



FIG|05 La prima S, Organizzazione.

servizio a bordo macchina;

- uniformando la modulistica e applicando informazioni standard (date di validità, unità emittente ecc.).

In parallelo il lavoro di gruppo è stato ricomposto attorno al Tabellone delle Proposte, su cui settimanalmente venivano recuperate le idee di miglioramento che, con l'avanzare del progetto, andavano a colpire le altre S. Il Tabellone diventava, così, uno strumento di gestione del progetto, dove si visualizzavano non solo i suggerimenti, ma anche il loro avanzamento con l'impegno che i Servizi di Produzione si assumevano per realizzarli, dalla presa in carico fino alla loro definitiva messa in opera. Nel giro di due settimane sono state accolte e realizzate 16 proposte relative alla sola area del "cantiere".

Con la terza S, la Pulizia (**fig. 7**), all'interno del "cantiere" e nelle aree immediatamente prossime sono stati rimossi tutti gli inquinanti:

- materiali di produzione dislocati al di fuori delle zone assegnate;
- macchie d'olio, incrostazioni e residui di lavorazione sull'impianto;
- mezzi di movimentazione che ingombravano le aree di passaggio;
- rifiuti (pezzi di legno, carta, mozziconi di sigaretta ecc.) che declassavano il valore dello sfrido.

Una scrupolosa ripulitura ha poi eliminato polveri e depositi da impianti e superfici, in modo da eliminare le possibili difettosità

dovute al contatto con sostanze estranee.

Con le ultime due S si è passati dall'operatività alla gestione della continuità, perseguendo azioni che avranno riflessi non tanto nell'immediato quanto nel medio/lungo periodo

In particolare, con la quarta S, la Standardizzazione (**fig. 8**), per regolamentare le nuove prassi, sono state introdotte semplici applicazioni di gestione a vista:

- gli utensili, comuni a più centri di lavoro, sono stati collocati in una cassetteria su cui inserire, ad ogni prelievo, l'identificativo della macchina in uso;
- le operazioni di pulizia e di manutenzione di primo livello sono state classificate, descritte e documentate tramite tabelle e fogli di spunta;
- le aree di stoccaggio dedicate ad ogni impianto sono state individuate anche nelle planimetrie e assegnate mediante cartelli;
- matrici e punzoni di dimensioni standard sono stati resi riconoscibili con l'uso dei colori;
- l'introduzione di un vademecum, personalizzato per ogni reparto, ha consentito di formalizzare le istruzioni da seguire, ad esempio, per la dichiarazione dei fermi o le modalità d'esecuzione di lavori speciali.

Infine con la quinta S, il Mantenimento (**fig. 9**), per dare seguito all'azione avviata, è stato formalizzato l'uso:



FIG|06 La seconda S, Ordine.