



Lunedì 10/11/2025

Controllo di Gestione: il professionista ed il QUIZ di inizio autunno

A cura di: Dott. Pierpaolo D'Angelo

Rimango sempre più del parere che il commercialista sia chiamato a "vestire i panni" del controller con urgenza e non a partire dall'immediato futuro, ma a partire dall'immediato passato, visto che la modifica all'art.2086 c.c. è in vigore oramai dal lontano 16 marzo 2019.

Ciò che interesserà al cliente e se vogliamo, ciò per il quale il cliente sarà realmente disposto a pagare, non riguarderà tanto l'evidenza di un potenziale futuro problema quanto LA SOLUZIONE a quel problema.

Le soluzioni esulano come già ampiamente trattato dalle semplici diagnosi (quelle si fanno con una relativa facilità), ma necessitano di un approccio e di una preparazione differente. Nel dettaglio e a parere di chi scrive spesso i problemi hanno origine:

- Da una contrazione delle vendite seguita da una non contestuale ottimizzazione dei costi (soprattutto quelli di produzione).
- Da una pressante concorrenza che porta l'azienda a vendere a margini sempre più risicati e sempre meno idonei a coprire i costi, sia fissi che variabili.

Il passo che porta alle difficoltà di natura finanziaria a quel punto è davvero breve.

Bisogna quindi concentrare la propria attenzione là dove, nella maggior parte dei casi i costi, a seguito di sprechi, tendono ad accumularsi e cioè a dire nel reparto produttivo.

È proprio in produzione che bisogna cercare nuovi spunti volti alla compressione dei costi e così ho deciso di scrivere questo secondo articolo che, come analogo pubblicato qualche tempo fa, riporta un piccolo quiz al quale tutti voi professionisti simpaticamente siete (qualora ne aveste voglia) chiamati a dare la soluzione. Partiamo ora con l'indovinello:

Ipotizziamo un capannone produttivo con un macchinario al quale, di volta in volta a seconda della tipologia di prodotto, va cambiato lo stampo. A distanza di 30 metri c'è il magazzino stampi. Di fianco la macchina è posizionato un cavalletto di supporto ove adagiare lo stampo una volta smontato. Il cavalletto è necessario in quanto se lo stampo viene poggiato a terra rischia di danneggiarsi. Con un carro ponte gli stampi vengono movimentati dal magazzino al macchinario e viceversa. Il tutto è riepilogato nella figura sotto.

Al momento l'operazione di cambio stampo è la seguente:

- Si ferma il macchinario e si smonta lo stampo posizionandolo sul cavalletto (da A a B) con il carro ponte.
- Il carro ponte si sposta di 30 metri e si preleva il nuovo stampo dal magazzino (da A a C)
- Il carro ponte torna indietro con lo stampo (da C ad A)
- Lo stampo viene montato sul macchinario. Il macchinario riprende la produzione.



I tempi uomo-macchina sono i seguenti

Operazione:1) 1 minuto uomo e 1 minuto carro ponte (Smontaggio vecchio stampo e posizionamento su cavalletto)2) 4 minuti uomo e 4 minuti carro ponte (il carro ponte va verso il magazzino)3) 4 minuti uomo e 4 minuti carro ponte (il carro ponte ritorna dal magazzino con il nuovo stampo)4) 1 minuto uomo e 1 minuto carro ponte (montaggio nuovo stampo)

Solo per completezza riportiamo nello screen shot del software bussolastar (per semplicit  le operazioni 2 e 3 sono state unite) i costi di movimentazione, per un totale di 3,556 â¬.

Il macchinario di produzione  rimane fermo per 10 minuti causa setup, decisamente troppi!

Ora, considerato che:

- A non si pu  avvicinare a B (e viceversa)

- Il budget disponibile   di 500 euro

La domanda  :

come fare per ridurre i tempi di movimentazione?

Fra una settimana la (semplicissima) soluzione! Buon divertimento! 

Dott. Pierpaolo D'angelo