

Presentazione della nuova filiale
e del nuovo magazzino di Padova



La nuova filiale di Padova, l'idea, la realizzazione

La nuova filiale Böhler di Padova è stata ubicata in un capannone di circa 4.300 mq, l'immobile comprende inoltre 300 mq di uffici su due piani modernamente attrezzati. Collocata nell'area industriale di Padova nella zona prospiciente l'autostrada Padova-Bologna beneficia della vicinanza con il casello di "Padova zona industriale" che consente il rapido collegamento con gli assi autostradali est-ovest e nord-sud.

Il nuovo magazzino è stato concepito per divenire il secondo polo logistico della struttura distributiva di Böhler Uddeholm Italia Spa ed affiancarsi al magazzino principale, Steel Point di Milano e quello della filiale di Torino. Si completa così un processo riorganizzativo iniziato nel 1995 quando venne dato il via all'ampliamento del magazzino di Milano.

Dal momento dell'identificazione della struttura idonea alla nuova sede all'avvio delle attività sono intercorsi meno di 18 mesi, per permettere un così rapido processo è stata coinvolta l'intera organizzazione ed il risultato è stato possibile anche grazie al supporto della Capo Gruppo Böhler Uddeholm AG di Vienna che ha, fin dall'inizio, dato pieno appoggio alla nuova iniziativa.

Gli elementi alla base della ricerca della nuova struttura logistica possono essere così riassunti:

- o vicinanza con il sistema autostradale;
- o possibilità di ospitare attrezzature e merci sufficienti per permettere il lavoro su due turni con la prospettiva di passare, in futuro, a tre;
- o disponibilità di idonee aree esterne per la movimentazione delle merci e la sosta dei mezzi;
- o sufficiente consistenza degli uffici, sia per le attuali necessità sia per possibili futuri ampliamenti degli organici.

L'operatività e le attrezzature del magazzino sono state definite alla luce dei seguenti elementi:

- o contenere il numero delle risorse impiegate in magazzino;

- automatizzare le attività di stoccaggio, movimentazione e lavorazione dei materiali mantenendo elevata la flessibilità operativa;
- integrazione con le altre strutture logistiche per quanto riguarda l'assortimento dei materiali;
- realizzare un sistema logistico-distributivo integrato che, senza penalizzare il servizio, permetta di realizzare economie di scala.

Sulla base dei vincoli sopra definiti l'analisi delle opportunità disponibili sul mercato ha consentito di definire un elenco di attrezzature che sono state installate a partire dal dicembre 2005:

- 2 carro ponte da 10 ton di produzione TREVOLUTION;
- 2 carro ponte da 5 ton di produzione TREVOLUTION;
- 1 sistema per la gestione di lamiera in fogli costituito da tre torri con una capacità di 270 ton fornito da KASTO, Germania;



- 1 sistema per l'immagazzinamento, il taglio, la marcatura dei pezzi, la pesatura e pallettizzazione di barre con diametro compreso tra 25 e 330 mm fornito da KASTO, Germania;



- 1 sistema cantilever con 500 posizioni per barre e tubi con lunghezza fino a 4,5 metri fornito da FIMAT, Cesano Boscone MI;



- 2 carrelli Tansini per la movimentazione all'interno del sistema cantilever;

- 1 sistema automatico a cassette per lo stoccaggio e la gestione dei pezzi pronti con una capacità di 65 cassette per circa 50 tonnellate totali fornito da System Logistic, FIORANO, MO;



- 1 gru a bandiera Donati con portata di 500 kg;
- Oltre alle macchine per il taglio di medie e grandi dimensioni esistenti.



Oltre alle citate attrezzature ed impianti sono state realizzate le infrastrutture idrauliche, comprendenti anche il riscaldamento dell'intero complesso con generatori di aria

calda, elettriche, per illuminazione e forza motrice, la rete dati necessaria per rendere operativo il sistema dipartimentale per la gestione del magazzino integrandolo con le attrezzature automatiche citate, negli uffici è stata installata l'aria condizionata, mentre il locale server è stato allestito completo di controllo della temperatura e di porta blindata.

L'investimento complessivo è stato di circa 3 milioni di euro.

Tra le attrezzature operanti nella nuova struttura sono poi comprese le seguenti segatrici tradizionali automatiche utilizzate per la lavorazione dei materiali di maggiori dimensioni fino alla sezione 1060 x 1060 mm:

- 2 segatrici Kasto HBA 1060
- 1 segatrice Kastotec A 7
- 2 segatrici Kastotec A 4
- 2 segatrici Kasto SSB A2

La struttura si articola su due campate simmetriche di circa 80 x 25 metri ciascuna, una è occupata dagli uffici, dal sistema cantilever -per lo stoccaggio orizzontale di barre e tubi senza saldatura- e dal magazzino automatico del sistema



per la gestione delle barre. L'altra campata ospita il sistema automatico per le lamiere, la parte di taglio, marcatura, pesatura e pallettizzazione del sistema automatico per la gestione delle

barre, l'unità Modula, le segatrici tradizionali oltre ai materiali con dimensione superiore a 330 mm.

Il nuovo magazzino è attivo su due turni, ciascuno impiega 4 persone, nel singolo turno un addetto segue il sistema automatico delle barre provvedendo all'alimentazione dei materiali, al controllo delle operazioni di taglio, marcatura, pesatura e pallettizzazione, uno opera sul muletto Tansini e provvede alla movimentazione e preparazione degli ordini di barre intere e tubi, i restanti due si occupano delle lamiere e della preparazione dei materiali con le segatrici tradizionali oltre alle operazioni di carico e scarico.

La nuova struttura è attiva dalle 6,00 alle 22,00, cinque giorni alla settimana, così da ottimizzare l'impiego delle attrezzature ed offrire tempi di allestimento degli ordini in linea con le attese del mercato.

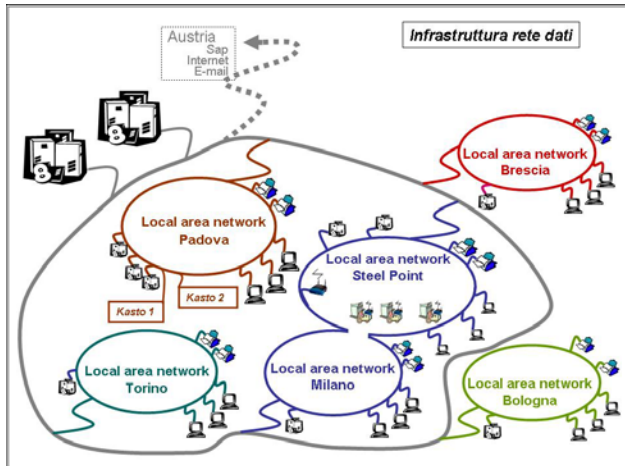
L'elevato grado di automazione delle attrezzature di taglio disponibili permette poi di operare, senza presenza umana, nelle ore di chiusura del magazzino, dalle 22,00 alle 6,00 e durante i fine settimana a tutto vantaggio del servizio reso e della celerità nella preparazione degli ordini.

Un importante ruolo è ricoperto dall'organizzazione della logistica distributiva tra i magazzini e verso la clientela.

Il collegamento quotidiano con il magazzino Steel Point in Milano, è assicurato da un mezzo che quotidianamente arriva a Padova intorno alle 6,30-7,00 per consegnare le merci preparate a Milano e Torino per Padova e Bologna e prelevare quanto preparato a Padova per Milano, Brescia e Torino. Al termine della giornata, intorno alle 21,00 un mezzo provvede a prelevare le merci destinate ai clienti seguiti dall'ufficio di Bologna così da andare in consegna il giorno successivo. Analogamente le merci consegnate dall'organizzazione Böhler nell'area del triveneto direttamente alla clientela sono prelevate dal trasportatore nella tarda serata per l'inoltro il giorno successivo.

Il supporto informatico alle attività di magazzino, integrato a livello nazionale, è direttamente interfacciato con il sistema gestionale SAP R/3.

I due impianti automatici Kasto sono collegati, tramite la rete locale e nazionale, con il sistema di gestione del magazzino così da realizzare un sistema complesso in grado di colloquiare e scambiare le informazioni ed i dati relativi ai materiali in approntamento nell'intero processo dall'ac-



quisizione dell'ordine fino alla consegna e fatturazione. La continuità di funzionamento è assicurata da due server dedicati, uno operativo ed uno di riserva, e dalla costante alimentazione dei sistemi di comando e controllo assicurata da 4 gruppi di continuità statici.

Grazie a queste integrazioni la rete dei venditori è costantemente aggiornata sulla disponibilità delle merci e sullo stato di avanzamento degli ordini. Gli ordini inseriti nel sistema gestionale sono trasferiti al sistema dipartimentale di magazzino e, tramite questo, ove opportuno, indirizzati agli impianti automatici.



Vista della segatrice e del sistema di pesatura

Il sistema Varioplus gestisce i materiali in barre provvedendo, ricevuti gli ordini, a sequenziali ottimizzando i tempi di movimentazione interni, eseguendo i tagli, marcando i singoli pezzi, pesandoli prima di collocar-

li su paletta standard, per i pezzi con lunghezza superiore a 750 mm è prevista una specifica area di uscita idonea al prelievo con gru. Le informazioni relative ai materiali allestiti sono successivamente trasferite automaticamente al sistema gestionale SAP R3 per l'emissione del documento di trasporto ed in seguito della fattura.

L'intervento degli operatori addetti al sistema Varioplus è limitato all'alimentazione delle barre in entrata, al controllo del regolare svolgimento delle sequenze di taglio, che comunque può avvenire anche senza presenza umana, così come avviene nel periodo compreso tra le ore 22,00 e le ore 6,00, ed allo scarico delle palette allestite per il trasferimento in area spedizioni.

L'operatività del sistema Unitower, dedicato alle lamiere, prevede il trasferimento automatico degli ordini dai sistemi gestionali alla macchina, l'allestimento è curato dal personale del magazzino addetto al sistema, le informazioni sul materiale allestito sono successivamente trasferite automaticamente dal sistema lamiere al gestionale SAP R3 tramite la rete dati interna. Le merci preparate sono poi portate nell'area spedizione per l'inoltro o la consegna alla clientela.

Tutte le merci allestite e destinate alla consegna a clienti, non importa di quale area di vendita, sono etichettate con etichette adesive che riportano tutte le informazioni necessarie per identificare la merce, inclusa la marca, il numero di colata, le dimensioni, il peso ed il nome del cliente. Le etichette per la consegna delle merci sono stampate in tempo reale con stampanti termiche posizionate in ogni area operativa del magazzino. I materiali in barre lavorati con il sistema automatico Kasto vengono inoltre automaticamente marcati, in modo indelebile, con il numero dell'ordine, la posizione, la marca ed il numero di colata.

L'intero magazzino è suddiviso in aree di stoccaggio omogenee, le cui coordinate sono conosciute dal sistema di gestione del magazzino così da rendere i materiali, tutti identificati con codice a barre ed etichette parlanti, facilmente rintracciabili.

Per i pezzi di più piccole dimensioni è stata installata una unità a cassette Modula, nella quale ciascun

ripiano può ospitare fino a 750 kg di materiali. Grazie al collegamento con il sistema gestionale del magazzino l'area complessiva dei ripiani è vista quale area virtuale di deposito. Questa soluzione consente di incrementare di oltre 120 mq la superficie disponibile del magazzino. Gli ordini sono allestiti dal personale di magazzino che provvede al prelievo, alla verifica del peso e delle misure, all'inserimento dei dati nel sistema di gestione ed all'etichettatura dei pezzi con l'etichetta di consegna necessaria.

Con l'unità installata a Padova salgono a quattro i sistemi Modula attualmente in servizio presso i magazzini di Böhler Uddeholm Italia a conferma di una partnership consolidata che ha dato i risultati previsti. A servizio di questo magazzino verticale è stata installata una gru a bandiera così da svincolare l'operatività di quest'area dai carroponti esistenti.

Nella nuova struttura è inoltre ospitato il magazzino dei tubi in acciaio inossidabile senza saldatura, per tale scopo sono state installate specifiche strutture cantilever sulle quali sono collocate le gondole utilizzate per la movimentazione sicura e senza danneggiamenti dei tubi. Alla movimentazione provvedono due muletti laterali retrattili Tansini uno in grado di operare all'interno del sistema cantilever e servire tutte le celle di deposito fino alla quota di 7 metri dal piano del pavimento. Peculiarità di questi muletti è la cabina dell'operatore che sale con le forche così da operare sempre nelle migliori condizioni di sicurezza. Gli stessi muletti sono poi dotati di un sistema di pesatura a bordo che permette, ove necessario, la puntuale verifica del peso delle merci movimentate. Con le macchine Tansini della nuova struttura di Padova salgono a 7 le unità per la movimentazione di carichi fino a 3 tonnellate all'interno dei cantilver operanti nell'ambito dell'organizzazione Böhler Uddeholm Italia Spa, tutte uguali e fornite dal medesimo costruttore.



Ciascuna posizione di stoccaggio offre una capacità di 3.000 kg, indipendentemente dalla quota.

Per la movimentazione dei materiali sono poi operative 2 gru da 5 tonnellate e 2 da 10 tonnellate, 3 sono installate nella campata ove vengono allestiti gli ordini in modo tradizionale, mentre la quarta opera per lo scarico dei mezzi ed il successivo carico dei muletti Tansini nell'area dello stoccaggio sul sistema a mensole. Tutte le gru sono dotate di comando radio così da svincolare l'operatore dalla struttura della gru a tutto vantaggio della sicurezza operativa e dell'efficienza nell'utilizzo. Tutte le gru sono state fornite da TREVOLUTION di Calolziocorte LC. Salgono così a 11 le gru a ponte fornite a Böhler Uddeholm Italia Spa nell'ultimo decennio.

L'uniformità dei materiali impiegati nei diversi magazzini è parte della filosofia progettuale di Böhler Uddeholm Italia Spa, così da poter realizzare in futuro, ove occorresse, l'integrazione di materiali forniti in tempi diversi, potendo fin da subito integrare e sostituire quanto necessario utilizzando una scorta unica di ricambi. E' questa la premessa con la quale FIMAT è stato scelto quale fornitore delle strutture cantilever. Questo sistema è costituito da colonne, dotate di bracci per lo stoccaggio dei materiali, posizionate ad interasse costante così da poter essere facilmente configurati per materiali aventi lunghezza di 3 o 4,5 metri o multipli di 1,5 metri. Grazie a

detta flessibilità le celle di deposito possono essere utilizzate per barre o tubi secondo l'evolversi delle necessità.

