

# OTTIMIZZARE I FLUSSI DI MAGAZZINO

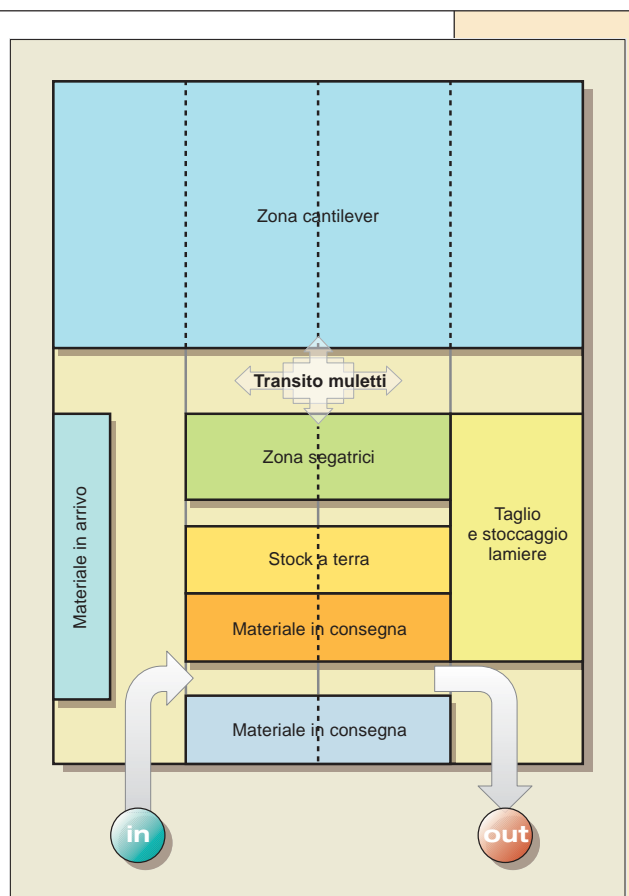
**Consolidare la partnership tra fornitore e cliente nel perseguimento della competitività per entrambi: questa la possibile interpretazione dell'evento organizzato da Sacma Acciai Speciali di Torino in occasione dell'inaugurazione di un nuovo magazzino completamente ristrutturato per rispondere a rinnovate esigenze di razionalizzazione e sicurezza**

di G e n n a r o Q u a t r a r o

Sacma Acciai Speciali è, dal 2000, nell'orbita della Böhler Uddeholm Italia S.p.a, la quale, insieme alla Böhler Thyssen Saldatura S.p.a - specializzata nella commercializzazione di prodotti per saldatura e materiali di apporto - fa parte del Gruppo Böhler Uddeholm AG di Vienna. Oggi si propone al mercato quale fornitore specializzato nel prodotto siderurgico. La sua offerta, allargata anche ad acciai non direttamente prodotti dal gruppo, comprende oltre agli acciai da costruzione e bassolegati anche un assortimento completo di prodotti medio-altolegati, destinati alla costruzione di stampi e utensili, e ancora, per la clientela più esigente, i prodotti Uddeholm, al vertice delle prestazioni negli specifici campi applicativi.

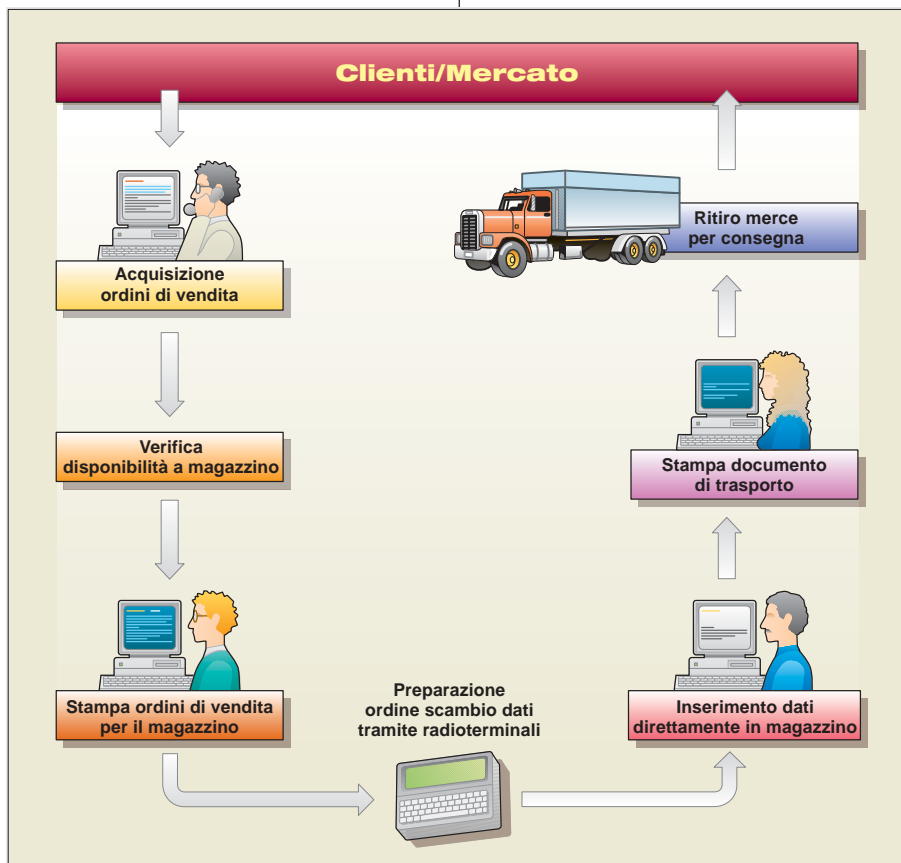
## IL PROGETTO DI RISTRUTTURAZIONE

La necessità di garantire la correttezza e la rapidità d'identificazione dei singoli pezzi, la gestione accurata degli ordini e delle attrezzature, dei residui delle attività di



taglio, unitamente alla razionalizzazione dei flussi interni dei materiali e al miglioramento del livello di sicurezza delle attività di movimentazione, costituisce una delle principali motivazioni del progetto di ristrutturazione dell'area magazzino. L'attenzione al cliente, caratterizzata dai vantaggi indotti in termini di qualità e di riduzione/affidabilità dei tempi di consegna, viene accresciuta tramite le informazioni, contenute su adeguato supporto cartaceo, relative sia al materiale, sia al cliente destinatario; queste permettono di individuare ciascun componente di ogni singola fornitura, rispondendo in modo completo per l'intera catena 'fornitore-cliente' ai requisiti di identificazione e tracciabilità della

**Layout del nuovo magazzino di Sacma Acciai Speciali.**



La nuova organizzazione e le interfacce con l'ambiente clienti/mercato.

normativa sui sistemi di gestione della qualità.

La disponibilità e l'assoluta correttezza delle informazioni rende inoltre possibile l'elaborazione dei dati per monitorare i tempi di evasione degli ordini e verificare l'andamento delle attività, sia in tempo reale, sia su periodi temporali definiti, considerando il miglioramento continuativo un obiettivo costante del sistema organizzativo.

La configurazione del layout del nuovo magazzino mette in evidenza la collocazione delle scaffalature cantilever, le aree di stoccaggio, quelle di veicolazione dei mezzi per il prelievo, quelle del materiale in arrivo e di consegna delle merci e, in posizione baricentrica, la zona delle segatrici.

Il sistema cantilever di Fimat, con colonne alte oltre 7 m, dispone di circa 1.850 posizioni di stoccaggio, con portata di 3.000 kg ciascuna, parte per materiali con lunghezza massima di 6 m e parte per materiali fino a 4,5 m, ed è servito da due muletti Tansini laterali retrattili con portata di 3.000 kg per tutta l'estensione della corsa dei montanti; la loro cabina mobile è in grado di arrivare a oltre 6 m, in modo da evitare, per la sicurezza, che il carico si venga a trovare sopra la posizione dell'operatore.

I muletti sono collegati in radiofrequenza, tramite appositi radiotermini, al sistema di gestione del magazzino e sono dotati di

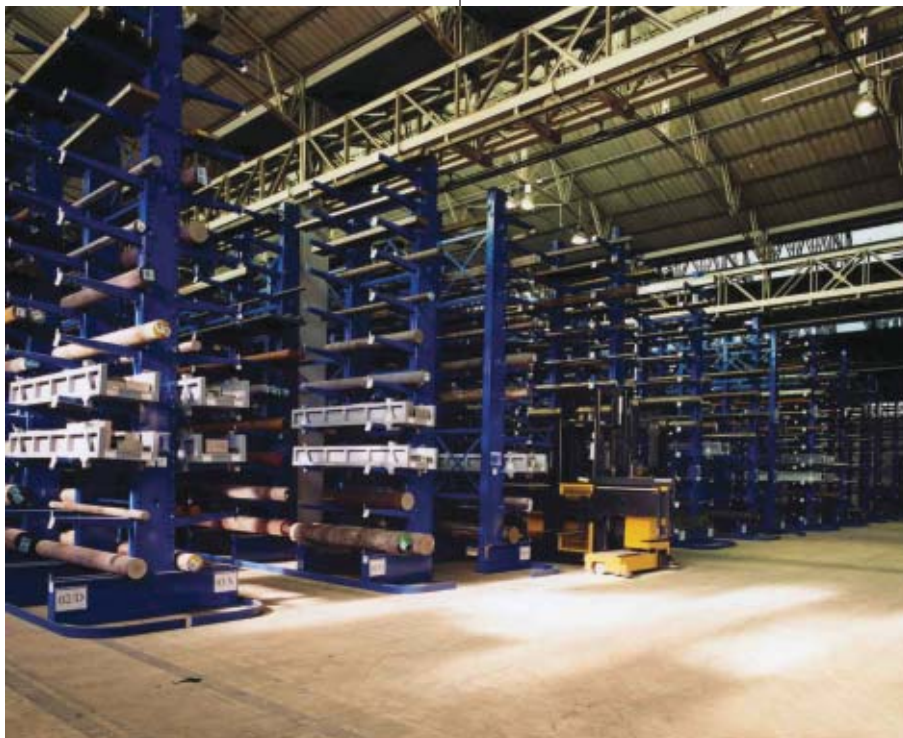
un sistema di pesatura, omologato per la vendita, che consente di eliminare il passaggio sulle bilance, nel caso di vendita di barre intere, e di ridurre significativamente i tempi necessari per le operazioni inventariali.

Tali strutture consentono di sfruttare completamente l'altezza del capannone e di gestire le locazioni disponibili in modo casuale e non per posizioni fisse, con incremento dell'efficienza del sistema.

La gestione computerizzata, che dall'inizio del 2005 è realizzata con un moderno sistema Erp basato su piattaforma SAP R/3, è in grado di identificare, tramite l'impiego di codici a barre, il singolo pezzo all'interno del magazzino e di monitorare l'operatività in tutte le aree.

Il personale addetto alle segatrici, grazie alla codifica dei materiali con codice a barre, può interrogare il sistema a fronte del materiale che il carrellista deposita nell'area di taglio e può conoscere quanti pezzi produrre, di quali dimensioni e per quali ordini/clienti.

La gestione integrata degli ordini, dalla fase d'acquisizione fino alla consegna attraverso tutte le operazioni di magazzino, consente, inoltre, al personale di vendita di avere informazioni in tempo reale sullo stato di avanzamento di ogni singola riga d'ordine. Esistono nove postazioni di lavoro attrezzate con personal computer, lettore di codice a barre e stampante termica per etichette, ove ogni operatore



Le scaffalature cantilever.

può interagire con il sistema di gestione del magazzino, che è così costantemente aggiornato con il procedere delle attività. Sul fronte delle attrezzature per il taglio, si



Il sistema di pesatura a bordo dei mulletti Tansini.

sta completando l'adeguamento del parco segatrici, iniziato nel 2003, con la segatrice orizzontale Amada avente luce di taglio di 1.330 mm, la segatrice verticale Sofina con piano di taglio di 4.500 mm e tre segatrici automatiche Kasto, una 260 automatica, una 660 x 660 e una 1.060 x 660 mm con organizzazione delle attività su due turni.

### L'EVENTO

L'incontro, che aveva avuto inizio nella sede operativa della società con l'introduzione di Ante Verona, vice presidente di Böhler Uddeholm Italia Spa, e con la presentazione del progetto di rinnovamento da parte di Tiziano

Brintazzoli, amministratore delegato di Sacma Acciai Speciali Spa, si è concluso presso la sede del Museo dell'Automobile, ove Giuseppe Molino, direttore

dell'Amma (associazione industriali metallurgici meccanici affini), ha svolto un intervento teso a evidenziare alcuni aspetti della situazione socioeconomico-industriale in cui si collocano al giorno d'oggi le iniziative di sviluppo e di innovazione tecnologica.

È stato fatto riferimento, in quest'ultima relazione, alla delicata situazione del contesto industriale italiano, che si trova ad affrontare le sfide e i vincoli della globalizzazione, con le possibili delocalizzazioni e i conseguenti problemi occupazionali. A questi si contrappongono, da un lato, elementi di ragionato ottimismo

conseguenti alla qualità delle risorse umane, tecnologiche e manageriali esistenti nel Paese, di cui il caso Sacma è un esempio significativo, dall'altro, l'impossibilità, spesso, di beneficiare di un'obiettiva e adeguata cooperazione nella definizione dei parametri di competitività da parte degli attori esterni all'impresa. Innovazione per la competitività: è un'espressione ormai ricorrente che deve però essere accompagnata, sia dall'efficienza nell'utilizzo delle risorse, anche nella scelta dei partner e degli enti di ricerca con i quali si collabora, sia dalla diffusione all'interno delle aziende di una cultura dell'innovazione.