
*Le leve del miglioramento continuo
per una subfornitura di qualità*

Testimonianza aziendale:
Maglificio L.B. – Fabio Citron

Presentazione del Maglificio L.B.

- Produzione maglieria per conto terzi.
 - Realizzazione del campionario e produzione del capo finito pronto per la consegna ai negozi
 - Capi anno **23.000** – Dipendenti **30**
 - Committenti: principali griffe dell'alta moda
 - Prodotto con elevati livelli di standard qualitativi
-

Il contesto in cui opera l'azienda

- Il settore tessile della subfornitura è un settore maturo.
 - I committenti chiedono quantitativi sempre più ridotti, in tempi stretti a prezzi bassi.
 - Per migliorare i margini il maglificio punta su due leve:
 - Contenimento dei costi (migliorare l'efficienza produttiva)
 - Qualità del prodotto / servizio
-

Attività previste dal laboratorio (5 incontri)

	In laboratorio	In azienda
Introduzione al problem solving	✓	
■ Identificazione problema prioritario	✓	✓
■ Analisi dei dati sul problema		✓
■ Ricerca delle cause	✓	✓
■ Identificazione delle soluzioni	✓	✓
■ Sviluppo delle soluzioni		✓
■ Analisi dei risultati		In corso
■ Rilancio del progetto		In corso

Problema “di cui si aveva sensazione”

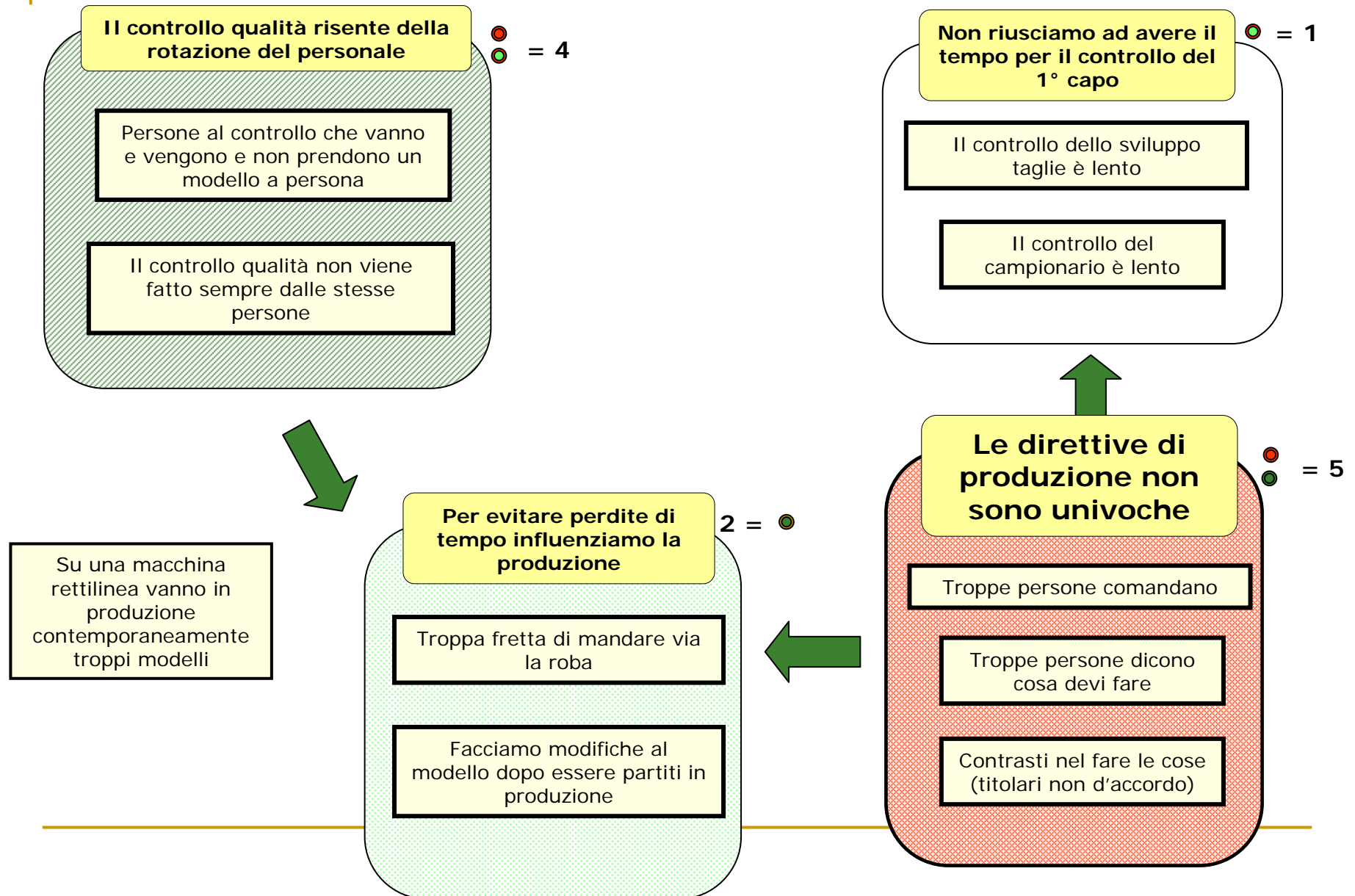
La comunicazione tra gli operatori non è sempre chiara e tempestiva

Problema identificato usando apposito strumento manageriale

Le direttive di produzione non sono univoche

- Conseguenze → confusione e rallentamenti nelle fasi di lavorazione con aggravio di costi (= inefficienze) e in alcuni casi non rispetto delle scadenze concordate con il cliente). In 1/3 delle commesse lanciate si verificano modifiche di consegne/istruzioni.

Lo strumento utilizzato



... tornato in azienda...

- Creazione del gruppo di miglioramento (chi, quanti)
 - Trasmissione al gruppo dello scopo del lavoro
 - Introduzione al gruppo dei principi della qualità
 - Completamento e votazione sul diagramma visto precedentemente
 - Ai fini della sperimentazione si è deciso di focalizzare sul reparto tessitura
-



Ricerca delle cause

Dopo avere identificato le cause

- Abbiamo concordato un incontro a settimana per identificare le priorità di produzione
 - Hanno partecipato i tre soci (responsabili delle carenze di comunicazione)
 - Abbiamo ottenuto una riduzione delle commesse modificate in corso di produzione, passando da 1/3 a 1/5 circa.
 - Conseguenze “non misurabili” dell’intervento: il coinvolgimento del personale ha creato motivazione sul lavoro e migliorato il clima aziendale.
 - Difficoltà incontrate: esplicitare i problemi in forma scritta.
-

Conclusioni

- La comunicazione all'interno del ciclo produttivo è migliorata già dal momento in cui è stato individuato il problema principale.
 - Obiettivo di applicare lo strumento a tutto il ciclo produttivo.
 - Questo laboratorio e gli altri due a cui ho partecipato (“La sfida dell'innovazione” e “Gestire l'incertezza nei processi decisionali”) sono stati un momento di incontro/confronto con altre realtà imprenditoriali e con relatori qualificati.
 - E' auspicabile che esperienze analoghe vengano riproposte anche in futuro.
-