

**FORMATO EUROPEO
PER IL CURRICULUM
VITAE**



INFORMAZIONI PERSONALI

Nome **TOFFANETTI GALLETTI LEONARDO**

Data di nascita 05/11/1955

• Date (2007 – ad oggi) Attività di Formazione e contemporanea attività di Consulenza

Gestione della Supply Chain
Creare Valore negli Acquisti
I Fornitori una forza
Lean Manufacturing
Lean Development
Lean procurement
La comunicazione come strumento di crescita
Comunicazione, delega e motivazione in azienda
La missione del Team Leader
Design of Experiment
Project Management
Quality Management
Manutenzione degli impianti
La Tecnologia delle Lavorazioni Meccaniche
La programmazione delle macchine CNC. Torni e Frese
Tempi e Metodi
Problem finding. problem solving

**Principali Clienti Formazione
e Consulenza**

Alcar S.p.a., Associazione Nazionale Industria San Marino, Bonfiglioli Motoriduttori S.p.a., Carraro S.p.a., CEI S.r.l., CentoForm S.r.l., CIGA Impianti S.r.l., COVIDIEN Italia S.p.a., F.I.R. S.r.l., Ing. Ferrari Spa, YASKAWA Italia S.r.l., Varvel Spa, ZenitS.r.l. .

• Date (2006 – ad oggi) Avendo sempre collaborato con studi di consulenza ed essendo l'attività congeniale alle mie caratteristiche di Team Builder, nel 2006 sono diventato Socio dello Studio Total Quality di Cento con le mansioni di Amministratore Delegato e Consulente Senior Capo Progetto.

• Nome e indirizzo del datore di lavoro

TOTAL QUALITY SRL
Viale Bulgarelli 7 – 44042 CENTO (FE)

• Tipo di azienda o settore
• Tipo di impiego

SOCIETA' DI CONSULENZA ORGANIZZATIVA AZIENDALE
Socio e Amministratore Delegato

• Principali mansioni e responsabilità

Consulente Senior Capo Progetto

• Date (2003 – 2006)

• Nome e indirizzo del datore di lavoro

Ho lasciato la Arvin per passare in ApiCom come Direttore Generale
ApiCom Via F.lli Bandiera 2, 44042 Cento (Ferrara)

• Tipo di azienda o settore

Azienda che progetta e produce banchi prova motore, sala prova motori e freni a correnti parassite, con un fatturato di 32 Mio €.
I clienti più importanti ApiCom annovera Fiat Auto, Renault, Peugeot, Nissan, Lamborghini Auto, Iveco, Aprilia, Piaggio, Derbi, ZF, Ducati, Malaguti, Guzzi, MV Agusta, Yamaha.

- Tipo di impiego
- Principali mansioni e responsabilità

Direttore Generale

Il target assegnatomi era quello di riorganizzare le attività di sviluppo e gestione delle commesse con particolare riguardo al cliente Renault.

Questo mi ha portato a lavorare alla realizzazione di 25 sale prova motore presso lo stabilimento Renault di Cleon in Francia. Attraverso questa esperienza diretta di conduzione di un progetto del valore di 12 Mio. €, ho potuto centrare appieno l'obiettivo di amalgamare le procedure di gestione delle varie commesse, implementando un sistema di controllo dei costi di progetto, di costruzione dei materiali e di monitoraggio dell'avanzamento lavori di installazione che ha permesso di rispettare i tempi di consegna ed i costi di budget.

Questo metodo basato sostanzialmente sulla chiarezza degli obiettivi e sul loro costante controllo, è stato immediatamente applicato su una commessa Nissan del valore di 6 Mio €. Il risultato ottenuto è stato il rispetto perfetto dei tempi di consegna ed installazione, ed un risultato economico mai raggiunto in passato: 25% di utile.

• Date (1987 – 2003)

Sono stato chiamato in Ansa Marmite di Finale Emilia (Mo) per ricoprire l'incarico di Resp.le di Produzione

Nel 1990 l'azienda fu acquisita dal Gruppo Sogefi

Nel 1995 fu rivenduta al gruppo americano ARVIN di Detroit

ARVIN di Finale Emilia (MO)

- Nome e indirizzo del datore di lavoro

- Tipo di azienda o settore

- Tipo di impiego

- Principali mansioni e responsabilità

Costruzione, progettazione e vendita impianti di scarico.

Direttore di Stabilimento

In questi anni ho ricoperto le cariche di Responsabile Logistica, Responsabile Acquisti, Responsabile Qualità.

Dal 1996 nominato Direttore di Stabilimento

Tale incarico comprendeva la responsabilità dei servizi: produzione, gestione materiali, magazzini interni e 19 depositi distribuiti su tutto il territorio nazionale, qualità, ricerca e sviluppo, logistica, acquisti, manutenzione.

Dal 1999 sono stato chiamato a far parte del Consiglio d'Amministrazione dell'Azienda carica che ho ricoperto fino al momento delle dimissioni nel 2003.

L'attività principale di questi anni è stata quella di guidare la trasformazione dell'Azienda da una tradizionale organizzazione basata su gerarchie piramidali ad un'organizzazione snella e reattiva, dove la soddisfazione del cliente era l'obiettivo primario.

Questo trasformazione, basata sul sistema gestionale Toyota, ha posto le sue fondamenta nel coinvolgimento del personale il che ha permesso l'implementazione di tecniche gestionali tipo: Kanban, Coinvolgimento e Responsabilizzazione dei Dipendenti, Organizzazione del Posto di lavoro, Miglioramento Continuo, Sviluppo dei Suggerimenti, Coinvolgimento dei Fornitori esterni, Qualità del Progetto, del Processo e del Prodotto, Eliminazione degli Sprechi, Analisi quotidiana dei Risultati, 5S, WPO, SMED, TPM.

Questa trasformazione culturale è stata accompagnata da un radicale cambiamento del lay-out e della tecnologia di processo, di prodotto e della Supply Chain che ha coinvolto tutti i fornitori. Il lay-out è stato ristudiato per ridurre i percorsi e passare da un sistema "Push" ad uno "Pull", il processo è passato dalla logica di produzione per singola fase ad un sistema ad isole autonome di lavoro, il prodotto è stato standardizzato in ogni suo componente. I Fornitori sono stati coinvolti in tutte queste fasi e la maggior parte di loro ha adottato il Pull System come logici da utilizzare all'interno della loro organizzazione.

Il passaggio ad Azienda Snella si è concretizzato anche attraverso l'informatizzazione, che mi ha visto protagonista nello studiare e far realizzare i cicli di lavoro, le distinte basi, la generazione dei fabbisogni dei materiali. Sono poi passato alla implementazione la gestione di magazzino completa di determinazione dei livelli di scorta. Il prelievo per vendita in radiofrequenza ha permesso di snellire le procedure di spedizione riducendo il lead time di spedizione da 4-5 giorni a 6 ore.

Per garantire un servizio migliore al cliente è stato realizzato uno scambio Intercompany di prodotto finito basato su un rifornimento giornaliero di impianti di scarico ed ammortizzatori tra le sedi Francese, Inglese ed Italiana. Il grande sforzo logistico ha permesso di ottimizzare le produzioni dei vari stabilimenti, togliendo codici di bassa movimentazione ed aumentando i volumi di produzione di altri di cui uno stabilimento diventava unico produttore.

I 19 depositi italiani sono stati messi in condizione di condividere le giacenze del materiale e di sapere le date di previsto arrivo del materiale mancante.

I fornitori principali sono stati collegati con il sistema informatico aziendale permettendo lo scambio dei dati relativi ai fabbisogni ed alla fatturazione.

La modifica dell'organizzazione della Manutenzione che da tradizionale è passata a Predittiva ha aumentato l'Up Time del 35%.

Ho applicato questo approccio innovativo in tutti i settori di mia responsabilità e quindi anche nell'area Acquisti, ove ho ottenuto ottimi risultati di riduzione costi standardizzando sia le materie prime che riducendo drasticamente il numero dei fornitori. Ho inoltre implementato i contratti di fornitura di acciaio (1,5 mio ton) tra il gruppo Arvin Europeo e l'acciaieria Acelor France.

Il risultato più concreto nel settore Qualità è stato il raggiungimento della certificazione ISO9001 nel 1997 e della ISO9001 vision 2000 nel 2003, questo ha comportato riduzione dei costi della non qualità del 35%.

Nell'area dello sviluppo prodotto ho affinato le tecniche di progettazione introducendo come standard le analisi modali dei componenti, l'analisi fluidodinamica e l'analisi sulla percezione del suono.

Tutte le tecniche di FMEA, DOE, PPAP; APQP erano standard di gestione per tutto il settore Original Equipment.

Le tecniche organizzative applicate ed i conseguenti risultati economici ottenuti hanno portato nel corso del 2002 l'azienda a essere nominata tra le prime tre migliori del gruppo Arvin a livello mondiale (156 stabilimenti sparsi nei cinque continenti per un totale di 15000 dipendenti).

In sintesi i risultati ottenuti sono stati:

- Fatturato moltiplicato per 4 in 8 anni.
- Codici a catalogo da 400 a 6500.
- Livello di servizio (su base annua) è passato dal 54% al 99,6%
- Depositi in Italia passati da 19 a 6
- Costo al pezzo ridotto del 63%
- Fornitori ridotti da 500 a 83
- Spazio occupato dalla produzione ridotto del 30%
- Scarti di lavorazione ridotti del 40%
- Resi clienti ridotti del 50%
- Prodotti nuovi sviluppati per anno da 15 a 150, con un tempo medio di sviluppo passato da 3 mesi a due settimane.

• Date (1986-1987)

- Nome e indirizzo del datore di lavoro
- Tipo di azienda o settore
- Tipo di impiego
- Principali mansioni e responsabilità

Assunto in SITI di Monteveglio

SITI S.P.A. Via G. Di Vittorio, 4 - 40053 - Valsamoggia Loc. Monteveglio (BO)

Nota marchio di produzione di motoriduttori

Quadro

Responsabile di produzione e materiali.

Questa è stata una breve esperienza ma molto importante per il completamento delle mie conoscenze sia di lavorazioni meccaniche sia di assemblaggi di prodotti finiti.

Nell'anno trascorso ho curato particolarmente l'ottimizzazione della gestione delle scorte sia delle fusioni di alluminio e ghisa sia degli ingranaggi, riducendo del 30% l'immobilizzo di capitale.

• Date (1978-1985)

- Nome e indirizzo del datore di lavoro
- Tipo di azienda o settore
- Tipo di impiego
- Principali mansioni e responsabilità

Ho iniziato la mia esperienza lavorativa presso lo stabilimento Fiat Trattori di Cento

FIAT TRATTORI

Via Ferrarese, 25 44042 Cento (FE)

Produzione trattori gommati e cingolati

Quadro

Responsabile della gestione della distinta base nell'ambito del Servizio Gestione Materiali.

Nei primi tre anni ho seguito corsi di gestione materiali ed ottimizzazione delle scorte presso "ISVOR" in Torino (Istituto di Formazione manageriale del Gruppo Fiat).

Al termine dell'iter di istruzione sono stato nominato responsabile dell'ufficio Fabbisogni, Modifiche ed Avviamento Nuovi Prodotti.

I migliori risultati ottenuti durante questo periodo sono stati il lancio in produzione di 20 nuovi modelli, l'implementazione di circa 350 modifiche di prodotto, gestendo in maniera autonoma il flusso logistico dei materiali e delle relative scorte.

1982 - Ho seguito il corso Tempi e Metodi presso lo stabilimento IVECO di Corso Giulio Cesare in Torino. Tale corso, della durata di tre mesi, è stato l'inizio dell'esperienza come uomo di produzione, mettendomi nelle condizioni di essere membro di un gruppo di studio il cui mandato era quello di ottimizzare i cicli, i flussi e le scorte dell'area di produzione degli ingranaggi. Tale studio ha portato alla riduzione del 20% delle scorte di materia prima e semilavorato.

1984 - Ho lasciato l'area di Gestione dei Materiali per far parte dei Servizi Tecnici di Officina dove mi sono occupato di manutenzione ed impianti, per poi prendere in carico il Servizio Ambiente e Sicurezza.

ISTRUZIONE E FORMAZIONE

- **Date (1974)**
- Nome e tipo di istituto di istruzione o formazione
- Principali materie / abilità professionali oggetto dello studio

DIPLOMA
ISTITUTO TECNICO "ALDINI VALERIANI" di Bologna
Conseguimento del Diploma di Perito Chimico Industriale
Analisi chimico fisiche dei metalli

CAPACITÀ E COMPETENZE

PERSONALI

Acquisite nel corso della vita e della carriera ma non necessariamente riconosciute da certificati e diplomi ufficiali.

1981-Corso	Gestione delle scorte e del capitale circolante 3 sessioni di 40 ore ognuna presso ISVOR FIAT TORINO
1982-Corso	Tempi e Metodi Sei mesi presso FIAT – IVECO Motori Diesel TORINO
1986 -Corso	Uso e programmazione di computer 80 ore presso il Centro Scientifico Centese
1994-Corso	Synchronous Organisation Workshop 80 ore presso la scuola Arvin Manchester UK
1995 – Corso	Corso di Inglese 200 ore presso la High School of English Londra
1995 – Corso	Total Quality Administration System 60 ore presso la sede Arvin di Finale Emilia
1996 – Corso	Tecniche di comunicazione in azienda 16 ore presso la sede SOGEFI Mantova
1996 – Corso	Corso di Inglese 200 ore presso la High School of English Londra
1996 1998 – Corso	University of Indianapolis Master of Science in Strategic Leadership & Design
1997- Corso	Continuous Improvement Workshop 40 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US
1997- Corso	Total Quality Engineering System 20 ore presso la sede Arvin di Finale Emilia
1998- Corso	Business Negotiation 120 ore presso Krauthammer International Business School Brussels BE
1998- Corso	Employee Involvement 16 ore presso la scuola Arvin Manchester UK
1998- Corso	Best Maintenance System 40 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US
1999- Corso	Environmental Management System 24 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US
1999- Corso	Total preventive Maintenance

2000- Corso	24 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US Leadership Excellence Program
2000- Corso	40 ore presso l'Indiana University Kelley School of Business –Indianapolis US Effective Presentation 8 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US
2000- Corso	Growth Through Delegation 8 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US
2000- Corso	Value Stream Mapping 20 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US
2001- Corso	White Shirt train the Trainer 24 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US
2001- Corso	Performance System Cultural Transformation 20 ore presso la scuola Arvin Columbus Indiana US
2002- Corso	Production Excellence 20 ore presso la sede Arvin di Finale Emilia
2002- Corso	5 “S” 16 ore presso la scuola Arvin di Loudon TN US
2002- Corso	Single Minute of Exchange of Die 16 ore presso la scuola Arvin di Loudon TN US
2002- Corso	Statistic Production Control 16 ore presso la scuola Arvin di Loudon TN US
2002- Corso	20 Keys Strategy 16 ore presso la scuola Arvin di Loudon TN US
2006- Corso	Le ISO 9000/2000: come gestire i processi, la documentazione e le performance aziendali 16 ore presso la sede Cermet di Bologna
2006- Corso	Corso per Valutatore di parte II e III di Sistemi di Gestione per la Qualità 40 ore tenute da TUV e KHC (Ottenuto certificato di competenza per superamento dell'esame finale) Rimini 27 Nov. 1 Dic. 2006
2010-Corso	Corso sulla “Theory of Constraints” con l’abilitazione, per prove ed esami, alla professione di consulente esperto T.O.C. – World Wide. 400 ore presso la Goldratt School di Tel Aviv tenuto dal Professor Eli Schragenheim.

MADRELINGUA **ITALIANA**

ALTRE LINGUA

INGLESE

- Capacità di lettura ECCELLENTE
- Capacità di scrittura ECCELLENTE
- Capacità di espressione orale ECCELLENTE

FRANCESE

- Capacità di lettura ECCELLENTE
- Capacità di scrittura ECCELLENTE
- Capacità di espressione orale ECCELLENTE

SPAGNOLO

- Capacità di lettura BUONO
- Capacità di scrittura BUONO
- Capacità di espressione orale BUONO

CAPACITÀ E COMPETENZE ORGANIZZATIVE

Ad es. coordinamento e amministrazione di persone, progetti, bilanci; sul posto di lavoro, in attività di volontariato (ad es. cultura e sport), a casa, ecc.

In tutte le Aziende in cui ho lavorato ho sempre gestito gruppi di persone, arrivando a 525 in ARVIN di Finale Emilia.

I maggiori progetti sono stati legati allo sviluppo tecnico, gestionale ed organizzativo, con particolare riguardo alla implementazione di tecniche tipo la Lean Manufacturing che oltre alla responsabilizzazione e coinvolgimento di tutto il personale verso la

soddisfazione del cliente, ha portato ottimi risultati nel riguardo della riduzione dei costi.

Dal punto di vista tecnico il progetto più importante è stato quello legato alla progettazione e realizzazione delle cabine di test a caldo dei motori Renault 2000 CDI. Un'attività che mi ha coinvolto tre anni presso lo stabilimento di Renault di Cleon in Alta Normandia.

DAL 1995
VICE PRESIDENTE
TERRANALISI SRL

Faccio parte del Consiglio d'Amministrazione della ditta Terranalisi Srl (azienda produttrice di prodotti per l'agricoltura) con la carica di vice presidente.

DAL 2000
SOCIO ROTARY CLUB
INTERNATIONAL

Sono socio del Rotary Club International all'interno del quale ho ricoperto la carica di responsabile dei rapporti con il sociale e l'educazione.

CAPACITÀ E COMPETENZE
TECNICHE
*Con computer, attrezzature specifiche,
macchinari, ecc.*

Ottima conoscenza del pacchetto OFFICE in particolare WORD, EXCEL, POWERPOINT, ACCESS, PUBLISHER, PROJECT.
Ottima conoscenza dei SISTEMI OPERATIVI WINDOWS.
Programmi gestionali, SAP, Galileo, Gamma Enterprise.
Ottima conoscenza delle tecniche di stampaggio materiali termoplastiche.
Ottima conoscenza delle lavorazioni meccaniche su materiali termoplastici.
Ottima conoscenza dei processi di saldatura carpenteria sia leggera che pesante, manuale o robotizzata.
Ottima conoscenza delle lavorazioni meccaniche con asportazione di truciolo per le tipologie di materiale: acciaio, acciaio inox, titanio, alluminio, ottone, Avp, ghisa dei vari tipi.
Ottima conoscenza della lavorazione della lamiera, stampaggio, aggraffatura ecc.
Ottima conoscenza della lavorazione del tubo saldato con o senza cordone.
Ottima conoscenza sulla costruzione degli stampi per lamiera.
Ottima conoscenza dei trattamenti termici.
Specializzazione di tempo metodista.

PATENTE O PATENTI

A e B ITALIANA

ULTERIORI INFORMAZIONI

- Più importanti progetti

2013-14

F.I.R. Modena

Riorganizzazione aziendale a 360°

Risultati ottenuti:

La riorganizzazione tecnico-operativa dell'area produttiva ha portato ad una riduzione dei costi di produzione del 23,5%.

Una mirata analisi dei fornitori e del magazzino, in ambito logistico, ha portato alla sua riduzione del 33% del circolante, senza che questo influenzasse negativamente il livello di servizio Clienti.

Sono stati progettati e lanciati 8 nuovi prodotti innovativi sul mercato Statunitense, che ora vale circa il 25% del fatturato.

Riportato in 8 mesi il bilancio in attivo.

2012

Bonfiglioli Riduttori Vietnam

Analisi magazzino componenti con installazione delle strutture e mappatura delle locazioni per l'ottimizzazione dei percorsi di prelievo.

Risultati ottenuti:

Eliminazione di due muletti, creazione di un supermarket e creazione del flusso teso di assemblaggio. Pezzi prodotti giorno passati da 600 con un mix di 12 modelli, a 850 (obiettivo di budget) con un mix di 20 modelli

Studio di fattibilità e realizzazione dell'inserimento dei tre fornitori strategici nello stesso stabilimento Bonfiglioli.

Risultati ottenuti:

Flusso a kanban su alberi motore con una riduzione di 25 k\$ tra riduzione magazzino e riduzione prezzo d'acquisto.

Flusso a kanban dei frenimotore con una riduzione di 45 k\$ tra riduzione magazzino e riduzione prezzo d'acquisto.

Flusso a kanban dei fasci lamellari con una riduzione di 35 k\$ tra riduzione magazzino e riduzione prezzo d'acquisto.

In aggiunta si è eliminato l'automezzo di proprietà che era utilizzato quasi unicamente per il ritiro della merce sopra indicata.

Cei Srl di Anzola dell'Emilia (Bo). Analisi delle ottimizzazioni del cambio attrezzatura delle brocciatrici Gealson e della dentatrici Pfauter (personale coinvolto 40 addetti).

Il primo approccio è stato quello di istruire tutti gli addetti alle lavorazioni meccaniche sui concetti base della Lean Manufacturing, concentrandosi in particolare sul metodo ed i tempi di cambio attrezzatura (SMED) filmando le attività e creando con un lavoro di gruppo il corretto ciclo e modificando metodo.

Risultati ottenuti :

Isola Robotizzata Brocciatrice Gleason tempo di cambio ridotto da 8 ore a 3,5 ore.

Percorrenza dell'attrezzista da 2853mt a 120mt.

Numero di attrezzi manuali, da una dotazione di 115 a 6 attrezzi

Zannini Spa Castelfidardo (An)

Introduzione della Lean Manufacturing nell'organizzazione dell'azienda che lavora componenti torniti con 120 torni da barra. Tale progetto ha coinvolto tutti i dipendenti dell'azienda per un totale di 140 persone. Si è partiti dalla fase di training in aula suddividendo le persone per area di appartenenza e mirando il corso con un taglio operativo oppure gestionale.

Nella fase di affiancamento del personale d'officina si sono sviluppati piani di miglioramento volti all'eliminazione degli sprechi mirando a ridurre al minimo tempi d'attesa, tempi di cambio attrezzatura, tempi di programmazione, tempi di ricerca materiali, tempi di percorrenza persone e materiale e introducendo i primi rudimenti di manutenzione autonoma.

Per quanto riguarda la parte gestionale si è passati gradualmente da un sistema PUSH ad un sistema PULL modificando la pianificazione tradizionale con una pianificazione tirata dagli ordini cliente. Per rendere ancora più fluido il flusso del prodotto, si è implementato il sistema kanban con tutti i fornitori di materia prima.

Risultati ottenuti :

Riduzione del tempo di cambio medio da 8 ore a 3 ore.

Numero di attrezzisti da 4 a 12 per coprire tutti i turni. Tale risultato è stato realizzato istruendo personale già operante in azienda.

Miglioramento dell'efficienza del 25%

Aumento del livello di servizio da 82% a 96,5%

Riduzione del costo della qualità del 20%

Riduzione del capitale circolante del 35%
Miglioramento dell'UP TIME del 45%

2011

Bonfiglioli Riduttori Spa dello stabilimento di Vignola. Il Progetto di training e coaching sulla Lean manufacturing del personale della ha coinvolto 120 persone che attraverso corsi in aula e on the job sono stati istruiti all'applicazione del sistema Toyota.

Le principali attività svolte si possono riassumere in:

- 1) ottimizzazione del lay out esistente con la suddivisione in isole di lavoro autonome raggruppate per similitudine di prodotto
- 2) modifica sostanziale del flusso interno del materiale con la creazione di supermarket dove tutti i componenti sono sempre presenti.
- 3) studio dell'ottimizzazione del flusso esterno ed implementazione del kanban per tutti i materiali.
- 4) studio delle attività e dei movimenti delle persone e modifica dei metodi di lavoro e delle attrezzature.
- 5) realizzazione delle istruzioni di lavoro e controlli qualità per ogni isola
- 6) creazione della matrice delle competenze necessarie per prodotto, ed incrocio con la matrice delle competenze degli operatori al fine di creare un livello di conoscenza più elevato e maggior flessibilità nell'utilizzo del personale.
- 7) Instaurazione di riunioni quotidiane di 15 minuti per sincronizzare il lavoro di tutti i Team Leader.
- 8) Delega ai Team Leader della gestione degli obiettivi di livello di servizio ai clienti, volume di produzione giornaliera, efficienza, qualità del prodotto.

Risultati ottenuti:

Riduzione dello spazio occupato dall'officina del 25%, ciò ha permesso di inglobare altri 3 piccoli stabilimenti decentrati, eliminando completamente tutti i costi di trasporto e gestione collegati
Miglioramento dell'efficienza del 18% su tutto lo stabilimento
Miglioramento del livello di servizio che dal 78% è passato al 99,1%
Miglioramento degli scarti interni del 12% e di quelli esterni del 50%
Riduzione del circolante del 50%.

Dopla Spa. Casale sul Sile (TV). Il progetto, ancora in corso, sta introducendo le tecniche di Lean Manufacturing in tutta Azienda, in un comparto come quello dello stampo paggio plastica ancora molto legato ad un'organizzazione tradizionale. Il numero di persone coinvolte è di 170.

Risultati ottenuti:

Riduzione del tempo cambio attrezzatura da 6 ore a 3ore (tecnica dei filmati e progetto di miglioramento di team)
Numero dei pezzi prodotti a fronte d'ordine cliente da 50% al 100%
Riduzione del magazzino del 35% in valore, con riparametrizzazione completa dell'MRP.
Eliminazione di un magazzino di prodotto finito in affitto a 10 km dalla sede.
Introduzione della programmazione per linea di prodotto, forma e colore.
Implementazione della manutenzione programmata e della manutenzione autonoma.
Rivisitazione di tutti i cicli dal punto di vista metodologico e cronometrico (standardizzazione)

Alcar Srl stabilimento di Lecce e Vaie (To). Il progetto, partendo dagli stimoli lanciati dai principali clienti, CNH, Caterpillar, Liebherr, Manitoo, è stato focalizzato sulla riorganizzazione delle attività di produzione e logistiche. L'azienda produce sia serbatoi nafta e olio, che benne e carpenterie per macchine pesanti movimento terra. In prima battuta si è creato l'ente tempi e metodo, utilizzando il metodo di coaching per 5 persone. Si sono poi fatti corsi volti alla riduzione degli sprechi per arrivare ad implementare sia lay out completamente aderenti alle tecniche di Lean Manufacturing, sia alla programmazione della produzione fatta considerando il cliente finale come unico punto di riferimento.

Risultati ottenuti:

Riduzione del costo del venduto del 15%
Riduzione sfridi del 30%
Livello di servizio dal 75% al 100% in linea si montaggio cliente.
Riduzione dello spazio dell'officina del 30% (eliminato un capannone)
Rifacimento del lay out portandolo da lay out di processo a lay out per cliente
Riduzione del circolante del 15%
Ottimizzazione dei programmi di saldatura robotizzata con riduzione del tempo di arco acceso del 5%

Ottimizzazione dei metodi di piaga della lamiera con riduzione dei tempi di cambio del 8%.
Cambio della logica di programmazione dei laser di taglio lamiera con riduzione sia degli sfridi
che del tempo di completamento del set componenti che da 3 giorni è passato a 4 ore.

Il sottoscritto acconsente, ai sensi del D.Lgs. 30/06/2003 n.196, al trattamento dei propri dati personali. Il sottoscritto acconsente alla pubblicazione del presente curriculum vitae sul sito dell'Università di Ferrara".