



COGNE ACCIAI SPECIALI

Leader in stainless steel long products

We age not by years, but by stories

	COGNE	Cogne Acciai Speciali	河克 * 景河党領等品有景公司	Cogne USA Specialty Steel, Inc.	COGNE COGNE	<05N 1916	
1916	1970s 1990s	1994	2005	2010	2015	2016	2017
	The Company becomes Italian State's leading company for long special steel products	The Luxembourg- based MEG S.A. acquires the Company, which is then renamed Cogne Acciai Speciali SpA	CAS opens a plant in China for cold finished bars	Strengthening of commercial footprint in the US	CAS moves her plant to Chang An Town (China) to strengthen her Asian market, opens a plant in Mexico and a branch company in Singapore	Our first centenary	UNAVIA certification EN9100 for aerospace



Where is Cogne in the World



Where is Cogne in the World



Stainless steel products



Cogne Supply Chain



Per Cogne Acciai Speciali l'efficienza della Supply Chain Management è un metodo per ridurre l'incertezza all'interno dello stabilimento che consente di:

- incrementare la competitività sui mercati consolidati,
- fare il suo ingresso in nuovi mercati,
- aumentare il servizio al cliente,
- ridurre i costi.



Le strade intraprese per conseguire i nostri obiettivi sono:

- Efficientare i flussi di materiale e di informazioni,
- conoscere e migliorare le performance produttive,
- valorizzare il capitale umano.



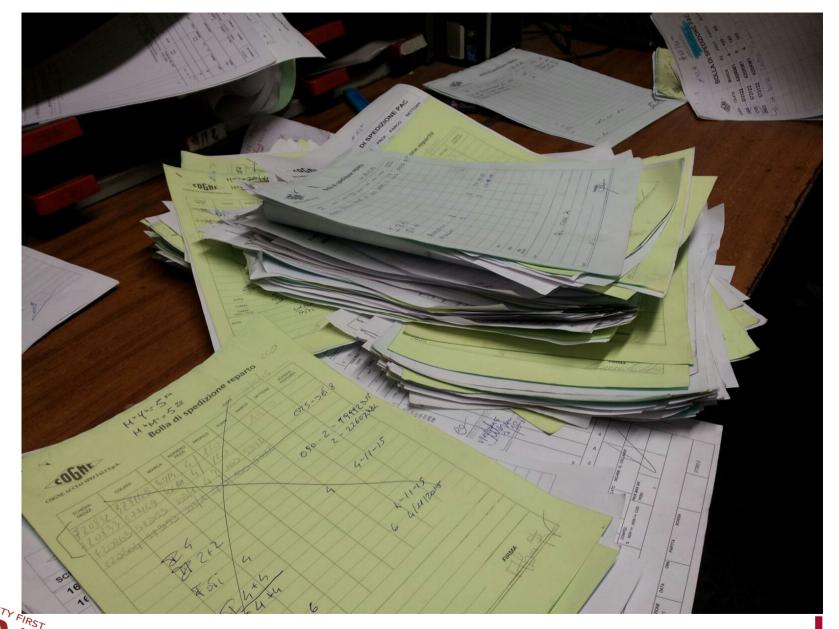
Criticità:

- Dimensioni dello stabilimento, 550.000 mq di cui 280.000 mq scoperti destinati prevalentemente a stoccaggio,
- WIP medio due mesi di rotazione del magazzino,
- Layout non ottimizzato.



















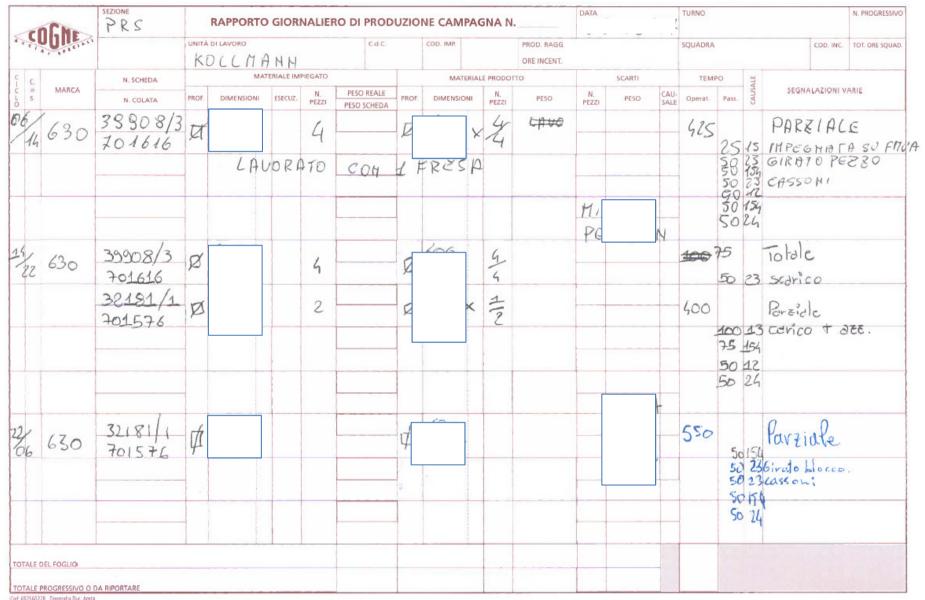


I ritorni dell'attività eseguita sono stati:

- Ordine nei parchi (risparmio di tempo ed energie nella ricerca di materiale da parte degli operatori, riduzione materiale non trovato e miscugli),
- Visione chiara e in tempo reale dell'ubicazione del materiale e delle quantità giacenti,
- Riduzione dei tempi di inventario (già nell'inventario pilota di ago-15 si è registrato un dimezzamento dei tempi).

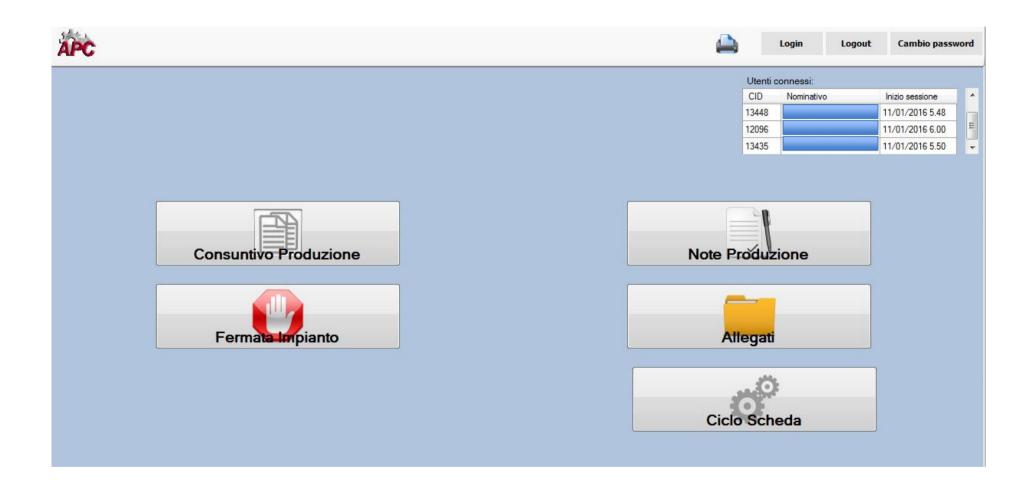


1. Efficientare i flussi di INFORMAZIONI.





1. Efficientare i flussi di INFORMAZIONI.





1. Efficientare i flussi di INFORMAZIONI.

I ritorni dell'attività eseguita sono stati:

- Efficienza nelle attività degli operatori (eliminato la fase di inserimento a sistema dei dati di produzione, eliminati gli errori di trascrizione)
- Dati di produzione disponibili in tempo reale,
- Monitoraggio dell'avanzamento degli ordini cliente in tempo reale,



Gli step dell'attività sono stati:

- Individuare i colli di bottiglia all'interno del nostro ciclo produttivo,
- misurare in modo oggettivo le performance produttive,
- Definizione degli strumenti necessari per migliorare.



Fermate cambio sezione, cambi, incidenti e problemi MAN.

Questo, per assicurare i volumi richiesti, portava a definire dei vincoli produttivi:

- Campagna di laminazione con volume vincolato,
- Ripetizione dei prodotti fissata,
- Lotto minimo di produzione vincolato.



Attività intraprese:

- SMED
- Gruppo di lavoro per la riduzione guasti
- Gruppo di lavoro per la riduzione incidenti



RITORNO DELLE ATTIVITA':

Riduzione fermate per cambio sezione, cambi, incidenti e problemi MAN.

Questo, per assicurare i volumi richiesti, portava a definire dei vincoli produttivi:

- Campagna di laminazione senza volume vincolato,
- Ripetizione dei prodotti non definita,
- Lotto minimo di produzione non vincolato.



La valorizzazione del capitale umano è passato principalmente attraverso due progetti intrapresi e consolidati:

- Coinvolgimento di tutti gli operatori nelle attività di miglioramento,
- Creazione di flessibilità, polivalenza e polifunzionalità

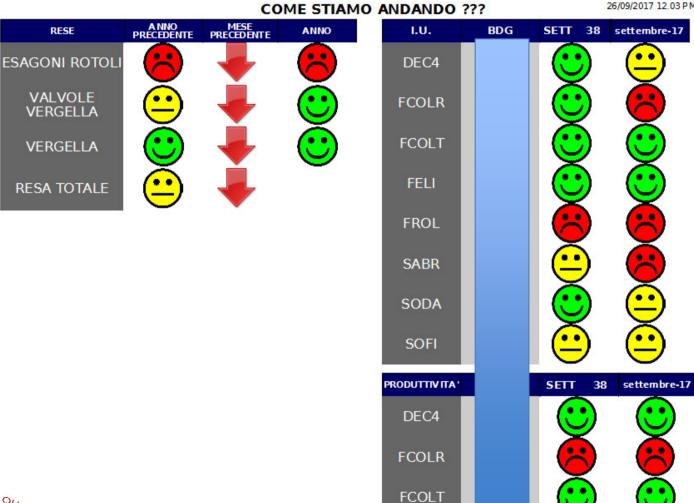


Coinvolgimento di tutti gli operatori nelle attività di miglioramento a progetto:

- SMED analizzato e discusso con tutti gli operatori,
- Coinvolgimento degli operatori in gruppi di lavoro per analizzare dati e definire le azioni di miglioramento da attuare.



Coinvolgimento di tutti gli operatori nelle attività di miglioramento continuo:





Creazione di flessibilità, polivalenza e polifunzionalità: Omogeneità nei turni di lavoro

Operai coinvolti: circa 160

Problematiche concrete

Cambio modello e stile di vita.

I **lavoratori** protestavano contro la perdita dell'indennità mensili e del loro *status* privilegiato rispetto alle altre categorie di dipendenti.

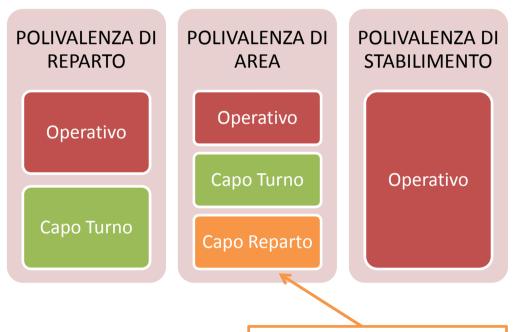
Azioni intraprese da C.A.S.:

- incentivazione della formazione polivalente con riconoscimento delle nuove mansioni;
- creazione di una nuova mensa e un nuovo ingresso per i dipendenti.



Creazione di flessibilità, polivalenza e polifunzionalità: POLIVALENZA

Obiettivo a medio termine: raggiungere la **polivalenza di area** e, per alcune job, raggiungere la **polivalenza di stabilimento**





- Ampliare competenze
- Uniformare standard lavorativi di area
- Nota di comando di area



Polivalenza

OPERATIVI OPPORTUNITA' DI CRESCITA PROFESSIONALE

Quattro ambiti formativi:

- sicurezza
- conoscenze di prodotto
- conoscenze tecnologiche
- procedure operative e pratica

Possibilità di certificare la figura nell'ambito del nostro sistema qualità













Grazie per l'attenzione