

**PROCESSO DI TAGLIO****600 cm<sup>2</sup> al giorno****1 cm<sup>2</sup> = 1 EURO**

<b>Giorno</b>	<b>Materiale usato</b>	<b>Scarto</b>	<b>Costi</b>
<b>1</b>			
<b>2</b>			
<b>3</b>			
<b>4</b>			
<b>5</b>			
<b>6</b>			
<b>7</b>			
<b>8</b>			
<b>Totale costo</b>			





Erasmus+

**PROCESSO DI FRESATURA**2 x 300 cm<sup>2</sup> al giorno1 cm<sup>2</sup> = 2 EURO1 cm<sup>2</sup> = 4 EURO in caso di turno extra

Giorno	Fresatrice 1 Profilo: <b>A</b>		Fresatrice 2 Profili: <b>B, C</b>	
	Carico macchina reale	COSTO Primo turno Turno extra (eventuale)	Carico macchina reale	COSTO Primo turno Turno extra (eventuale)
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
	<b>Primo turno</b>		<b>Primo turno</b>	
	<b>Turno extra</b>		<b>Turno extra</b>	
	<b>Totale costo</b>			



## PROCESSO DI LAMINATURA

2 x 300 cm<sup>2</sup> al giorno

1 cm<sup>2</sup> = 3 EURO



Giorno	Materiale usato	Spreco	Costi
1	380	220	660
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
Totale costo			



RZESZOW UNIVERSITY  
OF TECHNOLOGY

### COMPLETAMENTO E SPEDIZIONE ORDINI

Codice cliente	Work in Process Numero pezzi			Totale giorni di ritardo	Costo del ritardo 1 giorno = 500 Euro
	T	F	L		
C-1					
C-2					
C-3					
C-4					
C-5					
C-6					
C-7					
C-8					
C-9					
C-10					
<b>Somma work in process</b>	$\Sigma =$	$\Sigma =$	$\Sigma =$	<b>Totale costo</b>	
<b>Costo work in process (1 pezzo = 50 Euro)</b>					



## TABELLA DEI RISULTATI

	Squadra 1	Squadra 2	Squadra 3	Squadra 4
<b>Costo dello spreco nel processo di taglio</b>				
<b>Costo del turno extra nel processo di fresatura</b>				
<b>Costo dello spreco nel processo di laminatura</b>				
<b>Costo del Work in Process</b>				
<b>Costo del ritardo nelle consegne</b>				
<b>Totale costi</b>				

# REPORT A3

**Titolo: Di che cosa ti vuoi occupare?**

**Titolare del problema:**

**Data:**

## 1. Descrizione del problema

Perché vuoi occuparti di questo problema?

## 5. Contromisure proposte

Cosa proponi di fare per raggiungere l'obiettivo/gli obiettivi?  
In che modo le soluzioni proposte possono influire sulle cause alla radice del problema e modificare lo stato attuale per il raggiungimento dello stato futuro?

## 2. Situazione attuale

Qual è lo stato attuale?

Per illustrare lo stato attuale usa strumenti visivi (schemi, diagrammi di flusso, immagini, VSM, diagrammi a spaghetti ecc.)

## 6. Pianificazione

Che cosa dobbiamo fare? Entro che tempi?  
Chi avrà la responsabilità delle attività?  
Quanto costerà?  
Puoi usare diagrammi di Gant, tabelle o altri strumenti visivi.

## 3. Obiettivo(i), indicatori

Gli obiettivi dovrebbero essere SMART (Specific, Measurable, Achievable, Realistic, Time-bound)

Gli indicatori dovrebbero consentire di valutare i miglioramenti nel futuro

## 7. Ulteriori miglioramenti

Che tipo di problemi possono emergere (analisi dei rischi)?  
Usa il ciclo PDCA per programmare ulteriori miglioramenti.  
Valuta ciò che è stato raggiunto.

## 4. Analisi

Quali sono le cause alla radice dei problemi?

Usa uno strumento che ti permetta di individuare le cause del problema (5 Perché? diagramma di Ishikawa, diagramma delle relazioni, brainstorming, ecc.)

# REPORT A3



**Titolo: Di che cosa ti vuoi occupare?**

<b>Titolare del problema:</b>	<b>Data:</b>
-------------------------------	--------------

**1. Descrizione del problema**

**5. Contromisure proposte**

**2. Situazione attuale**

**6. Pianificazione**

**3. Obiettivo(i), indicatori**

**4. Analisi**

**7. Ulteriori miglioramenti**



# Fresatrice 1

Profilo: **A**

# Fresatrice 2

Profili: **B, C**