

## Asse III Azione 3.1.1.-Sub azione A Maggiore personalizzazione, minori tempi. Nuovi processi per ridurre il customer lead time.

Il progetto ha raggiunto l'obiettivo di creare un processo produttivo lineare e digitale, dalla quotation in autonomia via web da parte del cliente collegato in automatico direttamente al gestionale aziendale, fino alla gestione del flusso delle lavorazioni interne utilizzando i nuovi macchinari. Ciò ha conferito al processo una semplificazione e velocizzazione dei processi con la conseguenza di un aumento delle performance e delle marginalità.

Il progetto nasce nel 2019 con determinate finalità, che hanno poi subito le inevitabili conseguenze legate all'emergenza Covid 19 e che ne hanno modificato poi gli obiettivi. Rispetto al progetto iniziale l'Azienda ha deciso di spostare il proprio focus verso un progetto che potesse andare ad intercettare le nuove esigenze dei clienti. A causa della pandemia si sono infatti ridotti i contatti diretti e sono aumentati gli scambi di informazioni e gli acquisti direttamente su piattaforma informatica, è per questo che l'Azienda ha indirizzato il proprio focus verso lo sviluppo di un configuratore web, che permette un'interazione diretta tra il cliente e l'Azienda stessa e che si collega direttamente, tramite software, al gestionale Aziendale utilizzando il nuovo server e generando gli ordini in automatico.

Di seguito riportiamo uno schema riepilogativo del flusso ed una descrizione particolareggiata di come avvengono le operazioni di configurazione di un prodotto al fine di dimostrare la positività dei risultati connessi all'intervento.

I macchinari acquisiti quindi sono tutti collegati tra loro per permettere lo sviluppo lineare della commessa. Nello specifico, dato che il prodotto finito è composto dalla barra di alluminio, lavorata a misura al decimo di mm, è stato deciso di indirizzarsi all'acquisto di una troncatrice che fosse munita di una "Battuta riscontro FOM" con lettore digitale per permettere all'operatore di inserire in automatico la misura del pezzo; inoltre la stessa troncatrice deve essere munita di un aspiratore che raccolga i fumi di taglio ed i trucioli di lavorazione a protezione dell'operatore della macchina nel rispetto degli standard di sicurezza. Come si evince poi dallo schema sotto riportato il "trapano a colonna" è indispensabile per ultimare le rifiniture sui pezzi praticando fori ed asole che permettano l'uscita cavo dal profilo led e duna segatrice ad uso della produzione a misura delle cover. Ovviamente per tutte queste macchine oltre che un efficientamento in termini di processo, in termini di velocità e qualità delle lavorazioni, si è ottenuto anche un risparmio energetico trattandosi di macchinari di ultima generazione. Si dichiara quindi il completo raggiungimento degli obiettivi fissati.

