.0

Gianni Bonfadini
g.bonfadini@gioaledibrescia.it

LENO. Sorprendente. La cara, vecchia (e magari un po' acciaccata) agricoltura è capace di sorprendere quanto ad innovazione. In fondo non ci si dovrebbe poi sorprendere perché nei e sui campi è nata molta innovazione digitale e high tech. Il trattore cieco, senza guidatore, pilotato da software e dal satellite è nato nei campi, è già operativo, mentre Google manca immaginava (o forse sì, chi lo sa?) l'auto senza autista.

Fari e non solo. A Leno, alla Cobo, gruppo che essenzialmente produce fanaleria per grandi macchine (scavatori, camion, trattori) e per moto (Ducati, per fare un nome), ma che sta presentando un prodotto innovativo, anche per la stessa Cobo.

Lo chiamano Sentinel ed è un sistema di gestione e controllo

del lavoro nei campi che passa da una centralina di controllo installata sul trattore che si collega con un sensore che viene installato su quel che il trattore tira: un aratro, l'erpice, la seminatrice, le pompe per il diserbante, un carro. Tutto sensorizzato. Risultato: si può controllare quel che accade in campo standosene a casa, in ufficio, magari in stalla. Non è solo uno sfizio: è uno strumento di lavoro e di controllo di gestione perché con un solo colpo d'occhio potete vedere la posizione del trattore (e quindi in che campo sta lavorando), la velocità, il consumo, che tipo di lavorazione sta facendo, chi guida il trattore.

Contoterzisti. Certo, se avete un solo trattore in azienda, e magari siete voi e il figlio gli unici che sgobbano, la cosa può appa-

rire superflua (ma non è detto); se invece siete un contoterzista che magari ha cinque trattori, quattro aratri, due mietitrebbie e via andando, e poi gestite lavorazioni in quaranta-cinquanta aziende agricole, il Sentinel è una bella comodità e un utile strumento per gestire l'azienda.

A ogni fine giornata con un clic avete quel che le vostre macchine hanno fatto, i tempi, le ore lavorate, quanto carburante hanno consumato e quindi sapete cosa avete speso con la possibilità di fare un resoconto dettagliato.

«Sensorizzare il processo di lavoro consente di controllare i conti della gestione»



Enrico Linetti
a.d. Cobo Group

C'è la ciliegina. Non solo. Sentinel ha una ciliegina aggiuntiva. Quando il trattore finisce una lavorazione in un campo, Sentinel fa cambiar colore alla mappa del campo stesso. E quindi se avete arato di marrone, poi la fresatura fa cambiare tonalità di colore e via via sfumando e lavorando. Risultato: potete avere la mappa delle diverse lavorazioni fatte o da fare

nelle diverse aziende, utile a sapersi per razionalizzare al meglio gli spostamenti dei vostri mezzi. Tutto sul vostro pc o tablet.

In diretta dai campi. «Live from



A Leno. L'esterno della Cobo. Nello stabilimento di Leno lavorano 500 addetti // FOTOREPORTER-PALETTI

the fields», in diretta dai campi, sorride compiaciuto Gino Mainardi, l'ingegnere cui fa capo il progetto e che segue gestendo in contemporanea Cobo Usa. «È la sensorizzazione della terra - dice -. I sensori li facciamo noi. Una nuova generazione di sensori progettati e prodotti dalla Cobo, sensori particolari, sensori da fango li chiamo io, particolarmente adatti a lavorare in ambienti ostili». Mainardi ed Enrico Linetti (l'a.d. del Gruppo Cobo) dicono almeno due altre cose interessanti.

Due altre cose interessanti. La prima - molto interessante - è la possibilità di ridare una nuova vita a vecchie macchine e la seconda è altrettanto. E cioè: secondo Linetti il Sentinel potrebbe essere anche uno strumento per valorizzare ulteriormente il made in Italy agro-alimentare. Sì, lo sappiamo: il nostro food è il primo (o fra i primi, via) al mondo per qualità e varietà. Adesso siamo anche diventati bravini a raccontarlo (non come i francesi, *cela va sans dire*) ma ci stiamo impegnando. Eb-

I numeri del gruppo Cobo 9 stabilimenti 200 mln di ricavi



LENO. Il gruppo Cobo, come ricordiamo qui accanto, opera

essenzialmente nella produzione di fanaleria per grandi macchine (trattori, camion, macchine movimento terra per i più grandi marchi mondiali) e per le moto. Il quartier generale è a Leno ma si articola in 13 società, con 9 siti produttivi e strutture commerciali. Due altre aziende del gruppo sono a Bagnolo Mella e Ghedi, poi nel novarese, in Abruzzo, due in Emilia, in Romania, Usa, Cina e Brasile. Nel complesso, il gruppo occupa 1500 addetti con un fatturato indicativo 2016 di 200 milioni di euro. Leno è attualmente la struttura produttiva più importante con circa 500 addetti.

bene, suggerisce Mainardi, perché non dire anche non solo le proprietà organolettiche del prodotto, non solo raccontare la storia di quel prodotto o dell'azienda ma dire - anche - quando e come e chi ha lavorato la terra, quella terra che ha dato origine a quel prodotto? Beh, non è male come idea di marketing ma anche come difesa dell'origine del prodotto.

Con Nutcracker e PG. Nella scelta di investire su Sentinel, il gruppo Cobo è stato assistito dalla Nutcracker, una società che sviluppa progetti di marketing strategico fondata nel 2013 da Giuliano Noci (bresciano, professore al Politecnico di Milano), e che segue grandi aziende (Mercedes, A2a, Metro) ma anche piccole (come la M&M Forgings camuna). La società è collegata alla PG-Project Group, azienda bresciana che lavora su strategie e organizzazione aziendale. Le due aziende sono presiedute da Giovanni Renzi Brivio e di fatto gran parte dei soci dell'una sono presenti nell'altra. //

PUNTI DI VISTA

Alla Festo di Scharnausen (Germania), in una delle fabbriche più avanzate del mondo. Ma c'è una sorpresa...

QUATTROPUNTOZERO, OVVERO IL PROBLEMA GENERA METODO

Alessandro Marini

Quattropuntozero: le macchine e le persone. Festo, leader nella componentistica pneumatica, è una delle aziende tedesche più attive nell'ambito del programma "Industria 4.0", l'iniziativa lanciata dal governo tedesco e diventata il simbolo della cosiddetta "quarta rivoluzione industriale", cioè quella della manifattura digitale. Però...

Ho visitato lo stabilimento di Scharnausen della Festo. Scharnausen è lo stabilimento più moderno di tutto il gruppo Festo ed è considerata la fabbrica "più 4.0" in Europa e quindi nel mondo. Nonostante questo, non è la tecnologia l'aspetto più sorprendente che emerge visitando lo stabilimento. Scharnausen è una fabbrica molto grande, interamente coperta, distribuita su 4 piani per 66.000 m² di superficie produttiva, nel quale lavorano 1.200 dipendenti. È stata progettata tenendo come principali requisiti progettuali 3 aspetti:

l'ottimizzazione logistica della distribuzione degli impianti, l'efficienza energetica complessiva, il ruolo dell'uomo nella fabbrica.

È chiaro che gli aspetti impiantistici sono quelli che vengono messi in maggiore evidenza dagli accompagnatori. E quindi nella fabbrica abbiamo potuto ammirare celle di assemblaggio modulari di grandi dimensioni in grado di essere facilmente combinate per fare fronte a diverse esigenze produttive; sono in grado di comunicare direttamente tra loro per la gestione in tempo reale degli ordini di assemblaggio che possono entrare in produzione senza avere una sequenza predefinita. Molto interessante. Come il robot collaborante che lavora fianco a fianco con l'operatore adattandosi alle sue caratteristiche fisiche di corporatura, forza e reattività.

Ma la cosa più eclatante per me è come l'uomo sia inserito nella fabbrica e rappresenti l'elemento decisivo per fare

funzionare tutto in modo armonico. L'importanza della comunicazione verbale, i report di fine turno di ciascun responsabile di macchina compilati su carta (sulla carta!) per passare le consegne al collega entrante. La cura del continuo addestramento degli operai attraverso "learning factory" interne dove piccoli laboratori, strutturati con macchine di produzione, permettono di eseguire training specifici di due ore con studio e poi pratica sulla macchina. È attraverso questa formazione che la Festo ha messo a disposizione dei clienti la possibilità di acquistare valvole pneumatiche personalizzate con tempi di consegna di 5 giorni dall'ordine. Si sono dati regole che per un'azienda tedesca sono rivoluzionarie: "se c'è un problema, pensa sempre qualcosa di nuovo"; "inizia le attività di miglioramento senza pregiudizi e con atteggiamento flessibile"; accoppiate con "il problema genera il metodo" che invece è un pensiero molto tedesco. Mi ha

sorpreso questa strategia organizzativa volta a spingere gli operatori ad essere indipendenti, creativi e flessibili come i loro colleghi italiani, ma attraverso formazione e metodo.

Io ho trovato che questa sia la magia di Scharnausen. La fabbrica più digitale ed avanzata d'Europa ha messo al centro del suo successo creatività e flessibilità del proprio personale per sfruttare le meraviglie della tecnologia. Creatività e flessibilità che sono le caratteristiche più belle delle fabbriche italiane dove operai con mani d'oro e pensiero laterale producono macchine specialissime che il mondo ci invidia. I tedeschi ci copiano e lo fanno bene. Da Scharnausen ho imparato che quattropuntozero è anche e soprattutto formazione e metodologie per massimizzare le capacità delle persone ed è su questo che mi pare importante lavorare nelle nostre fabbriche per continuare a fare la differenza. Le tecnologie, quelle, si possono comprare.