

Lean Management: Fabbrica Intelligente e nuovi orizzonti

Arnaldo Camuffo

Università Bocconi
Istituto Lean Management
Lean Global Network

Parma, 13 ottobre 2016

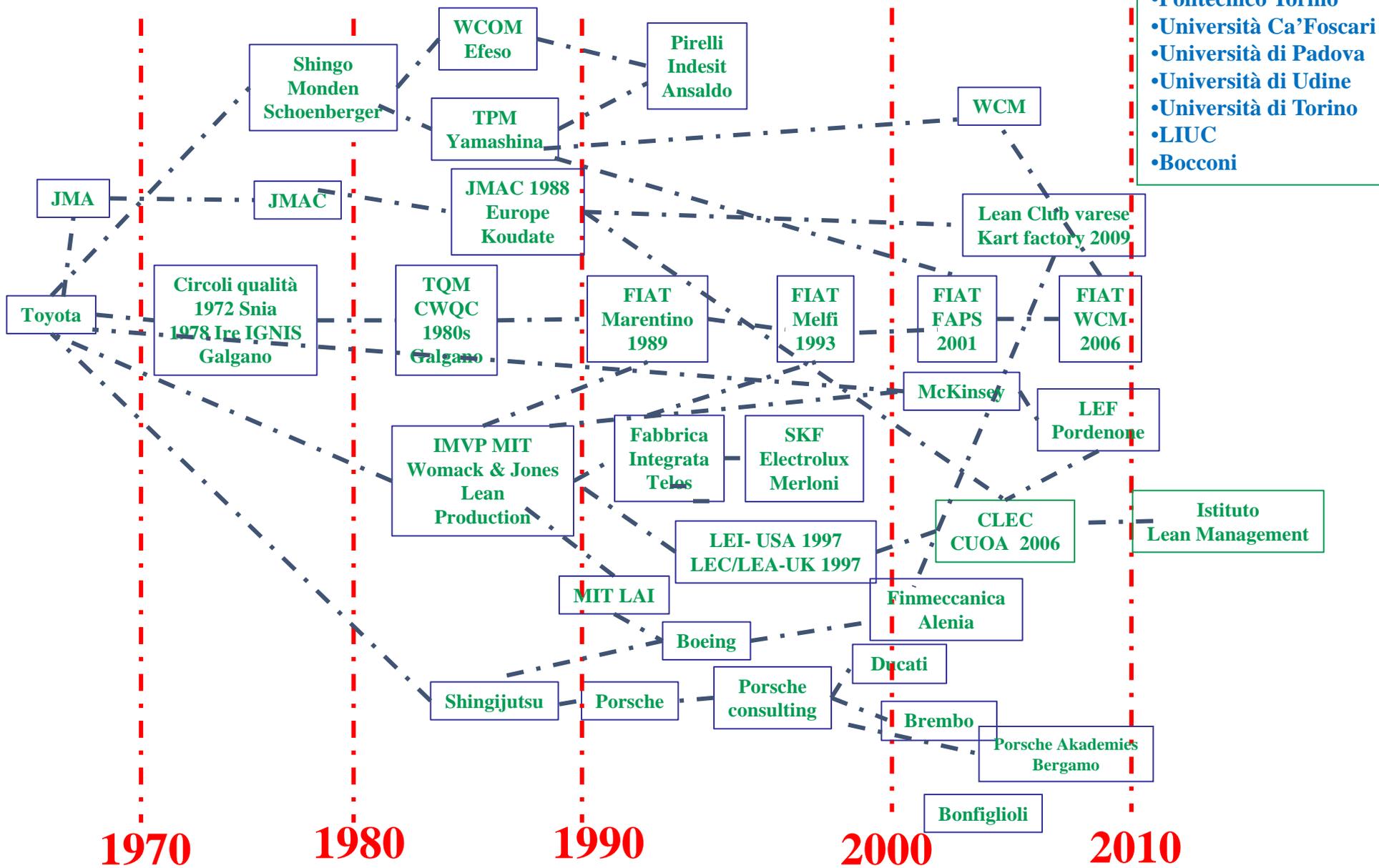
UNIONE PARMENSE DEGLI INDUSTRIALI

Strada al Ponte Caprazucca, 6/a

© Arnaldo Camuffo 2016

Vietata la riproduzione e diffusione senza autorizzazione

L'evoluzione storica del lean movement in Italia



- Attività accademiche
Ricerca e formazione
universitaria
- Politecnico Milano
 - Politecnico Torino
 - Università Ca' Foscari
 - Università di Padova
 - Università di Udine
 - Università di Torino
 - LIUC
 - Bocconi

Il «Made in LeanItaly»: Una rivoluzione silenziosa



4 tipi di PMI italiane

- Gli inconsapevoli
 - Ignoranti
 - «NBL» (naturally born lean)
 - Importante «lean startup method» e «lean education»
- I “grazie, ma no grazie”
 - «Non ne ho bisogno»
 - «Non è applicabile»
 - «Non funziona»
 - «non ho tempo anche per questo»
- I “l’ho provato e (o ma)”
 - I «mimetici»
 - «Ho abbandonato»
- I “trasformatori”
 - Lean è la strategia
 - Lean è il modo di pensare dell’imprenditore ed è la cultura aziendale

Come funziona in Italia

MVP di osservatorio sulle lean transformation in Italia (N=100)

- Analisi «Matched-pair»
- 3-6 «non-lean» competitors
- stesso SIC/NACE code (ATECO 2007)
- Dimensioni simili
- Localizzate in Italia
- Data Source: AIDA Database of the Bureau van Dijk (aida.bvdinfo.com)
- Analisi della variazione della performance durante la lean transformation normalizzata rispetto al settore (concorrenti) (c.d. abnormal returns)

Analisi di redditività comparata delle PMI Lean durante il processo di lean transformation

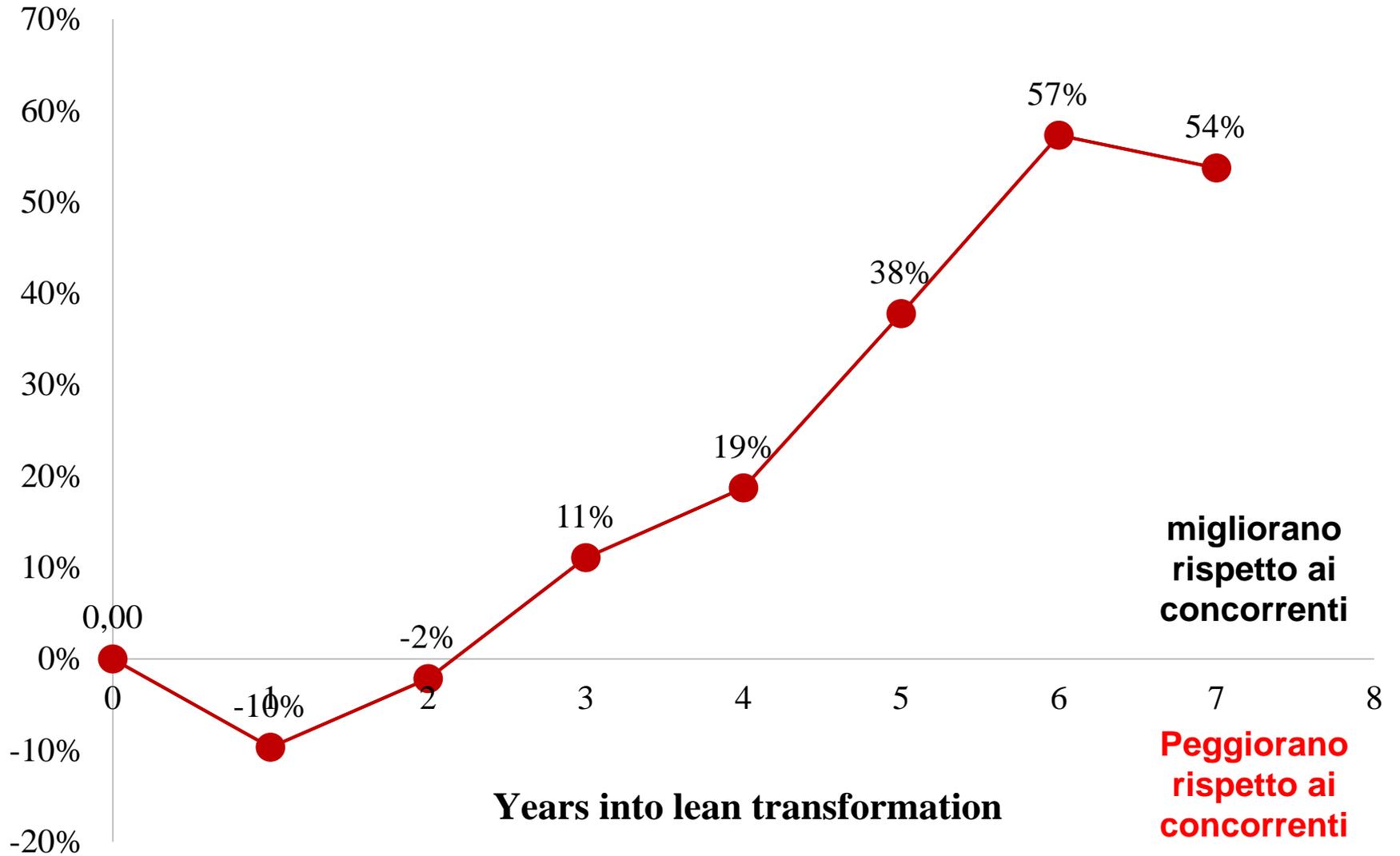
Sample Composition/Size and Average, Median, and Standard Deviation of the Performance Variation of the Analyzed Lean Italian SMEs after One, Two, Three, Four, Five, Six, and Seven years from the Beginning of the Lean Transformation

Lean Transformation	# Firms	EBITDA/Revenues			ROIC		
		Mean	Median	Standard Deviation	Mean	Median	Standard Deviation
time 0	100	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
1 year	100	1%	-10%	261%	900%	4%	8624%
2 years	100	43%	-2%	283%	925%	41%	5846%
3 years	100	-759%	11%	7860%	1040%	48%	6049%
4 years	89	109%	19%	392%	1583%	62%	9205%
5 years	78	127%	38%	368%	1705%	131%	7615%
6 years	60	284%	57%	1559%	1942%	164%	7090%
7 years	43	726%	54%	4031%	2113%	148%	8574%

EBITDA Ratio

$$\textit{Profitable Revenue Generation} = \frac{\textit{EBITDA}}{\textit{REVENUES}}$$

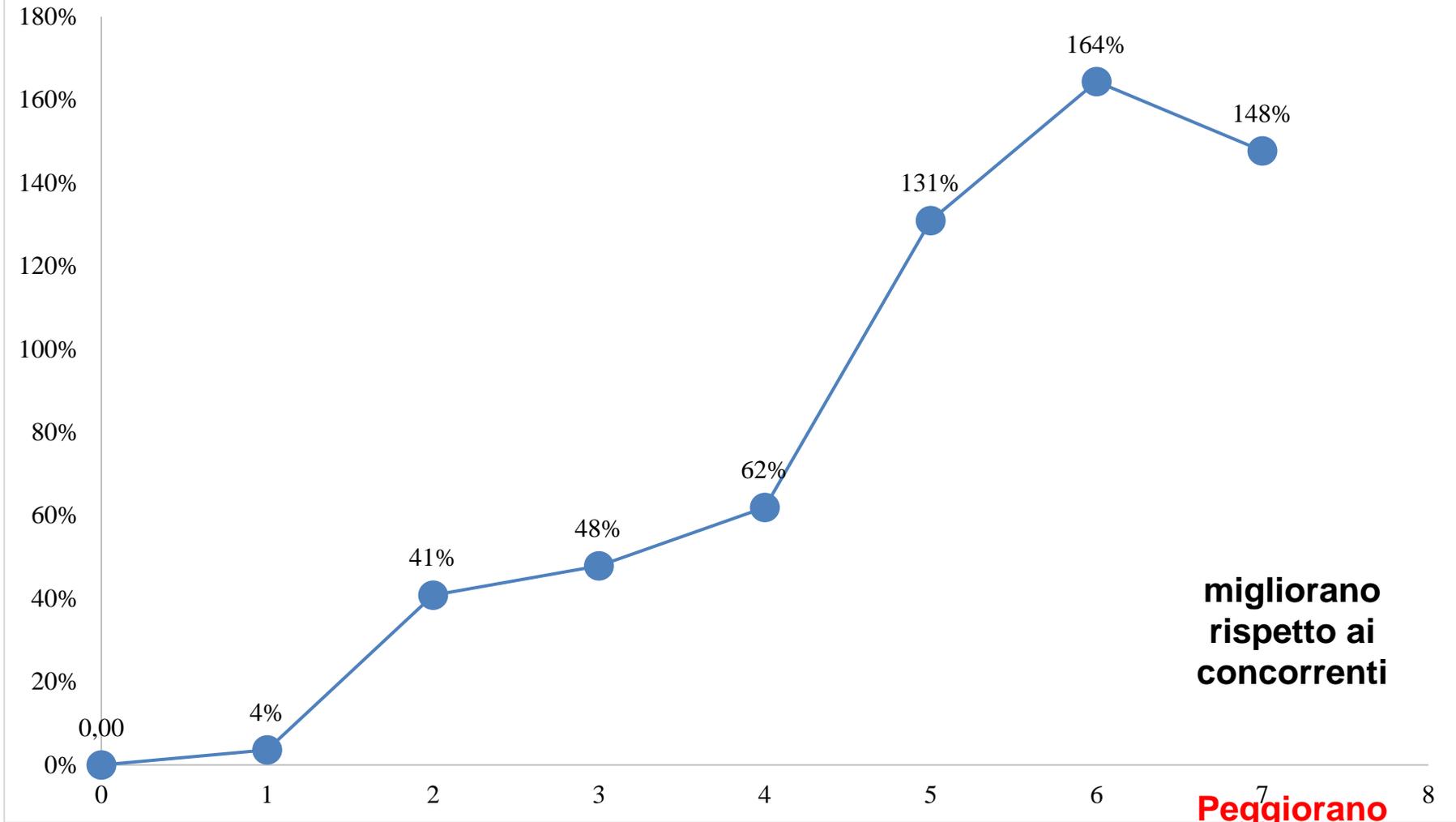
EBITDA margin



ROIC

$$ROIC = \frac{NOPAT}{(NFP + E)} = \frac{EBIT * (1 - t)}{(NFP + E)}$$

ROIC



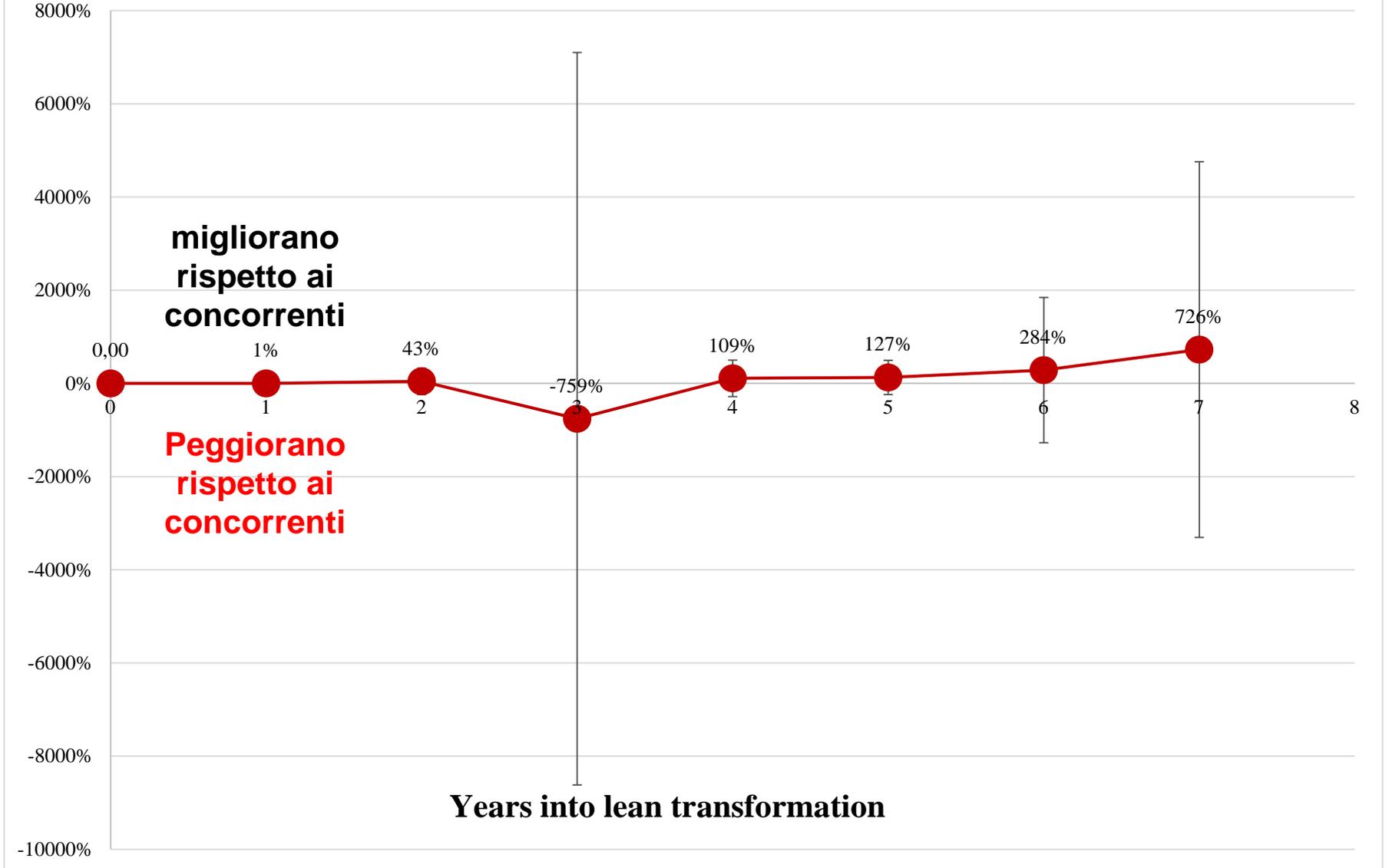
**migliorano
rispetto ai
concorrenti**

**Peggiorano
rispetto ai
concorrenti**

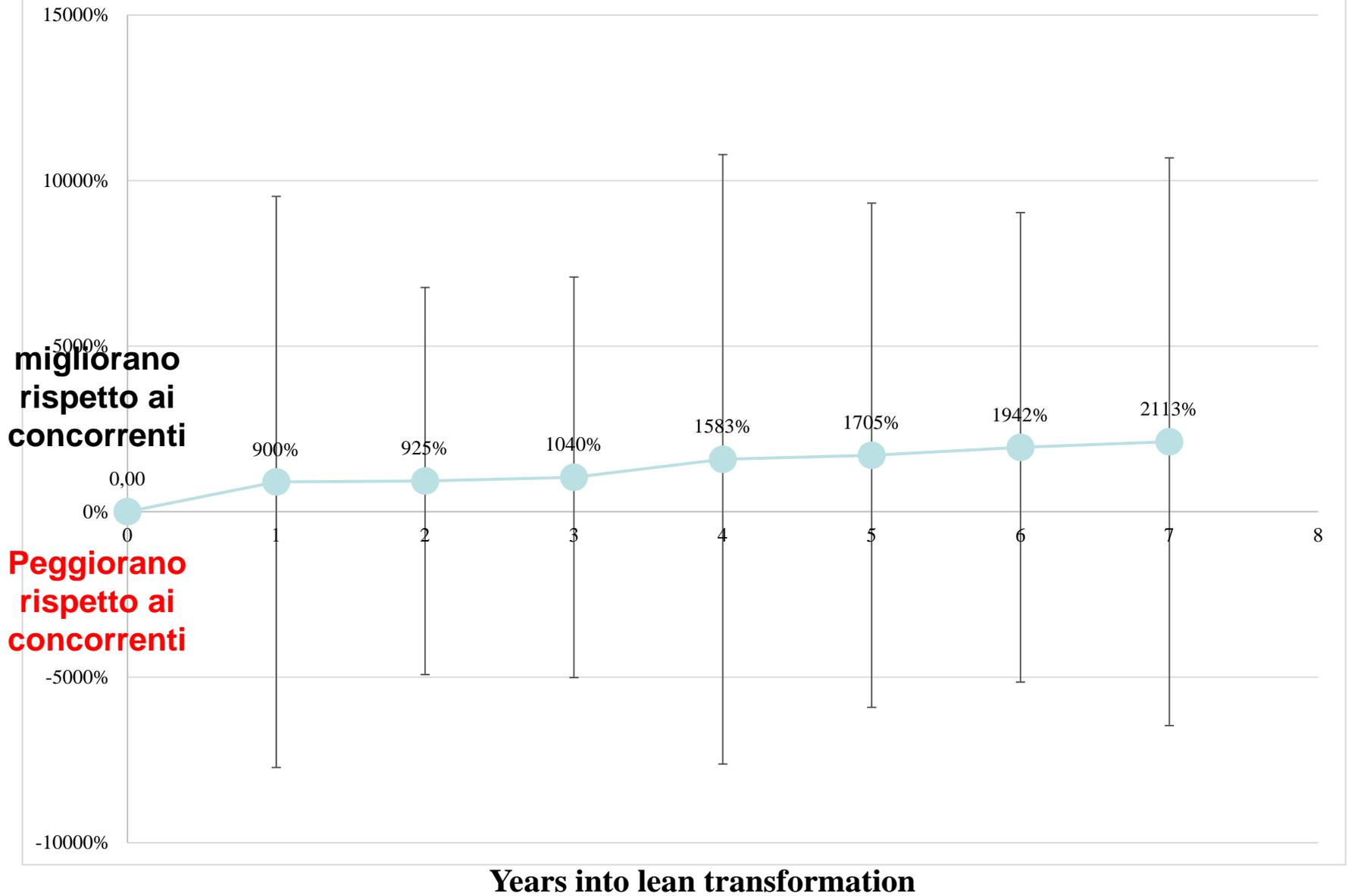
Years into lean transformation

Fonte: ICRIOS Bocconi e Istituto Lean Management

EBITDA margin



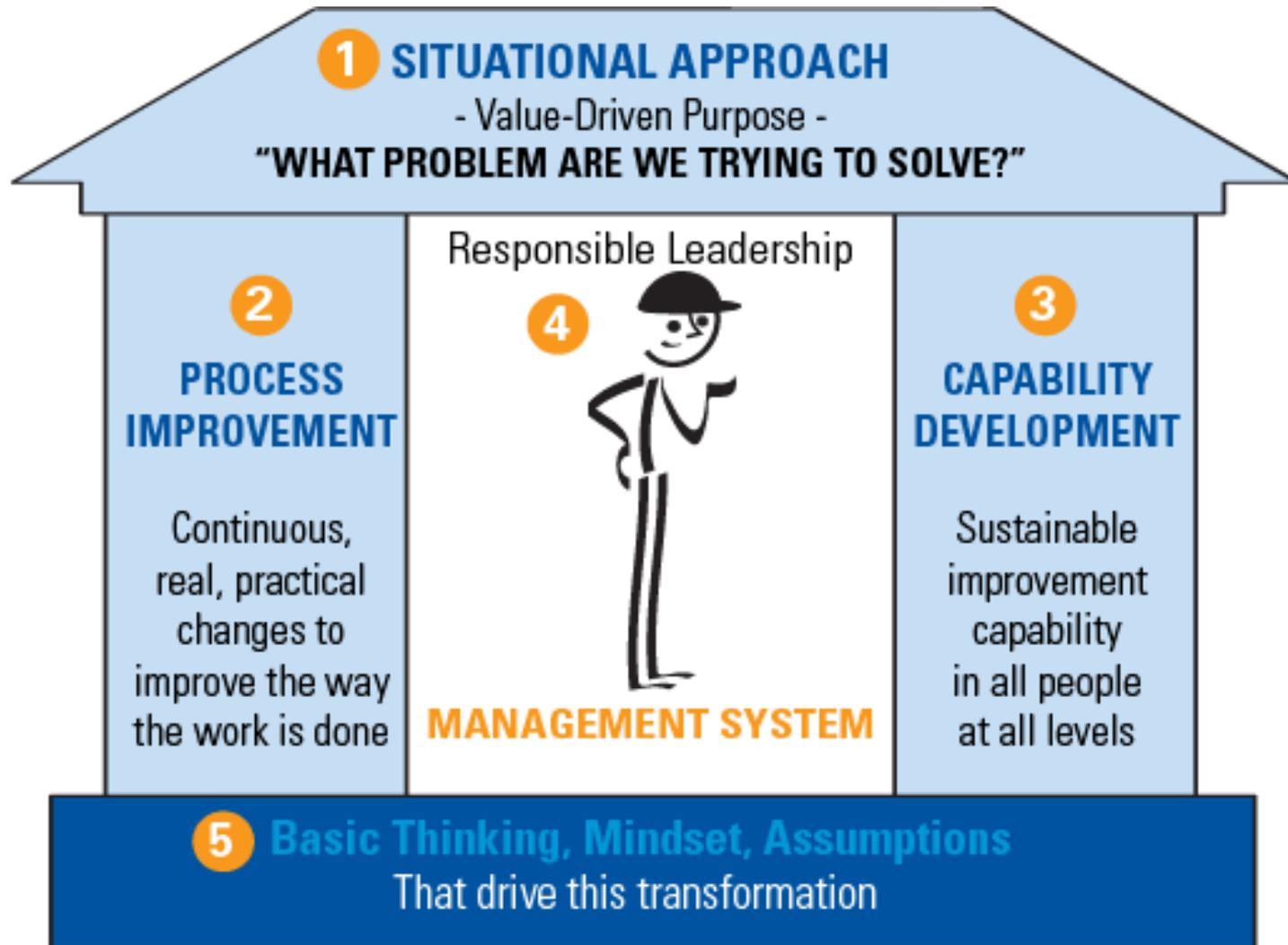
ROIC



Cosa abbiamo imparato

- Il Lean Thinking funziona
- Ma nessuno può garantire che la «mia» lean transformation funzionerà
- Effetto «marshmallow»:
 - I risultati operativi si vedono (quasi) subito ma solo se:
 - si utilizzano metodi e risorse appropriate
 - si crea fiducia e coinvolgimento in tutti i collaboratori
 - I miglioramenti non rimangono nello shop-floor ma si traducono in cambiamenti nel prodotto o servizio (ingegneria)
 - la trasformazione è sufficientemente intensa e sostenuta a ritmi significativi («regola del n/10»)
 - I risultati economico-finanziari si vedono dal 2°/3° anno in poi
 - Valutazione critica investimenti
 - Hoshin kanri per la strategia
 - Lean accounting (per value stream)
 - Reinvestimento risorse liberate
- «Se non sai dove stai andando, sicuramente arriverai altrove»
- Necessario de-rischiare la lean transformation attraverso
 - Governance di impresa

Come «de-rischizzare» una lean transformation



Dal Made in Italy al Made in LeanItaly

- La «via» italiana
 - PMI
 - Distretti
 - Specializzazione produttiva in settori maturi/low-tech
 - Il ruolo del sindacato
 - Governance e proprietà familiare
 - Variabilità produttiva, semi-artigianalità e standardizzazione del lavoro
- Processi di lean transformation esogeni/endogeni versus strategici/necessari
 - Il ruolo dei gruppi multinazionali
 - Il ruolo degli investitori istituzionali
 - Il ruolo dei clienti industriali nelle supply chains internazionali
 - Il ruolo dei lean clubs e lean centers (KIBSs)

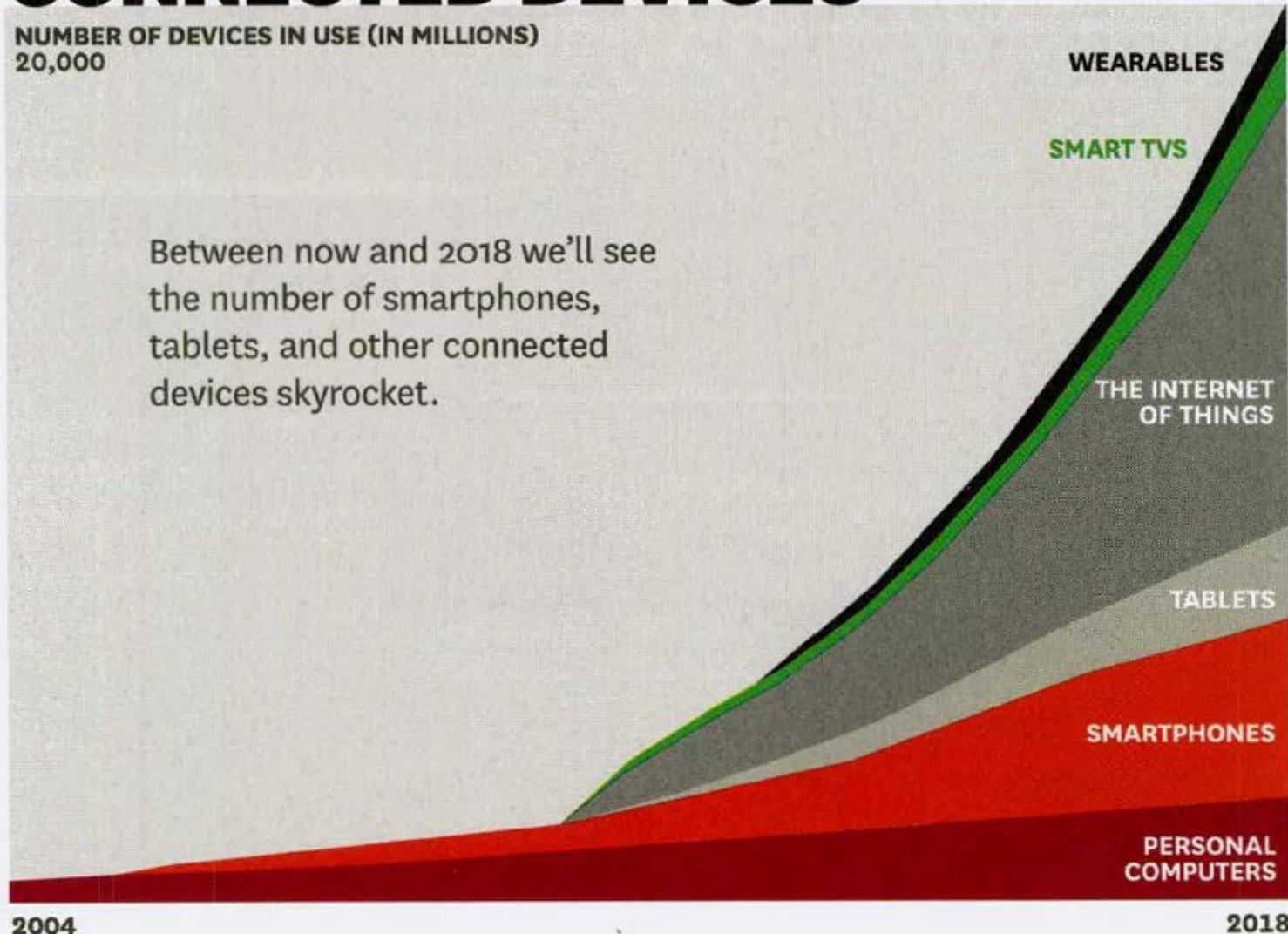
Lean 4.0

Industry 4.0

AN EXPLOSION IN CONNECTED DEVICES

NUMBER OF DEVICES IN USE (IN MILLIONS)
20,000

Between now and 2018 we'll see the number of smartphones, tablets, and other connected devices skyrocket.



2004

2018

SOURCE BI INTELLIGENCE ESTIMATES BASED ON DATA FROM GARTNER RESEARCH, IDC, STRATEGY ANALYTICS, MACHINA RESEARCH, AND OTHERS

Cyber physical production systems



La fabbrica automobilistica del futuro



IOT industrial internet



Cloud





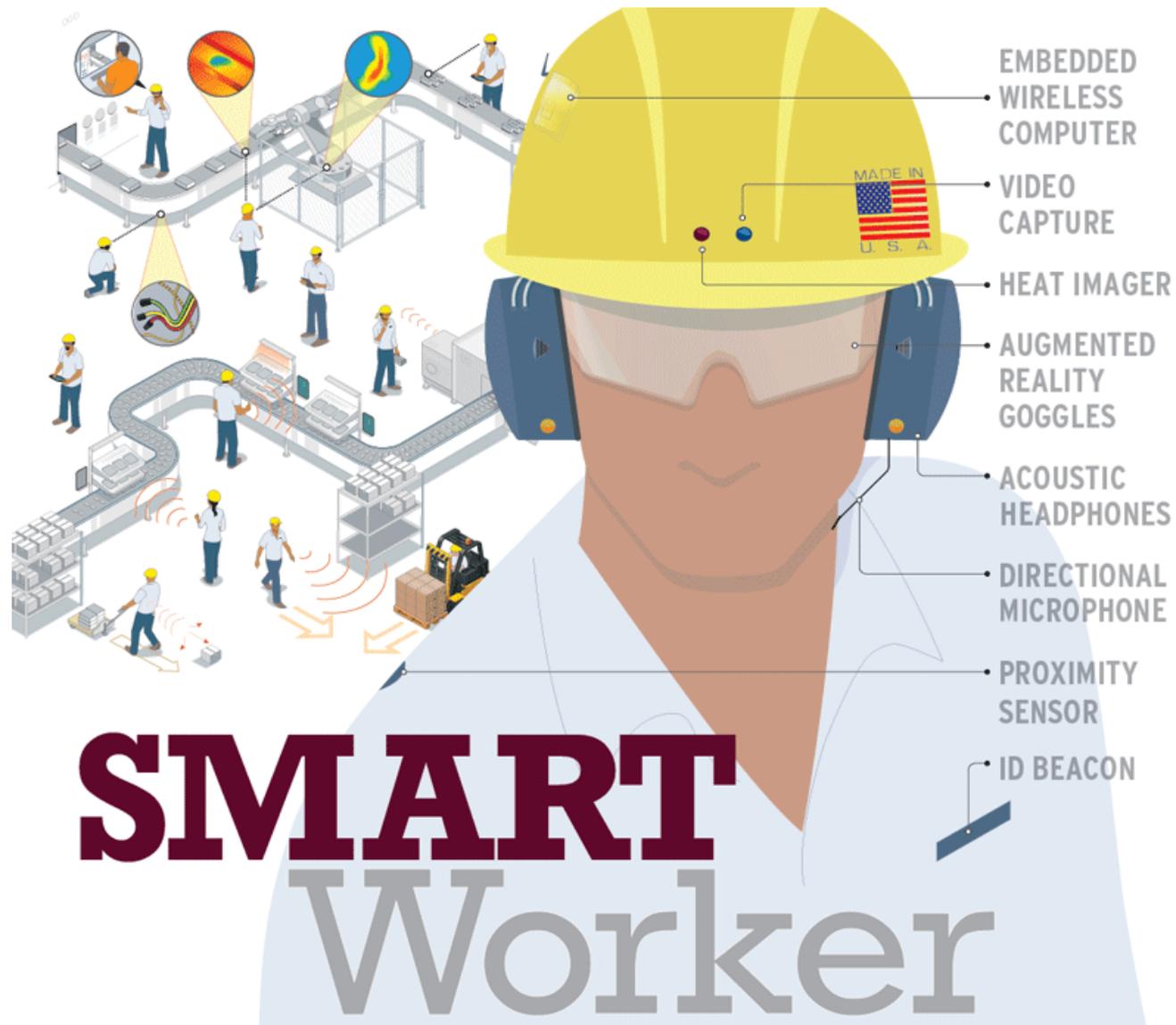
Google + nest



<https://nest.com/>



Work 4.0



Fonte: Smart Manufacturing Leadership Coalition

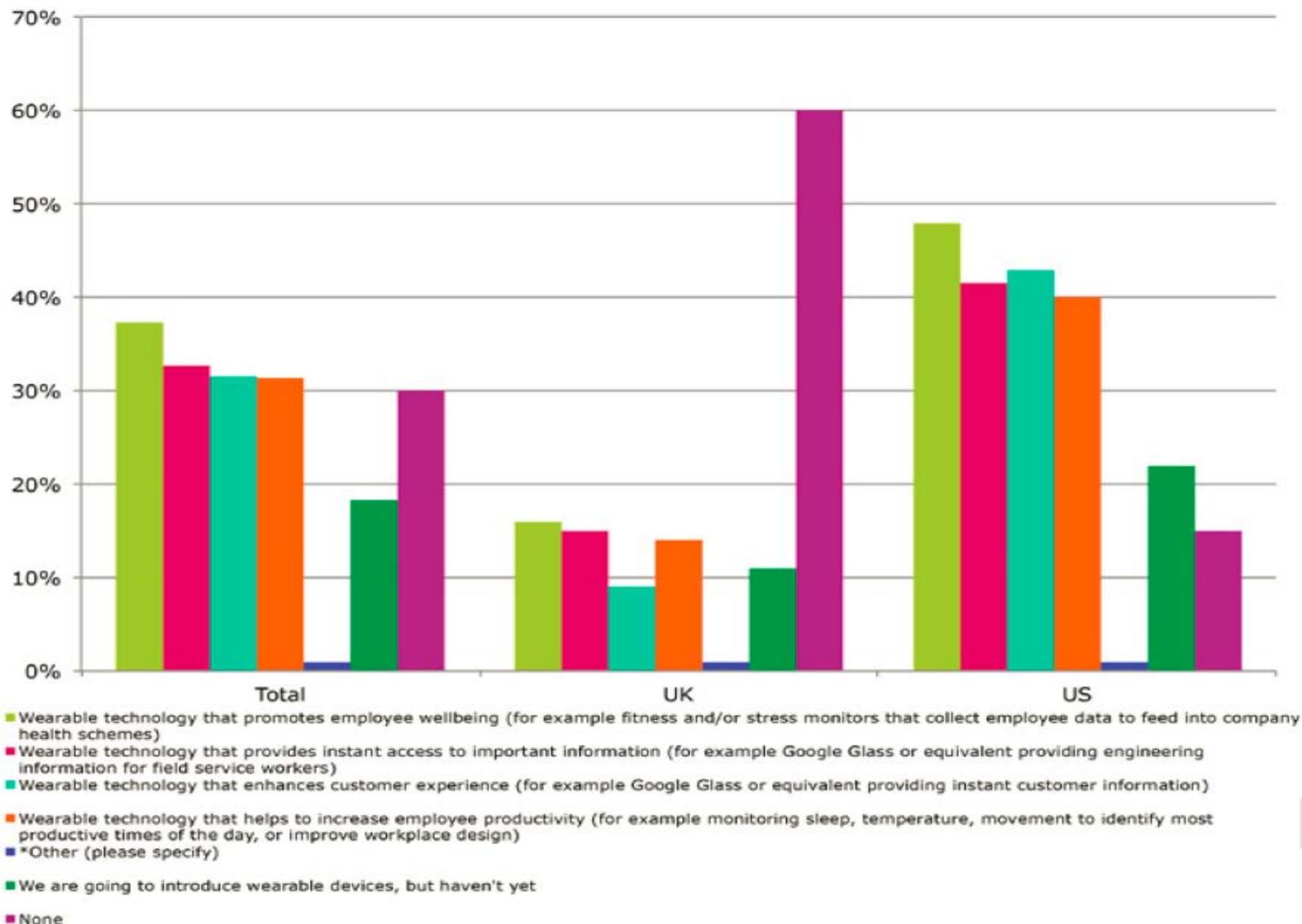
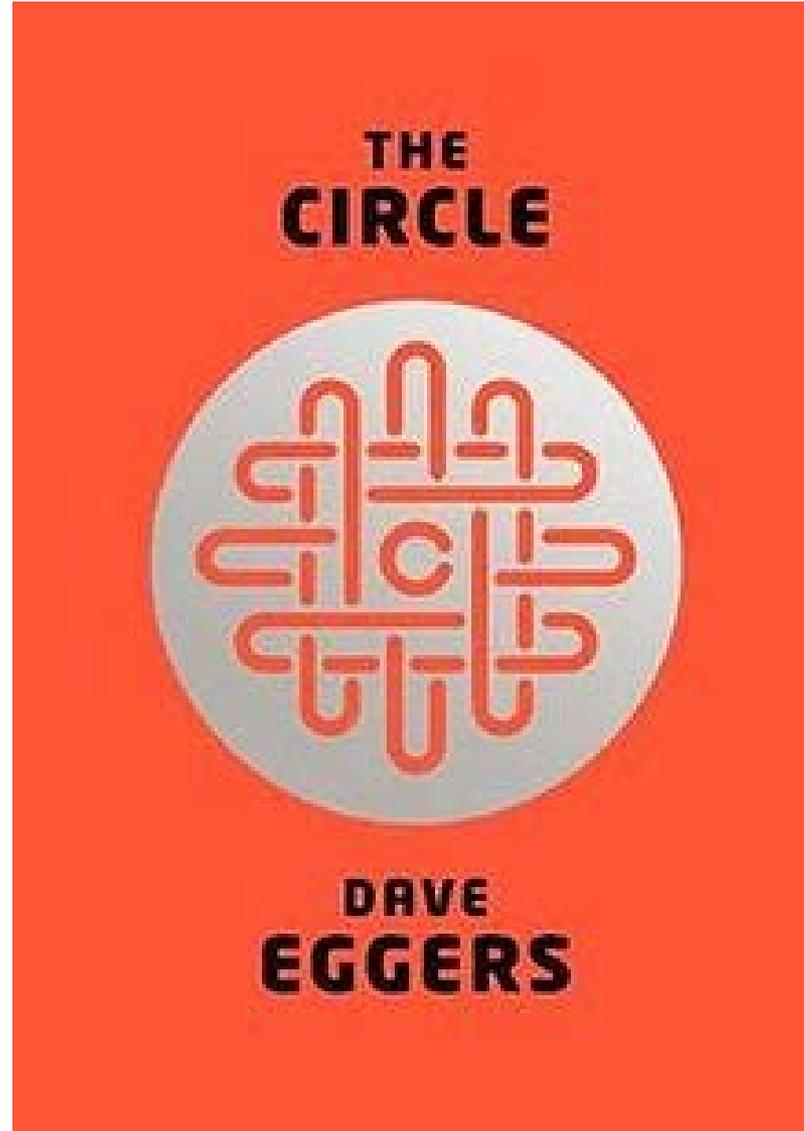


FIG 3: “Has your organisation implemented any of the following wearable technologies (a device worn directly on the body which is connected to the internet to either collect information about an individual or provide instant information)?”

Fonte: The Human Cloud At Work study; Institute of Management Studies at Goldsmiths, University of London

Ma attenzione ai big data



"Secrets are Lies", "sharing is caring," "privacy is theft."

Mappatura tecnologie abilitanti

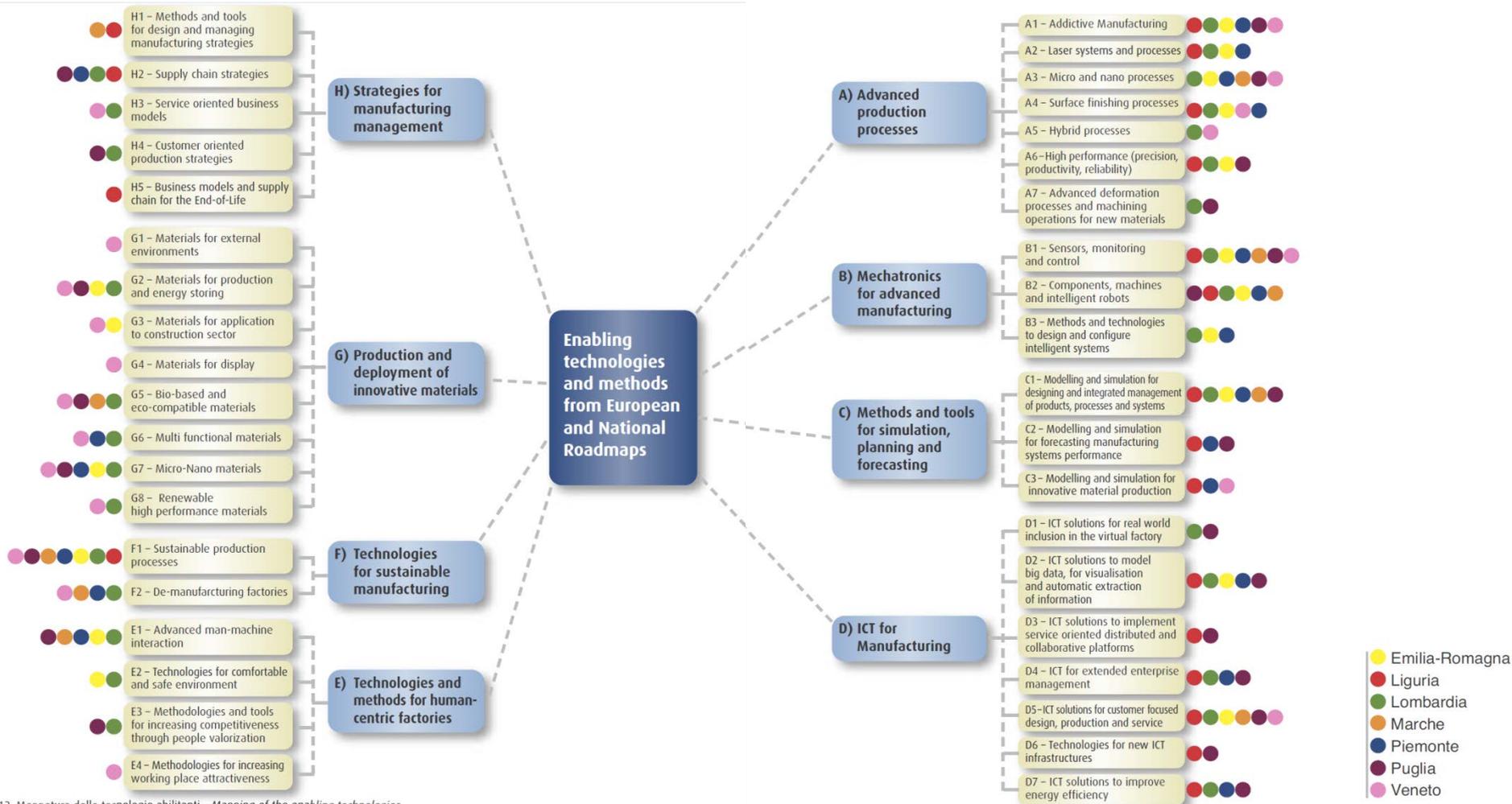


Fig. 12: Mappatura delle tecnologie abilitanti - Mapping of the enabling technologies

Lean 4.0: campi di potenziale sviluppo

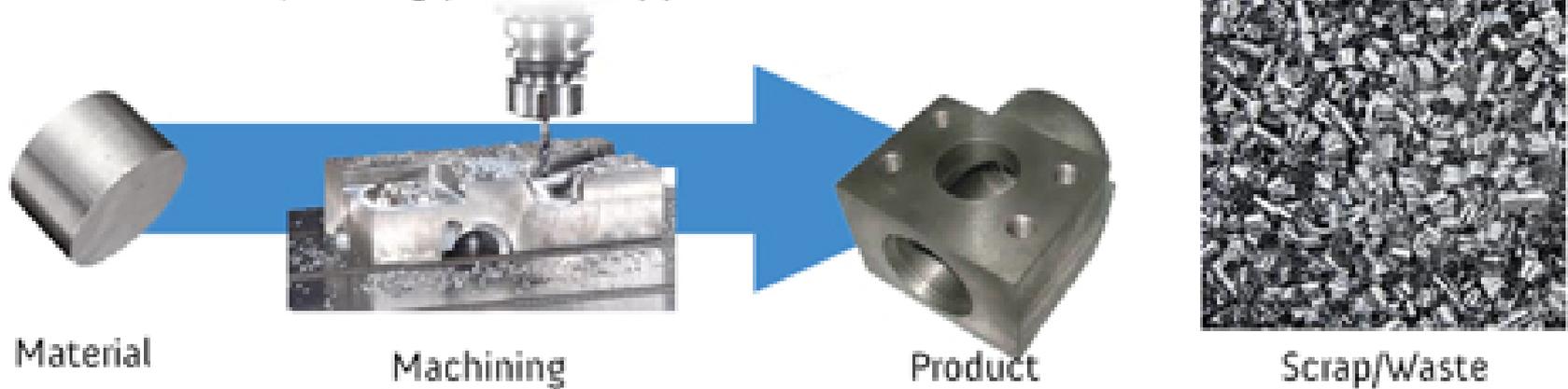
- Automazione/robotizzazione/digitalizzazione di value streams per massima flessibilità e customizzazione
- Digitalizzazione lean tools
 - Digital value stream mapping
 - Pull systems (heijunka boxes; kanban)
 - Visual management (boards & andon)
 - Jidoka (chiamata operatore assistita da droni)
 - TPM (remote maintenance)
 - Standardized work (definizione e audit)
 - TWI (realtà aumentata su «pilotini» per formazione lato linea)
- Big Data
 - Logistica distributiva e manifatturiera anticipativa
 - Controllo, assicurazione e miglioramento qualità in tempo reale
 - VOC integrato nello sviluppo prodotto
 - Wearables per la gestione e sviluppo del capitale umano
- Agile software development (tutte le imprese diventeranno software houses)
- Lean startup method per l'innovazione di prodotto/processo radicale



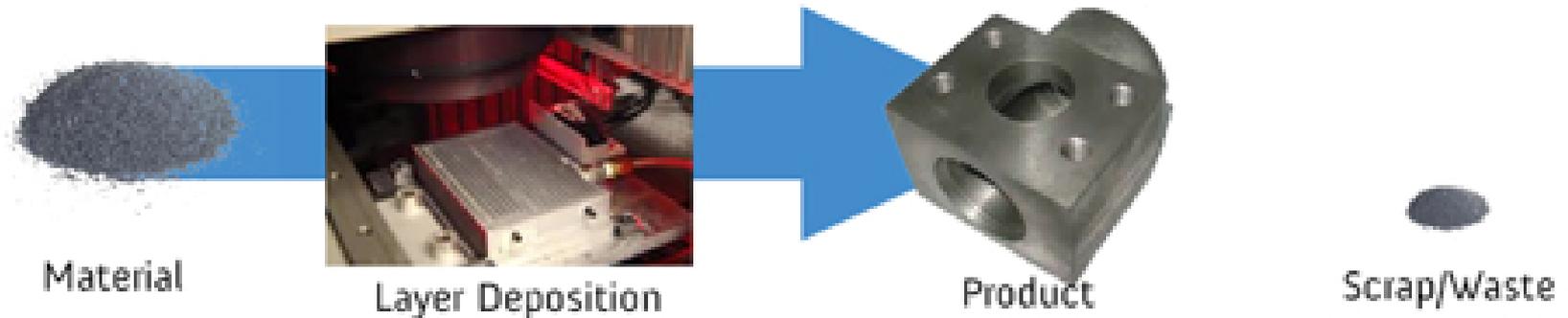
Esempio 1: Additive Manufacturing

Differenze tra manifattura tradizionale e additiva

● Conventional Manufacturing (subtractive) process



● Additive Manufacturing Process



ADDITIVE MANUFACTURING:

A PROCESS OF JOINING MATERIALS TO MAKE OBJECTS FROM 3D MODEL DATA, USUALLY LAYER UPON LAYER, AS OPPOSED TO SUBTRACTIVE MANUFACTURING METHODOLOGIES.

ADDITIVE MANUFACTURING INCLUDES THE FOLLOWING PROCESSES:

BED-BASED MATERIALS (POWDER OR LIQUID)

Binder Jetting: a liquid bonding agent is selectively deposited to join powder materials.

Powder Bed Fusion: thermal energy selectively fuses regions of a powder bed.

Vat Photopolymerization: liquid photopolymer in a vat is selectively cured by light-activated polymerization.

LAMINATION

Sheet Lamination: sheets of material are bonded to form an object.

FEEDER-BASED MATERIALS (POWDER, WIRE, OR FILAMENT)

Directed Energy Deposition: focused thermal energy is used to fuse materials by melting as the materials are being deposited.

Material Jetting: droplets of build material are selectively deposited.

EXTRUSION

Material Extrusion: material is selectively dispensed through a nozzle or orifice.

ADDITIVE MANUFACTURING BED-BASED MATERIAL PROCESS

STEP 1

After the item that will be printed is selected, it is scanned into 3d cad software.



STEP 2

The wrench is manipulated by selecting individual parts in software.



STEP 3

Customize parts by selecting colors. Then press print.



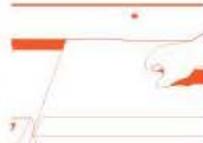
STEP 4

The printer injects ink and binder into powdery composite material in thin layers.



STEP 5

Retrieve the wrench from the composite tray.



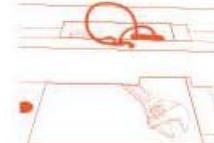
STEP 6

Remove excess the composite material from the wrench.



STEP 7

Cure the wrench if necessary.



STEP 8

Now compare the original wrench with the fabricated wrench.



Lean & additive manufacturing

- Eliminazione o riduzione significativa setups & changeover
- Eliminazione stampi, stamperie, manutenzione stampi
- Progettazione integrata a produzione
- Eliminazione totale o parziale di prototipazione e industrializzazione
- Sincronizzazione lanci ordini e produzione
- Riduzione lot size
- Maggiore capacità e velocità di ammortamento
- Miglioramento EPEX e rotazioni
- Maggiore opportunità di one-piece-flow cells
- Maggiori opportunità di co-location di ingegneria e produzione
- Riduzione dimensione media dei supermarkets
- Maggiori opportunità di operare con pull systems di tipo B (fifo lanes)

Level pull systems & big data

- Riduzione orizzonti di pianificazione di produzione
- Miglioramento e maggiore tempestività forecast di domanda
- Possibilità di ricalcolo dinamico delle dimensioni ottime dei supermercati, del numero dei kanban, dei pitch e degli intervalli di pitch nelle linee model mix
- Riduzione lot size
- Riduzione rischio di stockout
- Miglioramento EPEX e rotazioni
- Maggiore saturazione capacità produttiva
- Maggiori opportunità di co-location di ingegneria e produzione
- Riduzione dimensione media dei supermarkets
- Maggiori opportunità di operare con pull systems di tipo B (fifo lanes)

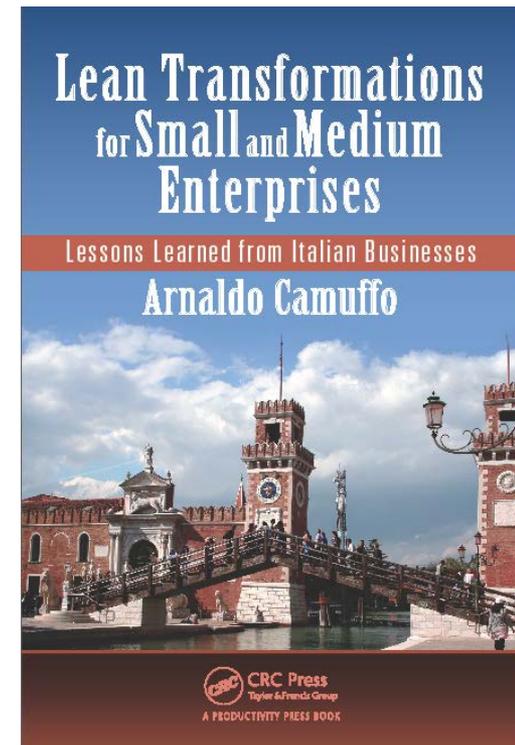
Per saperne di più



- Lean Global Network (www.leanglobal.org/)



- Istituto Lean Management (www.istitutolean.it/)



Arnaldo Camuffo

pubblicazioni sul Lean Thinking

- In Inglese
- Camuffo A., G. Volpato (1995), The labor relations heritage and lean manufacturing at FIAT, *The International Journal of Human Resource Management*, 6 (4) 795-824.
- Camuffo A., G. Volpato (1996), Dynamic capabilities and assembly automation in the Italian Automobile Industry: A Study of Fiat Auto plants, *Industrial and Corporate Change*, Vol. 5, n.3.
- Camuffo A., S. Micelli (1997), Spain, France and Italy: Mediterranean Lean Production in T.A. Kochan, R.D. Lansbury, J.P. MacDuffie (eds.), *After lean production: evolving employment practices in the world auto industry*, Ithaca, Cornell University Press.
- Camuffo A., G. Volpato (1998), Making Manufacturing Lean in the Italian Automobile Industry: the Trajectory of Fiat, in M. Freyssenet, A. Mair, K. Shimizu, G. Volpato, (eds.) *One Best Way? Trajectories and Industrial Models of the World's Automobile Producers*, New York, Oxford University Press.
- Comacchio A., G. Volpato, A. Camuffo (eds.) (1999), *Automation in Automotive Industries. Recent developments*, Berlin, Springer Verlag.
- Camuffo A., G. Volpato (2002), Partnering in the global auto industry: the Fiat-GM strategic alliance, *International Journal of Automotive Technology and Management*, Vol.2, No.3.
- Camuffo A. (2004), Rolling out a "world car": globalization, outsourcing and modularity in the auto industry, *Korean Journal of Political Economy*. 2 (1) 183-224.
- Camuffo A., A. Furlan, E. Rettore (2007), Risk sharing in supplier relations: an agency model for the Italian Air Conditioning Industry, *Strategic Management Journal*, Vol 28 (12).
- Camuffo A., F. Gerli (2007), Competent Production Supervisors, *Industrial Relations*, 46 (4) 728-737.
- Camuffo, A., Secchi, R., & Paolino, C. (2014). The Diffusion of Lean Operations Practices in MNCs: A Knowledge-Based, Plant Level, Cross-Firm Study. *Orchestration of the Global Network Organization (Advances in International Management, Volume 27)* Emerald Group Publishing Limited, 27, 43-74.
- Camuffo, A., De Stefano, F., & Paolino, C. (2015). Safety Reloaded: Lean Operations and High Involvement Work Practices for Sustainable Workplaces. *Journal of Business Ethics*, 1-15.
- Camuffo, A., Secchi, R. (2016) "Rolling out lean production systems: a knowledge-based perspective", *International Journal of Operations and Production Management*. (36)1.
- Camuffo, A., Gerli, F. (2016), "The Complex Determinants of Financial Results in a Lean Transformation Process: The Case of Italian SMEs", Berger, E.S.C., Kuckertz, A. (eds.), *Complexity in Entrepreneurship, Innovation and Technology Research*, Berlin, Springer.
- Camuffo, A., Secchi, R., & Paolino, C. (2014). The Diffusion of Lean Operations Practices in MNCs: A Knowledge-Based, Plant Level, Cross-Firm Study. *Orchestration of the Global Network Organization (Advances in International Management, Volume 27)* Emerald Group Publishing Limited, 27, 43-74.
- Camuffo, A., & Wilhelm, M. (2016). Complementarities and organizational (Mis) fit: a retrospective analysis of the Toyota recall crisis. *Journal of Organization Design*, 5(1), 1-13.

Arnaldo Camuffo

pubblicazioni sul Lean Thinking

- In Italiano
- Camuffo A., G. Volpato (1990), Cosa gli americani hanno imparato dai giapponesi: il caso dell'automobile, l'impresa. Rivista Italiana di Management, n.4.
- Camuffo A. (1991), Organizzazione e risorse umane: le chiavi del successo giapponese, Personale e Lavoro, n.340.
- Camuffo A., G. Volpato (1997), Nuove forme di integrazione operativa: il caso della componentistica automobilistica, Milano, Franco Angeli.
- Camuffo A. (1997), Risorse umane e lean production: il caso dell'industria automobilistica internazionale, Diritto delle Relazioni Industriali, n.3/VII.
- Camuffo A., L. Massone (2001), Relazioni industriali e globalizzazione: la strategia di FIAT Auto, Economia & Management, n.1.
- Camuffo A., D.R. Weber (2009), Il Toyota way e la crisi. Tornare alle origini del lean management per sopravvivere e prosperare. Economia & Management, Vol.21, N.3, pp.63- 82
- Camuffo A., D.R. Weber (2011), Anatomia di un recall: Lezioni dal caso Toyota. Economia & Management, Vol.23, N.3, pp.93-115.
- Camuffo A. (2013), Made in LeanItaly. Cambiare mentalità per crescere e sopravvivere, Economia & Management, n.4.
- Secchi, R., & Camuffo, A. (2014). I sistemi Lean: come implementarli con successo. Economia & management: la rivista della Scuola di Direzione Aziendale dell'Università L. Bocconi, (3), 51-72.