



Modello di valutazione I4.0  
Assessment v2.001

# i4.0 Assessment

## TIPO DI PRODUZIONE

L'azienda lavora:

- Per pezzi singoli
- Per lotti

L'azienda lavora:

- su commesse singole
- su commesse ripetitive
- per il magazzino

Volume rispetto alla varietà del prodotto è:

- alti volumi con bassa varietà
- alti volumi con alta varietà
- bassi volumi con alta varietà
- bassi volumi con bassa varietà

Il ciclo produttivo comprende:

fase	Eseguita internamente o terzista?	Se terzista: competenze necessarie presenti/non presenti?
trasporto in ingresso		
logistica in ingresso		
gestione magazzino materia prima		
assemblaggio		
gestione magazzino semilavorati		
gestione magazzino prodotti finiti		
logistica in uscita		
trasporto in uscita		
ricerca e sviluppo/ progettazione/ design		
produzione:		

## TIPO DI LAYOUT

L'azienda lavora:

- per reparti
- per cellule
- per linee di prodotto

L'azienda ha un sistema decisionale di tipo?

- centralizzato
- decentralizzato

La divisione del lavoro interno all'azienda è di tipo?

- lavoro in team
- lavoro individuale
- misto

Qual è la forma organizzativa dell'azienda?

- gerarchica
- funzionale
- divisionale
- matriciale
- mista

## SISTEMA DI GESTIONE

L'azienda adotta un sistema di gestione secondo le norme ISO?

- Si
- No

Se si, quale? [\(scelta multipla\)](#)

- ISO 9000 per i sistemi di gestione della qualità
- ISO 14000 per i sistemi di gestione ambientale
- UNI CEI EN ISO 50000 per i sistemi di gestione dell'energia
- OHSAS 18000 per i sistemi di gestione della sicurezza e della salute nei luoghi di lavoro
- SA 8000 impatto sull'etica e sul sociale (emessa dal SAI)
- ISO 27000 per i sistemi di gestione della sicurezza delle informazioni.

Quali delle seguenti metodologie di pianificazione delle Operations e della Supply Chain sono applicate o sono conosciute all'interno dell'azienda? [\(scelta multipla\)](#)

Metodologie	Conosci	Applichi
Demand Planning	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Sales and Operations Planning	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Resource Planning	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Master Scheduling	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rough Cut Capacity Planning	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Material Requirement Planning	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Capacity Resource Planning	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Scheduling	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Collaborative Planning, Forecasting and Replenishment	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Agile Project Management	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Se selezionato Demand Planning, quali tecniche di Forecasting sono applicate?

- Quantitative estrinseche (legate a fattori esterni)
- Quantitative intrinseche (da serie storiche)
- Misto quantitative/qualitative
- Qualitative

Se selezionato Sales and Operations Planning e Resource Planning, quali caratteristiche ha il processo? [\(scelta multipla\)](#)

- Viene eseguito su base mensile
- Viene chiuso con un Executive Meeting
- Le Operations hanno la responsabilità del Resource Plan
- Il piano ferie dei diretti viene definito sulla base del suo outcome

Se selezionato Master Scheduling e Rough Cut Capacity Planning, quali caratteristiche ha il processo? [\(scelta multipla\)](#)

- Viene eseguito su base settimanale
- Influenza la definizione dei turni di lavoro nel breve periodo
- Prevede un orizzonte di congelamento
- I prodotti finiti sono oggetto di pianificazione

Se selezionato Material Requirement Planning e Capacity Resource Planning, quali caratteristiche ha il processo? [\(scelta multipla\)](#)

- Viene eseguito su base giornaliera
- Il pianificatore può confermare gli ordini senza rilasciarli
- Prevede un orizzonte di congelamento
- Le materie prime oggetto di pianificazione

Se selezionato Scheduling, quali caratteristiche ha il processo? [\(scelta multipla\)](#)

- La schedulazione è costruita in avanti
- La schedulazione è costruita a capacità finita
- Lo schedulatore è alimentato da un sistema MES
- Lo schedulatore è alimentato da un sistema MRP

Collaborative Planning, Forecasting and Replenishment, quali caratteristiche ha il processo? [\(scelta multipla\)](#)

- Coinvolge dei clienti
- Coinvolge dei fornitori
- Prende in carico le promozioni di un business partner
- Monitora e pianifica le giacenze presso ciascuno dei centri di distribuzione

Se selezionato Agile Project Management, come viene applicato?

- attraverso un sistema informativo apposito integrato nel software gestionale
- attraverso un sistema informativo apposito isolato dal software gestionale
- attraverso un sistema di registrazione cartaceo
- know how e condivisione verbale della metodologia e obiettivi

Sono utilizzate delle applicazioni specifiche per la pianificazione delle attività di stabilimento? ([scelta multipla](#))

- Si e supportano il Demand Planning ed il Sales and Operations Planning
- Si e supportano il Master Scheduling ed il Rough Cut Capacity Planning
- Si e supportano il Material Requirement Planning ed Capacity Requirement Planning
- Si e supportano lo Scheduling

Sono utilizzate delle applicazioni tipo SCQM per il monitoraggio e l'attivazione delle attività all'interno della Supply Chain? ([scelta multipla](#))

- Si ed includono i principali fornitori
- Si ed includono i principali clienti
- Si e prevedono degli algoritmi adattativi per reagire agli imprevisti
- Si e prevedono dei segnali di allarme a fronte del mancato rispetto della scadenza per un'attività pianificata

Sono utilizzate delle applicazioni tipo Agile Project Management per supportare un processo di pianificazione multi-stabilimento?

- Si per supportare il processo di forecasting di gruppo
- Si per ottimizzare la distribuzione delle attività produttive sui diversi stabilimenti
- Si per ottimizzare allocazione dei nuovi ordini
- Se per eseguire una pianificazione a capacità finita

L'azienda conosce il termine Business Model (modello di business)?

- Si, a tutti i livelli organizzativi
- Si, soltanto i livelli dirigenziali/gestionali
- No

Se si, l'azienda applica metodologie di definizione/gestione del Business Model?

- Si
- No

Se si, come viene applicato?

- attraverso uno strumento strutturato come ad esempio il Business Model Canvas
- in modo non strutturato

Se sì, come viene registrato e condiviso?

- con il supporto informatico di un software integrato con il sistema gestionale
- con il supporto informatico di un software isolato dal sistema gestionale
- attraverso registrazioni cartacee
- attraverso la condivisione verbale

L'azienda effettua attività di budgeting?

- sì in modo strutturato e con registrazioni digitali
- sì in modo strutturato ma cartaceo
- sì in modo non strutturato
- no

Quali tipologie di performance sono registrate? (scelta multipla)

- economico finanziaria
- contabilità direzionale
- organizzative
- individuali
- di processo
- non sono registrate

Se selezionato economico finanziaria, in che modo sono registrate le performance?

- In realtime in digitale a sistema
- In realtime in digitale fuori dal sistema
- In realtime in cartaceo
- In digitale a cadenze programmate
- In cartaceo a cadenze programmate

Se selezionato contabilità direzionale, in che modo sono registrate le performance?

- In realtime in digitale a sistema
- In realtime in digitale fuori dal sistema
- In realtime in cartaceo
- In digitale a cadenze programmate
- In cartaceo a cadenze programmate

Se selezionato organizzative, in che modo sono registrate le performance?

- In realtime in digitale a sistema
- In realtime in digitale fuori dal sistema
- In realtime in cartaceo
- In digitale a cadenze programmate

- In cartaceo a cadenze programmate

Se selezionato individuali, in che modo sono registrate le performance?

- In realtime in digitale a sistema
- In realtime in digitale fuori dal sistema
- In realtime in cartaceo
- In digitale a cadenze programmate
- In cartaceo a cadenze programmate

Se selezionato di processo, in che modo sono registrate le performance?

- In realtime in digitale a sistema
- In realtime in digitale fuori dal sistema
- In realtime in cartaceo
- In digitale a cadenze programmate
- In cartaceo a cadenze programmate

Da chi sono registrate le performance?

- Macchinario
- Responsabile
- Operatore

Vengono definite le strategie di sviluppo?

- Sì, digitale
- Sì, in cartaceo
- Sì, verbalmente
- No

Vengono definiti gli obiettivi?

- Sì, digitale
- Sì, in cartaceo
- Sì, verbalmente
- No

Se sì, che tipologia di obiettivi? [\(scelta multipla\)](#)

- economico finanziaria
- contabilità direzionale
- organizzative
- individuali
- di processo

Di che tipologia temporale? [\(scelta multipla\)](#)

- lungo periodo



- medio periodo
- breve periodo

Se sì, prima della definizione degli obiettivi viene eseguita un'analisi delle parti interessate?

- Sì
- No

Se sì, è stata fatta un'analisi dei bisogni dei propri clienti?

- Sì, in modo strutturato (metodologia conosciuta o procedura definita) e registrato (documentazione dell'analisi svolta e dei risultati ottenuti)
- Sì, in modo non strutturato ma registrato
- Sì, in modo strutturato ma non registrato
- Sì, in modo non strutturato e non registrato
- No

Se sì, i risultati sono analizzati in base agli obiettivi definiti sulla base delle esigenze dei propri clienti?

- Sì
- No

L'azienda che tipo di rapporti ha all'interno della supply chain?

- collaborazioni tra i vari soggetti della supply chain
- collaborazioni tra singoli soggetti della supply chain
- nessun tipo

Se c'è collaborazione all'interno della supply chain da quanto tempo?

- lungo periodo
- medio periodo
- breve periodo

Se c'è collaborazione, tra quali soggetti della supply chain? [\(scelta multipla\)](#)

- fornitori (fornitore materia prima, semilavorati, tecnologia, consulente, ecc.)
- clienti (distributore, punto vendita, cliente B2B, cliente utilizzatore, ecc.)

Se collaborazione con i fornitori,

Tipologia del partner [\(Indicare massimo 3 tipologie principali\)](#)

- Università / altro Centro di Ricerca / Laboratorio
- Capogruppo
- Fornitore (tecnologie)
- Fornitore (materie prime o componenti)

- Impresa dello stesso settore
- Impresa di altri settori
- Subsidiary
- Distributore
- Altro (specificare \_\_\_\_\_)

-- ripetere questo gruppo di domande per ogni tipologia selezionata --

Ragione sociale del partner:

- SRL (soc. di capitale)
- SPA (soc. di capitale)
- SRLs (soc. di capitale)
- Sapa (soc. di capitale)
- SNC (soc. di persone)
- SAS (soc. di persone)
- S.s. (soc. di persone)
- Società cooperativa
- Società consortile
- SCARL
- Altro

Localizzazione (comune italiano o Stato estero):

-----

La relazione è regolata attraverso accordi formali?

- Si
- No

Motivazione principale dell'alleanza *(1 sola scelta)*

- Superare fallimenti di mercato e/o acquisire forza di mercato
- Acquisire nuove conoscenze, apprendimento
- Condivisione di rischi
- Sfruttamento di assets complementari
- Entrare in nuovi mercati e/o tecnologie
- Potenziare l'innovatività e lo sviluppo di nuovi prodotti
- Potenziare le performance di start up
- Altro (specificare \_\_\_\_\_)

Se collaborazione con i clienti,

Tipologia di mercato *(Indicare massimo 3 tipologie principali)* :

- Mercato di massa
- Mercato di nicchia
- Mercato segmentato
- Mercato concentrato
- Mercato diversificato
- Mercato multi-sided

-- ripetere questo gruppo di domande per ogni tipologia selezionata --

Localizzazione del mercato (comune italiano o Stato estero):

-----

Tipologia del partner (*1 sola scelta*)

- Università / altro Centro di Ricerca / Laboratorio
- Capogruppo
- Utente finale (tecnologie)
- Cliente (B2B)
- Impresa dello stesso settore
- Impresa di altri settori
- Subsidiary
- Distributore
- Altro (specificare -----)

La relazione è regolata attraverso accordi formali?

- Sì
- No

Motivazione principale dell'alleanza (*1 sola scelta*)

- Superare fallimenti di mercato e/o acquisire forza di mercato
- Acquisire nuove conoscenze, apprendimento
- Condivisione di rischi
- Sfruttamento di assets complementari
- Entrare in nuovi mercati e/o tecnologie
- Potenziare l'innovatività e lo sviluppo di nuovi prodotti
- Potenziare le performance di start up
- Altro (specificare -----)

## COMPETENZE

Quale dei seguenti profili professionali sono stati assunti negli ultimi 3 anni? (scelta multipla)

- Progettista di sistema informatico
- Ingegneri meccanici
- Ingegnere gestionale
- Disegnatori tecnici
- Ingegneri energetici
- Responsabile di base dati
- Responsabile del sistema informatico
- Analista di dati
- Addetto alle telecomunicazioni
- Addetto alla sicurezza informatica
- Manutentore
- Conduttori di macchine e operatori di impianti industriali
- Operatori di catene di montaggio automatizzate
- Addetti alla realtà aumentata
- Programmatore
- Tecnici addetti alla stampa 3D
- Piloti di droni
- Esperto di brevettazione
- Social network specialist
- Web marketing specialist
- Analista di Business Intelligence
- Nessuna delle precedenti

L'azienda definisce politiche di formazione delle competenze necessarie ad almeno un profilo professionale precedente?

- Sì, sono attuate
- Sì, sono definite ma non ancora attuate
- No ma stanno per essere definite
- No, non definite

Se sì, per quale profilo professionale l'azienda definisce politiche di formazione?

- Progettista di sistema informatico
- Ingegneri meccanici
- Ingegnere gestionale
- Disegnatori tecnici

- Ingegneri energetici
- Responsabile di base dati
- Responsabile del sistema informatico
- Analista di dati
- Addetto alle telecomunicazioni
- Addetto alla sicurezza informatica
- Manutentore
- Conduttori di macchine e operatori di impianti industriali
- Operatori di catene di montaggio automatizzate
- Addetti alla realtà aumentata
- Programmatore
- Tecnici addetti alla stampa 3D
- Piloti di droni
- Esperto di brevettazione
- Social network specialist
- Web marketing specialist
- Analista di Business Intelligence
- Nessuna delle precedenti

Il processo di assunzione e di formazione del personale prende in considerazione le esigenze delle parti interessate?

	Processo di assunzione (Si/No)	Corsi di formazione (Si/No)
Cliente		
Fornitore		
Altre parti interessate		

## GESTIONE DEI DATI

L'azienda adotta un software gestionale?

- Sì, suite completa standard
- Sì, alcuni moduli standard
- Sì, customizzato
- Sì, progettato e sviluppato ad hoc
- No

Se sì, quali moduli sono stati adottati? [\(scelta multipla\)](#)

- Contabilità generale
- Contabilità analitica
- Controllo di gestione
- Gestione del personale
- Gestione degli acquisti
- Gestione dei magazzini
- Material Requirements Planning - Pianificazione del fabbisogno dei materiali
- Gestione della produzione
- Gestione progetti
- Gestione delle vendite
- Gestione della distribuzione
- Gestione della manutenzione impianti
- Gestione degli Asset
- Gestione ed analisi finanziaria

Se sì, quali moduli sono utilizzati effettivamente all'interno dell'azienda? [\(scelta multipla\)](#)

- Contabilità generale
- Contabilità analitica
- Controllo di gestione
- Gestione del personale
- Gestione degli acquisti
- Gestione dei magazzini
- Material Requirements Planning - Pianificazione del fabbisogno dei materiali
- Gestione della produzione
- Gestione progetti
- Gestione delle vendite
- Gestione della distribuzione
- Gestione della manutenzione impianti
- Gestione degli Asset
- Gestione ed analisi finanziaria

Se sì, quali funzioni aziendali utilizzano effettivamente il software? [\(scelta multipla\)](#)

- Produzione
- Assemblaggio
- Magazzino e logistica
- Logistica esterna
- Manutenzione
- Ricerca e Sviluppo
- IT
- Qualità
- Amministrazione
- Direzione
- Gestione delle risorse umane
- Contabilità
- Acquisti
- Vendite

L'azienda gestisce la sicurezza dei dati?

- Sì, internamento
- Sì, da una società esterna
- Sì, in parte gestita internamente ed in parte esternamente
- No

Se sì, con quale tipo di azioni?

- definizione di una strategia a seguito di un'analisi dei rischi
- creazione di chiavi di accesso al sistema
- altro
- nessun tipo di azione

L'azienda è mai stata oggetto di attacchi informatici?

- Sì, più di una volta
- Sì, una volta
- L'azienda non ne è a conoscenza
- No perché è aggiornata ai più moderni sistemi di sicurezza

Il software gestionale aziendale ha un modulo di interfaccia con il cliente?

- sì
- no

Se si, per quale scopo?

- condivisione dei dati
- acquisizione dei dati
- controllo dei dati

L'azienda ha un portale di interfaccia tra i soggetti della supply chain?

- si
- no

Se si, per quale scopo?

- condivisione dei dati
- marketing
- scambio informazioni



## METODOLOGIE

Quali delle seguenti metodologie di gestione sono conosciute all'interno dell'azienda? (scelta multipla)

- RISK MANAGEMENT
- Material Flow Control Systems per automotive: KANBAN
- Material Flow Control Systems (es: Conwip, Kanban, Poka, cobacabana, DBR/TOC, ecc.)
- Indicatori OEE
- SMED
- CONWIP
- LCA o più in generale PDM
- TPM
- 5S
- Visual Planning
- Supply Chain Management (SCM)
- Vendor Managed Inventory (VMI) e/o Customer relationship management (CRM)
- Supplier Relationship Management (SRM)

Quali di queste sono applicate attualmente in azienda? (scelta multipla)

- RISK MANAGEMENT
- Material Flow Control Systems per automotive: KANBAN
- Material Flow Control Systems (es: Conwip, Kanban, Poka, cobacabana, DBR/TOC, ecc.)
- Indicatori OEE
- SMED
- CONWIP
- LCA o più in generale PDM
- TPM
- 5S
- Visual Planning
- SCM
- VMI e/o CRM
- SRM

Se selezionato RISK MANAGEMENT come viene eseguito? (scelta multipla)

- in modo strutturato a livello di governance
- in modo qualitativo a livello di governance
- in modo strutturato a livello operativo

- in modo qualitativo a livello operativo

Se selezionato Material Flow Control Systems di tipo KANBAN, dove viene utilizzato?

- All'interno dell'azienda
- All'interno dell'azienda e con i fornitori
- All'interno dell'azienda e con i clienti
- All'interno dell'azienda, con i fornitori e con i clienti

Se selezionato all'interno dell'azienda, il cartellino è di tipo?

- Elettronico
- Cartaceo

Se selezionato anche all'esterno dell'azienda, il cartellino all'esterno dell'azienda è di tipo?

- Elettronico
- Cartaceo

Chi calcola e quanto spesso il Work In Process (WIP)?

- Digitale in realtime in modo automatico
- Cartaceo in realtime attraverso un operatore addetto
- Cartaceo in momenti predefiniti e programmati da operatore
- Cartaceo a seconda della disponibilità dell'operatore

Eventuali altre tecniche di tipo Material Flow Control Systems, dove viene utilizzato il cartellino?

- All'interno dell'azienda
- All'interno dell'azienda e con i fornitori
- All'interno dell'azienda e con i clienti
- All'interno dell'azienda, con i fornitori e con i clienti

Se selezionato all'interno dell'azienda, il cartellino è di tipo?

- Elettronico
- Cartaceo

Se selezionato anche all'esterno dell'azienda, il cartellino all'esterno dell'azienda è di tipo?

- Elettronico
- Cartaceo

Chi calcola e quanto spesso il wip?

- Digitale in realtime in modo automatico
- Cartaceo in realtime attraverso un operatore addetto
- Cartaceo in momenti predefiniti e programmati da operatore
- Cartaceo a seconda della disponibilità dell'operatore

Se si VISUAL PLANNING sono utilizzati lavagne di che tipo?

- Schermo digitale touch
- Lavagna digitale
- Lavagna cartacea

Se lavagna digitale permette anche la simulazione delle modifiche alla produzione?

- Sì
- No

Le lavagne sono integrate nei vari reparti?

- Sì
- No

L'aggiornamento avviene?

- In realtime in modo automatico
- In realtime attraverso un operatore addetto
- In momenti predefiniti e programmati
- A seconda della disponibilità dell'operatore

## LATO OPERATIVO:

### ASSETS FISICI:

*Materiali (considerare sia MP, SemiLav, PF, pezzi di ricambio)*

Sono utilizzate delle applicazioni tipo Warehouse Management System (WMS) per supportare l'area Magazzini?

- Si per attivare magazzini automatici
- Si per ottimizzare il put away dei materiali
- Si per guidare l'attività di prelievo
- Si per supportare la verifica inventariale ciclica
- No

Gli assets sono identificati per?

- Pezzi singoli
- Per lotti
- Non sono identificati

Se no, quantificare la necessità di codifica?

- bassa in quanto il volume dei materiali è di dimensioni ristrette
- media
- alta

Qual è la tipologia di identificazione dell'asset utilizzata?

- RFid
- E-Bottom
- Codice a barre/Qr code/altro dispositivo cartaceo
- Altro dispositivo cartaceo

Se selezionato RFid, sono di che tipologia?

- Solo lettura
- Solo scrittura
- Sia lettura che scrittura

Se selezionato un dispositivo elettronico, dov'è registrata l'informazione?

- Sul dispositivo
- Sul sistema centrale

Con quale scopo è registrata l'informazione?

- Monitorare la sicurezza o tracciare la storia delle interazioni avvenute

sull'oggetto

- Tracciare la storia dell'oggetto
- Monitorare lo stato di avanzamento della produzione

Quali informazioni sono associate alla codifica dell'asset?

- Caratteristiche dell'oggetto e della lavorazione
- Caratteristiche dell'oggetto
- Progressivo

In che momento viene assegnato il codice identificativo dell'asset?

- All'ingresso dell'azienda
- All'ingresso della produzione
- Alla fine della produzione
- All'uscita dell'azienda

Gli assets identificati hanno capacità comunicative di tipo?

- Attivo con capacità di elaborazione (con sensori)
- Attivo
- Passivo

Gli assets sono rilevati da?

- Dispositivi di riconoscimento posti all'interno dell'azienda
- Sistemi a infrarossi o Bluetooth
- Da un operatore con dispositivo apposito
- Rilevazione non garantita

La tracciabilità (come) è garantita da?

- RegISTRAZIONI digitali delle attività
- RegISTRAZIONI cartacee delle attività
- Aggiornamenti della codifica parlante
- La tracciabilità non è garantita

La codifica dell'asset rimane lungo tutta la catena della filiera?

- Sì
- No

Se sì, l'azienda come interagisce con la codifica della filiera?

- È in grado di leggere la codifica della filiera
- Associa alla codifica della filiera una codifica scritta internamente
- Ha una propria codifica che impone su tutta la filiera

## Utensili

Sono utilizzate delle applicazioni tipo WMS per supportare l'area Magazzini?

- Si per attivare magazzini automatici
- Si per ottimizzare il put away dei materiali
- Si per guidare l'attività di prelievo
- Si per supportare la verifica inventariale ciclica

Gli assets sono identificati per?

- Pezzi singoli
- Per lotti
- Non sono identificati

Se no, quantificare la necessità di codifica?

- bassa in quanto il magazzino degli utensili è di dimensioni ridotte
- media
- alta

Qual è la tipologia di identificazione dell'asset utilizzata?

- Codice a barre/QR code/altro dispositivo cartaceo
- RFid
- E-Bottom

Se selezionato RFid, sono di che tipologia?

- Solo lettura
- Solo scrittura
- Sia lettura che scrittura

Se selezionato un dispositivo elettronico, dov'è registrata l'informazione?

- Sul dispositivo
- Sul sistema centrale

Con quale scopo è registrata l'informazione?

- Monitorare lo stato di avanzamento della produzione
- Tracciare la storia dell'oggetto
- Monitorare la sicurezza o tracciare la storia delle interazioni avvenute sull'oggetto

Quali informazioni sono associate alla codifica dell'asset?

- Caratteristiche dell'oggetto e della lavorazione
- Caratteristiche dell'oggetto

- Progressivo

In che momento viene assegnato il codice identificativo dell'asset?

- All'ingresso dell'azienda
- All'ingresso della produzione
- Alla fine della produzione
- All'uscita dell'azienda

Gli assets identificati hanno capacità comunicative di tipo?

- Attivo con capacità di elaborazione (con sensori)
- Attivo
- Passivo

Gli assets sono rilevati da?

- Dispositivi di riconoscimento posti all'interno dell'azienda
- Sistemi a infrarossi o Bluetooth
- Da un operatore con dispositivo apposito
- Rilevazione non garantita

La tracciabilità (come) è garantita da?

- RegISTRAZIONI digitali delle attività
- RegISTRAZIONI cartacee delle attività
- Aggiornamenti della codifica parlante
- La tracciabilità non è garantita

## Contenitori

I contenitori sono: scatole, scaffali, pallet, ecc.

Che tipo di asset è taggato all'interno dell'azienda?

- Singolo oggetto
- Scatola
- Unità di carico (es: pallet)

C'è uno scambio di taggatura all'interno del ciclo produttivo?

- Sì
- No

La posizione del pezzo quando esso è contenuto in un contenitore è identificata?

- Sì, singolarmente
- Sì, lotti
- No

Se no, quantificare la necessità di movimentatori?

- bassa in quanto il magazzino è dimensioni ristrette
- media
- alta

Le informazioni su quale pezzo/lotto sono in un determinato contenitore sono tracciate?

- Sì per ogni pezzo
- Sì per ogni lotto
- No

Il contenitore può rilevare la posizione dei pezzi contenuti?

- Sì, singolarmente
- Sì, lotti
- No

I pezzi o i contenitori sono rilevabili da altri?

- Sì, singolarmente
- Sì, lotti
- No, solo il contenitore è rilevabile
- No, né il contenitore né il pezzo

Se sì, la capacità di rilevabilità è?

- completamente centralizzata
- mista



- completamente decentralizzata

### Macchinari

Qual è il macchinario in esame? (scelta multipla)

- Robot
- Macchina utensile
- AGV
- Droni
- Dispositivi di misura
- Sistemi di assemblaggio
- Altro

-- ripetere questo gruppo di domande per ogni tipologia selezionata (al massimo 10)--

Il macchinario è dotato di: (scelta multipla)

- PLC
- Microcontrollori
- Processori
- Sensori

Quale funzione la macchina svolge sull'asset? (scelta multipla)

- Trasformazione
- Trasporto
- Controllo qualità
- Sicurezza
- Assemblaggio

Le operazioni svolte sul pezzo sono registrate (come)?

- Digitale in realtime
- Digitale
- Cartaceo in realtime
- Cartaceo
- Non sono registrate

Le operazioni svolte sul pezzo sono registrate (su cosa)?

- Per singoli pezzi
- Per lotti
- Possibilità di tracciatura all'interno della lavorazione ma non viene utilizzato il dato
- Non è possibile tener traccia all'interno della lavorazione

Quali risorse sono necessarie alla macchina? (scelta multipla)

- Operatore
- Controllore
- Attrezzature

Le risorse necessarie alla macchina sono?

- Assegnate esclusivamente alla macchina
- Si verificano raramente ritardi perché risorse impegnate su altri macchinari
- Si verificano frequentemente ritardi perché risorse impegnate su altri macchinari

Quale tipologia di dati sono necessari alla macchina?

- Dati digitali
- Dati cartacei

Quali dati sono necessari alla macchina?

- sul processo
- sulla programmazione
- sul prodotto

I dati digitali necessari alla macchina sono?

- Disponibili e aggiornati in realtime
- Disponibili in realtime ma non aggiornati
- Vengono aggiornati in auto e resi disponibili a cadenze programmate
- Sono resi disponibili alla macchina attraverso l'intervento di un operatore

La macchina necessita del dato quanto spesso?

- In ogni momento
- Ogni ora
- per ogni turno
- meno di 5 volte al giorno tutti i giorni
- non tutti i giorni
- non tutte le settimane

I dati cartacei necessari alla macchina sono?

- Sono resi disponibili realtime alla macchina attraverso un operatore addetto full time
- Sono resi disponibili alla macchina a cadenze programmate
- Sono resi disponibili alla macchina nei periodi di inattività dell'operatore

La macchina necessita del dato quanto spesso?

- In ogni momento
- Ogni ora

- per ogni turno
- per ogni turno
- meno di 5 volte al giorno tutti i giorni
- non tutti i giorni
- non tutte le settimane

Il macchinario permette quale tipo di interazione?

- M2M comunicazione in automatico con altri macchinari
- Macchina può interagire e collaborare con altre macchine controllabili attraverso un sistema IT
- Macchina può essere controllata attraverso un sistema IT

Se la macchina è controllata/interagisce grazie a un sistema IT, quanto spesso è necessario riprogrammarla?

- una volta ogni 2 o più anni;
- una volta l'anno;
- da 2 a 6 volte l'anno;
- da 6 volte l'anno a ogni mese;
- ogni settimana;
- ogni giorno;
- ogni turno.

Con quale/i scopo/i la macchina interagisce con le persone? [\(scelta multipla\)](#)

- Ergonomia
- Sicurezza
- Controllo
- Comando

-- ripetere questo gruppo di domande per ogni tipologia selezionata --

## Movimentatori

L'azienda utilizza movimentatori automatici all'interno del magazzino?

- si
- no

Se no, quantificare la necessità di movimentatori?

- bassa in quanto il magazzino è dimensioni ristrette
- media
- alta

Se no, la gestione delle scorte è di tipo:

- gestita dal sistema centrale
- manuale

Se si, i movimentatori si muovono lungo percorsi:

- Variabili
- Fissi

Se percorso variabile come è gestita l'intelligenza dei movimentatori?

- Distribuita
- Intermedia
- Centralizzata

L'azienda utilizza movimentatori automatici all'interno della fabbrica?

- si
- no

Se no, quantificare la necessità di movimentatori?

- bassa in quanto il magazzino è dimensioni ristrette
- media
- alta

Se si, i movimentatori si muovono lungo percorsi:

- Variabili
- Fissi

Se percorso variabile come è gestita l'intelligenza dei movimentatori?

- Distribuita
- Intermedia
- Centralizzata

I movimentatori sono localizzati:

- In continuo in tutta l'azienda
- In continuo solo in alcuni reparti
- A stati finiti in tutta l'azienda
- A stati finiti solo in alcuni reparti

Il movimentatore può rilevare i pezzi contenuti?

- Sì, singolarmente
- Sì, lotti
- Sì, insieme di lotti (contenitore)
- No

Sono utilizzate delle applicazioni tipo Transportation Management System (TMS) per supportare l'area Trasporti? [\(scelta multipla\)](#)

- Sì per individuare i corrieri
- Sì per monitorare l'avanzamento del trasporto
- Sì per gestire la documentazione per l'importazione
- Sì per ottimizzare le route

L'azienda gestisce il trasporto internamente:

- sì
- no

Se no, quantificare la necessità?

- bassa rilevanza e/o basse competenze
- media
- alta

I movimentatori esterni sono localizzati:

- In continuo in tutto il percorso
- In continuo solo in alcuni tratti del percorso
- A stati finiti definiti lungo il percorso
- A stati finiti definiti lungo una tratta del percorso
- Localizzazione non garantita



Se localizzati, la localizzazione è garantita da:

- sensore di localizzazione sul contenitore/pezzi
- dispositivi automatici di lettura ad ogni prelievo/carico
- dispositivi utilizzati dall'operatore ad ogni prelievo/carico
- sensore di localizzazione del movimentatore

## Persone

Di che tipo sono le attività operative svolte dalle persone?

- Attività artigianali
- Ripetitive a valore aggiunto
- Dedicate a scarso valore aggiunto
- Dedicate a valore aggiunto
- Ripetitive a scarso valore aggiunto

Le persone svolgono operazioni su oggetti? (scelta multipla)

- Fragili o delicati
- di piccolissime dimensioni
- Personalizzati o sempre diversi
- Lavorabili anche in modo automatico
- Su nessun oggetto

Quando l'azienda rileva le giacenze attraverso l'inventario?

- ogni 2 o più anni
- ogni anno
- al massimo 2 volte all'anno
- al massimo 6 volte all'anno
- ogni mese
- ogni settimana
- ogni giorno

Da chi viene eseguito l'inventario?

- da un macchinario
- da un responsabile con l'aiuto di un dispositivo
- da un responsabile in modo manuale
- da un operatore con l'aiuto di un dispositivo
- da un operatore in modo manuale

Vengono registrati i risultati dell'inventario?

- si in digitale
- si in cartaceo
- no

La posizione delle persone è registrata?

- Sì, sempre
- Sì, in alcuni reparti di alcuni reparti
- Sì, nella vicinanza di alcuni macchinari

- No

Indicare il rapporto minimo e massimo di persone assegnate ad un macchinario:  
minimo (n persone/un macchinario)

massimo (n persone/un macchinario)

Indicare il numero di macchinari presenti:

n macchinari

Come avviene la comunicazione tra il personale all'interno dell'azienda?

- Le informazioni scambiate sono tracciate e trasmesse attraverso procedure standardizzate
- Le informazioni scambiate sono tracciate ma sono trasmesse con mezzi e modalità non standardizzate
- Le informazioni scambiate non sono tracciate ma sono trasmesse attraverso procedure standardizzate
- Le informazioni scambiate non sono tracciate e sono trasmesse con mezzi e modalità non standardizzate

Quali mezzi di comunicazione sono usati all'interno dell'azienda?

- rete intranet
- telefono fisso
- radio
- cellulare
- email
- bacheca
- verbale

Quali mezzi di comunicazione sono usati all'esterno dell'azienda?

- rete extranet o piattaforme apposite
- telefono fisso
- cellulare
- email



**ASSETS INFORMATIVI:**  
*Monitoraggio*

Vengono definite delle procedure con cui eseguire le attività?

- Sì, digitale
- Sì, in cartaceo
- Sì, verbalmente
- No

Esiste una mappatura dei processi?

- Sì, in digitale
- Sì, in cartaceo
- Sì, know how non scritta
- No
- Non so di cosa si tratta

Sono definiti e programmati i punti di controllo di processo?

- Sì
- No

Le attività di controllo di processo sono registrate?

- Sì, in digitale
- Sì, in cartaceo
- No

I risultati sono registrati?

- Sì, in digitale
- Sì, in cartaceo
- No

I risultati sono analizzati in paragone alle esigenze delle parti interessate?

- Sì
- No

I risultati sono analizzati in benchmarking con i concorrenti?

- Sì
- No

## Acquisti

Esiste un archivio storico degli acquisti?

- Sì, digitale
- Sì, cartaceo
- No

Se sì, l'archivio contiene registrazioni da?

- Oltre 5 anni
- Da 3 anni a 5 anni
- Da un anno a 3 anni
- Meno di un anno

Come e quando vengono analizzati questi dati?

- In realtime in modo automatico
- In realtime da un operatore addetto
- Da un calcolatore a cadenze programmate
- Da un operatore a cadenze programmate
- No

Viene eseguita un'analisi di correlazione con altri dati?

- Sì per estrapolare ulteriori informazioni
- Sì per validazione
- No

Perché vengono analizzati questi dati?

- Per effettuare previsioni
- Per il monitoraggio continuo
- Per la pianificazione

I dati sono integrati internamente all'azienda?

- Sì
- No

I dati sono integrati con l'entità a valle e/o a monte dell'azienda?

- Sì
- No

I dati sono integrati con tutte le entità appartenenti alla supply chain?

- Sì
- No

## Vendite

Esiste un archivio storico delle vendite?

- Sì, digitale
- Sì, cartaceo
- No

Se sì, l'archivio contiene registrazioni da?

- Oltre 5 anni
- Da 3 anni a 5 anni
- Da un anno a 3 anni
- Meno di un anno

Come e quando vengono analizzati questi dati?

- In realtime in modo automatico
- In realtime da un operatore addetto
- Da un calcolatore a cadenze programmate
- Da un operatore a cadenze programmate
- No

Viene eseguita un'analisi di correlazione con altri dati?

- Sì per estrapolare ulteriori informazioni
- Sì per validazione
- No

Perché vengono analizzati questi dati?

- Per effettuare previsioni
- Per il monitoraggio continuo
- Per la pianificazione

I dati sono integrati internamente all'azienda?

- Sì
- No

I dati sono integrati con l'entità a valle e/o a monte dell'azienda?

- Sì
- No

I dati sono integrati con tutte le entità appartenenti alla supply chain?

- Si
- No

Nel caso B2B, i clienti condividono dati di previsione?

- Si
- No

[INTEGR - SC] L'azienda analizza i dati storici?

- Si
- No

[INTEGR - SC] Se sì, questi dati di previsione sono:

- Mediamente corretti
- Mediamente altalenanti
- Sistemáticamente in difetto
- Sistemáticamente in eccesso

## Post vendita

[

Esiste un archivio storico dei reclami e/o le attività post vendita?

- Sì, digitale
- Sì, cartaceo
- No

Se no, l'attività post vendita è presente?

- no o poco rilevante
- sì

Se sì, l'archivio contiene registrazioni da?

- Oltre 5 anni
- Da 3 anni a 5 anni
- Da un anno a 3 anni
- Meno di un anno

Come e quando vengono analizzati questi dati?

- In realtime in modo automatico
- In realtime da un operatore addetto
- Da un calcolatore a cadenze programmate
- Da un operatore a cadenze programmate
- No

Viene eseguita un'analisi di correlazione con altri dati?

- Sì per estrapolare ulteriori informazioni
- Sì per validazione
- No

Perché vengono analizzati questi dati?

- Per effettuare previsioni
- Per il monitoraggio continuo
- Per la pianificazione

I dati sono integrati internamente all'azienda?

- Sì
- No

I dati sono integrati con l'entità a valle e/o a monte dell'azienda?

- Sì
- No

I dati sono integrati con tutte le entità appartenenti alla supply chain?

- Si
- No

### Marketing

Esiste un archivio storico delle attività di marketing?

- Si, digitale
- Si, cartaceo
- No

Se no, il fabbisogno dell'attività di marketing per l'azienda?

- attività esistente e rilevante
- attività non presente ma necessaria
- attività non presente e di bassa rilevanza nel mercato di riferimento

Se si, l'archivio contiene registrazioni da?

- Oltre 5 anni
- Da 3 anni a 5 anni
- Da un anno a 3 anni
- Meno di un anno

Come e quando vengono analizzati questi dati?

- In realtime in modo automatico
- In realtime da un operatore addetto
- Da un calcolatore a cadenze programmate
- Da un operatore a cadenze programmate
- No

Viene eseguita un'analisi di correlazione con altri dati?

- Si per estrapolare ulteriori informazioni
- Si per validazione
- No

Perché vengono analizzati questi dati?

- Per effettuare previsioni
- Per il monitoraggio continuo
- Per la pianificazione

I dati sono integrati internamente all'azienda?

- Si
- No

I dati sono integrati con l'entità a valle e/o a monte dell'azienda?

- Si
- No

I dati sono integrati con tutte le entità appartenenti alla supply chain?

- Si
- No

Esiste la possibilità di reperire feedback sui vostri prodotti dagli utilizzatori finali?

- si
- no

Se si, è viene svolta tale attività?

- Si
- No

Se si, in modo sistematico?

- si
- no

I feedback raccolti sono registrati?

- si in digitale
- si in cartaceo
- no

## Progettazione

L'azienda svolge attività interne di progettazione prodotto?

- Si
- No

Se no, scegliere una delle seguenti motivazioni:

- progettazione non necessaria perchè eseguita da soggetti a monte della supply chain o perchè prodotti standard
- attività esistente o necessaria internamente
- attività svolta esternamente

Per la gestione e la tracciatura della progettazione di prodotto viene utilizzato:

- Intero processo con il Product Lifecycle Management PLM
  - Product Data Management PDM
  - Niente

I prototipi realizzati dall'ufficio tecnico sono identificati?

- singolarmente
- Per gruppi (varianti dello stesso prototipo)
- Non sono identificati

Se no, per quale ragione?

- la progettazione è un'attività sporadica
- la progettazione è un'attività non core
- il numero di prototipi realizzati è basso o nullo

I prototipi realizzati vengono conservati?

- si
- no

Se si, come vengono conservati i prototipi?

- in un magazzino prototipi
- insieme all'altro materiale in magazzino



I documenti sono di tipo?

- solo digitale
- digitale e cartaceo
- solo cartaceo

Se entrambi, è previsto un processo interno di digitalizzazione/dematerializzazione dei documenti cartacei rilevanti?

- sì, attraverso l'attività di inserimento dati
- no, solo scansione dei documenti cartacei

A che livello sono codificati i documenti nella progettazione ?

- singolarmente
- per cartella
- non sono identificati

Qual è la tipologia di codifica dei documenti digitali è utilizzata?

- strutturato parlante
- strutturato non parlante
- non strutturato

Quali informazioni contiene il codice? [\(scelta multipla\)](#)

- Titolo
- Tipo di documento
- Funzione aziendale che emette il documento
- La fase per cui è usato il documento (es. Avamprogetto)
- Data rilascio
- nome o ruolo di chi ha emesso il documento
- numero revisione
- nome o ruolo di chi ha approvato il documento

La progettazione è svolta prevalentemente da:

- un team multidisciplinare
- un team monodisciplinare
- una persona singola

Esiste un archivio storico dei documenti all'interno della progettazione?

- Sì, digitale
- Sì, cartaceo
- No

Se sì, per quali processi all'interno della progettazione? (scelta multipla)

- tutte
- individuazione delle opportunità
- analisi di fattibilità
- progettazione concettuale
- progettazione di dettaglio
- analisi dei rischi
- benchmarking
- costing
- simulazioni
- testing

I documenti vengono analizzati?

- Sì, in modo automatico
- Sì, da operatori a cadenza programmata
- Sì, da operatori a cadenza non programmata
- No

L'analisi dei documenti è svolta per quale dei seguenti scopi?

- Per effettuare previsioni tecnologiche
- Per la pianificazione della progettazione
- Per il monitoraggio continuo della progettazione

I documenti e i dati relativi sono:

- Integrati lungo tutta la supply chain
- Integrati a valle e/o a monte dell'azienda
- Integrati internamente all'azienda
- No

I documenti sono analizzati in paragone alle esigenze delle parti interessate?

- Sì, in modo automatico
- Sì, da operatori a cadenza programmata
- Sì, da operatori a cadenza non programmata
- No

Se sì, i risultati dell'analisi sono registrate all'interno della specifica del documento?

- Sì
- No

Vengono utilizzati i risultati come lesson learned?

- si, in fase di pianificazione delle successive progettazioni
- si, in fase di controllo delle successive progettazioni
- no

I documenti sono analizzati in benchmarking con i concorrenti?

- Si, in modo automatico
- Si, da operatori a cadenza programmata
- Si, da operatori a cadenza non programmata
- No

Se si, i risultati dell'analisi sono registrate all'interno della specifica del documento?

- Si
- No

Vengono utilizzati i risultati come lesson learned?

- si, in fase di pianificazione delle successive progettazioni
- si, in fase di controllo delle successive progettazioni
- no

## Ricerca e sviluppo

L'azienda svolge attività interne di ricerca e sviluppo?

- Sì
- No

Se no, il fabbisogno dell'attività di R&S per l'azienda?

- ricerca non necessaria perchè eseguita da soggetti a monte della supply chain
- attività esistente o necessaria internamente
- attività svolta esternamente

La ricerca è svolta da:

- un team multidisciplinare
- un team monodisciplinare
- una persona singola

Esiste un archivio storico delle attività di ricerca e sviluppo?

- Sì, digitale
- Sì, cartaceo
- No

Se sì, l'archivio contiene registrazioni da?

- Oltre 5 anni
- Da 3 anni a 5 anni
- Da un anno a 3 anni
- Meno di un anno

I risultati della ricerca sono analizzati?

- In realtime in modo automatico
- In realtime da un operatore addetto
- Da un calcolatore a cadenze programmate
- Da un operatore a cadenze programmate
- No

I risultati della ricerca sono analizzati da altri reparti all'interno dell'azienda?

- Sì
- No

I dati sono integrati con l'entità a valle e/o a monte dell'azienda?

- Sì
- No

I dati sono integrati con tutte le entità appartenenti alla supply chain?

- Sì
- No

### *Manutenzione*

Viene eseguita la manutenzione sul macchinario?

- Sì
- No sostituita direttamente al verificarsi del guasto
- No non necessaria

Se sì, quando viene chiamato l'addetto alla manutenzione?

- Macchina in funzione ma segnala il verificarsi a breve di un possibile guasto
- Macchina in funzione ma intervento programmato sulla base dello storico dei guasti
- Macchina ferma a causa di un guasto

L'attività di manutenzione è registrata?

- Sì in digitale in modo automatico realtime
- Sì in digitale da un operatore realtime
- Sì in digitale da un operatore in seguito
- Sì in cartaceo sul momento
- Sì in cartaceo in seguito
- No

La macchina emette un segnale di avviso in caso di guasto?

- Sì in modo automatico alle altre macchine
- Sì in modo automatico al sistema di gestione
- Sì ma deve essere l'operatore a vedere e gestire il segnale
- No

Esiste un archivio storico delle manutenzioni?

- Sì, digitale
- Sì, cartaceo
- No

[

Se sì, l'archivio contiene registrazioni da?

- Oltre 5 anni
- Da 3 anni a 5 anni
- Da un anno a 3 anni
- Meno di un anno

Come e quando vengono analizzati questi dati?

- In realtime in modo automatico
- In realtime da un operatore addetto
- Da un calcolatore a cadenze programmate
- Da un operatore a cadenze programmate
- No

Viene eseguita un'analisi di correlazione con altri dati?

- Si per estrapolare ulteriori informazioni
- Si per validazione
- No

Perché vengono analizzati questi dati?

- Per effettuare previsioni
- Per il monitoraggio continuo
- Per la pianificazione

I dati sono integrati internamente all'azienda?

- Si
- No

I dati sono integrati con l'entità a valle e/o a monte dell'azienda?

- Si
- No

I dati sono integrati con tutte le entità appartenenti alla supply chain?

- Si
- No

## Qualità

Quando avviene il controllo di qualità?

- in continuo
- in più di due punti della catena
- in due punti della catena
- in un punto della catena
- mai

Se sì, Come avviene il controllo qualità?

- Da un sistema di visione
- Da un macchinario
- Da un operatore

Il controllo avviene in che momento?

- Durante tutto il periodo che il pezzo sta sul macchinario
- All'uscita o ingresso del macchinario

L'attività ed i risultati del controllo qualità vengono registrati?

- Sì in digitale in modo automatico realtime
- Sì in digitale da un operatore realtime
- Sì in digitale da un operatore in seguito
- Sì in cartaceo sul momento
- Sì in cartaceo in seguito
- No

La macchina emette un segnale di avviso in caso di non conformità del pezzo?

- Sì in modo automatico alle altre macchine
- Sì in modo automatico al sistema di gestione
- Sì ma deve essere l'operatore a vedere e gestire il segnale
- No

Esistono integrazioni tra macchine per lo scambio di dati sulla qualità?

- Sì
- No

Quando avviene il controllo di qualità dei documenti?

- in continuo
- in più di due punti della catena
- in due punti della catena
- in un punto della catena
- mai

Se sì, come avviene il controllo qualità?

- Dal software gestionale
- Da un operatore con un dispositivo apposito
- Da un operatore visivamente

Il controllo avviene in che momento?

- Durante tutto il periodo dall'apertura del documento alla convalida
- Ad ogni stato di revisione del documento

L'attività ed i risultati del controllo qualità vengono registrati?

- Sì in digitale in modo automatico realtime
- Sì in digitale da un operatore realtime
- Sì in digitale da un operatore in seguito
- Sì in cartaceo sul momento
- Sì in cartaceo in seguito
- No

Il software gestionale emette un segnale di avviso in caso di non conformità del documento?

- Sì in modo automatico agli utenti che possono accedere al documento
- Sì in modo automatico a tutti gli utenti del software gestionale
- Sì ma deve essere l'operatore a vedere e gestire il segnale
- No

Esistono integrazioni tra moduli del sistema informativo per lo scambio di dati sulla qualità dei documenti?

- Sì
- No



## Programmazione

Esistono integrazioni tra macchine per lo scambio di dati sullo scheduling della produzione?

- Sì
- No

La macchina emette un segnale di avviso in caso di ritardo nella produzione?

- Sì in modo automatico alle altre macchine
- Sì in modo automatico al sistema di gestione
- Sì ma deve essere l'operatore a vedere e gestire il segnale
- No

Il ri-scheduling della produzione a breve termine a bordo macchina come viene gestito?

- tabellone elettronico
- tablet
- computer di bordo
- tabellone cartaceo
- fogli cartacei

L'aggiornamento avviene?

- in realtime in modo automatico
- in realtime attraverso un operatore addetto
- in momenti predefiniti e programmati
- a seconda della disponibilità dell'operatore

L'azienda utilizza sistemi di simulazione della produzione?

- Sì, in fase di programmazione e di riprogrammazione con dispositivi a bordo macchina
- Sì, in fase di programmazione
- Sì, in fase di monitoraggio della produzione
- No

## CULTURA:

### Agile

L'azienda definisce politiche di job rotation?

- si
- poco
- no

Se poco, il lavoratore sarebbe disponibile?

- si senza difficoltà
- si con periodo di formazione culturale
- no

Se no, in passato come hanno reagito i lavoratori rispetto alle innovazioni tecnologiche introdotte?

- aperti all'apprendimento
- difficoltà iniziali
- lamentele e difficoltà non superate

Se i lavoratori hanno riscontrato difficoltà, con l'innovazione tecnologica l'azienda ha: *(scelta multipla)*

- attuato specifici corsi di formazione per i lavoratori
- attuato un processo di condivisione culturale al cambiamento
- attuato un percorso di affiancamento
- altro tipo di azione di formazione tecnica o culturale
- nessuna delle precedenti

Se l'azienda definisce strategie (domanda nel sistema di gestione), l'azienda definisce momenti di discussione delle performance rispetto alle strategie?

- si in modo sistematico
- si in modo casuale
- no

Se no, perché?

- per mancanza di tempo
- perché da esperienze passate sono ritenuti momenti inefficaci all'interno dell'azienda
- per avere una visione di controllo separata da chi applica l'attività
- per scelta di gestione delle decisioni secondo gerarchia
- altro

Se si, per quali tipologie di performance?

- per tutte le categorie di performance
- performance organizzative
- performance operative

Se si, vengono registrati i risultati?

- si digitale
- si cartaceo
- no

Vengono utilizzati i risultati come lesson learned?

- si in fase di pianificazione
- si in fase di controllo
- no

Se no, perché?

- tempo non disponibile
- lavoratori con elevata conoscenza tacita
- attività ritenuta non rilevante
- altro

Le decisioni operative per la maggior parte sono prese da:

- responsabili insieme operatori
- responsabili dopo aver consultato gli operatori
- gruppo di responsabili
- responsabile singolo

Le decisioni strategiche per la maggior parte sono prese da:

- responsabili insieme operatori
- responsabili dopo aver consultato gli operatori
- gruppo di responsabili
- responsabile singolo

### *Approccio data-driven*

Quanto è diffuso l'approccio data-driven?

- i lavoratori sono guidati da conoscenza appresa dai dati
- i lavoratori si basano su osservazioni personali
- gli operai eseguono secondo decisioni prese da altri

All'interno dell'azienda definisce politiche sulla condivisione del know-how?

- si
- no

Se no, i dipendenti comunicano e condividono il loro know-how relativo alla loro mansione?

- si, hanno sia il tempo che il luogo e contesto per condividere la loro esperienza
- si, in determinati momenti disponibili
- si, occasioni specifiche organizzate dall'azienda al di fuori dell'orario di lavoro
- no

L'azienda effettua ricerca e sviluppo in ottica di open innovation?

- si
- no perchè ritenuta non necessaria
- no anche se necessaria

L'azienda quanto basa le sue decisioni sui dati?

- decisioni prese a post di analisi dei dati registrati
- decisioni sulla base dell'esperienza di dati non registrati
- decisioni guidate dal contesto senza basarsi sui dati

I lavoratori sono consapevoli dei vantaggi del sistema informativo?

- si
- no

I lavoratori hanno fiducia nel sistema informativo?

- si, eseguono le attività come da procedura
- no, spesso evadono il sistema

Quanto spesso i risultati delle analisi che il sistema informativo permette sono condivise con gli operatori?

- spesso
- poco
- mai

## Communication

L'azienda definisce politiche di formazione continua delle soft skill?

- si attraverso rotazione su tutti i reparti
- si all'interno dello stesso reparto
- no

Se no, perché?

- tipo di competenze non conosciute
- competenze ritenute non rilevanti
- mancanza di risorse
- altro

L'azienda definisce politiche per la condivisione delle informazioni sulle attività operative tra operai e dipendenti di ufficio?

- si
- no

Se no, perché?

- condivisione ritenuta non rilevante
- condivisione da esperienze passate non ritenuta efficace all'interno dell'azienda
- mancanza di risorse
- altro

Quali sistemi di comunicazione sono adottati tra operai e dipendenti di ufficio? (scelta multipla)

- voce
- bacheca
- telefono
- radio
- email
- cellulare
- dispositivi appositi