

# COMUNE DI VAZZOLA

Regione del Veneto - Provincia di Treviso



## AMPLIAMENTO DI FABBRICATO PRODUTTIVO IN VARIANTE ALLO STRUMENTO URBANISTICO GENERALE

(Art. 8 D.P.R. 160/2010 e Art. 4 L.R. 55/2012 e s.m.i.)

### PRESENTAZIONE TECNICA AZIENDALE MOTIVAZIONI AMPLIAMENTO

Ditta richiedente che esercita l'attività:

**Gi.Di. Meccanica - S.p.A.**  
p.IVA/Cod.Fisc.: 01809330267 - REA: TV-172432  
Via Toniolo n° 29 - 31028 Vazzola (TV)

timbro e firma

**GI. DI. MECCANICA S.P.A.**  
Via Toniolo, 29 - 31028 VAZZOLA (TV)  
Tel. 0438.441586 / Fax 0438.441586  
C.F. e P. IVA 01809330267

validi per progetto di ampliamento in variante urbanistica

Ditta proprietaria dell'opificio esistente:

**Dianne Holding S.R.L.**  
Cod.Fisc.: 91034420264 - REA: TV-342565  
Via Toniolo n° 29 - 31028 Vazzola (TV)

timbro e firma

**DIANNE HOLDING S.R.L.**  
Via Toniolo, 29 - 31028 VAZZOLA (TV)  
C.F. 91034420264  
P.IVA 04529580265

validi per progetto di ampliamento in variante urbanistica

Ditta proprietaria dell'area:

**Dianne Holding S.R.L.**  
Cod.Fisc.: 91034420264 - REA: TV-342565  
Via Toniolo n° 29 - 31028 Vazzola (TV)

timbro e firma

**DIANNE HOLDING S.R.L.**  
Via Toniolo, 29 - 31028 VAZZOLA (TV)  
C.F. 91034420264  
P.IVA 04529580265

validi per progetto di ampliamento in variante urbanistica

Comune di Vazzola, via Toniolo n. 29  
sez. A foglio 1 mappali n. 186 e 187

SCALA:

DATA Maggio 2018

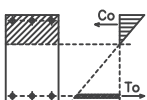
Elaborato n°

**AR - D**

Coordinatore e progettista

Ing. Vittorino Dal Cin

(documento con firma digitale)



Studio Ingegneria Civile  
**dr. ing. vittorino dal cin**  
Albo Ingegneri Treviso A 649

Via Risorgimento, 1 - 31010 PIANZANO di GODEGA di SANT'URBANO (TV)  
Cod. Fisc. DLC VTR 50P04 E0711 P.ta IVA 00512740267  
Tel. 0438.38594 Fax 0438.1890504 e-mail: studio@dalciningegneria.it

 Gi Di Meccanica	<b>PRESENTAZIONE TECNICA          AMPLIAMENTO FABBRICATO</b>	<b>N.</b> Ampliamento
		<b>Rev.</b> 1.0
		<b>Pag.</b> 1 di 9
<b>Preparato</b> Zanchetta Mirko	<b>Approvato</b> Dino Giusti	<b>Data di emissione</b> 02/05/2018

## SOMMARIO

1	SCOPO .....	2
2	Descrizione attività produttiva .....	2
2.1	Settori Merceologici.....	2
2.2	Processi aziendali .....	2
2.3	Flusso produttivo attuale.....	4
2.4	Strategia aziendale .....	5
3	Ampliamento richiesto.....	7
3.1	Flusso produttivo dopo Ampliamento .....	7
4	Motivo della richiesta di Ampliamento.....	7
4.1	Motivazioni Tecnico / Produttive .....	7
4.2	Motivazioni Economiche .....	8
4.3	Motivazioni Sociali.....	8
4.4	Scelta della Posizione.....	9
4.5	Dimensione della Struttura.....	9
5	RIFERIMENTI .....	9

Rev.	Data	Modifiche
1.0	02/05/2018	Prima emissione

	<b>PRESENTAZIONE TECNICA AMPLIAMENTO FABBRICATO</b>	N. Ampliamento
		Rev. 1.0
		Pag. 2 di 9

## 1 SCOPO

Scopo del presente documento è di spiegare la necessità della ditta GI.DI. Meccanica S.p.a. nel richiedere una autorizzazione all'ampliamento urbanistico nel comune di Vazzola (TV)

## 2 DESCRIZIONE ATTIVITÀ PRODUTTIVA

L'azienda GI.DI. Meccanica è stata fondata nel 1983 per la produzione di particolari per la calzatura sportiva.

Nel corso degli anni ha diversificato la sua clientela arrivando così ad utilizzare differenti tecnologie per servire al meglio differenti settori merceologici.

### 2.1 Settori Merceologici

Possiamo suddividere i settori in 2 macro famiglie:

#### SPORTIVO

La GI.DI. nel corso degli anni è diventata leader del settore per la produzione delle leve per gli scarponi da sci. In questo settore infatti vanta la fiducia e la collaborazione di tutti i principali brand dello scarpone. Allo scopo di diversificare e destagionalizzare il settore sportivo negli ultimi anni sono stati introdotti nel parco clienti anche aziende del fitness, ciclismo e moto.

#### INDUSTRIALE

Per settore industriale si intende la produzione principalmente di particolari per il settore automotive, fluidodinamica o altri componenti prodotti con macchine altamente tecnologiche o meccanizzate, in alcuni casi infatti abbiamo avuto la necessità di realizzare linee di produzione asservite da automatizzazioni antropomorfe dedicate alla produzione di famiglie di prodotti. All'interno del pacchetto clienti possiamo infatti trovare molti dei brand Tier1 del settore automotive.

### 2.2 Processi aziendali

Vista la differente attività del servizio offerto alla clientela all'interno dell'azienda sono stati definiti dei processi che anche se simili differenziano per metodi operativi. Per semplificare la spiegazione svilupperemo un flusso comune:

#### PROGETTAZIONE PRODOTTO

In base alle richieste del mercato finale i clienti (specialmente settore sportivo) si rivolgono alla GIDI meccanica per sviluppare progetti chiavi in mano. Il servizio di progettazione può partire da semplici richieste o di ottimizzazione e/o industrializzazione del progetto.

L'azienda inoltre deposita annualmente diversi brevetti sempre allo scopo di effettuare uno sviluppo continuo ed una maggior fidelizzazione della clientela

#### INDUSTRIALIZZAZIONE

In base ai differenti necessità del cliente l'azienda sviluppa l'industrializzazione del prodotto sia all'interno che all'esterno della struttura.

Per quanto riguarda il settore industriale esiste la possibilità di investire direttamente in linee dedicate allo scopo di ottimizzare al meglio i costi ed i tempi, a tale scopo sono già presenti una serie di linee di produzione asservite da robot.

Sempre a tale scopo nel corso degli anni il parco macchine è cresciuto costantemente, in alcuni casi introducendo anche nuove tecnologie all'interno dell'azienda o del gruppo (tempra induzione, verniciatura, ecc.).

Dove possibile inoltre l'ufficio tecnico si può avvalere di un parco fornitori in continua evoluzione che sono in grado di soddisfare tutte o quasi le necessità produttive.

	<b>PRESENTAZIONE TECNICA AMPLIAMENTO FABBRICATO</b>	N. Ampliamento
		Rev. 1.0
		Pag. 3 di 9

## SERVIZIO:

negli ultimi anni le aziende non sono valutate solo per la capacità di produrre quantità e qualità richieste ma soprattutto la differenza è fatta dal servizio che riusciamo a dare ai clienti.

I punti cardine di questo nuovo trend sono:

- Rispetto dei tempi di consegna ( $\pm 1$ gg lavorativo in alcuni casi)
- Riduzione del lead time (tempo di produzione)
- Riduzione dei magazzini finiti e semilavorati

La GIDI meccanica si è impegnata su questi aspetti ma riteniamo che senza le dovute infrastrutture non è possibile migliorare. Questo non è solo un limite per nuovi mercati ma a breve non saremo neanche in grado di soddisfare le richieste dei clienti che continuano ad incrementare le richieste relative a questi aspetti.

## SITI PRODUTTIVI:

La GI.DI. Meccanica è una azienda con diversi stabilimenti con le seguenti attività :



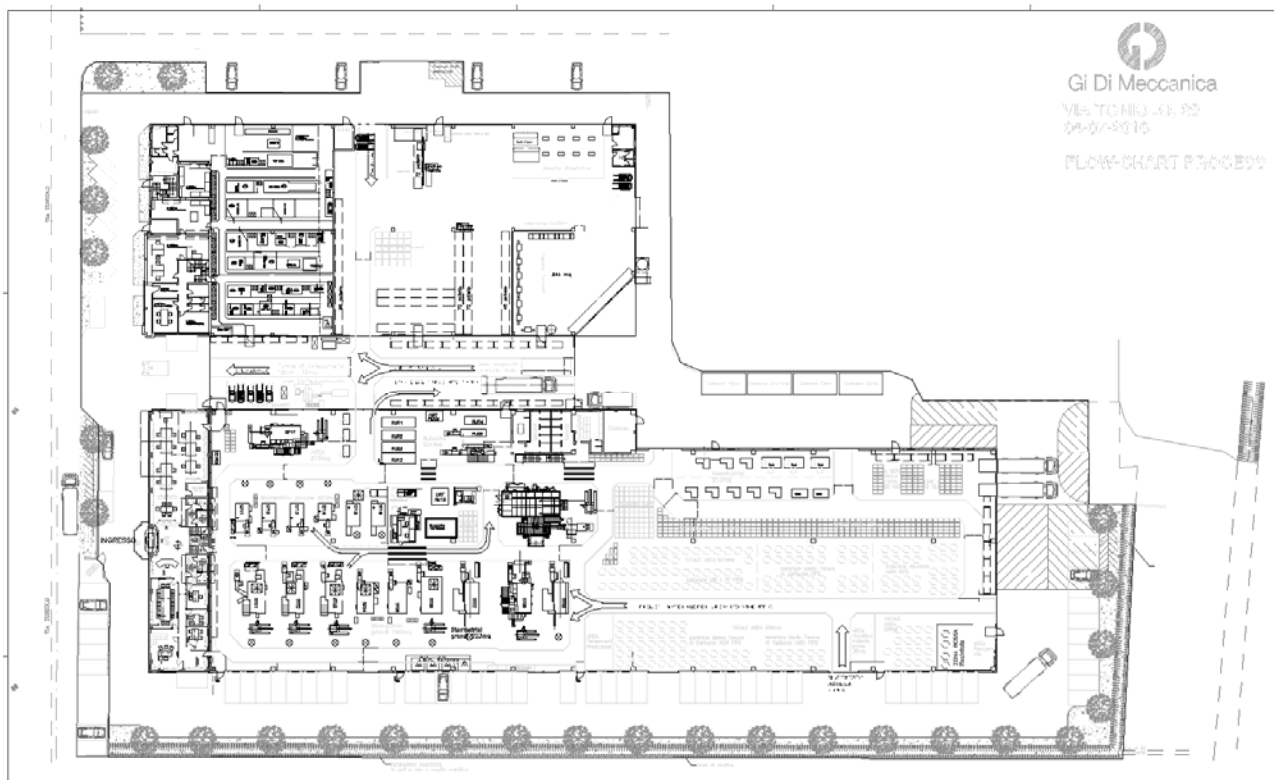
Si richiede la richiesta di varianza urbanistica per il sito di Via Toniolo.

## 2.3 Flusso produttivo attuale

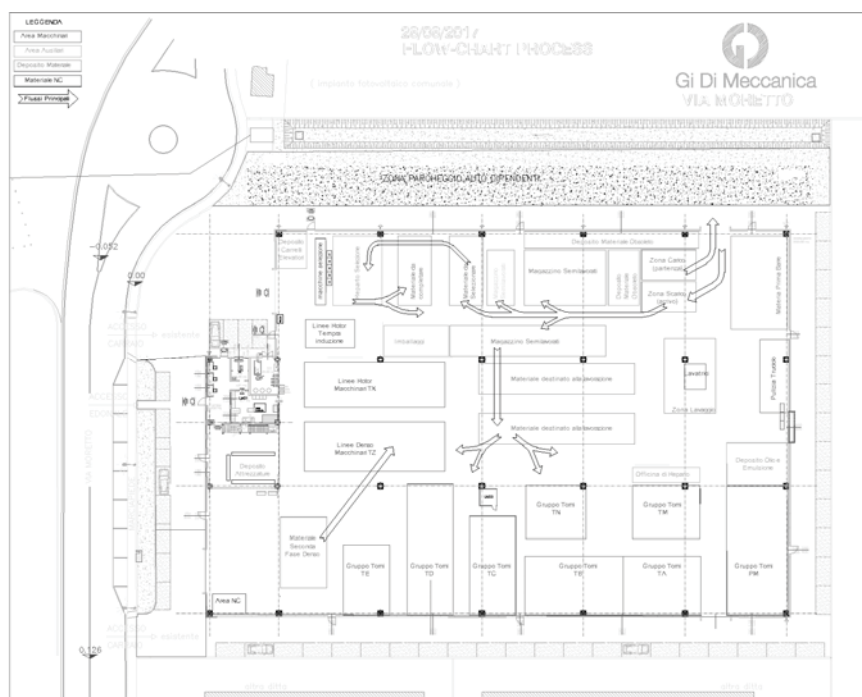
Per capire le necessità dell'ampliamento definiamo prima lo stato attuale.

Attualmente abbiamo dislocato la produzione in Italia in 2 differenti siti.

Via Toniolo

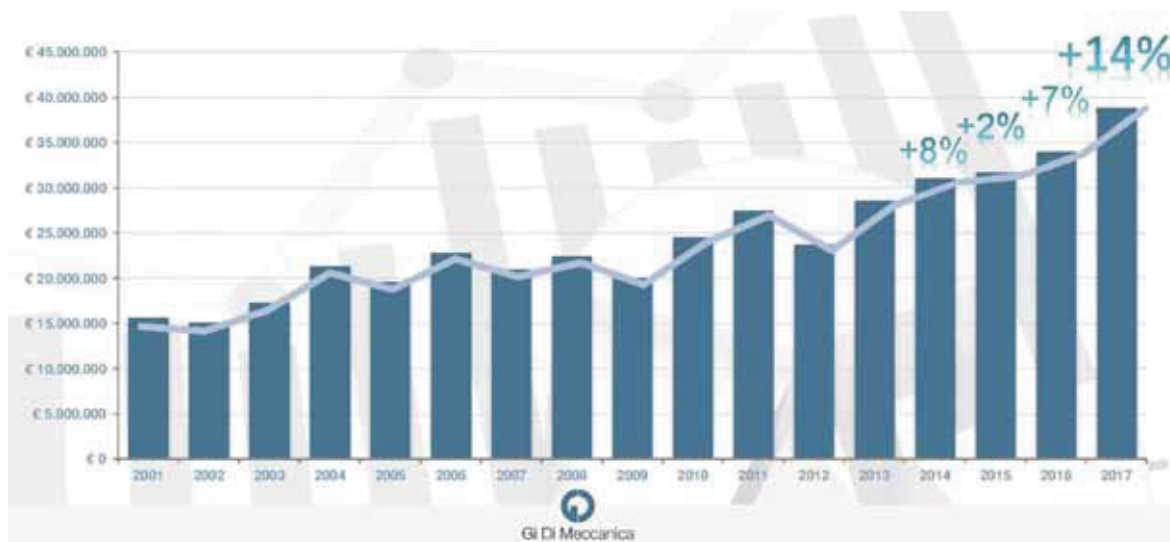


E via Moretto

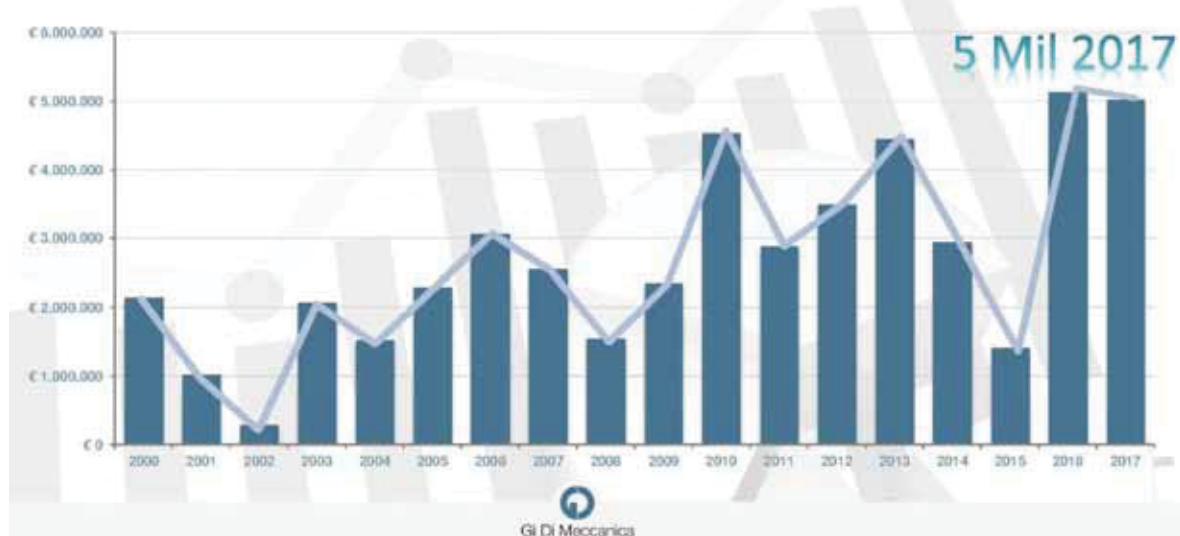


## 2.4 Strategia aziendale

### FATTURATO



### INVESTIMENTI



Dai grafici si capisce che l'azienda ha avuto sempre un fatturato in crescita di circa il 10% annuo e che questo trend è destinato a crescere nei prossimi anni.

Questo andamento si rispecchia anche negli investimenti infatti nel corso degli ultimi anni circa il 10% del fatturato è stato investito nell'azienda per un miglior servizio al cliente e crescita della struttura.

Per una migliore comprensione abbiamo estratto l'analisi SWOT dal Piano Strategico aziendale (MD-10-005)

 Gi Di Meccanica	<b>PRESENTAZIONE TECNICA          AMPLIAMENTO FABBRICATO</b>	N. Ampliamento
		Rev. 1.0
		Pag. 6 di 9

PUNTI DI FORZA	PUNTI DI DEBOLEZZA
<p>Vantaggio strutturale dalla conoscenza del controllo dei due processi produttivi di stampaggio e di tornitura</p> <p><b>Capacità di generare alti volumi di produzione</b></p>	<p>Scarsa capacità di organizzazione e di pianificazione nel settore sportivo</p> <p><b>Spazi inadeguati del magazzino</b></p> <p>Mancata saturazione delle macchine</p> <p>Bassa conoscenza della gestione dei processi esterni e interni di finitura richieste dal mercato</p> <p>Poca contaminazione tra i reparti produttivi.</p> <p>Difficoltà nel reperimento di competenze professionali.</p> <p>Difficoltà a delegare i compiti di gestione</p>
OPPORTUNITA'	MINACCE
<p><b>Reingegnerizzazione dei prodotti con processi produttivi innovativi</b></p> <p><b>Crescita delle risorse umane</b></p> <p>Introduzione di figure manageriali</p> <p><b>Creare sinergie tra i settori sportivo ed industriale unificando i magazzini e gli addetti</b></p>	<p>Maggiore competenza nel machining presso la concorrenza.</p> <p>Minore capacità di progettazione del processo rispetto ai competitor.</p> <p><b>Richieste di riduzione del Lead-Time per la produzione del reparto sportivo da 8 a 4 settimane</b></p> <p>Nelle rastrelliere c'è un concorrente, di notevole capacità contrattuale e sta acquisendo quote importanti di mercato nel settore delle leve.</p> <p>Le richieste di rispetto di requisiti inespressi da parte del cliente costringono a sostenere costi di selezione non previsti e ad introdurre processi senza riscontro sul prezzo finale.</p> <p>Con la produzione di particolari soggetti a caratteristiche di sicurezza, ad esempio quelli di Pierburg, è aumentata l'esposizione al rischio di campagne di richiamo.</p> <p><b>A fronte di una eventuale campagna di richiamo di prodotti dal mercato la non sempre corretta gestione della tracciabilità potrebbe generare costi più estesi del necessario.</b></p>

Per facilitarne la lettura abbiamo evidenziato in grassetto nelle differenti aree i punti che sono interessati alla richiesta di ampliamento oggetto di questa relazione.

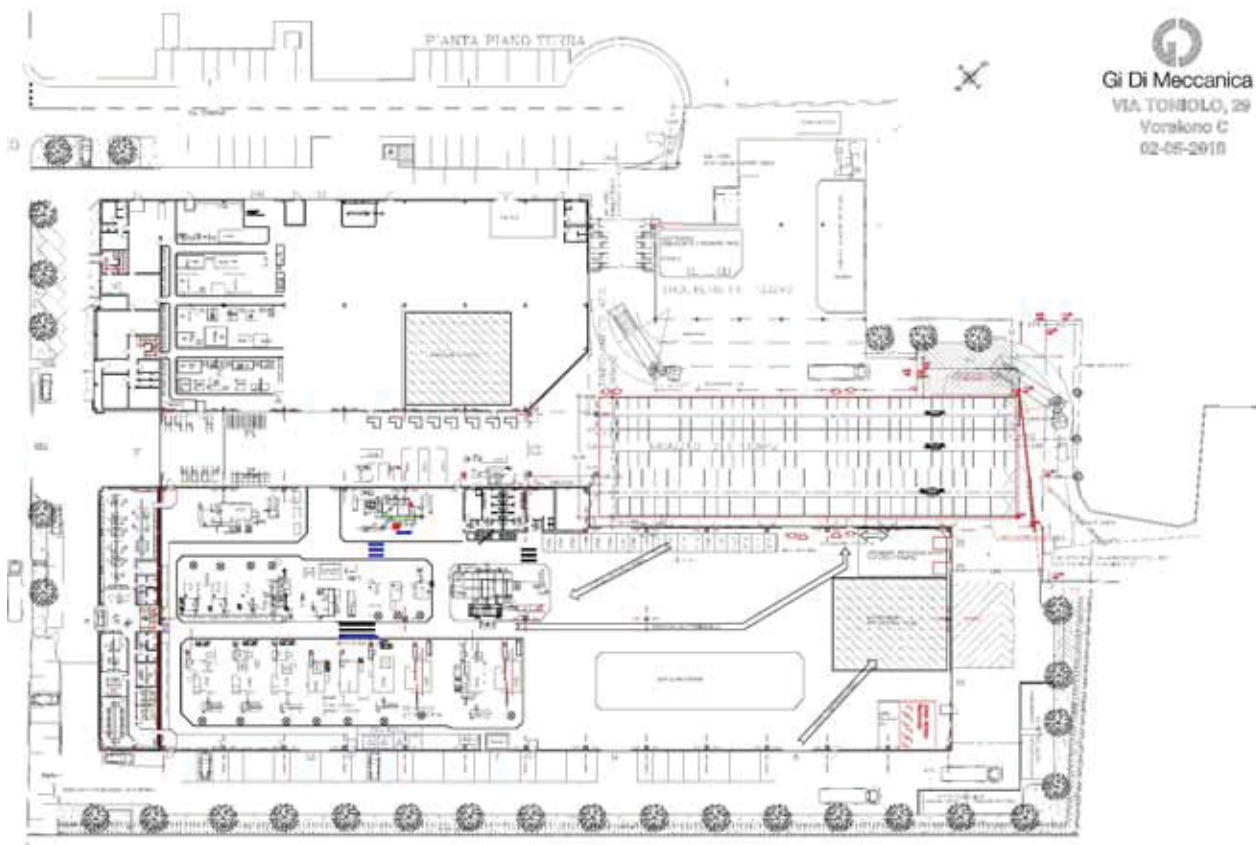
In sintesi emerge che l'azienda ha una grande capacità produttiva ma è frenata dal fatto che non ha spazi consoni dove allocare il materiale.

Un elemento da non sottovalutare è la continua contaminazioni dei mercati, metodi di programmazione e di valutazione delle prestazioni si stanno diffondendo anche a mercati fino a qualche tempo fa più semplici

 Gi Di Meccanica	<b>PRESENTAZIONE TECNICA          AMPLIAMENTO FABBRICATO</b>	N. Ampliamento
		Rev. 1.0
		Pag. 7 di 9

### 3 AMPLIAMENTO RICHIESTO

#### 3.1 Flusso produttivo dopo Ampliamento



### 4 MOTIVO DELLA RICHIESTA DI AMPLIAMENTO

Il presente ampliamento è richiesto per una serie differente di motivazioni. Cercheremo pertanto di esplicitarli nei paragrafi sottostanti approfondendo l'analisi delle differenti aree

#### 4.1 Motivazioni Tecnico / Produttive

Rispetto dei tempi di consegna

Tutti i clienti hanno ridotto il tempo di lead time quindi tutti i movimenti e le soste intermedie hanno un impatto sulla consegna finale del prodotto.

Magazzino centralizzato

Attualmente non esiste una area centralizzata per la locazione dei prodotti ma si utilizzano gli spazi liberi di delocalizzati in entrambi gli stabilimenti. Questo comporta una frammentizzazione ed a volte non c'è la certezza della corretta posizione della merce e/o delle quantità. In alcuni casi i magazzini sono mescolati tra semilavorati e prodotto finito oltre al fatto che per il materiale depositato in via Moretto è necessario utilizzare un mezzo di trasporto quindi a tutti gli effetti una attesa di ore per reperire il materiale.

Capacità produttiva

Ogni macchina giornalmente necessita di una certa quantità di materia prima o semilavorato da caricare e produce una certa quantità di prodotto da stoccare. Questo investimento consente pertanto di avere maggiore possibilità di stoccaggio di materiale IN/OUT e quindi di



	<b>PRESENTAZIONE TECNICA AMPLIAMENTO FABBRICATO</b>	N. Ampliamento
		Rev. 1.0
		Pag. 8 di 9

capacità produttiva con l'introduzione del 3° turno nel reparto di stampaggio a freddo e del 2° e 3° turno nei reparti di rullatura/maschiatura.

Il fatto di recuperare spazio a terra consente anche di poter inserire all'interno dello stabilimento altre macchine di produzione e quindi ulteriore capacità produttiva che ad ora è impossibile per l'utilizzo dello spazio per materiale.

#### Flussi materiali

Nel momento in cui il materiale si trova sparso in una vasta area non esistono dei flussi chiari ai differenti operatori. Questo aumenta il rischio che alcune fasi di lavorazione non vengano eseguite o non vengano controllate come richiederebbe la procedura aziendale.

#### Ottimizzazione delle risorse umane

Il personale della logistica pur avendo mansione chiara non ottimizza le risorse dei differenti picchi di lavoro perché vengono spostati tra un magazzino e l'altro per sopperire ai picchi di lavoro di uno o dell'altro reparto.

## 4.2 Motivazioni Economiche

#### Riduzione del valore dei magazzini

Un magazzino automatizzato intrinsecamente consente di avere una migliore analisi dell'indice di rotazione delle scorte e del materiale obsoleto. Questo valore consente di ottimizzare i lanci produttivi e di simulare meglio il tempo di consegna del prodotto al cliente finale e relativa riduzione del lead-time.

#### Ottimizzazione delle materiale

In fase di progettazione di un nuovo prodotto avendo una giacenza dei prodotti ed una corretta visualizzazione della rotazione è possibile per l'ufficio tecnico scegliere più correttamente la materia prima in quanto possibile eliminare del materiale obsoleto o aumentare la capacità commerciale per maggior quantità di MP su meno codici e quindi anche una miglior gestione della materia prima a magazzino

#### Aumento fatturato

Avendo una maggiore capacità di stoccaggio ed una maggior superficie a terra utilizzabile per nuovi macchinari il commerciale può ricercare nuovi prodotti e nuovi mercati allo scopo di aumentare il fatturato del 10% annuo

#### Investimenti effettuati

La proprietà ha già acquistato il terreno e l'edificio adiacente per la costruzione del nuovo magazzino verticale in quanto risulta necessario un ampliamento. Il vantaggio di costruire nel sito attuale comporta flussi snelli e veloci. Un eventuale spostamento del magazzino comporterebbe anche uno spostamento a livello produttivo con un costo non sostenibile

## 4.3 Motivazioni Sociali

#### Radicalamento sul territorio

Molti dei dipendenti della GI.DI. sono arrivati tramite il passa parola di altro personale presente in azienda o sotto segnalazione di altri fornitori. Questo significa che è presente un forte radicalamento della azienda al territorio, questo legame si era già palesato in passato per scelte di sviluppo locali.

Nonostante la società sia una multinazionale ha sviluppato il grosso degli investimenti nel territorio di Vazzola quindi la proprietà ritiene corretto e più conveniente continuare la strada già avviata diversi anni fa

#### Rapporti con il personale

Attualmente la struttura occupa più di 125 addetti all'interno della struttura attuale. Possiamo affermare che la quasi totalità del personale abita dentro un raggio di circa 30km dall'azienda

 Gi Di Meccanica	<b>PRESENTAZIONE TECNICA          AMPLIAMENTO FABBRICATO</b>	<b>N.</b> Ampliamento
		<b>Rev.</b> 1.0
		<b>Pag.</b> 9 di 9

quindi si trova in posizione centrale. Se si spostasse potrebbe essere oggetto di defezione da parte di alcuni dipendenti chiave.

#### Rapporti con le istituzioni

Oltre al buon rapporto con le differenti amministrazioni comunali la GI.DI. meccanica ha stretto diverse collaborazioni con scuole del circondario sia medie superiori che università. Questo lavoro atto a determinare un bacino di possibile dipendenti verrebbe perso se l'azienda si spostasse in altra area.

#### Rapporti con i fornitori

Durante gli anni sono stati scelti dei fornitori. La maggior parte di essi di piccole / medie dimensioni ha la sede operativa nel territorio, molti di essi direttamente nel comune di Vazzola.

Cambiare posizione significherebbe quindi ricreare la rete dei fornitori

## 4.4 Scelta della Posizione

La scelta di costruire in questa posizione ha molteplici motivazioni:

- Il magazzino ha una funzione centrale ai due principali reparti produttivi
- Il terreno per la realizzazione di questo magazzino è stato già acquistato da parte della Dianne Holding.
- La costruzione non impatterebbe nella normale produzione in quanto esterna alle aree produttive ma comunque velocemente fruibile al momento del completamento dell'impianto.

## 4.5 Dimensione della Struttura

La struttura è stata dimensionata per accogliere tutto il materiale circolante in azienda con una leggera maggiorazione. Per uno sviluppo futuro sarebbe necessario avere una dimensione maggiore della struttura ma il costo dell'investimento già pesante non consente di affrontare maggiori dimensioni.

Si confida però sul fatto di avere dei flussi più tesi atti a ridurre leggermente le scorte ed anche il materiale che deve muoversi verso fornitori parta direttamente senza passare dal magazzino.

## 5 RIFERIMENTI

Planimetria esistente via Toniolo

Piano sviluppo Planimetria ampliamento Richiesto