

## Schede di autovalutazione per ambito

**Classic**

Le schede sono concepite per evidenziare l'argomento dell'analisi, imputare una rilevanza (ovvero un "peso") a seconda dell'importanza dell'argomento, indicare uno status delle attuali condizioni di lavoro e quindi determinare se tale condizione è congrua con le proprie aspettative. Sottraendo il Giudizio (G) alla Rilevanza (R) si ottiene la Situazione (R-G). Un valore di situazione maggiore di zero rappresenta una condizione ADEGUATA oppure OTTIMALE, uguale a zero una condizione che richiede ATTENZIONE, inferiore a zero una situazione di RISCHIO e, in genere, non adeguatamente gestita.

1. Analisi del lavoro - Tempi e metodi

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
L'azienda dispone di una figura incaricata dell'analisi dei tempi e del miglioramento dei metodi produttivi.			
Le distinte basi contengono le fasi di produzione, i legami tra esse, le risorse primarie atte all'esecuzione e i tempi standard per ogni fase di lavoro.			
I tempi standard vengono ricavati: <ul style="list-style-type: none"> <li>da una campagna di rilevazione del tempo e del passo e da una corretta maggiorazione dei tempi rilevati.</li> <li>Dall'analisi del metodo e conseguente calcolo del tempo con tabelle MTM</li> </ul> <p>Non si utilizzano dati storici per la definizione dei tempi.</p>			
I preventivi di tempi e costi per i nuovi prodotti vengono realizzati calcolando i tempi di lavorazione attraverso tabelle MTM o con una adeguata simulazione del lavoro.			
I tempi assegnati di produzione vengono pubblicati sugli ordini di lavoro e successivamente ne viene valutato lo scostamento con il tempo dichiarato dalle risorse produttive.			
Gli operatori partecipano con analista e Direzione alla definizione e al miglioramento dei metodi di lavoro.			
	Somma (R)	Somma (G)	Somma algebrica (S)
SINTESI			

2. Programmazione della produzione

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
Il programmatore coopera con le funzioni commerciale e produzione per la definizione delle priorità, dei carichi di risorsa e delle scadenze produttive.			
L'azienda dispone di un sistema informatico di programmazione (Gantt) accessibile a tutte le funzioni coinvolte (commerciale, produzione, acquisti).			
Il programma di produzione tiene conto dei calendari operativi dei reparti, della disponibilità di materiale e degli ordini di acquisto.			
Il programmatore può <u>velocemente</u> simulare la situazione dei carichi produttivi e delle consegne: <ul style="list-style-type: none"> <li>• su richiesta</li> <li>• quando sopravviene un'urgenza commerciale</li> <li>• quando è in atto una mancanza produttiva.</li> </ul>			
La lettura del programma consente di capire, istantaneamente, la puntualità del lavoro in corso, i ritardi previsionali, le motivazioni degli scostamenti.			
La programmazione gestisce anche le attività di conto lavoro e il programma delle spedizioni.			
	Somma (R)	Somma (G)	Somma algebrica (S)
SINTESI			

3. Organizzazione delle attività di manutenzione

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
Gli interventi di manutenzione sugli impianti vengono documentati con modelli standard aziendali.			
Gli ordini di lavoro riportano le generalità dell'esecutore e i tempi delle diverse fasi dell'intervento.			
Esiste un archivio storico informatizzato degli ordini di lavoro.			
L'azienda promuove la manutenzione preventiva basandosi sull'analisi dei dati storici e su programmi definiti dai manuali di uso e manutenzione.			
Affidabilità e disponibilità delle macchine sono calcolati, conosciuti e utilizzati a fini gestionali.			
Fornitori e terzisti autorizzati documentano gli interventi secondo le procedure interne di manutenzione.			
Il magazzino ricambi è confinato e le movimentazioni sono gestite contabilmente.			
Le attività di manutenzione si svolgono utilizzando procedure di sicurezza specifiche.			
Gli operatori di produzione sono formalmente qualificati per interventi di piccola manutenzione e regolazione degli impianti.			
	Somma (R)	Somma (G)	Somma algebrica (S)
SINTESI			

4. Logistica e Supply Chain Management

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
Ogni articolo è univocamente codificato			
I movimenti di carico e scarico sono correttamente contabilizzati o in tempo reale o attraverso bolle e buoni di prelievo.			
Le locazioni di magazzino sono gestite e rapidamente reperibili da tutti gli addetti.			
Il magazzino (materia prima, semilavorato, prodotto finito) è chiaramente definito a livello di posizione.			
Presso i reparti di lavoro è presente la sola merce in uso e l'area operativa non viene utilizzata come stoccaggio provvisorio.			
Le corsie di magazzino sono sempre libere da materiale a terra.			
Gli arrivi della merce da fornitore a magazzino e da magazzino a produzione o a cliente sono puntuali.			
Le quantità di materiale a scorta sono gestite sulla base del livello di servizio calcolato.			
Il fornitore è rispettoso delle date di consegna concordate.			
Vengono registrati con continuità tempi e modi di consegna concordati col Cliente.			
Periodicamente viene calcolato e pubblicato il livello di servizio espresso come puntualità di consegna e completezza di evasione dell'ordine.			
La reperibilità di un materiale è garantita dalla qualità dei dati informatizzati della contabilità di magazzino.			
Le attese produttive per mancanza di materiale sono rilevate e analizzate con continuità.			
	Somma (R)	Somma (G)	Somma algebrica (S)
SINTESI			

5. Indicatori industriali

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
L'azienda misura il lavoro in tempo reale (MES o altro).			
Sono definiti i valori di riferimento (standard) per ogni fase del processo			
L'azienda ha predisposto i tempi standard di riferimento per i processi produttivi e ne misura l'efficienza come rapporto percentuale tra standard ed effettivo.			
L'analista indaga con continuità sulle motivazioni di inefficienza del processo produttivo.			
La procedura di calcolo della resa dell'impianto contempla anche la fase di attrezzaggio			
La produttività industriale è definita pubblicamente, controllata periodicamente e il dato è pubblico in azienda.			
I responsabili di settore basano le loro decisioni e vengono valutati in base all'andamento periodico degli indicatori.			
Viene misurato il livello di servizio delle scorte, del programma di produzione e delle consegne al cliente.			
Vengono stabiliti periodicamente gli obiettivi di efficienza, resa, produttività e livello di servizio.			
L'azienda calcola l'OEE (Overall Equipment Efficiency) per ogni centro di lavoro			
	Somma (R)	Somma (G)	Somma algebrica (S)
SINTESI			