“Stain: utile, semplice e funzionale”, la sintesi della collaborazione decennale con Itap

Ezio Patti, Titolare (al centro), con i Responsabili Ced Emilio Bugatti e Gianluca Cioffi
Itap Spa, Lumezzane

Utile, semplice e funzionale. È la sintesi di un rapporto forte che dura da più di dieci anni, tra Itap e Stain. Tre aggettivi, declinati con la pragmaticità e il ritmo della Lumezzane che produce e che valgono quanto un esame finale superato a pieni voti. Il metodo Stain, secondo i responsabili dell’azienda valgobbina, ha rappresentato un processo evolutivo interno nato sulla scorta di chiare esigenze: un vero aiuto per tutto il team, tanto nel compiere valutazioni attraverso l’analisi della mole di dati rilevata in tempo reale, quanto nel decidere prassi operative e valutare nuove ipotesi. Insomma, se dovessimo usare una metafora calcistica, il sistema Stain potrebbe rappresentare quel ‘dodicesimo uomo’ in campo che fa la differenza.

Stain e Itap, un rapporto che dura da diversi anni. Quando vi siete “incontrati”?

“La realtà Stain l’abbiamo incontrata nel 2004: cercavamo di automatizzare, informatizzare la rilevazione dati di produzione che già dagli anni Novanta, più o meno, esisteva qui in Itap, sia pure in modo diverso. Infatti i dati venivano raccolti prima in forma cartacea, dagli addetti alle macchine, e successivamente, (‘Siamo verso la fine degli anni Novanta’), passati al processo di informatizzazione. Infatti avevamo già informatizzato il processo di calcolo dei tempi, inserendo in un database quanto trascritto dai vari operatori. E a conclusione di ogni periodo era prevista la consuntivazione del lavoro svolto. Tuttavia, con il passare del tempo, la mole di informazioni iniziava a divenire importante e le richieste spesso erano le più disparate. Bisognava a questo punto ‘correre ai ripari’, intervenire sulla programmazione di questo primo database ‘fatto in casa’ da noi e da Emilio. A quel punto abbiamo guardato gli abbinamenti possibili. E, se necessario, come sostituire questa raccolta, ancora manuale, compreso il successivo inserimento”.

È in questo contesto, di mutate esigenze, che avete trovato Stain?

“Sì, nel 2003 avevamo iniziato a contattare diverse aziende di settore e tra queste anche Stain. E devo dire che c’è stata subito sintonia tra le nostre esigenze e la loro disponibilità a fornire una soluzione valida basata su PLC SIEMENS e non hardware proprietari.
Certo, da parte Itap c’è stato un impegno economico abbastanza importante, perché sostituire il costo di carta e penna non poteva essere paragonabile al costo di quanto c’era da posizionare a bordo macchina. Tuttavia tutti abbiamo creduto fin dall’inizio alla validità del sistema e siamo stati seguiti in maniera puntuale e precisa da Stain e collaboratori. L’inizio dei lavori, anche in fase progettuale, è stato una naturale conseguenza di quanto da noi già realizzato negli anni precedenti: anche perché l’operatore, anziché avere carta e penna, aveva lo scanner con cui leggere il proprio badge, la causale di fermo o l'articolo da produrre. Insomma, dal punto di vista dell’inserimento è stata una procedura assolutamente indolore. Diciamo invece che abbiamo dovuto lavorare nel capire l'importanza dell'analisi dei dati, perchè non c’era ancora quella cultura, la preparazione, l’abitudine. Comunque, abbiamo iniziato nel 2004 e direi che negli ultimi cinque, sei anni questa cultura mano a mano si è acquisita, grazie anche al supporto di Stain e dei suoi corsi di formazione: così abbiamo potuto interpretare al meglio queste informazioni e come intervenire su certi fattori. Da allora il sistema e le procedure sono ormai qualcosa d’integrato nell’azienda. E non c’è giorno che sia Ezio, sia i suoi collaboratori non compiano

un'analisi dei dati, dei fermi macchina, di quanto sta accadendo in azienda.
Soprattutto vorrei aggiungere quanto sia reale l'affermazione che il sistema Stain ora sia parte dell'azienda. È vero: ad esempio perché recentemente è stata acquistata una nuova macchina, e proprio mentre la stavano installando, i tecnici ricordavano di prevedere anche la parte Stain. Quando c'è qualcosa di nuovo ormai gli specialisti sanno già che bisogna prevedere anche questo collegamento Stain. Altrimenti la macchina funziona, produce, certo, ma ci manca il collegamento con i dati di produzione".

Quanto è diventato importante e utile tutto l'insieme del flusso dati?

"Ormai al 100 per cento".

Quindi l'interpretazione dei dati viene compiuta ogni giorno?

"Sì, direi che un ulteriore sviluppo del sistema Stain è stato l'inserimento del loro pacchetto schedulazione e programmazione della produzione. Quindi se prima si trattava solo di un aspetto finalizzato a controllare il processo produttivo e raccogliere dati e parametri di produzione per facilitare ed eliminare i costi troppo dispendiosi di un intervento manuale, adesso abbiamo anche il lavoro quotidiano di programmazione e schedulazione. Così entra in gioco proprio il livello organizzativo quotidiano dell'azienda, dei reparti, il reparto produttivo, transfer, reparto assemblaggio automatico e assemblaggio manuale".

Quante sono le persone che si rapportano con Stain?

"I capireparto, che sono quattro, il programmatore della produzione, il controller dei costi. Sette, otto persone in totale quindi".

Voi eravate già predisposti da un certo punto di vista al passaggio a questo sistema informatico, però, ci consenta, questo è anche un cambio di cultura aziendale.

"Sì, l'avevo già introdotto negli anni 90, dal punto di vista dell'approccio mentale all'inizio lo utilizzavamo solo ed esclusivamente per avere dei costi precisi, puntuali. Alla fine quello che mi interessava era sapere 'quanti pezzi ho prodotto in quanto tempo', in maniera tale da avere dei costi pro-capite, pro-pezzo che avessero la massima attendibilità. Poi, o meglio, con questi dati si è capito che non si poteva fare altro, era troppo il tempo da dedicare per inserirli, per poi andare a interpretarli in altri ambiti. Si arrivava li, si faceva questo grande lavoro due volte all'anno, una gran corsa, e si estrapolavano i dati. Ora invece, che il dato non lo devo più inserire, ma proviene automaticamente, devo andare a leggerlo e allora tutto il tempo risparmiato nell'inserimento lo posso dedicare a interpretarlo".

E forse è l'aspetto più importante?

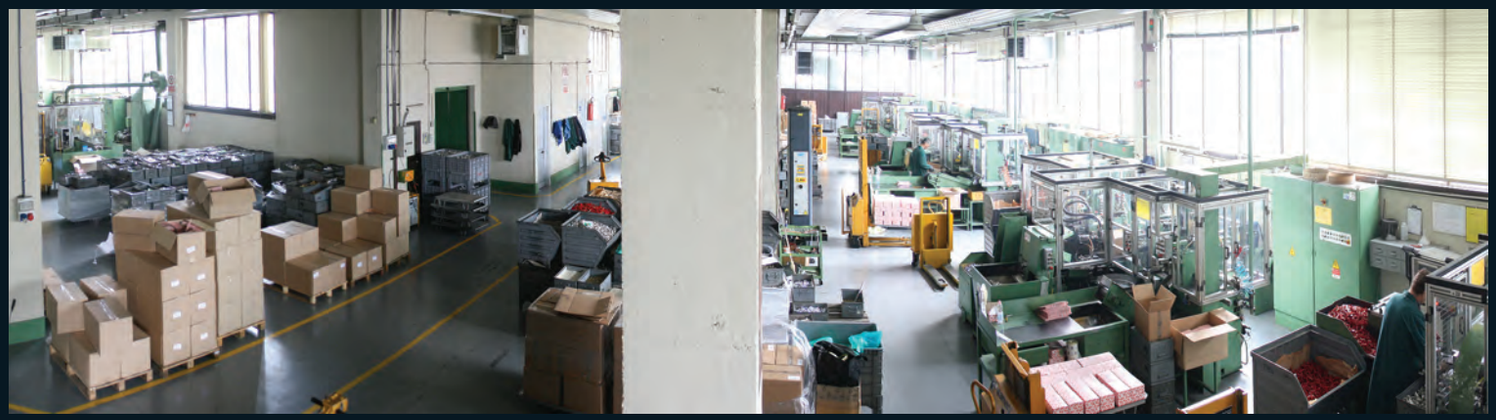
"Esatto, aiuta capireparto e proprietà a prendere eventuali decisioni e intervenire anche con modifiche al pezzo o alla macchina o dire 'acquistiamo una macchina più veloce, acquistiamo un robot per fare il caricamento dei pezzi…'. Il sistema ha suggerito o eventualmente avallato un'ipotesi che si era formulata da tempo, perché, ricordiamolo, l'azienda anche prima lavorava correttamente sul piano produttivo, però magari certe volte ci venivano dei dubbi. Mi spiego meglio: a volte ti dici 'è una mia sensazione questa, su quanto sta avvenendo? E' confermata?'. Adesso il dato mi può confermare la sensazione, l'intuizione. Oppure mi può aiutare a decidere".

Quasi uno strumento di aiuto, non solo nel monitoraggio, ma soprattutto nella riorganizzazione, pianificazione, strategia aziendale.

"E' così. Una volta arrivati a questo punto, perché come diceva il mio collega Emilio, noi siamo partiti con la rilevazione dei dati, tutto il tempo risparmiato ci ha portato a un nuovo passaggio. Avevamo già tutte le macchine interfacciate con il programma di rilevazione dati di produzione della Stain, quindi abbiamo avuto il tempo di pensare a un sequenzializzatore. Certo, anche questo prima si faceva, perché il caporeparto non poneva certo a caso i prodotti in produzione, ma aveva una sua logica, sue sequenzializzazioni. Però, visto che Stain ci ha proposto il suo sequenzializzatore, ci siamo chiesti perché non integrarlo. Un passo ulteriore che ha portato benefici per quanto riguarda i tempi: mettere su carta la produzione di tre settimane non è certo la stessa cosa che spostare drag and drop sul video. E avere a disposizione dal punto di vista grafico il quadro della produzione aziendale, semplice, tanto da poter essere anche interpretato e capito dai 'non addetti' è importante. Possiamo ipotizzare nuove soluzioni, capire come sperimentare sul piano di ipotesi prima di passare al piano pratico. Inoltre, essendo integrata in tempo reale alla raccolta dati, è immediato verificare eventuali ritardi o sfasamenti degli ordini pianificati dovuti a fermi macchina o eventi imprevisti catturati in automatico dal campo".

In questo modo gli operatori sono maggiormente responsabili?

"Assolutamente sì. Certo, lo erano già



STAIN - Postazione ufficio
Tornerìa Nuova
Stato
Macchina
Operatore
Articolo
Descrizione Articolo
Ordine di Produzione
Fase
Descrizione Fase
018-Gnutti M6423
019-Gnutti M3820
020-Gnutti G072
021-Gnutti M3809
022-Gnutti M3891
023-Gnutti M3969
024-Gnutti M3983
025-Gnutti MK121
026-Gnutti MK189
027-Gnutti MK249
ENRICO GHIDINI
GIANPAOLO VIG
DOMENICO MAM
MICHELE GANGE
ROBERTO VAGNI
Ass.Valv. Entrata
Ass.Valv. Intermedio
Ass.Valv. P.Primo
Ass.Comp. P.Primo
Tornerìa Vecchia
Tornerìa Nuova
Diamantatrici
Mag/Ass. Manuali
Olidata

tempo prima, ma adesso, con l'avvento dell'informatizzazione sono più facilitati, hanno il dato informatico, i controlli di qualità sulla linea, sulla produzione. Si tratta di un tasto: dopo avere eseguito il controllo, se tutto va bene hanno un tasto di conferma: 'ok'. E non devono redigere nient'altro, se non in caso di malfunzionamento macchina. Credo che l'operatore si senta più gratificato, più parte dell'azienda".

Questo è un passaggio importante, non ci sono state di fatto perplessità? E' stato ben accettato il nuovo sistema?

"Sì, un po' perché c'erano già in parte abituati e un po' perché, per come avviene con tutte le novità, esiste sempre apprensione e una minima 'ostilità' ai cambiamenti. Però, questo 'cambio di passo' elaborato da Stain dal punto di vista operativo era talmente semplice che non ha preoccupato nessuno.
Un passaggio abbastanza fluido".

C'è stata una fase di formazione degli operatori, di presentazione motivazionale, chiamiamola così, del progetto?

"Certo. Durante la fase di avvicinamento allo startup si parlava con gli operatori, si spiegava, anche in brevi riunioni, che cosa sarebbe accaduto, come agire, perché si agiva in questo senso e si chiedeva la loro collaborazione, fornendo comunque sempre delle spiegazioni: il sistema era utile perché tutti fossero a conoscenza del loro operato, perché non ci interessava il controllo sulla persona, ma questo sistema serviva a migliorare l'aspetto aziendale. Significava portare benefici a tutti".

Il passaggio tra controllo della persona e monitoraggio della produzione è sempre molto delicato.

"I ragazzi sono sempre stati soddisfatti, il programma è nuovo e funzionale. La semplicità di utilizzo del programma e l'assistenza on line di Stain è stata percepita da tutti gli operatori come un vantaggio".

Anche questa è una garanzia.

"Sì. C'è un'assistenza completa, anche se l'inserimento è stato abbastanza semplice, proprio perché alla base esisteva una cultura già consolidata. Certo, con gli strumenti di allora: carta e penna, ma già c'era la base".

Quale chiave di lettura è valida per presentare il sistema ad altri imprenditori? Per dire che funziona proprio perché aiuta l'azienda?

"Provare per credere. È una buona sintesi. Che ritroviamo in tre aggettivi che qualificano Stain, a nostro avviso: utile, semplice e funzionale".

L'AZIENDA

Itap Spa

Itap Spa, costituita a Lumezzane (Brescia) nel 1972, è attualmente una delle aziende leader di settore nella produzione di valvole, raccordi e collettori di distribuzione per sistemi sanitari e di riscaldamento.
Grazie a un processo produttivo completamente automatizzato, con 72 macchine utensili e 51 linee di assemblaggio, è in grado di produrre 180.000 pezzi al giorno.
L'innata vocazione all'innovazione e al rispetto delle normative tecniche è sostenuta da un'organizzazione aziendale certificata ISO 9001: 2008. L'orientamento alla qualità è da sempre considerato fattore decisivo per l'ottenimento di importanti risultati commerciali: Itap vanta approvazioni di prodotto emesse da enti certificatori di tutto il mondo.
Itap ha inventato e brevettato la valvola di ritegno a molla offrendo un prodotto superiore alla tradizionale valvola di ritegno a battente.

1972:
Inizio attività a Lumezzane, Brescia, Italy

1987:
EUROPA® brevettata in tutti gli stati EU

1995:
Certificazione ISO 9001

2000:
Stabilimento di 12.000 m2
a Rodengo Saiano

2004:
Nuova gamma prodotti
per il riscaldamento

2009:
Nuovo stabilimento di 8.000 m^2
a Rodengo Saiano

2011:
Investimento complessivo di euro 8.000.000 in macchinari e attrezzature

2013:
Nuovi collettori in ACCIAIO INOX per riscaldamento radiante

UNA GRANDE FAMIGLIA
COMPOSTA DA PIÙ DI 100 PERSONE

Il nostro metodo di lavoro, efficace ed efficiente, consente al nostro staff di vendita di rispondere ad ogni richiesta entro le 24 ore e grazie ad un sistema di magazzino interamente automatizzato siamo in grado di garantire spedizioni di ordini standard in tutto il mondo entro 15/20 giorni dalla conferma.

Consapevoli che le persone siano il fondamento del successo, i nostri clienti e il nostro staff sono ciò a cui più teniamo.

VENDITE IN TUTTO IL MONDO

EXPORT IN 107 PAESI

LEADER ITALIANI
NELLA PRODUZIONE
DI VALVOLE DI RITEGNO
E A SFERA IN OTTONE

23.000.000 di VALVOLE DI RITEGNO
E A SFERA PRODOTTE OGNI ANNO
Produzione totale del 2012 (includendo l'intera gamma di prodotti 45.000.000 pcs)

VISION:

SVILUPPARE prodotti innovativi e performanti atti a semplificare il mondo dell'installazione termoidraulica.

CONTRIBUIRE al benessere del consumatore finale offrendo prodotti ecologici conformi alle leggi e ai regolamenti internazionali.

FORNIRE clienti in tutto il mondo mirando a una crescita economica globale.

COSTRUIRE relazioni durature basate su rispetto reciproco per una crescita bidirezionale.

PARTECIPARE all'impegnativo sforzo globale per lo sviluppo di nuove tecnologie ed energie sostenibili.

VALUES:
SODDISFAZIONE DEL CLIENTE
Coltiviamo relazioni personali per soddisfare ogni singola esigenza o richiesta.

FORMAZIONE DEL PERSONALE
Il nostro staff partecipa a corsi e aggiornamenti per sviluppare doti e predisposizioni personali e per ac crescere la propria preparazione tecnica.

RESPONSABILITÀ E INTEGRITÀ
Lavoriamo con estrema trasparenza, riconosciuta da clienti e collaboratori.

RISPETTO PER L'AMBIENTE
Vi prestiamo attenzione durante l'intero processo produttivo e scegliamo i nostri fornitori con scrupolosa cura.