



# RITORNA A GUADAGNARE

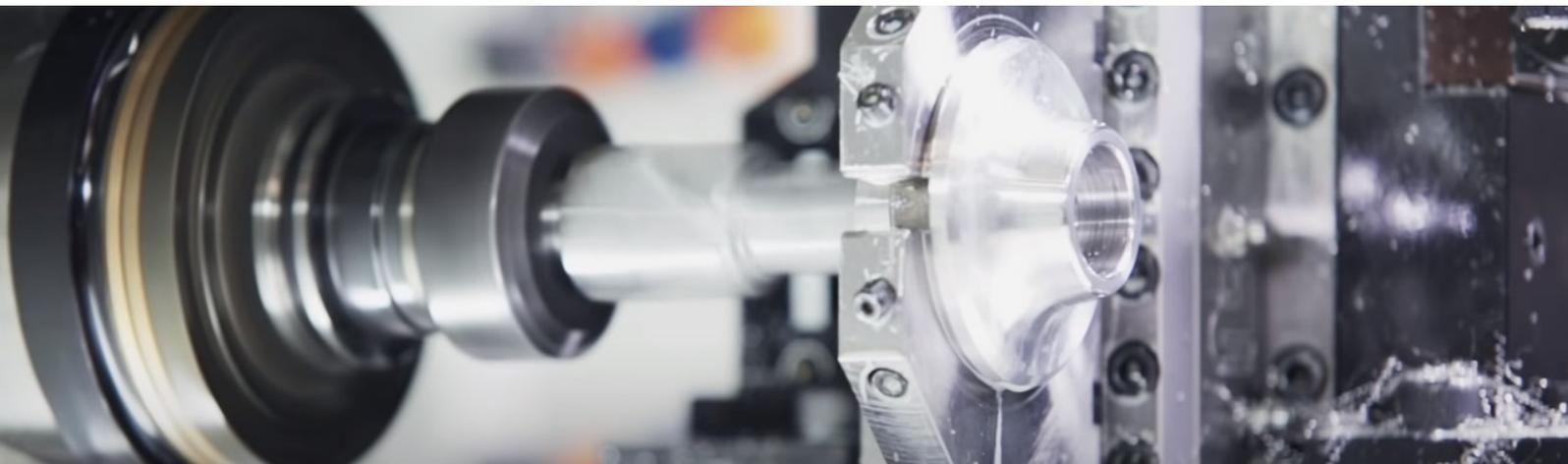
Competitivo come una Volta!

A cura di Maurizio Porta

---

# GLI ERRORI PIÙ COMUNI DI UN REPARTO DI PRODUZIONE,

## COME EVITARLI E QUALI LE STRATEGIE ESSENZIALI PER FAR PROSPERARE LA TUA AZIENDA



Mai come in questo periodo, il bisogno di ripartire e tracciare i confini di una nuova normalità, anche in ambito professionale, ci pone di fronte al tema del cambiamento, con tutte le domande su COME affrontare questa sfida.

La verità e presupposto essenziale da conoscere è che, come esseri umani, abbiamo tutti una fortissima paura dell'incognito e di tutto ciò che non conosciamo a fondo.

Non sappiamo come andrà il futuro e questo ci spaventa a morte.

Siamo così per natura, sia io sia tu, ed è nostro compito individuare gli strumenti migliori per affrontare la paura dell'incognito, così da poter avere una visione più positiva sul futuro e ottenere risultati migliori.

Capisco che nessuno di noi abbia una bacchetta magica o una sfera di cristallo per vedere cosa accadrà in futuro e avere un vantaggio rispetto agli altri.

*“Serve un METODO ben strutturato, concreto e testato, che permetta al tuo reparto di produzione di ripartire oggi!”*

Ma una cosa è certa:

**POSSIAMO MINIMIZZARE GLI ERRORI E AUMENTARE LE PROBABILITÀ DI OTTENERE RISULTATI STRABILIANI.**

E l'unico modo per fare questo è portarci avanti, prevenire, preparare la nostra azienda e il nostro reparto di produzione come un battaglione da combattimento, immune alle tempeste e ai cambiamenti improvvisi che il mercato ci mette di fronte.

E anche tu puoi raggiungere questo risultato, ma solo studiando e applicando al tuo reparto di produzione tecniche, strumenti e metodologie che ti mantengano sempre un passo avanti rispetto alla tua concorrenza.

Ciò che ti serve è soprattutto un METODO preciso e ben strutturato, concreto e testato che permetta al tuo reparto di produzione di ingranare la giusta marcia e ripartire oggi, non domani, oggi stesso!

Non puoi aspettare, il tempo è denaro ed è preziosissimo. Capisco che può sembrare una frase fatta e un detto "vecchio", ma è la verità ... più attuale che mai.

In questo modo potrai risparmiare anni di inutili tentativi ed errori, che ti farebbero solamente sprecare tante risorse preziose.

E ora quello che voglio fare per te è... presentarti come io sto aiutando gli utilizzatori di Macchine Utensili a guadagnare di più e difendersi da un mercato sempre più aggressivo e competitivo!

Tutto questo attraverso un Metodo che ho studiato in oltre 25 anni di carriera nel settore che mi hanno portato a individuare una serie di concetti e strategie chiave, che oggi reputo essenziali per chiunque operi nel nostro settore. Quello delle lavorazioni metalliche.

Una cosa che mi sono sempre chiesto è:

Cosa distingue i miei clienti che guadagnano tanto e hanno una forte leadership nel loro settore, rispetto alle piccole aziende che non riescono a ricavarsi uno spazio degno dei loro sforzi?".

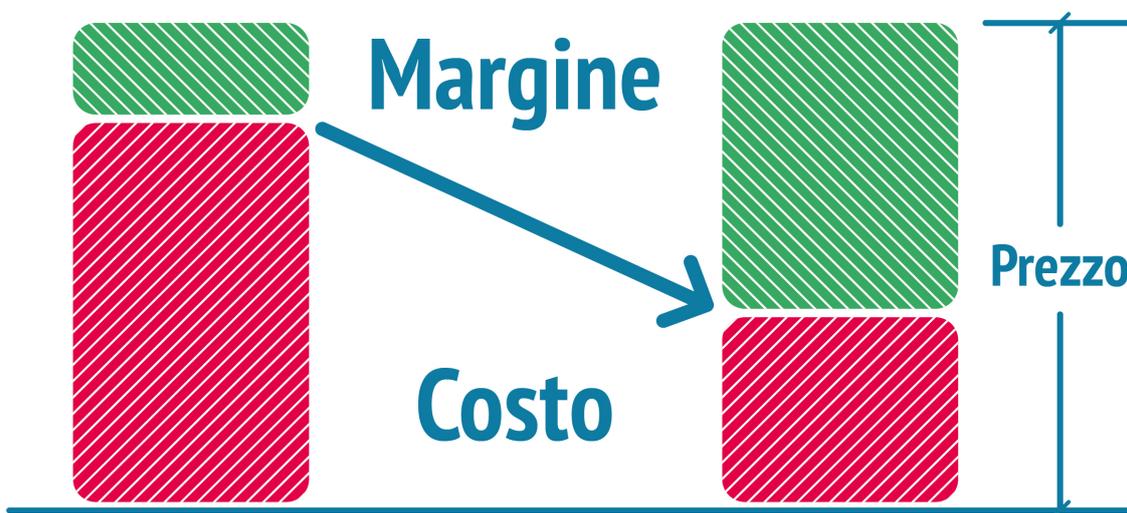
Ed ecco le risposte che ho trovato, concentrate in un succo di concetti importanti che, se inizierai ad applicare sin da ora, ti aiuteranno a fare realmente la differenza.

E tenterò di trasferirteli facendo un parallelismo con un edificio solido, che dia l'idea di robustezza.



# PORTA

## PRODUCTION METHOD



# 2 PRINCIPI, 3 PILASTRI, 5 STEP

## 2 PRINCIPI INVIOLABILI



**2 Principi.** Così come un edificio per reggersi in piedi ha bisogno di un terreno adatto, che non frani, allo stesso modo, un metodo per essere efficace, duraturo e garantire risultati eccezionali deve basarsi su solide fondamenta.

Le fondamenta del mio metodo sono 2 PRINCIPI INVIOLABILI, punto di partenza che non puoi assolutamente non considerare.

Il primo principio è la **PRESA DI COSCIENZA**, ossia acquisire consapevolezza rispetto a un problema e assumersene piena responsabilità. In altre parole:

### PROVARE DOLORE E SVEGLIARSI

Essere coscienti, guardare in faccia la realtà, fa soffrire, per questo cerchiamo di evitarlo. Tuttavia, in ambito lavorativo, più si è coscienti, meno errori si commettono e, nel caso si sbaglia, si è in grado di aggiustare il tiro più velocemente.

Ancor più difficile è ammettere di essere il problema!

Riconoscerlo implica non sentirsi a proprio agio, provare dolore, prendersi le proprie responsabilità, motivo per il quale il più delle volte fingiamo di non vedere.

Solo quando si tocca il fondo, per esempio per una crisi aziendale, capiamo di dover assolutamente fare qualcosa e proprio in quel momento inizia il processo di presa di coscienza che dà accesso al cambiamento (e al miglioramento).

Il secondo principio, invece, si basa su **MISURAZIONE E DATI**: evitare valutazioni a "sensazione" e accogliere solo dati tangibili.

L'obiettivo è "Fare di più con meno...": meno tempo, meno spazio, meno sforzo, meno macchine, meno magazzino.

In produzione, prima di ridurre il costo pezzo, bisogna sapere quanto costa la lavorazione del pezzo, avendo così un parametro sul quale valutare se stiamo effettivamente migliorando oppure no.

**3 Pilastri.** Oltre a fondamenta sicure, quale è l'altro aspetto da considerare per costruire un solido edificio?

Chiaramente la struttura e i muri portanti.

Quindi, perché sia affidabile, anche il Metodo deve essere supportato da colonne portanti stabili e forti.

Nella fattispecie, definisco queste colonne come dei pilastri, 3 PILASTRI FONDAMENTALI, che compongono l'anima del Metodo, garantendo risultati nel tempo.

Il mezzo per raggiungere il successo è il **principio di Pareto** (o Regola 80/20) che, applicato al mondo Lean, consente di velocizzare l'ottenimento di risultati, accorciando i tempi di implementazione.

Secondo tale principio, circa il 20% delle cause provoca l'80% degli effetti.

Calando questa teoria nel settore delle Macchine Utensili, tra le tecniche della Lean Manufacturing, in base alla mia esperienza sul campo nei reparti di produzione dei miei clienti, ho individuato i 16 strumenti che ritengo più pratici ed efficaci.

*"Prendere coscienza per dare avvio al cambiamento."*

Applicando il concetto 80/20, il 20% di 16 matematicamente è 3,2, per cui, arrotondando per difetto, possiamo considerare il numero 3, che corrisponde ai 3 strumenti (il 20%) che permettono di raggiungere l'80% dei risultati:

1. **I 7 SPRECHI DELLA PRODUZIONE**
2. **SMED**
3. **TPM**

Questi "3 vincitori" sono diventati i 3 pilastri imprescindibili del mio Metodo.

I 7 sprechi (in giapponese **MUDA**) della produzione, ovvero tutte le risorse sprecate e che devono necessariamente essere gestite in maniera più intelligente, sono: Sovrapproduzione, Trasporti, Attesa, Scorte, Movimentazioni inutili, Difetti, Processi inutili.

La Sovrapproduzione è uno spreco molto pericoloso, che tende a nascondere i problemi di produzione. Essa è la principale causa del fardello del magazzino che, se in esubero e mal gestito, può rappresentare un enorme costo per l'azienda. L'obiettivo è sviluppare un modello produttivo "Pull" (produrre ciò che il mercato richiede) anziché "Push" (produrre in base alla mia iniziativa, sperando di vendere e smaltire il magazzino).

Relativamente ai Trasporti, ogni volta che un prodotto viene movimentato rischia di essere danneggiato o perso, diventando così un costo che non produce valore.

L'Attesa si riferisce sia al tempo impiegato dai lavoratori in attesa che la risorsa sia disponibile, sia al capitale immobilizzato in beni e servizi che non sono ancora stati consegnati al cliente. In ogni caso, capitale "fermo" che si trasforma in costi e sprechi.

Le Scorte, siano esse materie prime, materiale in lavorazione (WIP) o prodotti finiti, rappresentano un capitale che non ha ancora generato alcun guadagno, né per il produttore, né per il cliente, quindi uno spreco. Movimentazioni inutili possono causare danneggiamenti, usure e problemi di sicurezza a lavoratori e macchine.

I Difetti sono gli errori di realizzazione e i rifacimenti, ma anche la produzione di parti e prodotti non necessari. Lo sforzo impiegato nel rintracciare questi difetti è uno spreco.

Tutti i punti di cui sopra creano una serie di Processi inutili, che richiedono l'impiego di più risorse (o di risorse più qualificate) rispetto a quelle effettivamente necessarie per le attività produttive, generando ulteriori sprechi.

Lo **SMED** (Single Minute Exchange of Die) è una tecnica Lean volta alla riduzione dei tempi di cambio produzione.

In termini più semplici possiamo parlare di "cambio rapido".

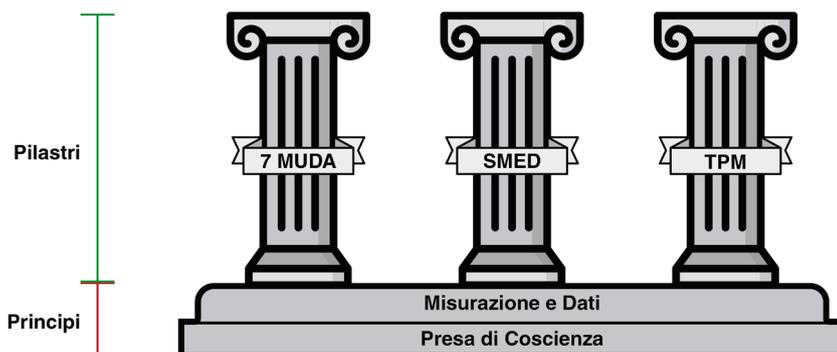
La grande innovazione risiede infatti nella possibilità di ridurre fortemente la durata di un'operazione di setup, a un lasso di tempo inferiore a dieci minuti.

Il **TPM** (Total Productive Maintenance), tradotto come "Manutenzione Produttiva Totale", è un sistema produttivo che mira al raggiungimento della massima efficienza aziendale.

Ma cosa significa esattamente "**Manutenzione Produttiva Totale**"?

Questa espressione indica l'attività finalizzata al mantenimento dell'efficienza degli impianti nel tempo, con l'obiettivo di migliorarne l'affidabilità di processo e la produttività, attraverso il coinvolgimento attivo di tutto il personale.

### 3 PILASTRI FONDAMENTALI



## LA MANUTENZIONE È UNA PARTE IMPORTANTE DELLA PRODUZIONE!

Serve per produrre, per generare profitto, non è l'ultima ruota del carro, pronta a girare solo in caso di guasto.

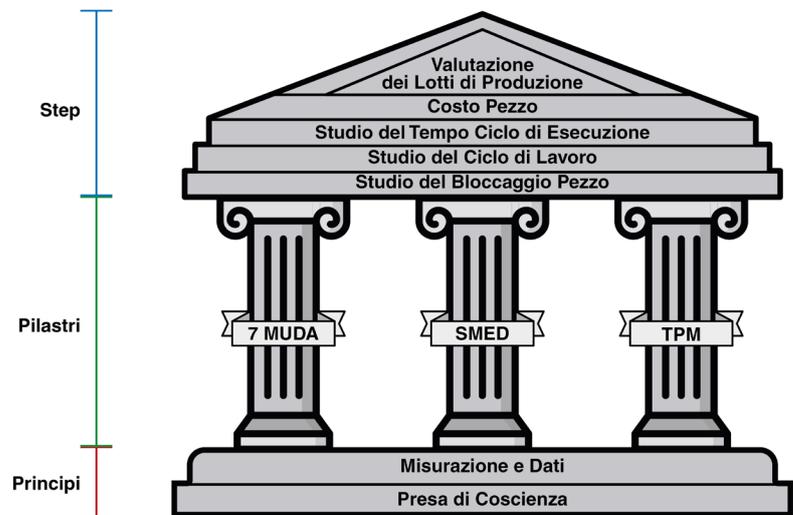
L'aumento dell'efficienza delle macchine, ottenuto grazie al miglioramento, alla pianificazione del sistema di manutenzione e alla formazione degli operatori, passa attraverso l'eliminazione delle 6 grandi perdite: perdite per difetti (guasti e aggiustamenti), perdite di velocità (rallentamenti e micro fermate), perdite di qualità (difetti in fase di avviamento e rilavorazioni).

**5 Step.** Dopo aver scelto il terreno adatto (2 PRINCIPI) e alzato i muri portanti (3 PILASTRI), cosa manca per rendere questo edificio sicuro? Un tetto che protegga dalle intemperie. Un tetto che, quando ti trovi nella fase di scelta del macchinario, ti tenga al riparo da investimenti sbagliati. Questo tetto è composto da 5 STEP ben definiti:

1. **Studio del bloccaggio del pezzo** da produrre.
2. **Studio del ciclo di lavoro**, per stabilire quanti utensili occorrono per lavorare il pezzo.
3. **Studio del tempo ciclo** di esecuzione, ovvero il tempo necessario per realizzare un pezzo.
4. **Calcolo del costo pezzo**, un dato unico, da calcolare in modo scientifico.
5. **Valutazione dei lotti di produzione**, ovvero della reale richiesta di mercato.

Come ben sai, al giorno d'oggi, acquistare un nuovo impianto o una macchina utensile non è affatto semplice. Sono certo che se in passato sei stato coinvolto in questa decisione, i ricordi legati alla fase di selezione dei fornitori non rimandano certamente sensazioni di tranquillità e serenità, ma piuttosto il contrario.

## 5 STEP



*“L'importanza di non commettere errori durante la fase di acquisto di una nuova macchina utensile.”*

E ciò è più che comprensibile, trattandosi di investimenti significativi e talvolta determinanti per le sorti dell'azienda.

A fronte di un investimento sbagliato, a pagarne le conseguenze è sì l'azienda che ha acquistato il macchinario, ma indubbiamente anche la persona (o il gruppo di persone) che ha scelto il fornitore.

L'azienda, in prima linea, oltre a non centrare l'obiettivo e subire un danno economico, molto probabilmente perderà quel cliente (e anche un po' di credibilità sul mercato).

Il responsabile della scelta del fornitore, sbagliando investimento, non solo macchierà la sua "fedina professionale" con un errore più o meno fatale per l'azienda, ma vedrà anche rovinarsi il rapporto con i colleghi, dai quali verrà etichettato come l'artefice dei loro possibili futuri problemi personali ed economici.

Ecco perché è fondamentale seguire i 5 step che ti consentono di non commettere errori nel momento della scelta di acquisto di una macchina utensile.



Tutto questo è il

# PORTA PRODUCTION METHOD.

IL METODO CHE HO IDEATO PER AIUTARE LE AZIENDE  
DI PRODUZIONE CHE UTILIZZANO MACCHINE UTENSILI  
PER LAVORAZIONI METALLICHE A OTTENERE  
RISULTATI ECCEZIONALI E GUADAGNARE DI PIÙ.

**Se sei interessato e vuoi capire meglio  
come applicare questo Metodo nel tuo reparto di produzione,  
contattaci SUBITO e richiedi  
la tua consulenza GRATUITA con un nostro TUTOR TECNICO.**

Visita il sito [www.assistenzaaflessibilitaproduttiva.com](http://www.assistenzaaflessibilitaproduttiva.com) per avere  
maggiori informazioni.

Oppure contattaci ai seguenti riferimenti

Telefono: 030-800673

Email: [porta@flexible-production.com](mailto:porta@flexible-production.com)



## TESTIMONIANZA DI UN CLIENTE CHE HA APPLICATO IL PORTA PRODUCTION METHOD

Ecco come applicando il PORTA Production Method alla giusta tecnologia, sia possibile migliorare la competitività grazie a set-up e ritmi di produzione molto più veloci.

Il tutto utilizzando meno spazio e manodopera meno specializzata!

Ma leggiamo direttamente le parole (pubblicate su consenso e nel rispetto della privacy) di chi utilizza il PORTACENTER, facendo nome e cognome del cliente in questione, con l'invito a contattarlo per verificare se questa testimonianza è veritiera al 100% o se è frutto della mia fantasia.

**P.S.:** Ricorda che le VERE testimonianze devono SEMPRE palesare nome e cognome del "testimone" e riferimento dell'azienda in cui lavora. Diffida delle numerose testimonianze nelle quali non compare il firmatario!

“Con il transfer registravamo significativi fermi macchina e lunghi set-up, circa 1,5-2 ore. Inoltre, a causa della rigidità del transfer, il team di produzione non riusciva a lavorare un particolare della nostra nuova valvola. Infine, riscontravamo problemi nella capacità di produzione delle nostre valvole deviatrici, che

richiedono operazioni multiple a più riprese.

Grazie al PORTACENTER, ora possiamo realizzare in un unico processo quello che le macchine transfer facevano in più operazioni.

Con 24 utensili per modulo su ciascun mandrino (72 in totale), siamo in grado di eseguire le lavorazioni delle nostre valvole in modo completo. La valvola deviatrice può essere gestita su entrambi i PORTACENTER che abbiamo acquistato, liberando capacità sulle altre tre macchine utensili CNC.

I risultati positivi sono il significativo miglioramento del tempo di set-up, pari a 15 minuti (in alcuni casi, il cambio è addirittura nullo all'interno della stessa famiglia di valvole), operazioni di attrezzaggio della macchina più facili, che non richiedono la presenza di un operatore molto qualificato, e, ultimo ma non meno importante, il minor spazio occupato.”

**Steven Kinney**

Direttore Ingegneria di Produzione

**SYMMONS INDUSTRIES INC.**

31 Brooks Drive - Braintree, MA 02184-3804

Stati Uniti

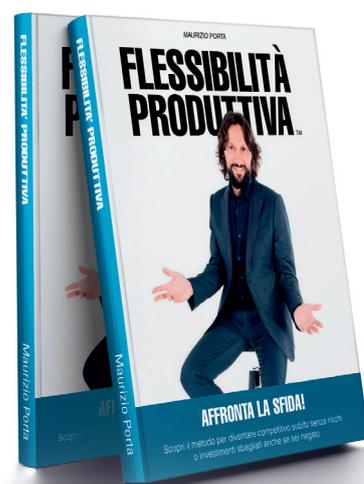
[www.symmons.com](http://www.symmons.com)

Per approfondire gli argomenti  
**Flessibilità Produttiva e  
Produzioni Competitive**

**VISITA**

[www.libroflessibilitaproduttiva.com](http://www.libroflessibilitaproduttiva.com)

Il mio libro dedicato agli utilizzatori di macchine  
utensili che vogliono fare il salto di qualità ti  
aspetta!!!



Ai tuoi risultati,

Maurizio Porta

Master Trainer PORTA PRODUCTION METHOD