

Lo scenario

Success Story



Fondata a Chieri nel 1944 da Luigi Vergnano, l'azienda sviluppa, produce e commercializza utensili per le lavorazioni meccaniche (maschi, frese, creatori). La Fratelli Vergnano, saldamente in mano ai discendenti del fondatore, è apprezzata per gli standard qualitativi dei propri prodotti e per la capacità di soddisfare le richieste dei clienti in termini di precisione, affidabilità e produttività. Queste caratteristiche che hanno permesso all'azienda di affermarsi sempre più sul mercato internazionale.

F.lli Vergnano produce utensili di precisione dedicati alle lavorazioni meccaniche: maschi, frese e creatori. Le armi vincenti che hanno permesso all'azienda di affermarsi sul mercato domestico e internazionale sono **la qualità e il livello di servizio**, oltre all'ampia gamma di prodotti gestiti a catalogo e disponibili in pronta consegna. Un ruolo di primo piano è rivestito anche dallo sviluppo e realizzazione di prodotti custom: circa il 30% dei maschi sono prodotti su disegno del cliente. Per soddisfare questa strategia di mercato poliedrica il processo di pianificazione si caratterizza sia per l'adozione di logiche Make-To-Stock per gli articoli a catalogo, sia Make-To-Order (o Make-To-Engineering) per i prodotti su specifica del cliente.

Il processo produttivo

Seguendo un preciso progetto di crescita per linee interne, nello stabilimento di Chieri sono state concentrate tutte le **risorse e le tecnologie di lavorazione** necessarie per ottenere il prodotto finito partendo dalla materia prima, ovvero acciaio in barra: dalla tornitura ai trattamenti termici, dalle rettifiche ai rivestimenti superficiali. Ogni singolo pezzo è sottoposto a rigorosi controlli e a severe procedure di collaudo prima di essere stoccato a magazzino o direttamente spedito al cliente.



“ Grazie al nuovo sistema di scheduling & MES ho sempre la risposta pronta alle richieste dei nostri clienti ”

Sergio Vergnano, Direttore di Produzione F.lli Vergnano S.r.l.



Le esigenze del cliente

«L'azienda aveva ormai bisogno di sostenere il processo di crescita con **strumenti evoluti ma di semplice utilizzo**. Avevamo investito tante energie nella crescita del business e della struttura, trascurando l'introduzione di supporti informativi adeguati a gestire il volume di dati che caratterizzava l'azienda» racconta Sergio Vergnano, Direttore di Produzione di Vergnano. «Per coprire in maniera completa le nostre esigenze sul fronte produzione

abbiamo ritenuto necessario **integrare un sistema di schedulazione a capacità finita e controllo avanzamento di produzione** alla soluzione ERP scelta, Microsoft Dynamics Nav. Il software dedicato alla schedulazione doveva avere caratteristiche di **flessibilità, facilità di utilizzo e velocità di risposta**.

Nelle nostre intenzioni questo strumento avrebbe dovuto anche migliorare le informazioni a disposizione del customer service, svincolando dal confronto con i responsabili di reparto l'attività di conferma e di follow-up delle date di consegna agli ordini cliente. Sul fronte raccolta dati di produzione l'obiettivo era anzitutto ricevere informazioni più tempestive e oggettive su tempi di

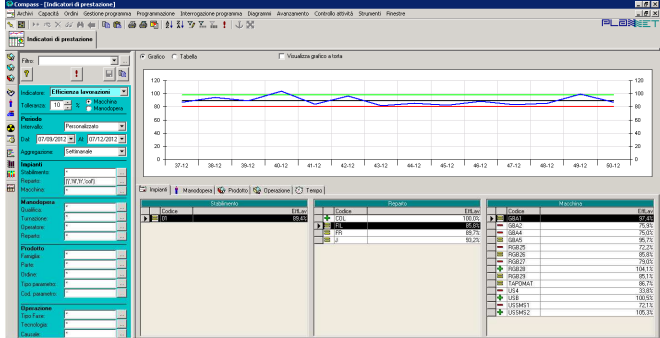
avorazione e quantità. La nostra base dati di partenza era scarna e gestita su supporti eterogenei, soprattutto sul fronte dei dati tecnici di prodotto e processo. Volevo quindi identificare un partner di solide competenze anche sul fronte gestionale, organizzativo e di strutturazione dei processi di planning & execution.»

La raccolta dati tailor-made

«Abbiamo scelto PLANNET e la loro soluzione COMPASS perché fin da subito ci è apparso con chiarezza che con le loro **competenze e il loro approccio pratico e concreto** avrebbero saputo guidarci in questo complesso progetto di implementazione congiunta ERP-dipartimentale. Effettivamente queste caratteristiche sono perfettamente riflesse in COMPASS: è un sistema completo, ma scalabile ed estremamente facile da utilizzare», continua Sergio Vergnano.

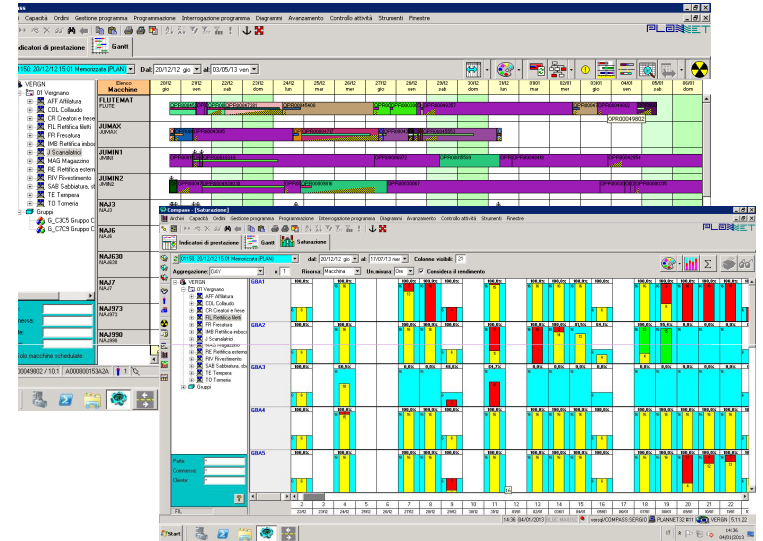
«Sul fronte raccolta dati siamo stati completamente supportati sia nelle scelte tecnologiche che funzionali: abbiamo progettato insieme le procedure di fabbrica, implementando **un sistema da cui ricaviamo tutte le informazioni necessarie per la programmazione e per le analisi statistiche** e che, mi preme sottolinearlo, richiede veramente un **minimo sforzo al personale di fabbrica**. Per raggiungere questo obiettivo abbiamo definito procedure di raccolta diversificate per reparto per fare fronte alle peculiarità produttive. In virtù dei risultati positivi ottenuti procederemo nel 2013 a implementare ulteriori funzioni del modulo MES: in particolare attiveremo la gestione **della tracciabilità dei lotti di produzione**, fino ad oggi gestita su un altro supporto informatico non integrato ai dati di produzione.»

« Tutti questi dati sono inoltre periodicamente consultati per analizzare gli **indicatori di prestazione** del nostro processo attraverso gli strumenti standard di COMPASS»



La schedulazione a capacità finita

«Abbiamo scelto COMPASS, anziché il sistema ERP, come master per i cicli di lavorazione perché l'inserimento dati è agevole e intuitivo e soprattutto consente di **gestire tutte le informazioni** necessarie alla programmazione: risorse alternative, matrici di set-up, parametri di sequencing.. Attivando la funzione di **sequenziamento dinamico** in base alle caratteristiche di prodotto, abbiamo raggiunto l'obiettivo di **minimizzare i set-up sulle risorse critiche**», conclude Vergnano. «Introdurre la schedulazione ci ha consentito di essere più **precisi e rapidi nel rispondere ai nostri clienti** sui tempi di consegna dei loro ordini, nell'individuare eventuali ritardi e rintracciare i colli di bottiglia. Ora ci confrontiamo con informazioni oggettive e date previste realistiche, calcolate sulla base dei reali tempi ciclo e del carico macchine effettivo. A livello organizzativo l'utilizzo della schedulazione ha contribuito a veicolare informazioni oggettive, corrette e tempestive, e si è di conseguenza **ridotta la necessità di riunioni operative tra i vari attori del processo di pianificazione**. La semplicità di utilizzo dello strumento ci ha inoltre permesso di skillare su queste procedure più di una persona.»



«Il progetto ha rappresentato un'occasione di crescita professionale per il nostro organico, molto competente dal punto di vista tecnico, ma indotto per la prima volta a confrontarsi con strumenti informatici evoluti e nuovi concetti organizzativi. Da questo punto di vista possiamo dirci veramente soddisfatti per i risultati raggiunti.» conclude Sergio Vergnano.

I risultati ottenuti:

- L'introduzione del sistema COMPASS ha migliorato:
- la qualità e l'effettiva disponibilità delle informazioni dalla fabbrica
 - la sincronizzazione tra i reparti produttivi
 - i tempi di attrezzaggio complessivi
 - i tempi di risposta al cliente