- Il modello artigianale è superato dal lusso, ROSA... Anche se oggi i clienti vogliono tempi di risposta più ristretti (TEMPO DI MERCATO)
  Lo stesso vale anche più costi.

Ma quindi gli ASPETTI POSITIVI quali sono?

- organizzazione "familiare".
- Polifunzionalità e flessibilità.
- In generale la manodopera è qualificata al fine di garantire l'esito positivo del collaudo finale.

- CATENA DI MONTAGGIO: concetto deriva da Adam Smith → suddivisione del processo produttivo in operazioni elementari e ripetitive x maggiore rendimento.
  A lui si ispirarono Ford e Taylor con la catena di assemblaggio delle automobili
- non è il cliente ma il produttore a delineare i requisiti del prodotto.
- Conformità = prodotto che rispetta quanto scritto nella specifica.

VANTAGGI DI TALE MODELLO:

- concetto di specifica e misura oggettiva
- i costi per la produzione di un prodotto sono ridotti.

SVANTAGGI:

- alti costi x mantenimento dell'azienda
- CQ di prodotto è impegnativa e potrebbe rivelarsi la produzione, inoltre presenta dei limiti.
- Mancata correzione dei difetti all'"origine" il prodotto non conforme non semplicemente scartato senza analizzare il perché.

master COPY COPISTERIA

SISTEMI ORGANIZZATIVI 18/03/2020

ORGANIZZAZIONE: almeno 2 o + persone che lavorano insieme per erogazione di servizi.

QUALITÀ: Soddisfacimento dei Requisiti

(il concetto di qualità è strettamente relativo)

Due tipi di modelli organizzativi:

1. MODELLO ARTIGIANALE: Modello basato sull'ESPERIENZA / MANUALITÀ

Le caratteristiche di tale modello sono:

- diretta interazione col il cliente.
- è un mercato ristretto, "di nicchia". (bassi volumi di produzione)
- si parte dalle esigenze del cliente per definire i requisiti tecnici del prodotto.
- Assenza di documenti scritti e formalizzati.
- Organizzazioni di poche persone ("Famiglia"): si punta alla fidelizzazione del cliente.
- Gli operai sono polifunzionali, flessibili e c'è una intera visione del processo realizzativo. (non c'è una particolare specializzazione)
- Attrezzature, strumenti, tecnologie semplici e universali.
- I costi degli impianti e delle attrezzature sono contenuti.
- Per testare la qualità è effettiva un collaudo (prova) finale. test

Svantaggi: - alti costi di realizzazione del prodotto
- alti tempi di risposta al mercato.

3,95% imprese italiane seguono questo modello ☺ (*)

2. MODELLO DELLA PRODUZIONE DI MASSA: DOMANDA >> OFFERTA

Le caratteristiche di tale modello sono:

- Obiettivo: produrre rapidamente un gran numero di prodotti con costi contenuti.
- Grandi fabbriche con tanto personale
- Impianti produttivi complessi, adatti dedicati a fare un solo tipo o pochissimi tipi di prodotti.
- c'è una deresponsabilizzazione del lavoro (non sono utili particolari competenze)
- La struttura è di tipo organizzativo e gerarchica (organigramma).
  ↳ descrive i vari ruoli dell'azienda e le linee di comando con le relative funzioni.

- è necessaria una intercambiabilità e standardizzazione del prodotto.
- viene fatta la specifica di prodotto: documento contenente le caratteristiche (oggettive e misurabili) del prodotto / componente
  N.B. è comunque ammessa una data tolleranza
- Controllo Qualità di Prodotto: la qualità viene testata attraverso misure oggettive. durante la linea produttiva (punti critici) la qualità ulteriore è messa al servizio della produzione. Effettuato da chi è indipendente dalla lavorazione.
- la tecnologia è intesa come strumento di competitività e il controllo statistico come metodo di verifica. (STATISTICA INFERENZIALE) ④

③ MODELLO GARANZIA DELLA QUALITÀ:

limiti del Controllo Qualità di Prodotto:
- esigenza di misurare qualcosa di fisico e tangibile
- Talvolta è tardivo (es. misurazione tempo di attesa di un servizio)

PROCESSO SPECIALE: processi in cui il CQ di prodotto presenta dei limiti. la conformità viene misurata solo dopo aver utilizzato (CAPITA) il prodotto, servizio...

Per cui per tali processi è necessario adottare un approccio diverso: (GARANZIA DELLA QUALITÀ). accertare prima la conformità del prodotto che deve essere fatto. senza doverlo testare.
- Devono essere definite le 4M: METODO, MATERIALI, (VARIABILI SEGUACI) MACCHINARI, MANODOPERA.

} Pianificare prima e fare sempre nello stesso modo le azioni così pianificate e sistematiche. {

- Devono essere fatti i controlli diretti al processo: (monitoraggio delle 4M.) viene definito controllo di PROCESSO con approccio PDCA (plan, do, check, act) (ciclo di Deming)

pianificare le 4M → attuare le 4M → monitoraggio 4M → mantenere la stabilità del processo

Tale metodo è utilizzato in campo della progettazione, militare, nucleare ...

Concetto di SISTEMA DI GESTIONE:

- in generale il cliente è lo STATO —che→ emana normative riguardanti la garanzia dell'applicazione del metodo Garanzia della Qualità (impongono il modo di lavorare).

SISTEMA DI GESTIONE x LA QUALITÀ: nuovo descrittivo del modo di lavorare con l'obiettivo di garantire la qualità (conformità del prodotto)

SVANTAGGI:
- irrigidimento del metodo di lavoro.
- attenzione solo ai processi che impattano sulla qualità del prodotto.

④ MODELLO GIAPPONESE (in particolare Toyota)

nato dopo II Guerra Mondiale dalla necessità di trovare un sistema alternativo al modello americano di Ford e Taylor.

- era necessario creare un mercato di nicchia richiedente una flessibilità produttiva e costi bassi ⇒
- "produzione snella" con tempi di set-up (= tempo di riorganizzazione della produzione per passare a produrre il prodotto B invece che il prodotto A) ridotti e produzioni di piccoli lotti di prodotti
- obiettivo è il prezzo basso (= costi produttivi in generale bassi): di vitale attenzione in ogni corpo aziendale ⟹ Company Wide Quality Control (= controllo PDCA esteso a tutta l'azienda).
- miglioramento nella stessa azienda
- organizzazione che richiama il modello artigianale ma più in fabbriche grandi (delle CELLE DI PRODUZIONE).