

## CASE STUDY PLASTICA E GOMMA

# GUZZINI

Fratelli Guzzini S.p.A. è un'azienda italiana produttrice di articoli di design per la tavola, la cucina e l'arredo in materiale plastico pregiato, fondata da Enrico Guzzini a Recanati nel 1912. Con l'adozione del metacrilato detto plexiglas, intrapresa già alla vigilia della seconda guerra mondiale nel 1938 e rinnovata nella fase postbellica, segna il definitivo decollo dell'impresa. L'azienda dà inizio alla lavorazione in serie di oggetti di varie tipologie, come mestoli, tazze, tazzine, formaggiere, insalatiere. Nel 1953 l'azienda acquisisce la tecnologia per la produzione delle lastre colate e dal monocolor si passa al bicolore.

È proprio nei primi anni cinquanta che Giovanni e Raimondo Guzzini creano l'attuale serie Vintage. Nel 1958 l'azienda deposita il brevetto internazionale denominato Doppiato. Nel corso degli anni cinquanta viene introdotta una piccola pressa ad iniezione per rispondere al fabbisogno di oggetti come bicchieri e cucchiaini da bibita, difficilmente riproducibili in lastra. Le presse ad iniezione automatizzate degli anni sessanta consentono lo stampaggio dei granuli termoplastici, tecnologia che porta Guzzini ad abbandonare gradualmente una cultura semiartigianale per la produzione seriale su vasta scala.

Oggi le fonti di approvvigionamento di Guzzini sono localizzate in Italia, Europa e in Cina a seconda della classe merceologica interessata. Il sito produttivo (unico) è sempre localizzato in Italia (Recanati), dove vengono realizzate sia le produzioni

delle plastiche, che gli assemblaggi/confezionamenti. La produzione è interamente organizzata in logica "make-to-stock", ed eseguita sulla base delle previsioni della domanda. Il mercato di riferimento di Fratelli Guzzini è globale ma quello più rilevante è l'Italia, dove è localizzato il magazzino principale in termini di sku stoccate (9.186 posti pallets).

### SOLUZIONE

Nel 2004 Guzzini ha intrapreso un percorso volto alla riduzione del tempo di attraversamento nella Supply Chain, perché questo avrebbe reso l'azienda più competitiva sul mercato, non solo in seguito a riduzione dei tempi di reazione (Lead Time e Time to Market compressi) e al miglioramento del servizio al cliente (interno e esterno), ma anche in seguito a una migliore efficienza economica (EBITDA) e finanziaria (PFN).

Per farlo, Guzzini ha implementato le soluzioni Demand Management, Inventory Management, Web Supply Engine, Factory Scheduling e Shop Floor Monitor della sedApta Suite.

#### Obiettivi principali:

- » Riorganizzazione dei reparti di assemblaggio e confezionamento
- » Riorganizzazione dell'ERP
- » Contrazione dei lead time di produzione: da 9 a 6 settimane
- » Contrazione del periodo congelato: da 4 a 1 settimana
- » Controllo/riduzione tempo di attraversamento
- » Alzamento indice di rotazione magazzino, con segmentazione in logica ABC



**AZIENDA**  
FRATELLI GUZZINI



**SETTORE**  
PLASTICA



**DIMENSIONE**  
1 STABILIMENTO  
PRODUTTIVO  
51 < > 200 DIPENDENTI



**FATTURATO**  
€ 50 MLN (2017)



**MODULI SEDAPTA**  
DEMAND MANAGEMENT,  
INVENTORY MANAGEMENT,  
WEB SUPPLY ENGINE,  
FACTORY SCHEDULING,  
SHOP FLOOR MONITOR



## SUSTAINABILITY

Almost all of the Guzzini products in plastic are 100% recyclable, and this allows us to give new life to the material used. Furthermore, the top design content and high quality of the raw materials used return long-lasting products to guarantee strong environmental sustainability.



- » Allineamento tra phase-in e phase-out degli items
- » Aumento del valore di magazzino dei codici MTS.

## RISULTATI OTTENUTI

Le implementazioni effettuate nel periodo 2004-2015 hanno permesso a Guzzini di avere oggi una Supply Chain nelle sue tre macro fasi allineata alle esigenze del mercato B2C e di affrontare canali di business del B2B (promotional, industry), con le annesse logiche di "short time", prevedibilità della domanda estremamente ridotta e redemption incerte, permettendo all'azienda di:

- » Analizzare i dati storici con un approccio simulativo
- » Individuare le serie storiche di riferimento
- » Avere una previsione dei valori futuri
- » Avere un'analisi comparativa e dinamica tra dati reali e valori previsti
- » Gestire le dispersioni in tempo reale
- » Allineare i dati in tempo reale attraverso l'inserimento automatico
- » Supervisionare tutte le fasi del processo produttivo e set up (A.A.P.) così da rilevare eventuali scostamenti dai valori di riferimento
- » Calcolare lo stato avanzamento del ODI on time e la data di fine ora
- » Monitorare i KPI
- » Gestire gli interventi manutenzione
- » Collegarsi via WEB con tutti gli attori del proprio sistema competitivo: terzisti e fornitori
- » Gestire tutto il flusso operativo di conto lavoro e di fornitura pura
- » Condividere lo stato avanzamento del OCL e picking degli sub-lotti
- » Pubblicare ODL a bordo macchina con thin-client: visualizzare in tempo reale il piano di produzione per unità di produzione
- » Avere a disposizione documentazione di controllo e cicli di lavoro a monitor.

Il più grande successo ottenuto dal cliente è quello di essere riuscito a trasformare il progetto in un approccio naturale e condiviso, a tutti gli effetti parte integrante delle piccole attività quotidiane, vincendo così le inerzie umane più resistenti al cambiamento ed utilizzando tool e tecnologie come driver di questo processo.

**guzzini** 