



Gruppo Giacomini

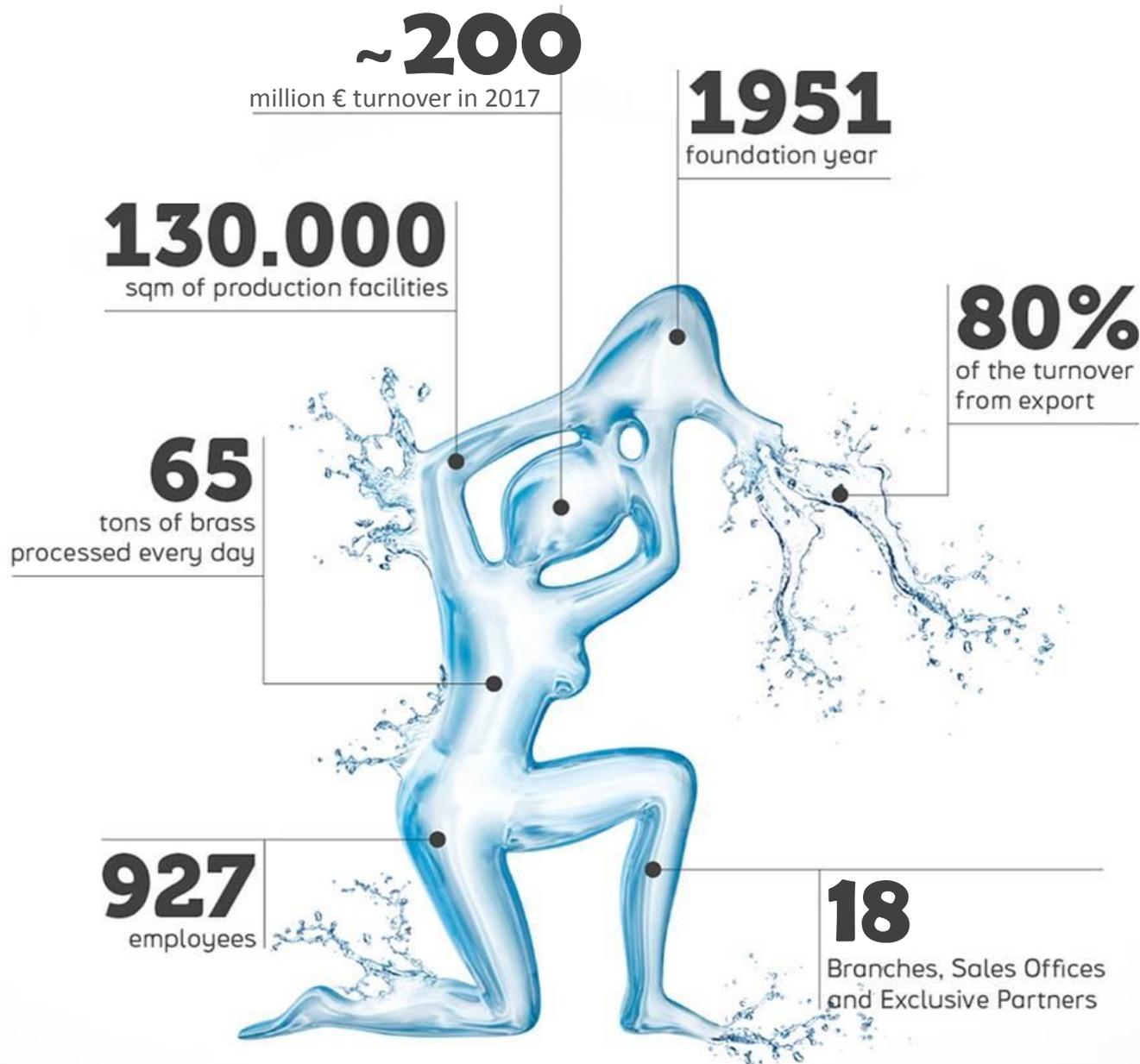
18 Luglio 2018 workshop
Politecnico Milano

Misurare per migliorare

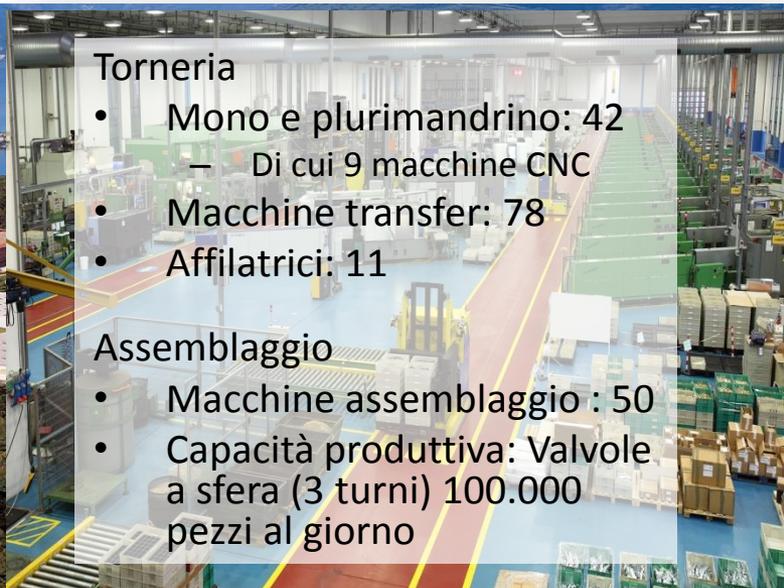
Relatore:

Alessandro Del Ponte : Lean manager

Il Gruppo Giacomini



Casa Madre e Stabilimenti di produzione



Torneria

- Mono e plurimandrino: 42
 - Di cui 9 macchine CNC
- Macchine transfer: 78
- Affilatrici: 11

Assemblaggio

- Macchine assemblaggio : 50
- Capacità produttiva: Valvole a sfera (3 turni) 100.000 pezzi al giorno

Casa madre & Lavorazione Ottone

Divisione

Stamperia

- Presse: 22
- Hatebur: 2
- Trance manuali: 7
- Trance automatiche: 11
- Taglierine: 12
- Macchine CNC: 7
- Personale: 75

Materie Plastiche

- Capacità produttiva (3 turni): 226.000m al giorno
- Linee di estrusione: 7
- Macchinari per Presse per plastica: 14
- Macchine per montaggio soffitto: 5
- Personale: 60



Le nostre famiglie di prodotti

PRODOTTI PER RADIATORE



COLLETTORI



RACCORDI



VALVOLE
A SFERA



DISTRIBUZIONE SANITARIA



GIACOQEST



SISTEMI RADIANTI E
TERMOREGOLAZIONE



CONTABILIZZAZIONE
DIRETTA ED INDIRETTA



PRODOTTI PER CENTRALE
TERMICA



PRODOTTI PER
APPLICAZIONI SOLARI



LINEA ANTINCENDIO



Aree di Business



Alcuni Progetti nel mondo

The Exchange, Vancouver –
Canada

*Il più esteso sistema radiante
Giacomini ad oggi*



Hotel Storico San Rocco, Orta San
Giulio (NO)

*Alimentato da combustore catalitico
ad idrogeno*



Parrocchia di San Giorgio Martire,
Locorotondo (BA) - *Sistemi radianti
nel rispetto del patrimonio storico*



The Shard, Londra – UK - *Il grattacielo più alto d'Europa*



Titilaka Boutique Hotel, Lago Titicaca –
Perù

*Spettacolare installazione a 3.800 m sul
livello del mare*

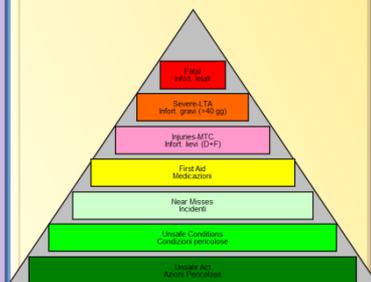
Soddisfazione Clienti

UNI EN ISO 9001:2015
Quality Management System



Safety

OHSAS 18001
Occupational Health &
Safety
Management System



LA SICUREZZA PRIMA DI TUTTO



People



Environment

UNI EN ISO 14001
Environmental
Management System



Miglioramento continuo.

Vogliamo realizzare uno stabilimento dove:

- La sicurezza sia sempre al primo posto
- La voce del cliente si senta nello stabilimento
- Costruire leader prima di costruire pezzi
- I leader abbiano passione per gli standard
- Lo spreco non sia accettato
- Il metodo sia applicato con costanza e rigore
- Le anomalie siano rese visibili
- Il coinvolgimento sia il motore del cambiamento

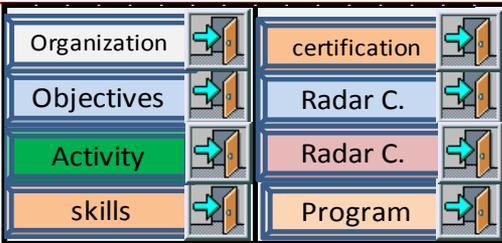


Creare una cultura Lean per :

- **Riduzione costi (C.d.t.) :**
(Produzione-finance)
- **Aumento produttività(O.E.E.):**
(gemba Kanri)
- **Servizio Clienti (L.S.):**
(Produzione-commerciale)



Creare l'organizzazione per ogni Plant



Del Ponte

Organization

Italia

Novara

Del Ponte

Verona

Bettinazzi

Fuori perimetro

Carni

H.Q.

Sazza

Castelnuovo

Team Progress

Team management

Team Progress Ramponi

Team management

Team Progress Bettinazzi

Team management

Montaggio V.Sfera Rinaldi

Montaggio V.manuali Cavagliotti

Torneria 1 Team 1 Cimino

Torneria 1 Team 2 Spirito

- CA-PDCA
- 5s M4638
- SMED M4631
- 5s M4641
- JIT linea flex
- SMED M4640
- FLussi M4641
- FLussi 37/39

- CA-PDCA
- JIT R554I
- JIT R304T
- lay out
- FLussi Bocch.
- JIT R99
- FLussi bocchett

- CA-PDCA
-
-
-
-

- CA-PDCA
-
-
-
-

- CA-PDCA
- A3
-
-

- CA-PDCA
- SMED PD06
- SMED PD02
-

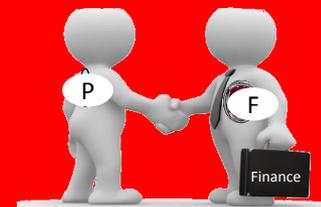
- CA-PDCA
- A3
-
-

- CA-PDCA
- SMed ST16
- SMed ST23
-

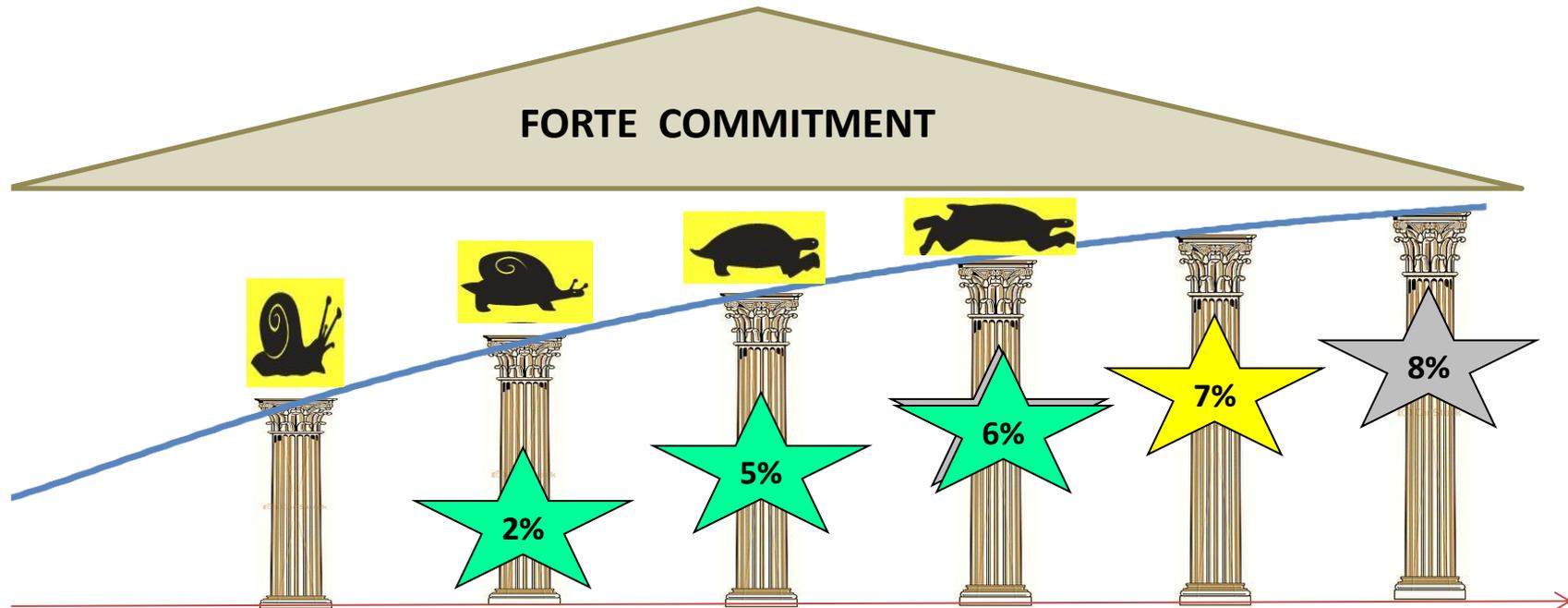
- CA-PDCA
- A3
-
-



Riduzione Costi

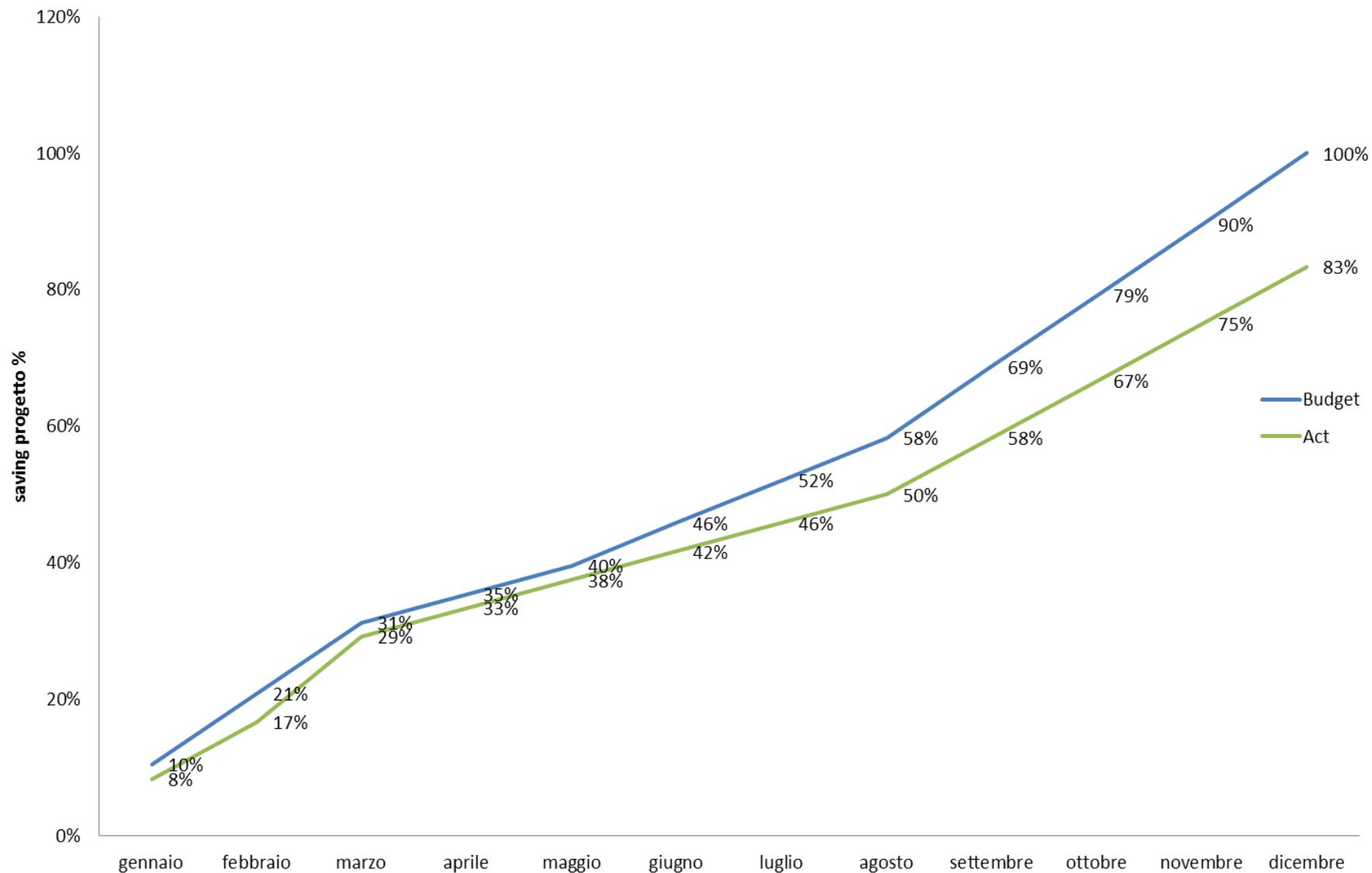


Route map : riduzione CDT



2012	2013	2014	2015	2016	2017	2018	2019
Start up Lean project	VSM	Management team	Cost Deployment	Machine Planning PM	Nuovo Lay out Assembly area	Creazione celle in montaggio e nuovo lay out collettori	
	5S	Progress team HQ	Progress team stamperia	H.R.management	Idee miglioramento	Spostamento linee antincendio	
	SMED	KPI	Nuova organizzazione torneria	Supermarket in Assembly Area	Strategia per ogni tipologia di pedita	Estensione Kanban tutti fornitori matrice	
		Operations and costs Budget	Polivalenza	Team progress Sazza	Kanban e Heijunka codici AA		
				A3			
				Analisi flussi			

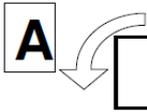
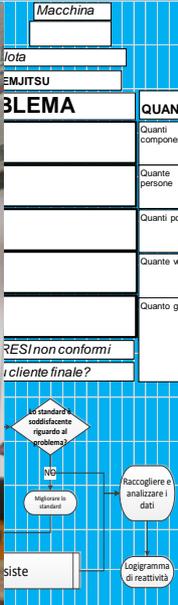
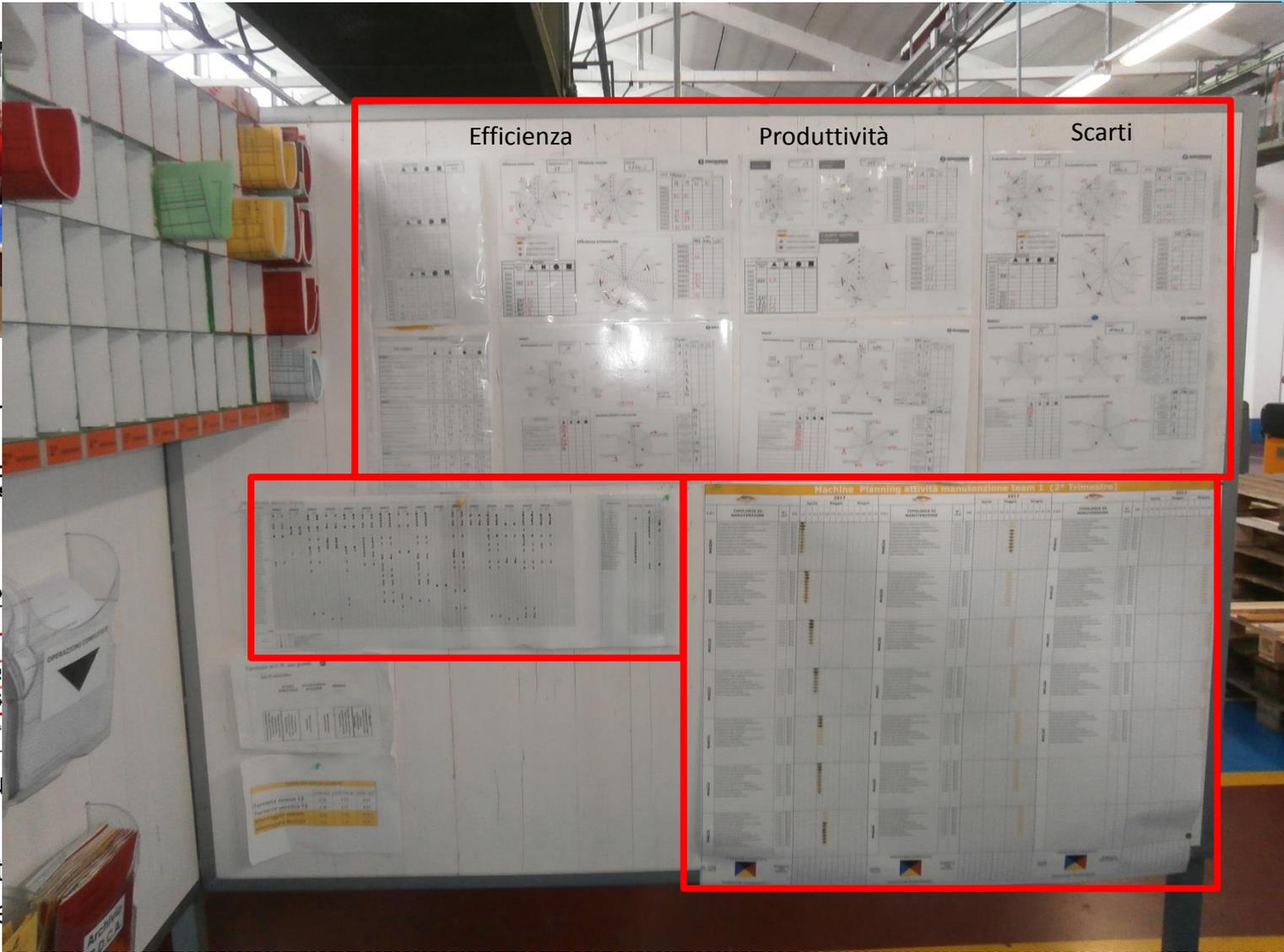
Cost Deployment : 2017





Aumento produttività : Gemba Kanri

Management Commitment: Team progress



Contram...

Ufficializzazio...

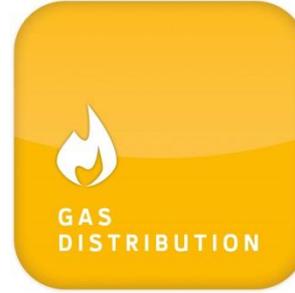
Priorità N° :

Alto	1
Medio	2
Basso	5

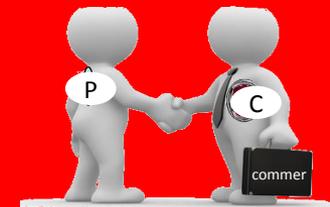
IMPATTO

Basso

- au...
- op...
- Att...
- Ese...
- Il team leader esegue una riunione con i responsabile di produzione, di reparto e il Lean manager per analizzare lo stato avanzamento degli indicatori di produzione e delle pratiche chiuse nel mese precedente.

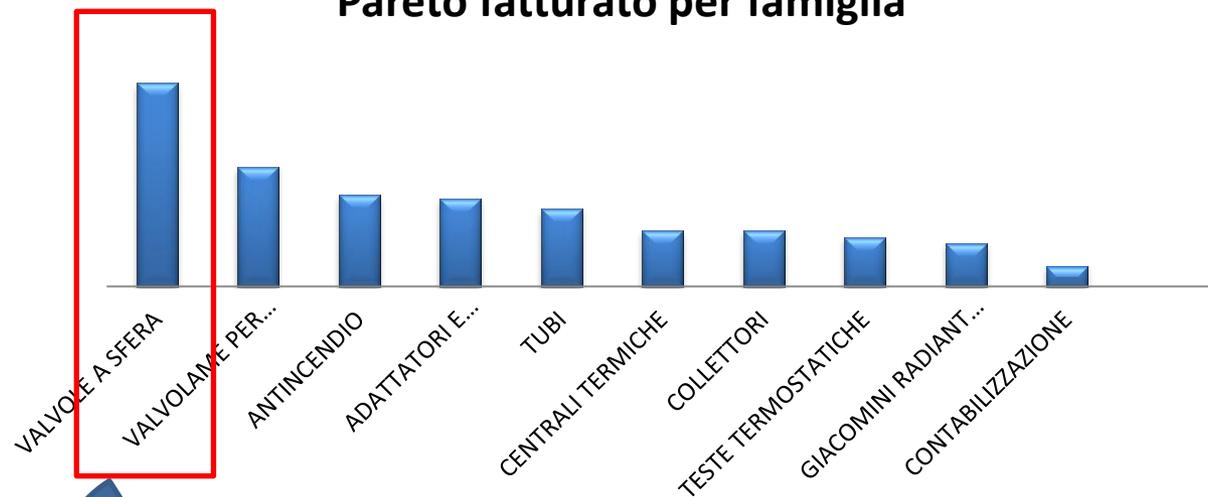


Servizio Clienti

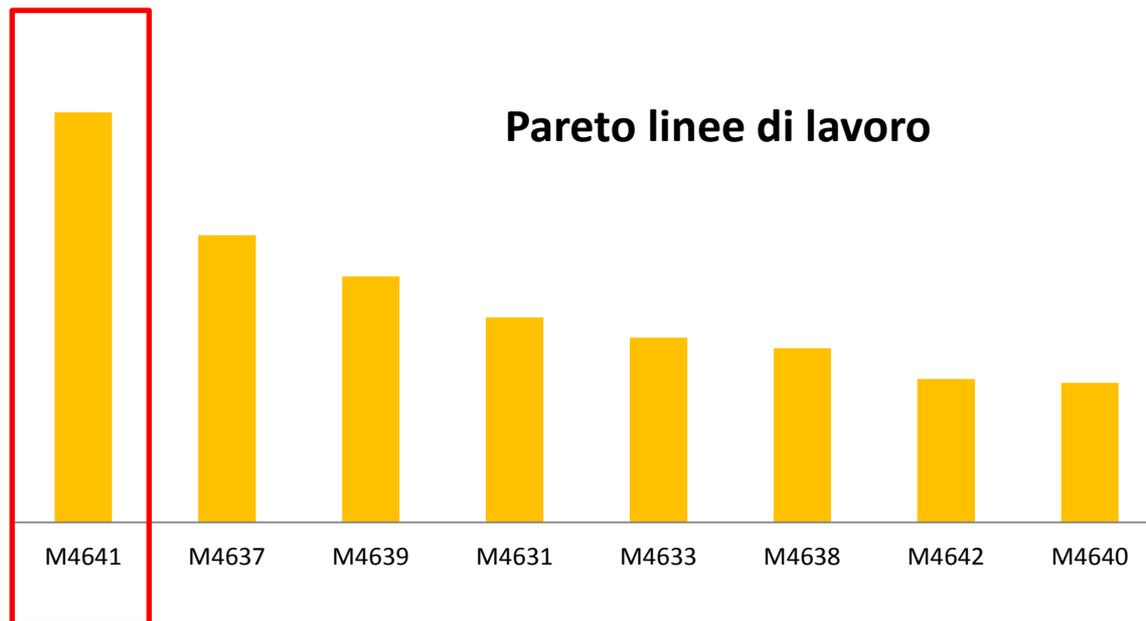


Scelta area modello

Pareto fatturato per famiglia



Pareto linee di lavoro



Cross analysis consumo frequenza

Consumi ABC (Pareto) Frequenza di Prelievo (per il Prodotto Finito)	A = 80%	B = 15%	C = 5%
A = 1 volta ogni 2 week	Green Stream Ripetitivi/Alti volumi	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti
B = 1 volta ogni 4 week	Green Stream Ripetitivi/Alti volumi	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti
C = 1 volta ogni 8 week	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti
D = oltre	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti	Red Stream Freq sporadica e/o volumi contenuti	Articoli razionalizzabili
E = fermi (nel periodo considerato)	Articoli razionalizzabili	Articoli razionalizzabili	Articoli razionalizzabili

Griglia di Servizio

Cos'è?

Contratto tra Commerciale e produzione

Cosa serve?

Definire in modo condiviso per ciascun materiale di prodotto finito la politica di servizio (lead time) e la politica di stock (del prodotto finito e delle componenti di semilavorato/acquisto)

Come si costruisce?

Analisi fattore tempo – analisi fattori scorte

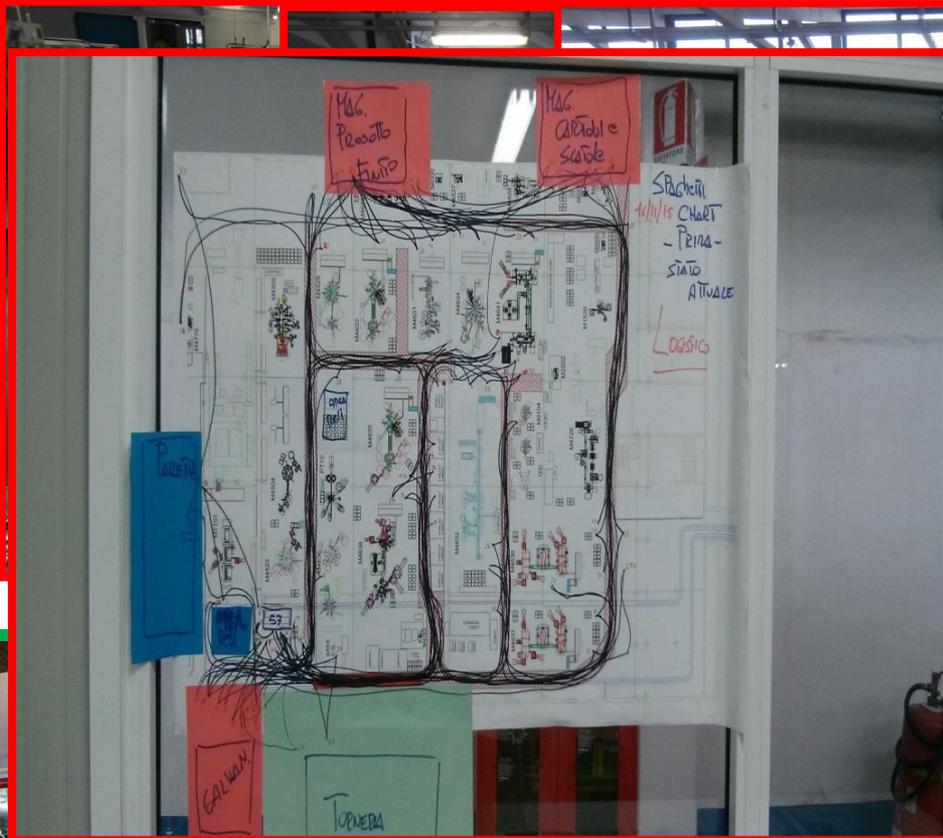
Incrociando questi fattori si sono identificate quattro tipologie di gestione dei materiali:

- MTS** **Make to stock:** quando LT commerciale è < a qualsiasi LT produzione
- ATO** **Assembly to order:** quando LT commerciale è > LT produzione , posizionando la scorta Dei semilavorati al livello opportuno
- MTF** **Make to forecast:** quando si produce direttamente utilizzando il forecast
- MTO** **Make to order:** quando non si ha nessuna scorta a nessun livello di materiale e si producono le componenti solo dopo l'ordine del cliente.



Logistics customer service

Creare la strada per far scorrere il flusso



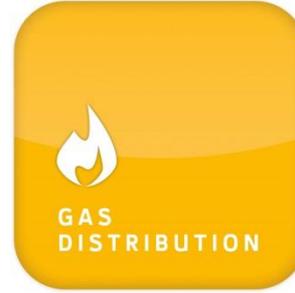
PRIMA



DOPO

Logistics





KPI e KAI

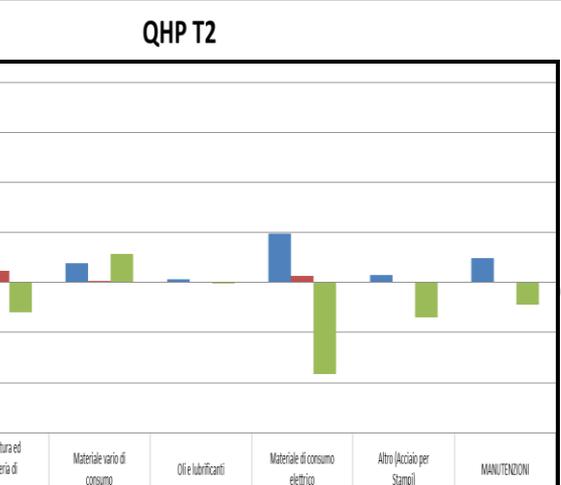
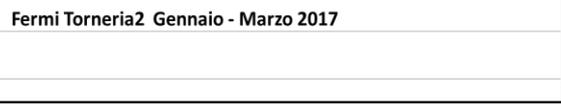
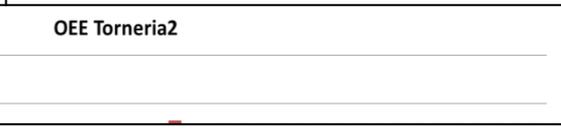
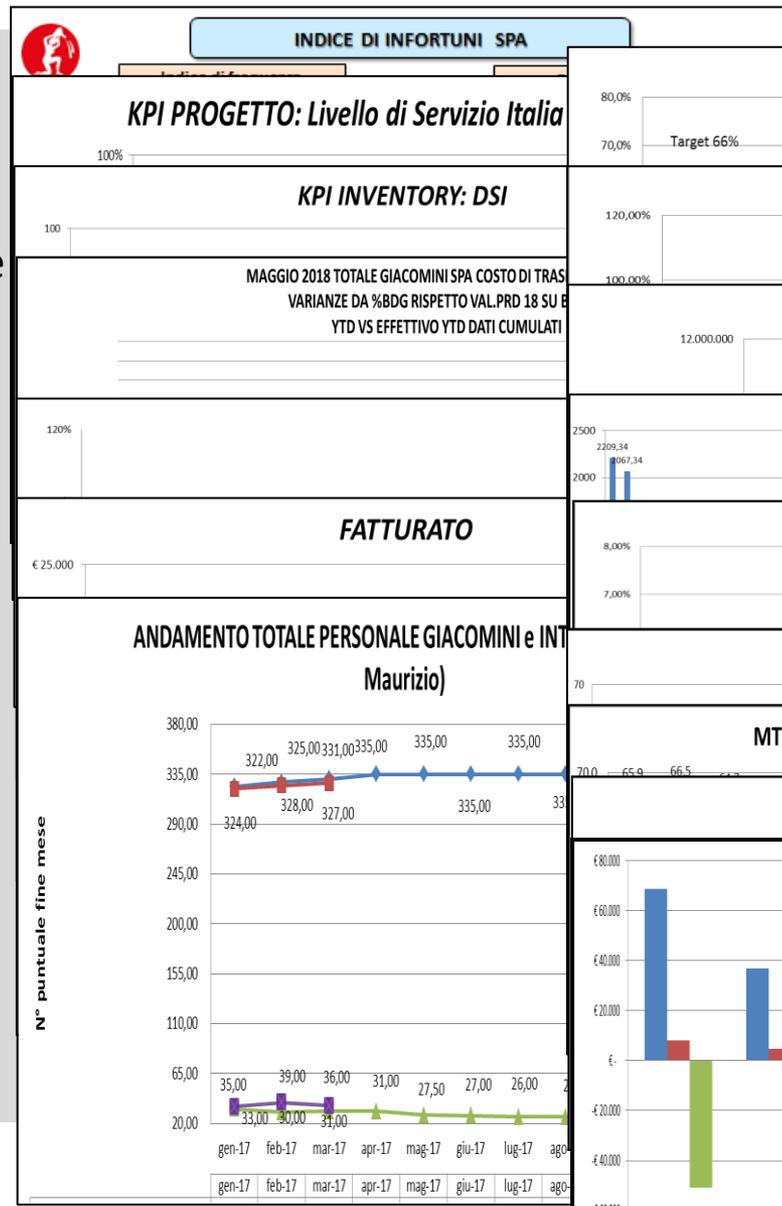
KPI

Mensili :

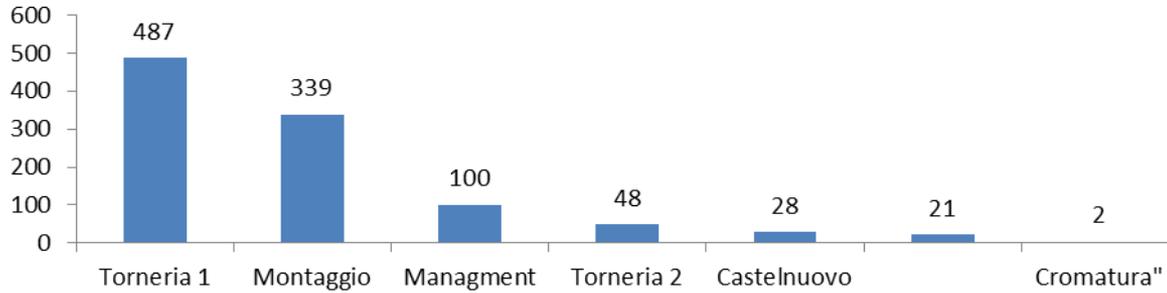
- Indice di infortuni
- Livello di servizio
- DSI
- Costo di trasformazione
- Progetti budget
- Fatturato
- Andamento personale

Settimanali :

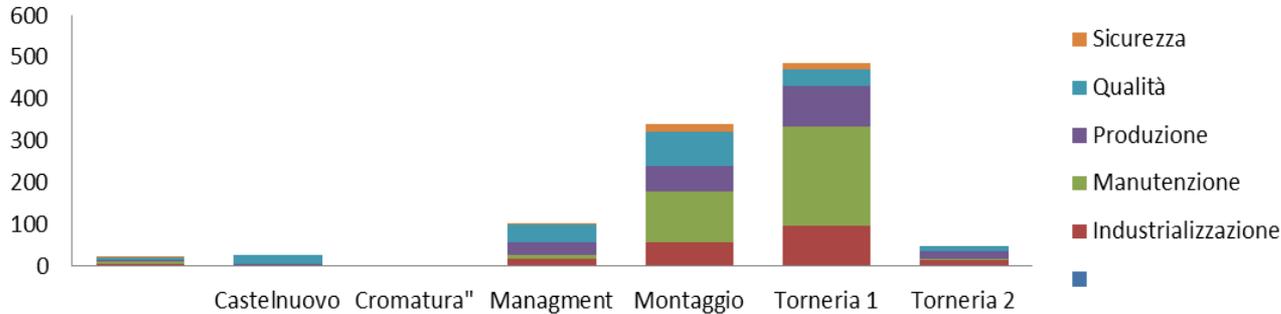
- OEE
- Indice di saturazione
- Scarti
- Fermi
- Indice di guasto
- MTBF
- MTTR
- QHP
- Costi Settimanali



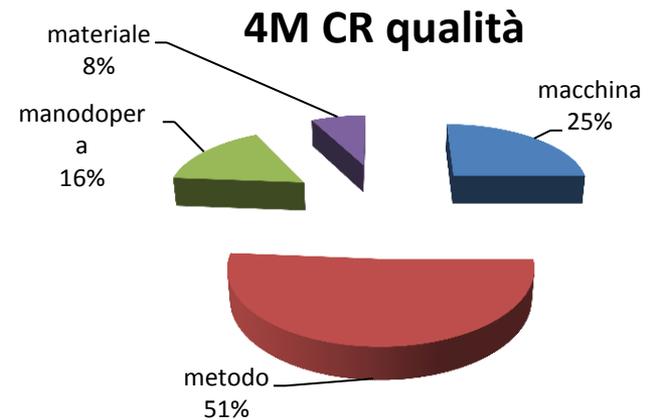
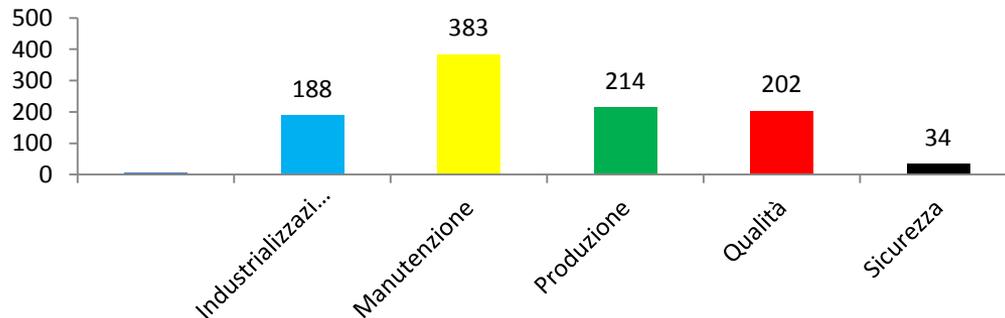
Numero pratiche aperte per area



Tiologia pratiche per area



tipologia pratiche aperte





Risultati

Risultati raggiunti

KPI	2016	2017
OEE	+6%	+13%
Scarti	-15%	-29%
Guasti	-13%	-18%
Livello di servizio	-	+28%
Giorni di copertura (DSI)		-56%
QHP	+18%	+6,5%
Saving su CDT	-5%	-6%

IL SETTIMANALE PANORAMA PUBBLICA UN'INDAGINE SULLE IMPRESE DOVE SI LAVORA MEGLIO IN ITALIA: NOI CI SIAMO!



Sul numero in edicola del prestigioso settimanale sono stati pubblicati i risultati di un'indagine condotta dalla società indipendente Statista intervistando più di 15 mila dipendenti di imprese che danno lavoro in Italia ad almeno 250 persone: **siamo tra i primi 400 classificati in Italia** insieme ad altre 37 aziende piemontesi, **ottavi nella classifica di settore.**

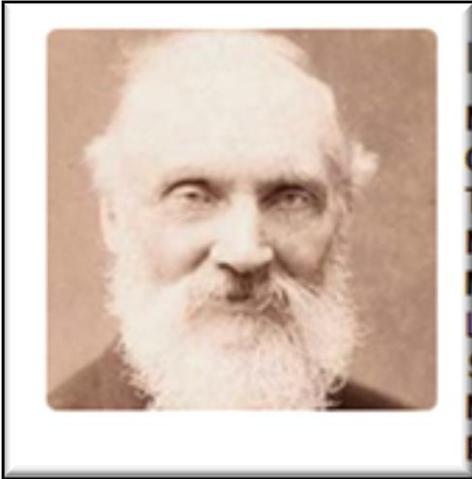
Questo risultato è motivo di grande orgoglio e responsabilità per tutti noi e premia lo storico impegno di Giacomo nel favorire un ambiente di lavoro che mira alla soddisfazione delle

persone. C'è chi fa meglio di noi e questo deve essere uno stimolo per migliorare ancora.

Potete visionare l'articolo completo sul numero 48 del 16 novembre attualmente in edicola oppure al seguente link: <https://www.panorama.it>.

Noi ci siamo





William Thomson Kelvin

Fisico Britannico

**«Se non si può misurare qualcosa,
non si può migliorarla» .**



Grazie

Giacomini Group