



Software impiegati

✓ CYBERPLAN APS

MECCANOSTAMPI: QUALITÀ, PRECISIONE E PUNTUALITÀ IN UN MERCATO SEMPRE PIÙ DINAMICO.

Pianificazione avanzata per migliori performances aziendali.



Figura 1: La sede di Meccanostampi a Limana (BL).

La gestione della complessità è, da qualche anno, uno dei temi più caldi nel mondo dell'industria manifatturiera. Lo sa bene [Meccanostampi](#), importante azienda del bellunese, che lo sperimenta ogni giorno in diversi reparti: dalla produzione, agli acquisti, all'ufficio commerciale.

Ma da cosa è data questa complessità? E con quali strumenti e strategie è riuscita Meccanostampi a mettere ordine nei propri processi e ad efficientarli?

Vediamo quali sono stati i miglioramenti introdotti in azienda grazie al progetto sviluppato con [Link Management](#) e all'adozione di [CyberPlan APS](#).

MECCANOSTAMPI: UN PUNTO DI RIFERIMENTO NEL SETTORE DELLO STAMPAGGIO BELLUNESE

Meccanostampi, con sede a Limana (BL), è una delle più grandi aziende nel settore dello stampaggio plastica nella propria provincia. Attiva fin dal 1965, opera sia nella progettazione e costruzione di stampi, sia nello stampaggio a iniezione conto terzi.

Il parco clienti è piuttosto variegato e spazia da grosse aziende del settore automotive, a produttori di componenti elettronici ed elettromeccanici, dal lighting, fino a pompe idrauliche e componentistica tecnica di precisione in genere. Meccanostampi si è strutturata per garantire a tutti la massima qualità.

Conseguenza di questa varietà è la necessità di rispondere ad esigenze molto diverse, distribuendo il lavoro il più efficientemente possibile sulle numerose presse e, contemporaneamente, mantenendo il controllo sulla marginalità.

Altra caratteristica importante del servizio offerto da Meccanostampi è la puntualità nelle consegne richieste dai clienti finali.

A queste necessità si aggiunge quella di rispondere con prontezza agli imprevisti, elaborando in velocità un piano di produzione alternativo quando questi si verificano.

LA SITUAZIONE PRIMA DELL'INTRODUZIONE DI CYBERPLAN

In Meccanostampi il reparto di pianificazione ha sempre avuto un ruolo centrale. Oltre alla gestione dei carichi di lavoro in produzione, infatti, si interfaccia direttamente con i clienti per “negoziare” la migliore strategia produttiva possibile, nel rispetto delle esigenze di entrambe le parti.

Questa funzione “ibrida” viene svolta da un team di 4 persone che, prima di introdurre CyberPlan, gestiva la pianificazione manualmente. Metodo non più sostenibile da quando, complice il periodo pandemico, sono aumentate le incertezze sull'andamento della domanda, sulla disponibilità dei materiali, sulle date di consegna, ecc.

Le problematiche dovute a queste incognite si sommavano a previsioni e ordini molto variabili e soggetti alle repentine variazioni di mercato.

Un'altra criticità che aveva notevoli ripercussioni sulla pianifica e che andava migliorata era la gestione delle proposte d'acquisto. Gli ordini emessi non si basavano sulle proposte di un MRP (Material Requirements Planning) ma su un'azione di analisi manuale costante che richiedeva molto tempo e attenzione per mantenere le quantità allineate ai reali bisogni produttivi.

È per risolvere questi problemi che Meccanostampi si è rivolta a Link Management e ha scelto di introdurre CyberPlan come sistema non solo di pianificazione, ma anche di supporto per le funzioni acquisti e commerciale.

PIÙ ORDINE E REATTIVITÀ CON L'ADOZIONE DEL SISTEMA APS

Fin dall'inizio del progetto, Meccanostampi si è dimostrata aperta al cambiamento e desiderosa di ricevere consigli per gestire al meglio i propri processi.

Sotto la guida del consulente Link e con la collaborazione dei vari reparti coinvolti, l'azienda ha cominciato ad usare CyberPlan APS in modo strategico, adattandolo alle proprie specifiche esigenze.

1. Attraverso le simulazioni “what-if” i pianificatori possono elaborare in pochi secondi diversi scenari produttivi, andando a trovare la soluzione migliore in caso di imprevisti.
2. Interfaciando CyberPlan con il gestionale è ora possibile conoscere la disponibilità effettiva delle materie prime e sapere se e a quale ordine sono destinate.
3. L'ufficio acquisti riceve giornalmente proposte di MRP tramite CyberPlan e rilascia ordini ben commisurati alle effettive necessità produttive.
4. Grazie alla visibilità sui carichi di tutte le presse, i pianificatori riescono a comunicare lead time precisi al cliente e a gestire più facilmente i bisogni reciproci.



Figura 2: Distribuzione del carico di lavoro.

LFC: UNO STRUMENTO DI DIALOGO CON LA PRODUZIONE E CON I TERZISTI

CyberPlan per sua natura è uno strumento molto flessibile, utile quindi non solo alle necessità dei pianificatori, ma anche a quelle degli altri reparti.

In Meccanostampi, tramite il portale LFC (Link Factory Control) di Link Management, viene pubblicata in stabilimento la schedulazione delle lavorazioni. LFC è, infatti, una piattaforma consultabile da web browser, attraverso la quale gli utenti possono vedere in tempo reale le lavorazioni schedulate ed essere sempre aggiornati in caso di modifiche.

Proprio per questa comodità, uno degli sviluppi futuri sarà quello di condividere il piano di lavoro tramite LFC anche con i fornitori.

L'obiettivo è, dunque, quello di schedulare anche le fasi esterne, aumentando il controllo e la precisione sull'avanzamento e, di conseguenza, la puntualità nelle consegne.

Sequenza	CdL	Posizione	Ordine	Stato Ordine	Articolo Interno	Incastellatura	Commessa	Ultima versione	Quantità	DIP	DPP	Descr. CdL	Macchina
	C2		23003435	6	351	B11200	B1		0	2023-05-30 00:00:00.000	2023-06-02 00:00:00.000	CESA2	#
10	C2	302	23003357	6	139	454800	45	454804	100	2023-05-26 14:00:00.000	2023-05-29 00:00:00.000	CESA2	162575
30	C2	304	23003248	5	411	507700	50		6000	2023-07-08 05:08:24.000	2023-07-14 00:00:00.000	CESA2	175550
20	C2	304	23003012	5	411	507600	50		5000	2023-05-31 02:46:48.000	2023-06-07 00:00:00.000	CESA2	175550
10	C2	304	23002394	6	411	507700	50		5000	2023-05-29 18:33:36.000	2023-06-02 00:00:00.000	CESA2	175550
30	C2	305	23003031	5	041	576700	57		10000	2023-07-05 04:04:48.000	2023-07-10 00:00:00.000	CESA2	213447
20	C2	305	23003060	5	093	814900	81	814902	23000	2023-06-19 15:36:00.000	2023-06-22 00:00:00.000	CESA2	213447
10	C2	305	23003061	5	092	814800	81		33000	2023-06-12 19:10:12.000	2023-06-16 00:00:00.000	CESA2	213447
30	C2	306	23002183	5	005	208400	24	491600	35000	2023-06-14 18:07:48.000	2023-06-16 00:00:00.000	CESA2	158637
20	C2	306	23002854	5	154	632700	63		80000	2023-06-06 18:25:48.000	2023-06-13 00:00:00.000	CESA2	158637
10	C2	306	23003064	6	155	632800	63		29000	2023-06-12 07:45:00.000	2023-06-15 00:00:00.000	CESA2	158637
20	C2	307	23003073	6	222	421000	55	596603	7557	2023-05-23 14:51:29.000	2023-05-29 00:00:00.000	CESA2	51795
10	C2	307	23003070	6	227	421000	55	596603	7576	2023-05-23 14:51:29.000	2023-05-29 00:00:00.000	CESA2	51795
20	C2	308	23003069	6	232	421300	55	596803	7557	2023-05-23 14:51:29.000	2023-05-29 00:00:00.000	CESA2	51795
10	C2	308	23003068	6	237	421300	55	596803	7576	2023-05-23 14:51:29.000	2023-05-29 00:00:00.000	CESA2	51795
20	C2	309	23003419	5	042	586100	58		40000	2023-07-18 07:05:57.000	2023-07-21 00:00:00.000	CESA2	175549
10	C2	309	23003230	5	043	586900	59		150000	2023-07-10 19:43:48.000	2023-07-13 00:00:00.000	CESA2	175549

Figura 3: Visualizzazione della sequenza delle lavorazioni tramite LFC.

STANDARDIZZARE PER CRESCERE E PRESERVARE IL KNOW-HOW

Oltre a un'evoluzione nella gestione dei processi, l'adozione di un sistema avanzato di pianificazione porta anche un notevole cambiamento nel modo di lavorare delle persone.

Se, in precedenza, la pianificazione si basava sulle logiche del pianificatore (e, quindi, dei vari pianificatori presenti in azienda), ora si affida ai dati elaborati da CyberPlan. Di conseguenza, i singoli membri del team hanno trovato un metodo di lavoro comune, "standardizzato", per poter gestire i clienti con uniformità.

"Penso che la standardizzazione dei processi e del metodo di lavoro sia un requisito fondamentale per la crescita dell'azienda. Ci consente di creare un know-how che rimanga un punto di riferimento fisso, anche nel momento in cui dovesse esserci un ricambio del personale."

Fabio Comel (Meccanostampi Srl) – Planning Manager

IN CONCLUSIONE

L'implementazione di CyberPlan APS ha rappresentato per Meccanostampi uno fra i più importanti obiettivi presenti nel piano strategico.

In sintesi, i principali risultati ottenuti sono stati:

- un incremento del tempo dedicato ad attività ad alto valore aggiunto, anziché alla modifica manuale dei piani di produzione;
- un migliore servizio al cliente, potendo contare su valutazioni precise delle date di consegna e su stime più accurate per il rilascio dei preventivi;
- la definizione di un *metodo* di programmazione della produzione, condiviso da tutti i componenti dell'ufficio;
- la capacità di reagire con prontezza di fronte a situazioni impreviste, puntando sempre alla soddisfazione del cliente e all'ottimizzazione delle risorse;
- la gestione ottimizzata delle scorte e dei tempi di set-up.



Figura 4: Lo stabilimento produttivo di Meccanostampi a Limana (BL).