

## Schede di autovalutazione per ambito

**Lean**

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. Design for Manufacturing

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
Per ogni prodotto, nuovo o preesistente, è presente e definita la distinta ai materiali e la successione delle operazioni.			
Viene identificato e progettato il metodo produttivo di ogni fase di lavoro.			
Ogni fase di lavoro è definita a priori nei tempi e nei modi di esecuzione.			
La preventivazione del costo viene effettuata basandosi sul metodo standard di processo.			
I tempi previsti di esecuzione vengono calcolati sulla base del metodo e non dei dati storici relativi a prodotti assimilabili.			
L'industrializzatore ha competenze specifiche (MTM, ecc.) per la definizione dei tempi correlati al metodo di lavoro.			
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. SMED (“One Step Setup”)

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
Attrezzature e strumenti sono in ordine e sempre reperibili nella stessa posizione (5S)			
Gli impianti rimangono fermi solo il tempo strettamente necessario alla regolazione del nuovo prodotto. Ogni altra azione (logistica, preparatoria, ecc.) viene effettuata a macchina in moto.			
L’attrezzaggio è contemplato come fase nella raccolta dei dati di produzione.			
Per l’attrezzaggio è definito un metodo e un tempo standard di riferimento.			
Viene costantemente calcolato lo scostamento tra tempo standard e tempo effettivo di attrezzaggio (efficienza).			
Viene fissato periodicamente un obiettivo di riduzione del tempo standard di attrezzaggio quando l’efficienza si avvicina al 100%.			
Gli operatori partecipano con analista e Direzione alla definizione e al miglioramento dei metodi di lavoro.			
	Somma (R)	Somma (G)	Somma algebrica (S)
SINTESI			

3. 5S

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
Nel reparto NON ci sono materiali o componenti inutili			
Nel reparto NON ci sono attrezzature o utensili sparpagliati in giro			
Nel reparto NON ci sono attrezzature o utensili sparpagliati in giro			
Per i materiali è indicata la posizione sugli scaffali o a magazzino			
Le diverse aree (di lavoro, di stoccaggio, corridoi) sono ben delimitate			
I pavimenti sono puliti e tenuti in ordine			
Le macchine (e loro pertinenze) sono pulite e tenute in ordine			
Sono stati identificati i responsabili di ordine e pulizia			
Le aree di lavoro sono opportunamente ventilate e illuminate			
Sono presenti mezzi e/o procedure per impedire di sporcare e/o mettere in disordine			
Il personale rispetta orari di lavoro e di riunione			
Le regole di comportamento sono note a tutti			
Le regole di comportamento sono scrupolosamente rispettate da tutti			
	Somma (R)	Somma (G)	Somma algebrica (S)
SINTESI			

4. TPM: Total Productive Maintenance

Ambito	Rilevanza (R) 1 trascurabile .... 5 strategica	Giudizio (G) 1 pessimo .... 5 ottimale	Situazione (R - G) >0 → OK =0 → Attenzione <0 → Rischio
Le macchine vengono pulite in profondità e così le loro pertinenze.			
Le cause dello sporco vengono individuate e i problemi affrontati e risolti collettivamente.			
Vengono fissati i momenti e i metodi di riferimento per la pulizia e la lubrificazione degli impianti			
Periodicamente è prevista una ispezione generale nella quale ogni problema viene evidenziato SULLA macchina ed è visibile a tutti.			
Il personale è abilitato e svolge attività di automanutenzione per le regolazioni, piccoli problemi e sostituzioni autorizzate.			
La manutenzione preventiva è organizzata secondo le indicazioni del costruttore dell'impianto.			
Vengono fissati gli standard di tempo per la manutenzione preventiva.			
Gli interventi di manutenzione sono registrati con continuità in termini di tempi, lavoro e ricambi utilizzati			
L'azienda calcola affidabilità e disponibilità delle macchine in base ai dati degli interventi di manutenzione			
Gli operatori vengono formati costantemente dai manutentori sulle procedure di manutenzione e sicurezza relative agli impianti.			
	Somma (R)	Somma (G)	Somma algebrica (S)
SINTESI			