

DUCA TIMOTOR HOLDING

Gianfranco Giorgini Chiara Corini
Direttore Operations



Il turnaround

Acquisizione
TPG/DMG

Sett. 1996

Prodotto forte
No struttura
aziendale

1996

Financial &
Marketing
Turnaround

1997 - 1998

Quotazione
in borsa

1999

Operations
Turnaround

2000 - oggi

2003 International Best Factory Award

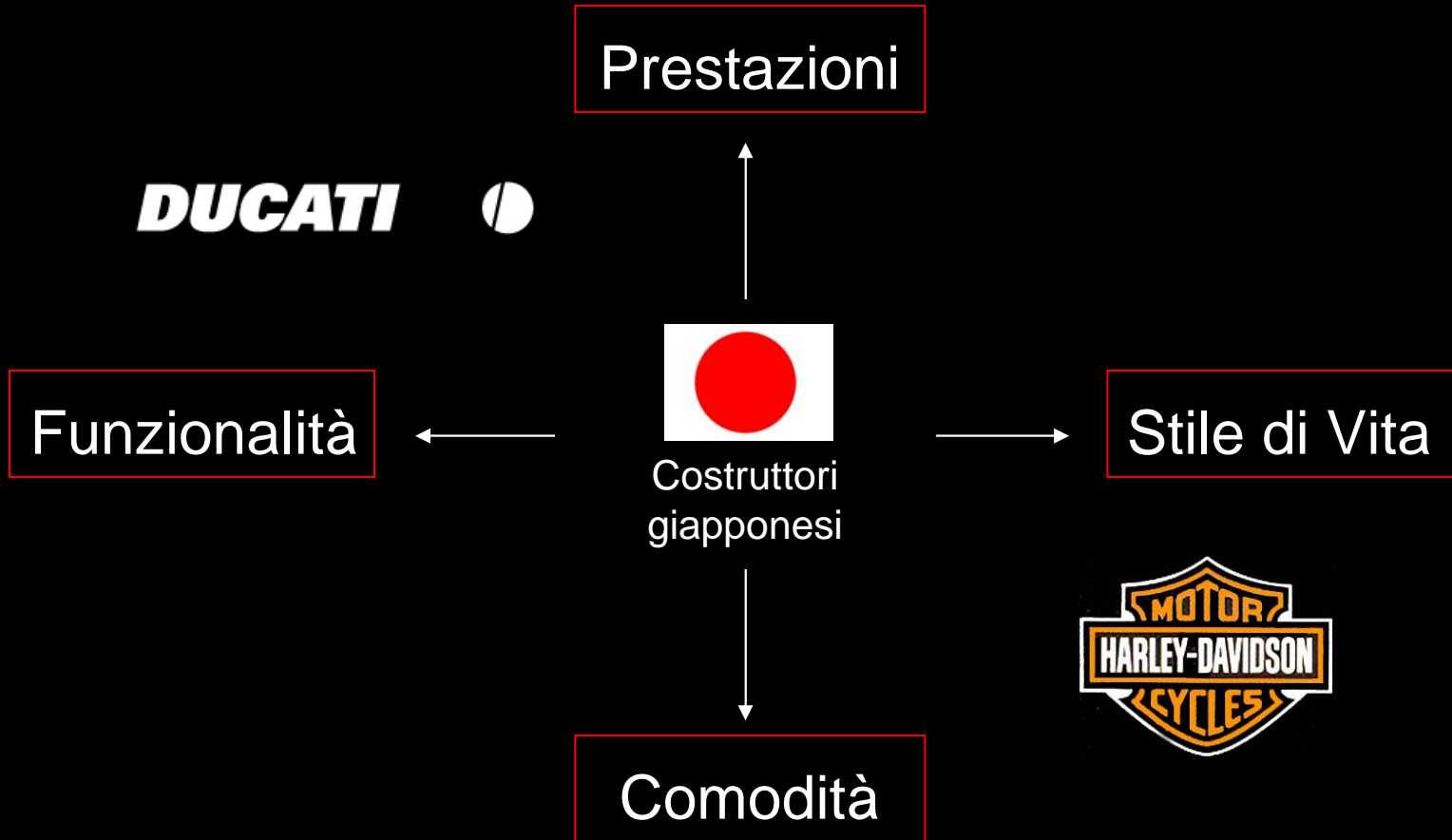


DA

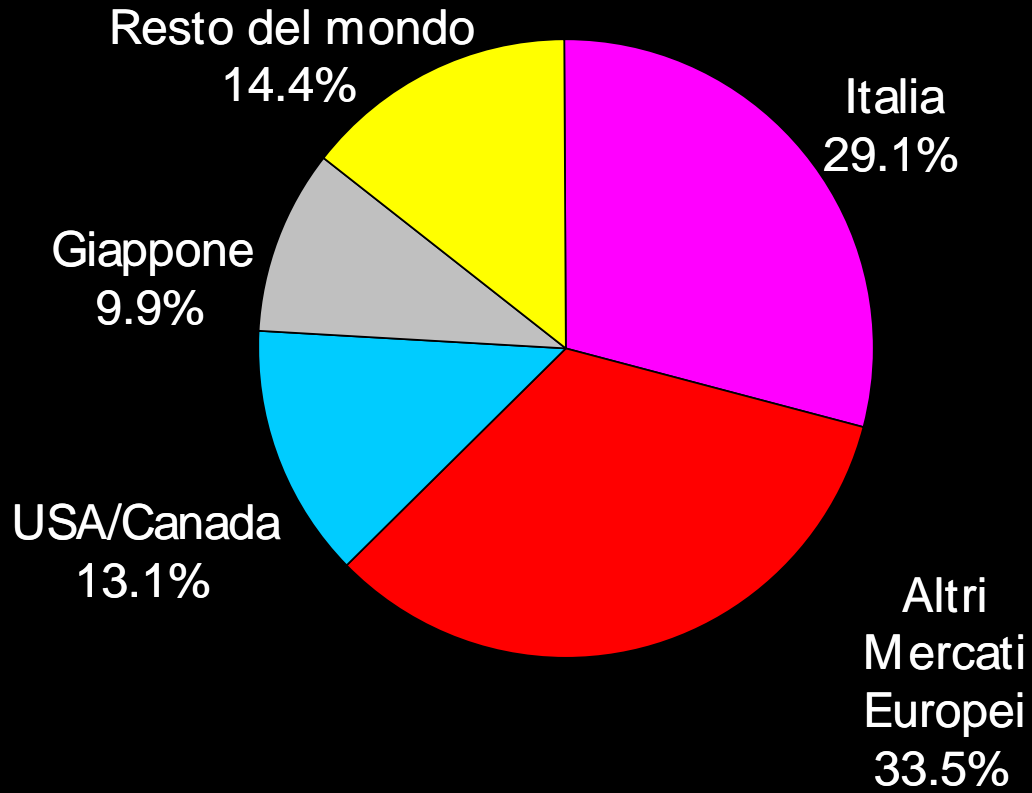
UN'AZIENDA METALMECCANICA

A

UN'AZIENDA DI "ENTERTAINMENT"



Distribuzione geografica



Risultati

Immatricolazioni (unità) 36.089

CAGR: 17,2%

12.117

1996

2004

Fatturato (milioni di Euro)

CAGR: 20,1%

105.8

1996

382.8

2004

EBITDA (milioni di euro)

CAGR: 21,0%

11.8

1996

39.1

2004

Accessori e Abbigliamento (milioni di euro)

CAGR: 31,5%
(1998-2004)

0

1997

28.3

2004

DUCATI

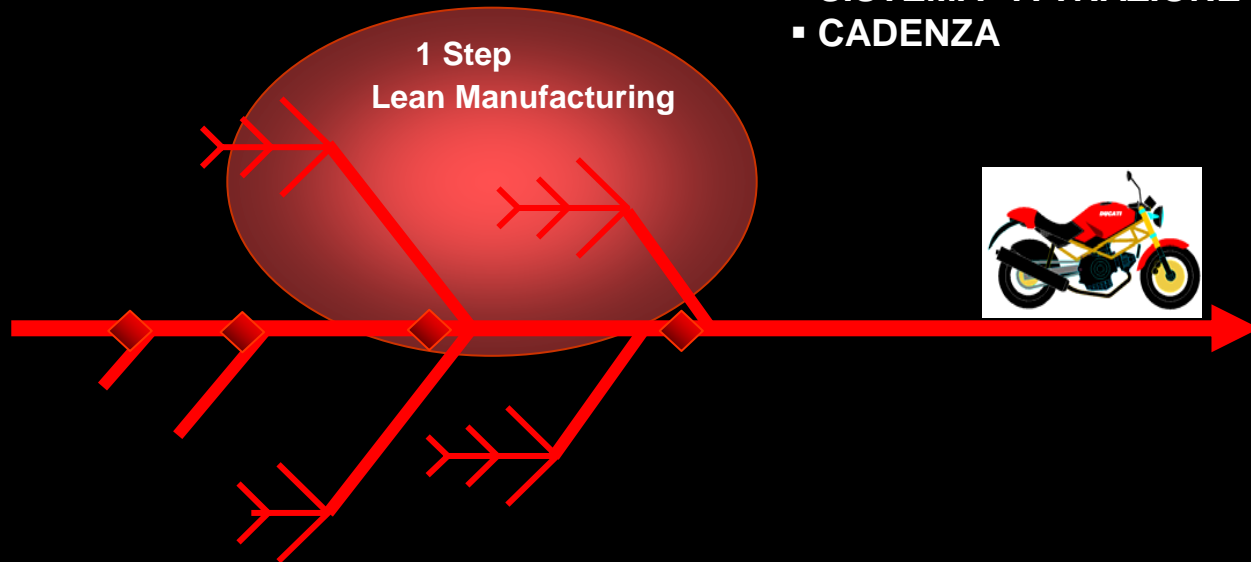


Implementazione del Lean Manufacturing



Start up 2000
1 Step: LEAN
MANUFACTURING

- ZERO DIFETTI
- ONE PIECE FLOW
- SISTEMA "A TRAZIONE"
- CADENZA



Workshop assemblaggio motore

P
R
I
M
A



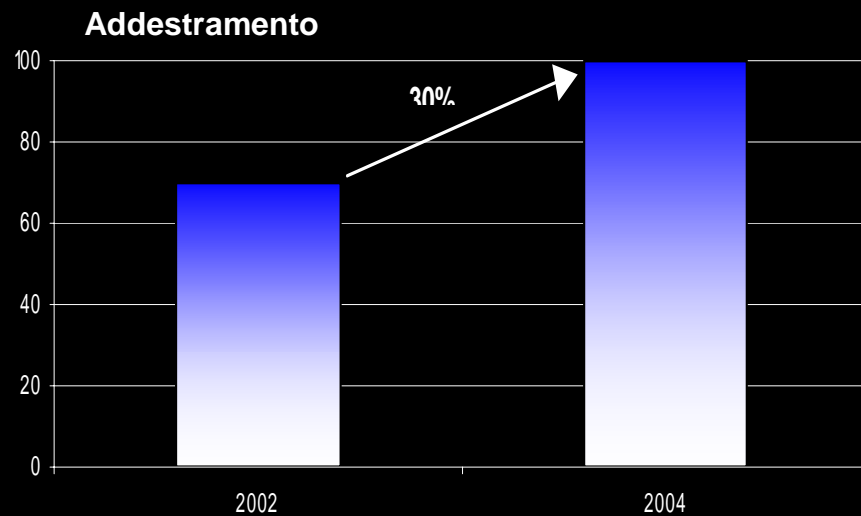
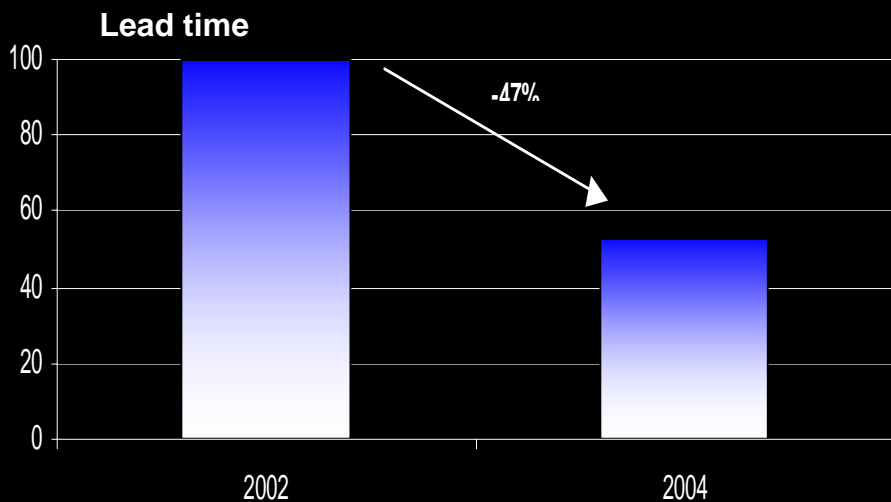
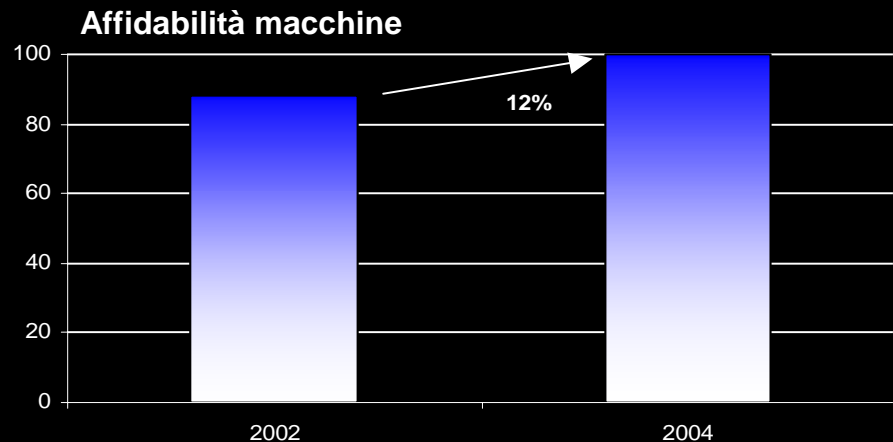
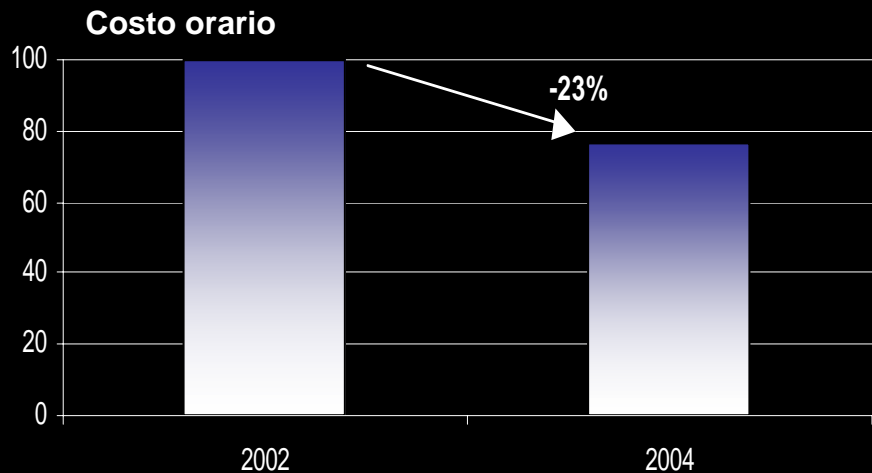
D
O
P
O



Miglioramenti

	Ieri	Oggi		%
Tempi Ciclo (min)	68.6	60.2		12%
Spazi (m2)	200	165		18%
Qualità (difetti %)	2.18	1.33		39%
Formazione (ore)	0	80		
Giacenze (MLD / mese)	5.25	5.06		

Area lavorazioni meccaniche alluminio: esempio di miglioramento

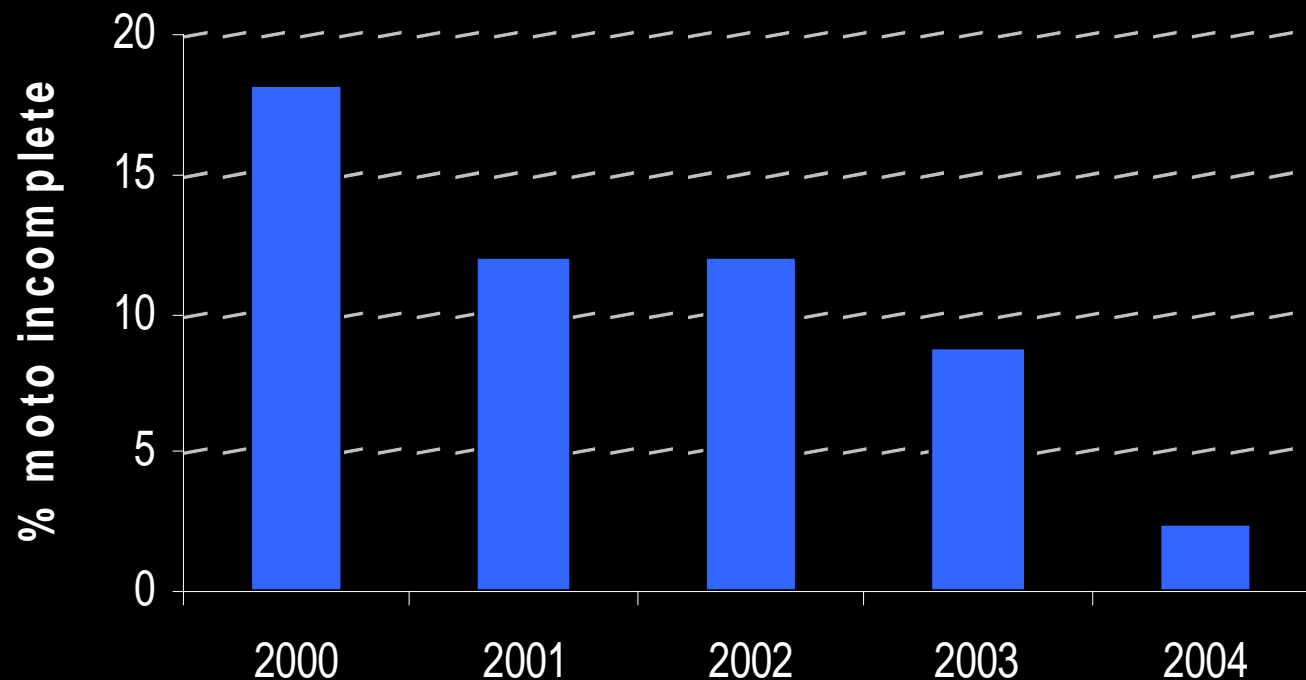


Il miglioramento nei sistemi logistici

Gli obiettivi:

Riduzione delle scorte

e riduzione lead time di reazione e di svuotamento

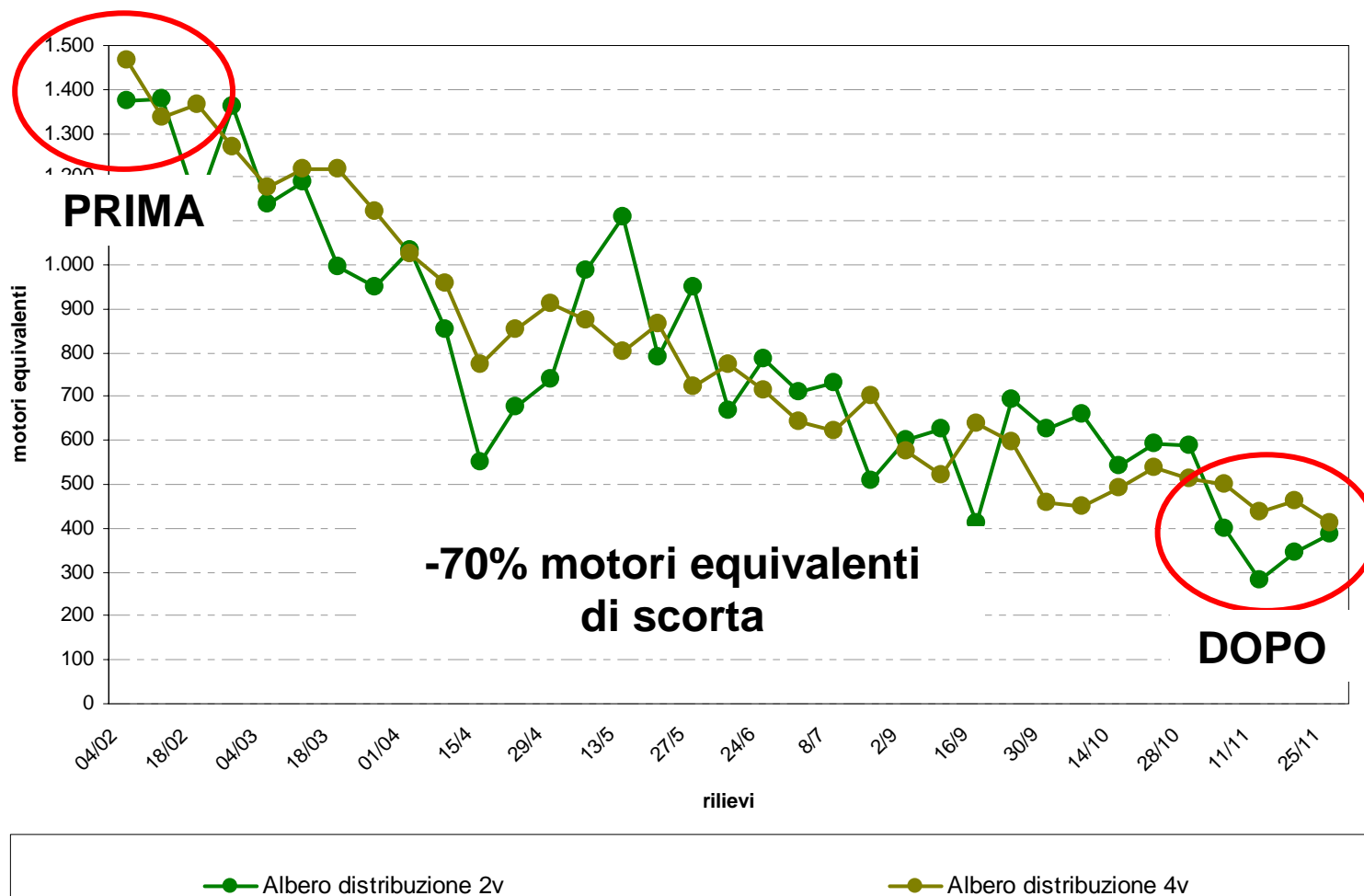


e integrazione massima con i processi
per la soddisfazione del cliente interno ed esterno

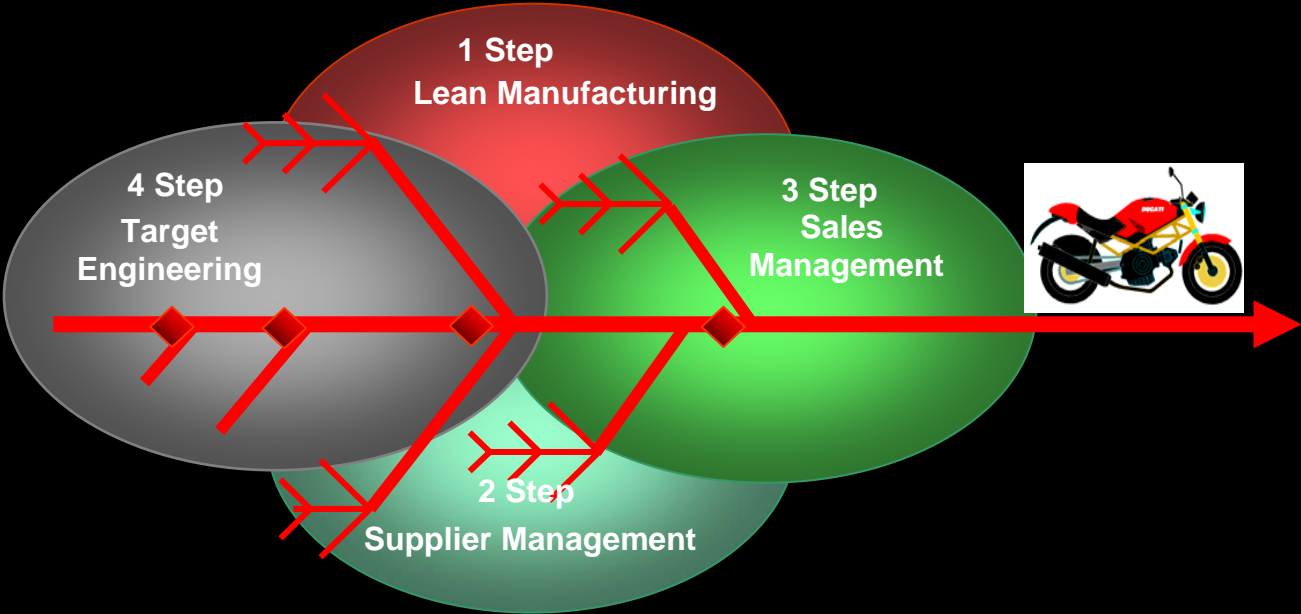
Workshop linea albero a camme

Il kanban produttivo per la riduzione delle giacenze

Albero a camme - Giacenze puntuali di prodotto finito

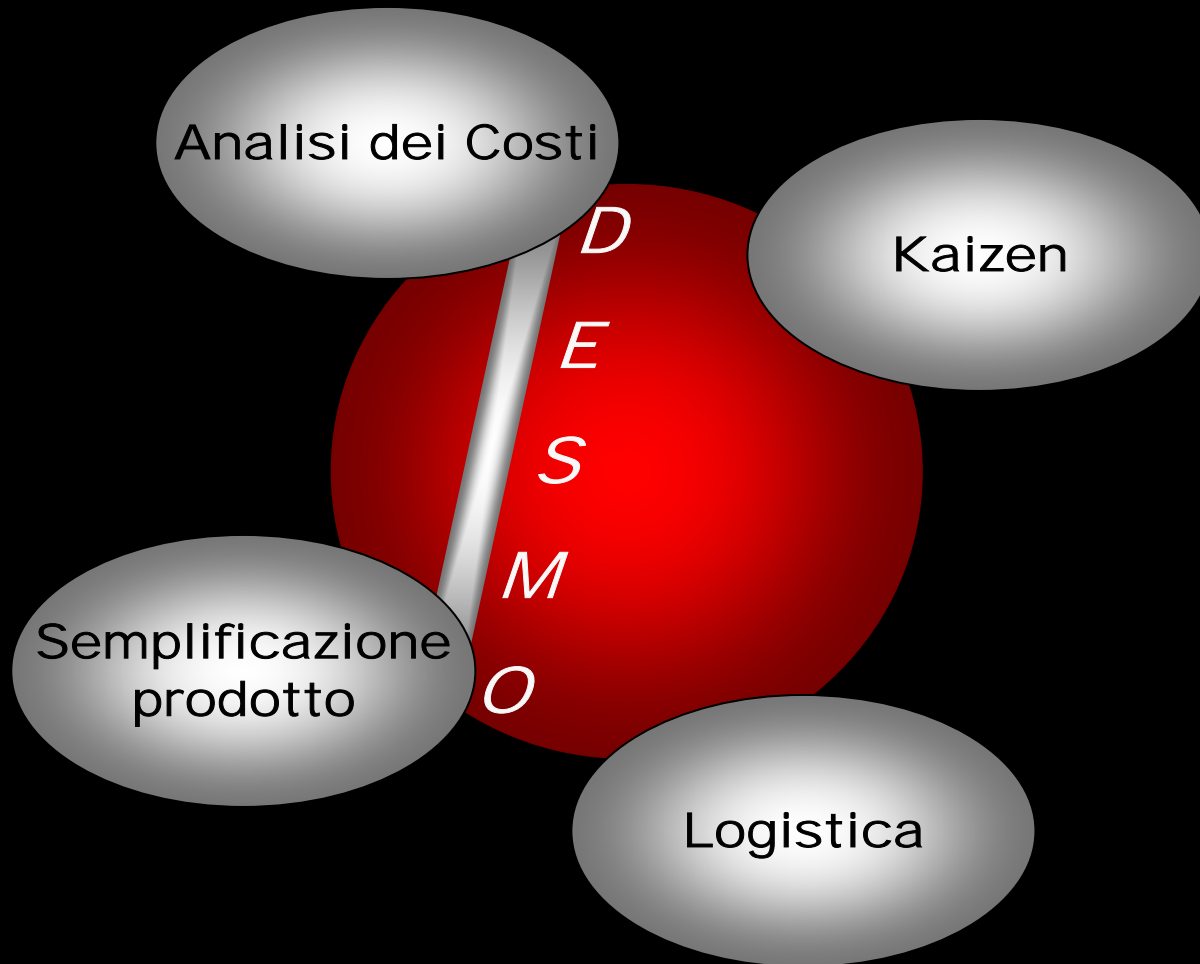


Implementazione del Lean Manufacturing



I progetti Desmo

Ducati
Evolution &
Supply
Management
Optimisation



La fornitura snella: formazione

Kaizen



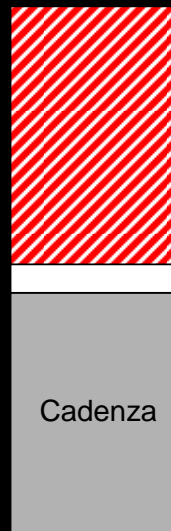
Kanban

Formazione, veicolo per
Trasferire **Cultura**
Trasferire **Concetti**
Rafforzare **Partnership**



Il tempo del Lean Manufacturing

Produzione snella

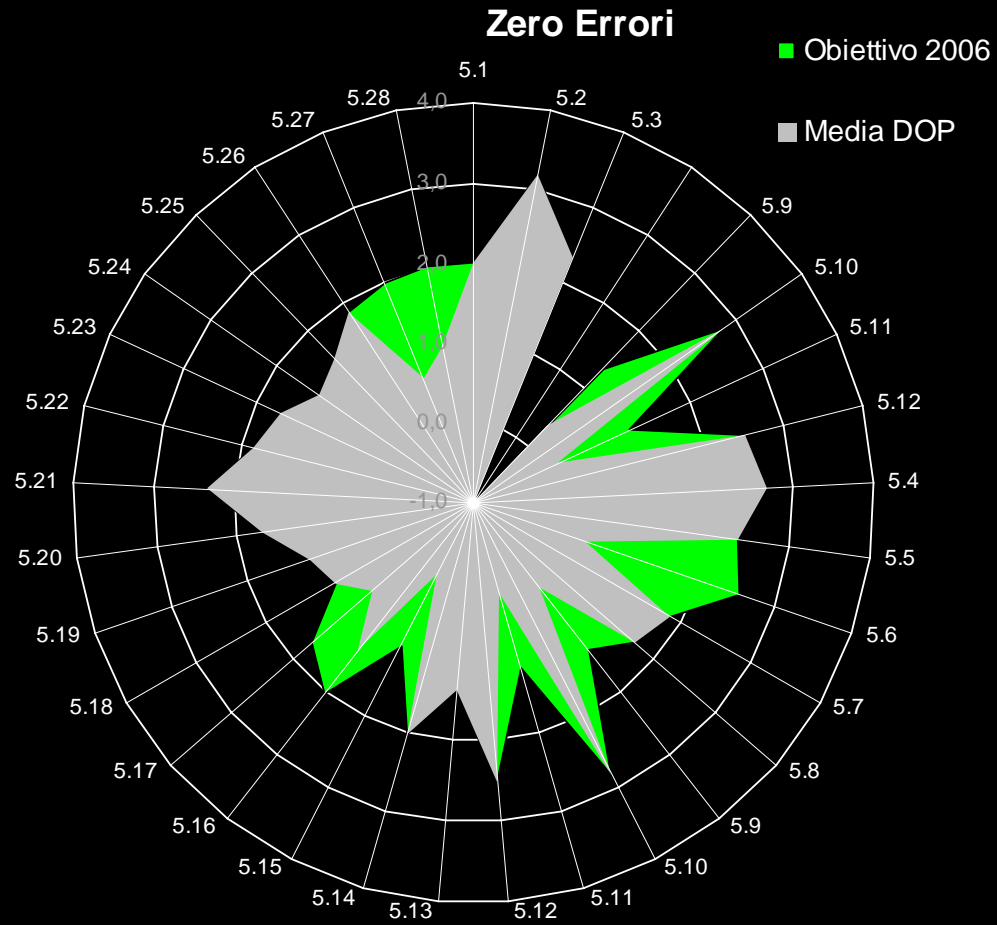


Kaizen

Audit Lean: valutazione

4. ZERO ERRORI						
Codifica	Descrizione	0	1	2	3	4
5.1	Ci sono piani di pulizia e ordine?	Molto sporco; pavimenti non puliti; polvere/olio su macchinari. Molto disordinato; molte cianfrusaglie lungo i corridoi e nelle aree di lavoro; scrivanie, raccoglitori e armadi in disordine	Parziale pulizia, ma non senza macchie; pavimenti, macchinari abbastanza sporchi; attrezzature vecchie; Parziale ordine; poche aree dell'azienda con poche cianfrusaglie nei corridoi e nelle aree di lavoro, inclusi gli uffici	In generale pulito, ma non senza macchie; pavimenti, macchinari abbastanza sporchi; attrezzature vecchie; un po' di pulizia viene fatta alla fine del turno; In generale ordinato; poche cianfrusaglie nei corridoi e nelle aree di lavoro, inclusi gli uffici;	Gli operatori puliscono le loro macchine alla fine del turno, i piani vengono curati, però non ci sono corsi formativi; Un posto per ogni cosa e ogni cosa al suo posto	I piani vengono curati e attuati; corsi formativi a carico della funzione di miglioramento continuo; fabbrica perfettamente pulita, nessuna macchia d'olio o polvere sui macchinari; nessun detrito o sporcizia; "Si può mangiare sul pavimento"; pulizia alla
5.2	Qual è l'incidenza dell'andamento infortunistico della produzione?	Il valore dell'indice di gravità relativo o il valore dell'indice di frequenza è più alto del 75% rispetto ai dati nazionali di settore (Fonte INAIL)	Il valore dell'indice di gravità relativo o il valore dell'indice di frequenza è più alto del 50% rispetto ai dati nazionali di settore (Fonte INAIL)	Il valore dell'indice di gravità relativo o il valore dell'indice di frequenza è più alto del 25% rispetto ai dati nazionali di settore (Fonte INAIL)	Il valore dell'indice di gravità relativo o il valore dell'indice di frequenza sono in linea con i dati nazionali di settore (Fonte INAIL)	Il valore dell'indice di gravità relativo o il valore dell'indice di frequenza sono migliori dei dati nazionali di settore (Fonte INAIL)
5.3	I DPI (dispositivi di protezione individuali) necessari per lo svolgimento in sicurezza delle vostre attività vengono correttamente utilizzati?	Almeno il 20% degli operatori non utilizza idonei DPI o li utilizza in modo scorretto	Almeno il 10% degli operatori non utilizza idonei DPI o li utilizza in modo scorretto	Almeno il 5% degli operatori non utilizza idonei DPI o li utilizza in modo scorretto	Almeno il 2% degli operatori non utilizza idonei DPI o li utilizza in modo scorretto	Tutti gli operatori utilizzano correttamente idonei dispositivi di protezione individuale

Audit Lean: risultati





GLI UOMINI IMPARANO
FINCHÉ VIVONO

LE AZIENDE VIVONO
FINCHÉ IMPARANO

GRAZIE PER L'ATTENZIONE