

# Report sullo stato della trasformazione lean delle aziende del Lean Club

Giugno 2017

# Indice

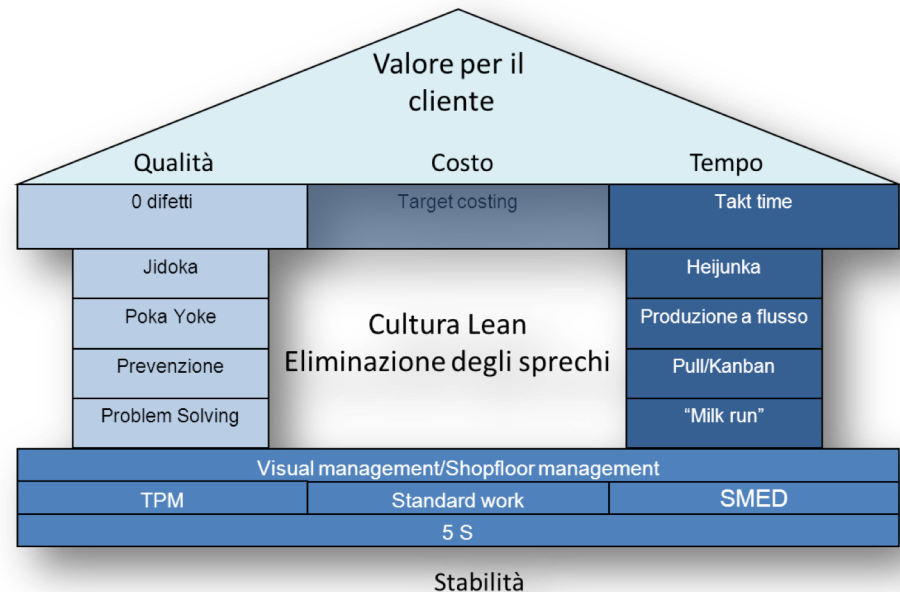
- **Slide 3: Premessa**
  - Slide 4: Il panel di aziende considerato
  - Slide 5: Il modello di riferimento
- **Slide 6: Risultati**
  - Slide 7, 8: I risultati in sintesi
  - Slide 9, 10, 11: Trasformazione lean nelle aziende con la valutazione più alta
  - Slide 12: Tecniche per la stabilità dei processi
  - Slide 13: tecniche per la qualità nei processi
  - Slide 14: Tecniche per il just in time
- **Slide 15: Interpretazioni**
  - Slide 16: Influenza dell'effort sulla trasformazione lean
  - Slide 17: Influenza del macro settore sulla trasformazione lean
  - Slide 18, 19, 20, 21, 22, 23: Influenza delle tecniche sulla trasformazione lean
  - Slide 24: influenza di diversi fattori sulla trasformazione lean
- **Slide 22: Considerazioni conclusive**
  - Slide 26, 27: Quanto emerge dai risultati e dalle interpretazioni sopra riportate
  - Slide 28: Industry 4.0: il lean come prerequisito
  - Slide 29: Industry 4.0: un supporto al lean

# Premessa: il panel di aziende considerato

- L'indagine condotta nell'arco del 2016 ha visto la partecipazione di 28 aziende/divisioni di azienda appartenenti a tre macro-settori:
  - aziende/divisioni di azienda di processo (7) operanti nelle industrie:
    - alimentare (ATECO 10)
    - tessile (ATECO 13)
    - farmaceutica (ATECO 21)
    - gomma e materie plastiche (ATECO 22)
    - fabbricazione di apparecchi e prodotti di elettronica e ottica (ATECO 26)
  - aziende/divisioni di azienda manifatturiere (15) operanti nelle industrie:
    - fabbricazione di altri mezzi di trasporto (ATECO 30)
    - elettriche (ATECO 27)
    - fabbricazione di macchinari e apparecchiature nca (ATECO 28)
    - Fabbricazione di prodotti in metallo (ATECO 25)
    - tessile (ATECO 13)
  - aziende/divisioni di azienda di distribuzione (6) operanti nelle industrie:
    - commercio di parti e accessori di autoveicoli (ATECO 45)
    - commercio all'ingrosso (escluso quello di autoveicoli e di motocicli) (ATECO 46)
    - fabbricazione di macchinari e apparecchiature nca (ATECO 28)
    - fabbricazione di apparecchi e prodotti di elettronica e ottica (ATECO 26)
- A ciascun partecipante all'indagine è stato assegnato (e comunicato) un codice da 1 a 28. Di seguito, nel caso, le aziende/divisioni di azienda saranno indicate con tale numero.

# Il modello di riferimento

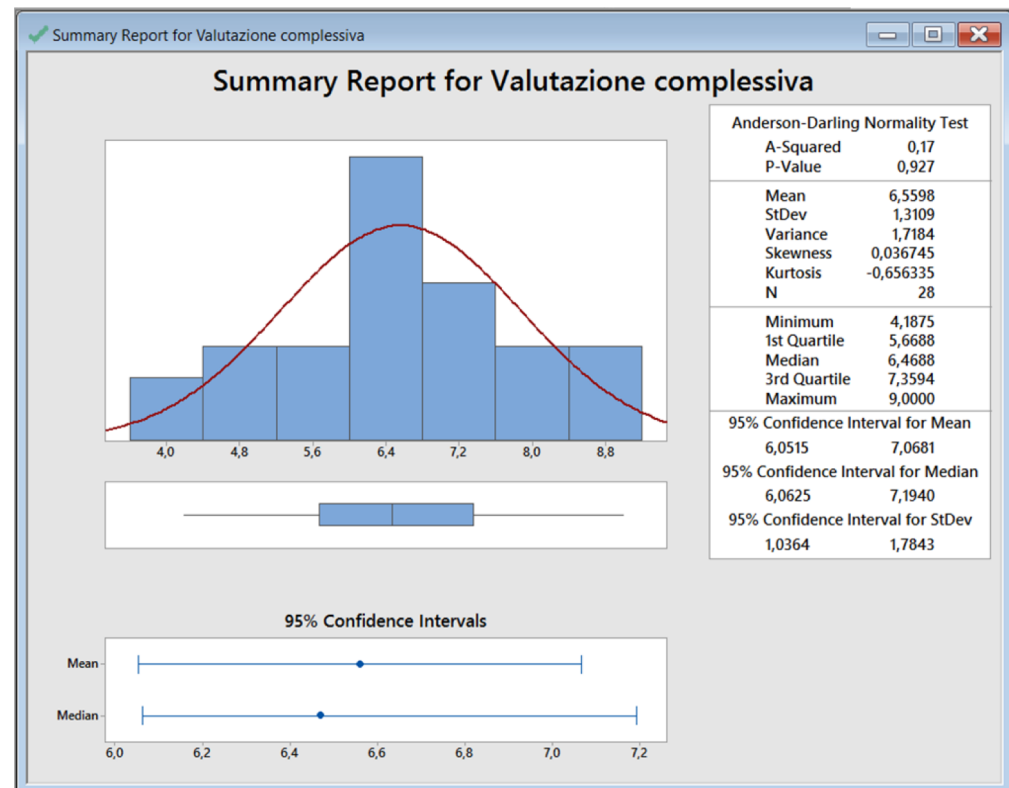
- Il modello cui l'indagine fa riferimento è il classico modello del TPS
- Per ciascuna area (stabilità, qualità, tempo, cultura lean) sono stati valutati i punti che tradizionalmente vengono analizzati nel lean assessment del Lean Club
- Oltre a tali punti è stato misurato anche l'effort posto nella trasformazione lean come funzione di:
  1. durata del percorso
  2. metodi di formazione e ore di formazione
  3. numero di FTE coinvolti attivamente nel percorso
  4. investimenti in materiali e attrezzature
- Maggiori sono i valori associati alle variabili sopra riportate e maggiore è l'effort.



# Risultati

## I risultati in sintesi (1/2)

- La media dei punteggi ricevuti da ciascuna azienda/divisione d'azienda per ciascun punto dell'assessment fornisce la valutazione complessiva dell'azienda/divisione d'azienda
- Come si evince dal summary report, lo stato della trasformazione lean delle 28 aziende/divisioni d'azienda oggetto d'indagine è soddisfacente. Gli intervalli di confidenza al 95% della media e della mediana sono infatti, rispettivamente [6,05;7,07] e [6,06;7,19]
- Tuttavia c'è spazio di miglioramento per tutti i partecipanti all'indagine e, in particolare, per quelli la cui valutazione complessiva si assesta nella parte sinistra della campana di Gauss riportata nel grafico



# I risultati in sintesi (2/2)

Il grafico riporta, in ordine decrescente di valutazione complessiva, le aziende/divisioni d'azienda che hanno partecipato all'indagine (indicando a quale macro-settore appartengono: P-processo, M-manifatturiero, D-distribuzione). Per ciascun punto di assessment è riportato il giudizio massimo ottenuto da una o più aziende/divisioni di azienda. Da questo grafico ciascuno potrà valutare quale codice rappresenta per sé un utile benchmark. Il Lean Club, previo consenso, potrà mettere in contatto l'azienda/divisione d'azienda con il proprio benchmark

