

KAIZEN PEOPLE SRL
LEAN AND TEAM SOLUTIONS

ESEMPIO

LAVAGNA OPERATIVA GESTIONE PUNTI DI CAMBIO (3H)

REPARTO / AREA	LINEA DI PRODUZIONE	CAPOSQUADRA / LEADER	TURNO / DATA	RESPONSABILE QUALITÀ
Assemblaggio / Lavorazioni	Linea 03 - Componenti		Turno: [x] 1 [] 2 [] 3 Data: 10/09/2026	

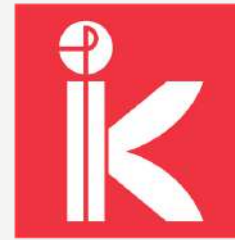
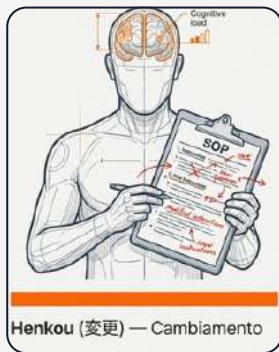
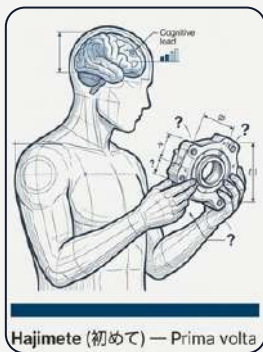
GUIDA DI INTERCETTAZIONE RISCHI (FRAMEWORK 3H) & DISCIPLINA OPERATIVA

FATTORE 3H (Rischio Cognitivo)	SIGNIFICATO E CONDIZIONE IN LINEA	DISCIPLINA OPERATIVA 'NO CHANGE' OBBLIGATORIA
1. Hajimete (Prima Volta)	Operatore nuovo, nuova variante prodotto, nuova macchina o dima mai usata.	Se durante il turno NON si verifica alcuna variazione in una riga 4M, il caposquadra DEVE scrivere esplicitamente 'NO CHANGE'.
2. Henkou (Cambiamento)	Modifica di procedura (SOP), parametri macchina, nuovo lotto materiale o utensile.	
3. Hisashiburi (Lunga Assenza)	Ritorno a mansione saltuaria dopo assenza/ferie, manutenzione stagionale.	

REGISTRO DELLE VARIAZIONI E PUNTI DI CAMBIO (HENKATEN KANRI-BAN)

Fattore 4M	Trigger 3H	1. Cosa è cambiato? (Descrizione Evento)	2. Qual è il rischio? (Errore Potenziale)	3. Chi controlla? (Responsabile)	4. Quando finisce? (N. Lotti / Tempo)	Esito & Firma (Chiusura)
MAN (Manodopera)	Hajimete (Prima Volta)	Op. M. Rossi assegnato a staz. 02 per la prima volta.	Rischio omissione sequenza di serraggio.	Tutor: G. Bianchi	Primi 50 pezzi + Affiancamento	[] OK Firma:
METHOD (Metodo)	Henkou (Cambiamento)	Nuova sequenza montaggio (SOP Rev. 04) var. B.	Ricaduta automatica in vecchia abitudine.	Resp. Qualità: A. Neri	1 Turno completo (Controllo 100%)	[] OK Firma:
MACHINE (Macchina)	NO CHANGE			Ispet. Qualità: L. Bruni		[] OK Firma:
MATERIAL (Materiale)	Henkou (Cambiamento)	Nuovo lotto componenti fornitore B.	Tolleranza dimensionale ridotta, rischio inceppamento.	Ispet. Qualità: L. Bruni	Lotto di prova (Cartellino Rosso)	[] OK Firma:

VERIFICA FINE TURNO E VALIDAZIONE STABILITÀ	NOTE E ANOMALIE RILEVATE DURANTE IL TURNO
Tutti i punti di cambio sono stati verificati e gli esiti confermati. Firma Caposquadra: Firma Resp. Qualità:	[] Nessuna anomalia riscontrata. [] Scarti dovuti a punto di cambio N. (Azione correttiva avviata)



KAIZEN PEOPLE SRL
LEAN AND TEAM SOLUTIONS

TEMPLATE

LAVAGNA OPERATIVA GESTIONE PUNTI DI CAMBIO (3H)

REPARTO / AREA	LINEA DI PRODUZIONE	CAPOSQUADRA / LEADER	TURNO / DATA	RESPONSABILE QUALITÀ
.....			Turno: [1] [2] [3] [...] Data: .../..... /.....	

GUIDA DI INTERCETTAZIONE RISCHI (FRAMEWORK 3H) & DISCIPLINA OPERATIVA

FATTORE 3H (Rischio Cognitivo)	SIGNIFICATO E CONDIZIONE IN LINEA	DISCIPLINA OPERATIVA 'NO CHANGE' OBBLIGATORIA
1. Hajimete (Prima Volta)	Operatore nuovo, nuova variante prodotto, nuova macchina o dima mai usata.	Se durante il turno NON si verifica alcuna variazione in una riga 4M, il caposquadra DEVE scrivere esplicitamente 'NO CHANGE'.
2. Henkou (Cambiamento)	Modifica di procedura (SOP), parametri macchina, nuovo lotto materiale o utensile.	
3. Hisashiburi (Lunga Assenza)	Ritorno a mansione saltuaria dopo assenza/ferie, manutenzione stagionale.	

REGISTRO DELLE VARIAZIONI E PUNTI DI CAMBIO (HENKATEN KANRI-BAN)

Fattore 4M	FATTORE 3H	1. Cosa è cambiato? (Descrizione Evento)	2. Qual è il rischio? (Errore Potenziale)	3. Chi controlla? (Responsabile)	4. Quando finisce? (N. Lotti / Tempo)	Esito & Firma (Chiusura)
MAN (Manodopera)						[] OK Firma:
METHOD (Metodo)						[] OK Firma:
MACHINE (Macchina)						[] OK Firma:
MATERIAL (Materiale)						[] OK Firma:

VERIFICA FINE TURNO E VALIDAZIONE STABILITÀ	NOTE E ANOMALIE RILEVATE DURANTE IL TURNO
Tutti i punti di cambio sono stati verificati e gli esiti confermati. Firma Caposquadra: Firma Resp. Qualità:	[] Nessuna anomalia riscontrata. [] Scarti dovuti a punto di cambio N. (Azione correttiva avviata)