



la Meccanica Padana

We manufacture your customers' satisfaction

Programmazione & Controllo della Produzione



LA NOSTRA PRODUZIONE



La Meccanica Padana opera nei settori Oil & Gas e Petrolchimico fin dal 1954 ed è produttrice di raccordi forgiati e pezzi speciali. In particolare, è fortemente specializzata nella realizzazione di sezionatori di linea.



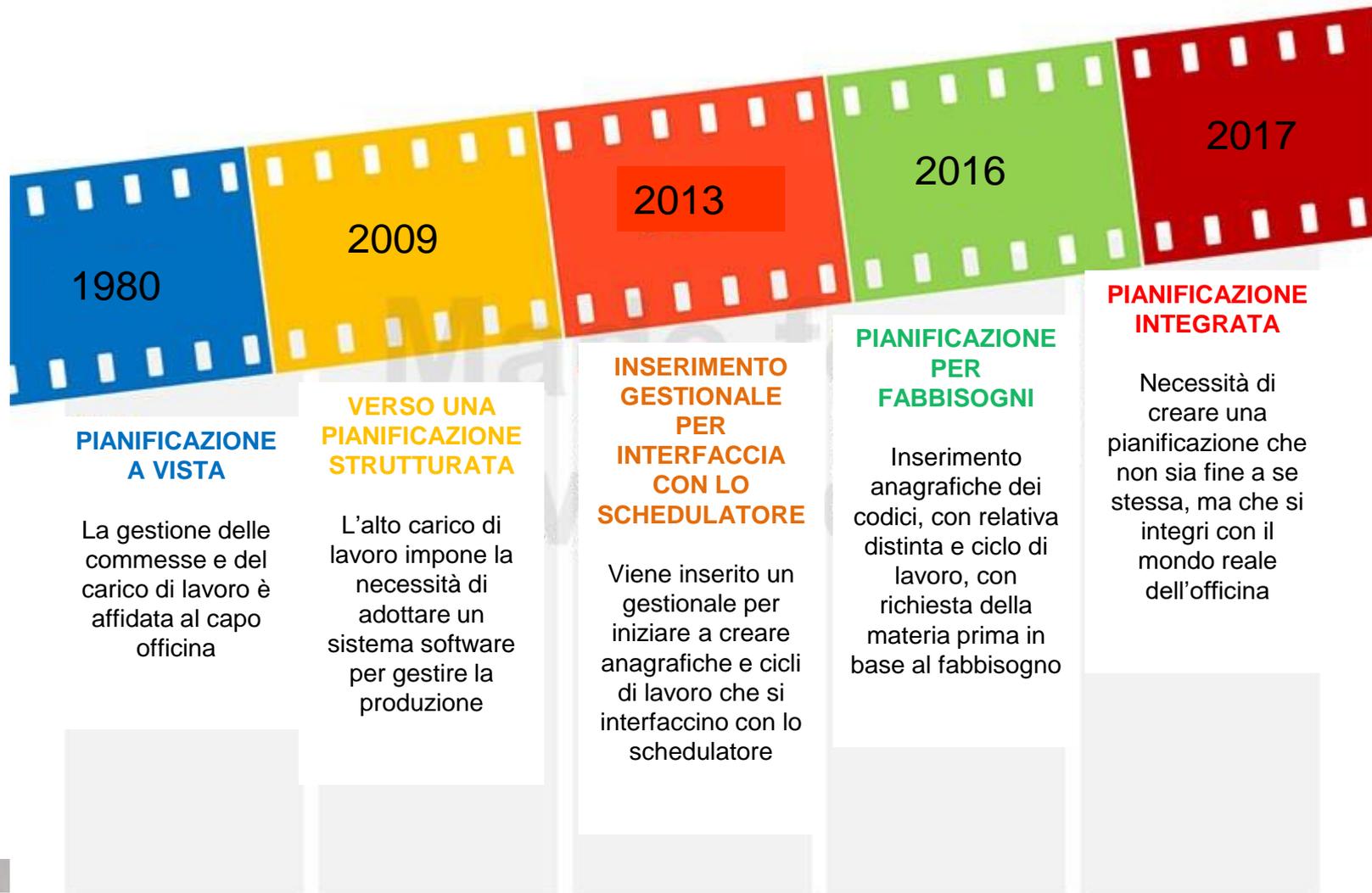
- Per la nostra produzione, facciamo ricorso a macchinari a controllo numerico
- Siamo inoltre in grado di effettuare controlli non distruttivi per verificare la qualità dei nostri prodotti
- Assicuriamo la tracciabilità dei nostri pezzi tramite marcatura
- Gestiamo al nostro interno l'imballo e la spedizione



SCHEDULAZIONE : DA DOVE SIAMO PARTITI?



I PASSI VERSO LA PIANIFICAZIONE



SCHEDULAZIONE : DA DOVE SIAMO PARTITI?



1980 – 2009: PIANIFICAZIONE «A VISTA»

- Carico di lavoro: veniva valutato di volta in volta in base al numero di pezzi che si trovavano in officina
- Picchi di lavoro: quando in officina iniziava a crescere eccessivamente il wip / materiale in ingresso, si cercavano c/terzisti che potessero aiutare
- Previsionalità assente
- Nessuna ottimizzazione della produzione
- Scarsa gestione dei tempi di attrezzaggio
- Ridotta analisi dei tempi macchina



SCHEDULAZIONE : NUOVE ESIGENZE



2009 – 2013: VERSO UNA PIANIFICAZIONE STRUTTURATA

- Inserimento anagrafiche , distinte base e cicli di lavoro
- Passaggio delle informazioni ad un software di pianificazione
- Vincoli: disponibilità di risorse, disponibilità materia prima
- Riproduzione del carico di officina



- Aumento previsionalità
- Migliore gestione dei tempi di attrezzaggio
- Inizio ottimizzazione della produzione

EXCELLENT

GOOD

AVERAGE

POOR





2013 – 2016: GESTIRE LA SCHEDULAZIONE

- Il piano di produzione redatto non veniva seguito dal capo officina
- Scarso controllo della sua applicazione da parte del responsabile di produzione

- Pianificazione della produzione sulla carta;
- Pianificazione a vista nella realtà;



QUALI ERANO LE NOSTRE ESIGENZE?

- Aumentare la previsionalità
- Ottimizzare la produzione
- Consuntivare e analizzare i tempi macchina



2016 – 2017: VERSO LA PIANIFICAZIONE INTEGRATA

Scelta del reparto pianificazione: **TORNITURA**

- Gestione del primo collo di bottiglia
 - Prevedibilità colli di bottiglia sulle risorse dipendenti dalla tornitura
 - Condivisione dell'output del programma con le risorse dell'officina
 - Aggiornamento settimanale del piano
 - Migliore controllo e gestione dell'officina
-
- Consuntivazione puntuale dei tempi di lavoro
 - Graduale aggiornamento dei cicli e delle distinte
 - Condivisione del carico di lavoro con le risorse commerciali



SCHEDULAZIONE : CRITICITA' APERTE



I CICLI DI
LAVORO
SONO
CORRETTI?

Necessità di consuntivazione
e aggiornamento dei cicli di
lavoro

I tempi inseriti nei cicli di
lavoro influenzano il carico
macchine

I tempi inseriti nei cicli di
lavoro influenzano il carico
macchine. Come rilevarli?

RILEVAZIONE
DEI TEMPI
MACCHINA



FUTURO: VERSO LA PIANIFICAZIONE AVANZATA

- Valutazione già in fase di pianificazione degli ordini del carico delle risorse
- Supporto delle attività di simulazione
- Gestione GANTT sia da ordini effettivi che da ordini proposti
- Retroattività immediata, con relativa ripianificazione
- Estensione della pianificazione ai reparti di TAGLIO e di SALDATURA

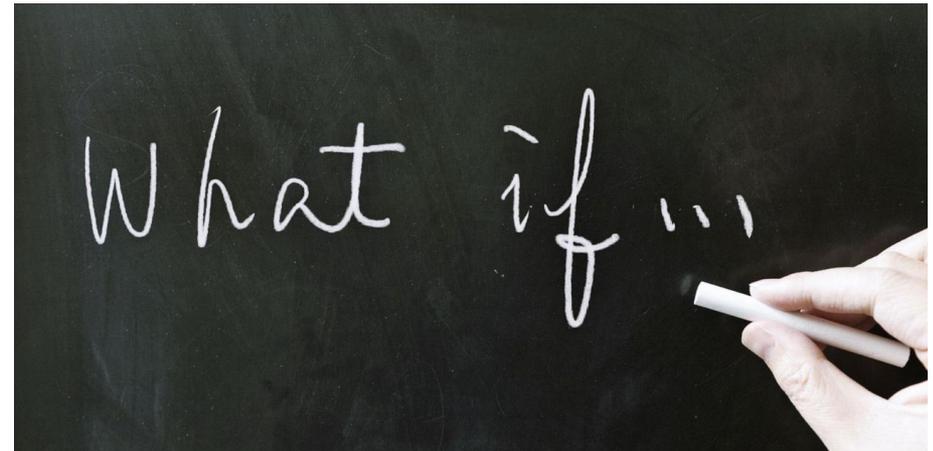
AWESOME!

Excellent

Very Good

Satisfactory

Marginal





**PROGRAMMARE
&
PREVEDERE LA
PRODUZIONE
IN MODO EFFICACE**



- PROGETTO LUNGO E COMPLESSO
- NECESSITA' DI PERSONALE IDONEO A PERSEGUIRE GLI OBIETTIVI
- INVESTIMENTI ELEVATI PER LA SCELTA DEL SOFTWARE (ATTENTA ANALISI DELLA SUA FUNZIONALITA')
- INVESTIMENTI ELEVATI PER PERSONALIZZARE IL SOFTWARE
- NECESSITA' DI CREARE UNA BANCA DATI AFFIDABILE (CICLI / DISTINTE)
- DISPONIBILITA' A METTERE IN DISCUSSIONE CONTINUA LE SCELTE FATTE / DINAMICITA'