



“Questo sistema apre una nuova strada per efficienza e cultura d’impresa”

Enrico Baiguera, Titolare e Sales Manager
Galba Srl, Cellatica

S spesso i dati forniscono la chiave di lettura per una nuova interpretazione della realtà produttiva. Questo è uno degli effetti del sistema progettato da Stain che molte aziende ci hanno sottolineato. Un passaggio che l'ing. Enrico Baiguera, contitolare e General Manager di Galba, conferma, ripercorrendo rapidamente con noi le fasi che sono seguite all'installazione della suite dell'azienda di via della Musia, nel suo contesto produttivo.

“Considerate che prima di installare questo sistema noi ritenevamo di essere molto bravi – sottolinea Baiguera –. In realtà quando abbiamo iniziato a raccogliere i dati, ci siamo accorti che il metodo con cui gestivamo era di gran lunga insufficiente rispetto alla potenzialità dell'azienda, anche se, sulla base di sensazioni ed esperienza, ritenevamo che l'efficienza fosse molto più alta”.

L'INTERVISTA

Come è nato il rapporto con la realtà dell'ing. Claudio Morbi?

“Al di là del rapporto personale di Morbi con tutti noi, il primo contatto è avvenuto durante una fiera di settore, dove ci hanno illustrato il prodotto e le sue potenzialità. Noi avevamo questa esigenza, pressante, perché in azienda si sentiva la necessità di migliorare sostanzialmente la condizione di controllo della produttività, non c'erano dati legati all'efficienza”.

Era necessaria allora una procedura diversa?

“Sì, l'esigenza c'era: monitorare i processi per capire in che zone poter agire per migliorare l'efficienza. Nel nostro settore il

confronto con i competitors, stranieri in particolare che hanno dei costi magari anche più bassi dei nostri, diventa sempre più duro, agguerrito. Quindi il miglioramento della produttività aziendale doveva partire da dei dati oggettivi. Ecco quindi l'esigenza primaria di aver un monitoraggio dei processi. Ci siamo detti 'vediamo qual è il livello di efficienza attuale e poi verifichiamo tutte le azioni correttive per migliorare'. Azioni indispensabili per essere sempre più competitivi sul mercato”.

Dopo il primo contatto con Stain che cosa è avvenuto?

“Come dicevo, il primo contatto è stato del tutto casuale in una fiera, dove abbiamo concordato di visionare presso i loro clienti

quanto avevano già implementato. L'impressione è stata ottima. Vorrei ricordare che avevamo valutato diversi software, però quello che cercavamo era un software che lasciasse all'operatore il minor numero di variabili possibili da immettere nel sistema, doveva risultare molto semplice dal punto vista operativo, ma al tempo stesso molto preciso nella contabilizzazione di tempi e pezzi.

Ecco perché a mio avviso il punto vincente di Stain è il fatto che, utilizzando PLC Siemens, i tempi e i pezzi sono acquisiti direttamente dai CN delle macchine in automatico e in tempo reale: quindi il tempo di attività o non attività delle macchine non è sindacabile, non è soggettivo. L'operatore deve semplicemente dichiarare quale sia la causale del fermo (cambio

utensile, manutenzione, attrezzamento, pausa mensa, ecc.), ma la durata del fermo, cronometrato, è registrato autonomamente dal sistema. Questo è stato il valore aggiunto. Il plus che ho trovato in Stain e che ci ha fatto decidere di sceglierla come partner”.

A proposito di operatori, come è stato accolto il sistema?

“All’inizio con molto scetticismo. L’inserimento del software ha avuto una procedura molto ‘soft’: per un lungo periodo abbiamo esercitato un’azione capillare di informazione a tutti i capi e a tutti gli operatori, consapevoli che il sistema doveva essere condiviso e accettato. Del resto anche per noi si trattava di una fase di crescita, dovevamo strutturarci, capire bene quale poteva essere la potenzialità del nuovo software, per cui è stato più che altro un primo periodo di monitoraggio, senza azioni immediate o specifiche”.

E poi, come avete agito?

“Dopo il primo periodo di rodaggio dovevamo monitorare l’efficienza proprio quando per la prima volta nella nostra storia abbiamo dovuto ricorrere alla cassa integrazione per l’effetto della crisi di mercato del 2009. Alla ripresa ormai il sistema era stato compreso dagli operatori e collaborando anche con loro abbiamo provveduto a piccole messe a punto. Dico collaborare con loro perché per coinvolgere e motivare la totalità delle maestranze e dei responsabili abbiamo deciso di applicare per tutti un premio trimestrale legato a quel ‘numerino’ che arrivava da Stain. Inoltre, per una informazione efficace, abbiamo installato anche un maxi schermo dove ogni giorno pubblichiamo i dati di efficienza del giorno precedente e del trime-

stre. Inoltre nella zona cosiddetta di relax mostriamo i dati di efficienza, di scarto o di eventuali non conformità che abbiamo ricevuto dai clienti per una consapevolezza e un coinvolgimento di tutti”.

Quante sono queste persone?

“Attualmente la Galba conta 205 persone e tutti, o per la parte logistica o per la parte qualità o per la parte di raccolta dati, sono coinvolti”.

Quant’è cresciuta la vostra azienda?

“L’anno scorso abbiamo incrementato il fatturato del 40% rispetto all’anno precedente, quest’anno abbiamo un budget di incremento del 20%. Con l’acquisizione di nuovi clienti vediamo in positivo anche il 2016”.

Estero?

“Sì, noi operiamo per l’85% all’estero, in particolare con le case automobilistiche tedesche, grazie agli altissimi standard qualitativi raggiunti, l’azienda ha ottenuto le omologazioni dai più importanti clienti che operano a livello internazionale, con i quali oggi lavora in condizioni ‘free pass”.

Torniamo a Stain, il sistema può stimolare un cambio di visione e di cultura d’impresa?

“Sì, senza dubbio. Come dicevo apparteniamo alla seconda generazione. Il nome Galba, nata nel 1969, deriva dall’unione dei due nomi dei fondatori Gallizioli e Baiguera. Attualmente in azienda operano due figli per ogni famiglia, siamo un team di 4 persone affiatati e dinamici, mio padre è pure in azienda in qualità di Presidente.

Quando siamo entrati in azienda il fatturato era un ventesimo di quanto fattura adesso e aveva come mercato quello provinciale. Allora lavoravamo principalmente per i gruppi bresciani, in qualità di contoterzisti.

Approcciando il mercato estero ci siamo trasformati in un’azienda di maggiori dimensioni. Operiamo sulla lavorazione meccanica di alcuni prodotti di primaria importanza, di motori e trasmissioni di case automobilistiche, con assemblaggi fatti su misura per il cliente. Di conseguenza abbiamo fatto un grande salto di qualità sia sulla tecnologia impiegata che nell’organizzazione. Inoltre abbiamo investito molto in automazione, in macchinari di controllo e nella robotica.

Altro ottimo investimento è stato nell’attorniarci di collaboratori validi e propositivi. Galba è una delle aziende italiane più significative nel settore delle lavorazioni meccaniche ad alto contenuto tecnologico. I settori nei quali l’azienda esprime al meglio il proprio know-how sono automobilistico, oleodinamico, movimento terra, veicoli commerciali, marino”.

Oggi abbiamo operative all’incirca cinquanta isole robotizzate che impiegano un centinaio di centri di lavoro. Abbiamo investito moltissimo nella parte tecnologica, implementando il lavoro robotizzato che integra il ciclo produttivo: dal prelievo del grezzo, in alcuni casi direttamente dal cassone, senza che l’operatore debba necessariamente toccare i pezzi per poi proseguire per la lavorazione. L’obiettivo era contenere i costi e massimizzare l’attività dell’azienda: appunto evitare il più possibile l’impatto del ‘costo uomo’ sul prodotto. Dobbiamo considerare che i nostri competitors sono la Cina, la Repubblica Ceca, la Romania, ecc.

E’ risaputo che in Italia il costo uomo è decisamente superiore, ma con Stain an-











diamo ben oltre, in quanto abbiamo la possibilità di monitorare le performance dell'azienda e di conseguenza recuperare efficienza in tutti i settori. Il monitoraggio è seguito giornalmente perché è importante avere un bel quadro comandi che ti dice a che velocità stai andando, ma ancora più importante è avere all'interno di Galba un team di persone che lavorano per migliorare giorno dopo giorno i cicli di produzione”.

Quando i dati rilevati vengono interpretati?

“Ogni mattina alle 8,30 abbiamo un meeting interno che coinvolge sia i responsabili di produzione sia quelli della qualità e anche i responsabili dell'ufficio tecnico. Nell'incontro analizziamo qualità, performance di consegna e efficienza in generale. Insieme interpretiamo la giornata che ci aspetta a fronte di quanto è accaduto il giorno prima o la settimana prima. Abbiamo imparato a muoverci così dai nostri clienti, aziende multinazionali”.

C'è la semplicità d'uso del prodotto?

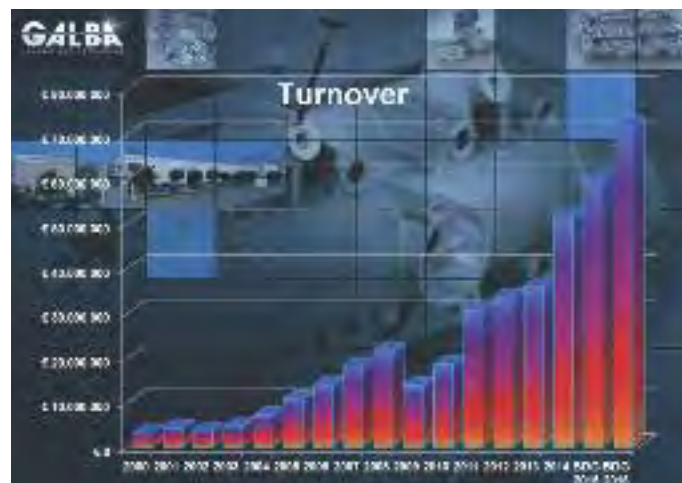
“Uno degli aspetti che ci ha convinto a utilizzare Stain è la facilità d'uso sia in fase di

raccolta sia in fase di analisi. Il software Stain+ è integrato con il nostro ERP aziendale dal quale preleva gli ordini di produzione e trasmette le quantità in tempo reale. In questo modo anche chi fa logistica o chi verifica lo stato di avanzamento della produzione ha tutti i magazzini aggiornati”.

I clienti che chiedono i pezzi sono soddisfatti?

“Se ci fanno crescere a questo ritmo credo proprio di sì. Va ricordato che l'azienda è certificata in accordo alle norme UNI-EN ISO 9001, ISO TS16949 e ISO 14001 e provvede ad effettuare controlli di processo statistici SPC, Cp e Cpk su tutte le caratteristiche critiche richieste a disegno. In aggiunta, l'azienda provvede a fornire tutta la documentazione P.P.A.P. in fase di approvazione dei processi, se richiesto. Grazie al suo elevato standard qualitativo Galba ha ottenuto varie omologazioni da suoi clienti con i quali lavora in condizioni di “free pass”. Galba, inoltre, è un fornitore preferenziale del gruppo Bosch.

Al fine di garantire la qualità e ottimizzare i tempi ciclo, l'azienda progetta al suo interno tutti gli utensili e le attrezzature e partecipa alle fasi di co-design con il cliente finale.”



L'AZIENDA

Galba Srl

Galba è una delle aziende italiane più importanti nel settore delle lavorazioni meccaniche ad alto contenuto tecnologico. I settori nei quali l'azienda esprime al meglio il proprio know-how sono Automobilistico, Oleodinamico, Movimento terra, Veicoli commerciali, Marino.

Oggi l'80% della produzione viene esportato e grazie agli altissimi standard qualitativi raggiunti, l'azienda ha ottenuto le omologazioni dai più importanti clienti che operano a livello internazionale, con i quali oggi lavora in condizioni "free pass".

La precisione è la nostra passione.

La storia

Galba nasce nel 1969 ad opera di Piero Baignera e Vittorio Gallizioli. Ancora oggi, con la seconda generazione, la costante innovazione tecnologica e la spinta verso l'espansione produttiva e dei mercati sono tra i maggiori punti di forza dell'impresa.

Oggi oltre l'80% della sua produzione viene esportato e annovera rinomati clienti in tutto il mondo.

Galba nei suoi primi quarant'anni di vita ha avuto un costante sviluppo dell'attività: oggi l'azienda si sviluppa su un'area complessiva di 23000 m², 14000 m² dei quali al coperto.

L'area di produzione è divisa in reparti specializzati per la lavorazione delle leghe leggere, specialmente in alluminio, per i settori automobilistico, industriale e navale, per la lavorazione di ghisa grigia e sferoidale (inclusa la lappatura) per le applicazioni oleodinamiche così come per la lavorazione di acciai speciali per i settori della motoristica navale e delle trasmissioni.

L'utilizzo di sistemi robotizzati garantisce un alto standard qualitativo, ottimizzazione dei tempi e costi concorrenziali anche e soprattutto per lavorazioni in grande serie.

L'avanzato e sempre aggiornato parco macchine di Galba, gestito da uno staff di circa 210 persone, consente una produzione di serie di media e larga scala.

Il reparto di controllo qualità è equipaggiato con strumenti di misurazione d'avanguardia.

Grazie agli elevati standard produttivi, ai macchinari e alle tecnologie di ultima generazione e all'ottimizzazione dei processi di lavorazione, Galba è il partner ideale per la realizzazione di parti meccaniche complesse, che richiedono diverse lavorazioni e trattamenti.

Progettazione, Co-Design e Macchinari
Galba realizza al suo interno tutte le fasi produttive.

L'ufficio progettazione con postazioni CAD di ultima generazione ed un fornito reparto di attrezzatura permettono all'azienda di progettare le attrezzature e gli utensili speciali necessari alle lavorazioni, potendo così intervenire tempestivamente per risolvere qualsiasi esigenza di produzione.

L'intero processo produttivo è controllato mediante una rete di computer, attraverso i quali vengono raccolti i dati relativi allo stato di avanzamento delle commesse e rilevati i dati per i controlli di qualità effettuati in linea.

Un'attenta programmazione della produzione effettuata con sofisticati software gestionali garantisce al cliente qualità costante e forniture puntuali.

