



Emilia da export, Flash Battery e il metodo Kaizen nella Motor Valley



scritto da Filippo Poletti il 18 Ottobre 2021

VENDERE E COMPRARE

Partiamo dai **dati** per poi andare a un caso concreto, quello di **Flash Battery**: l'export dell'**Emilia-Romagna** si colloca oggi quasi sette punti percentuali al di sopra di quello del 2019, quando fu stabilito il **record regionale**. Nel primo semestre, infatti, le **esportazioni** hanno toccato – come ha sottolineato l'**Istat** pochi giorni fa – quota 35,36 miliardi, due miliardi in più di quanto raggiunto nel 2019. I migliori risultati sono stati registrati in **Asia** (+40,7%), in **Oceania** (+37) e nell'**America** del centro-sud (+32).

IL CASO FLASH BATTERY: 65 DIPENDENTI CON MENO DI 35 ANNI

E veniamo a un caso concreto di successo, quello di Flash Battery, l'azienda di **Sant'Ilario d'Enza** in provincia di Reggio Emilia nata in un garage nel 2012 grazie a due amici, l'economista **Marco Righi** e l'ingegnere **Alan Pastorelli**, rispettivamente CEO (nonché presidente dei giovani imprenditori di Reggio Emilia e vicepresidente di Unindustria) e CTO.

Specializzata nella produzione di **batterie al litio per macchine industriali** e veicoli elettrici, l'impresa reggiana ha inaugurato, alla presenza del presidente della Regione **Stefano Bonaccini**, la nuova sede: **20 mila metri quadrati** (con un'area produttiva di 3.200 metri quadrati), **65 dipendenti** con età media inferiore ai 35 anni, 17,5 milioni di fatturato previsti a fine 2021 con una **crescita del 30% rispetto al 2020**.

EXPORT IN 54 PAESI, PARTERSHIP CON EFA FRANCE E ATECH GMBH

Un dato non deve – per tornare al discorso iniziale relativo all'export dell'Emilia – passare inosservato: Flash Battery **esporta in 54 Paesi** ed è partner di alcune importanti realtà del mondo industriale, della ricerca e dell'università anche nell'ambito di rilevanti progetti varati dall'Unione Europea (con investimenti complessivi per oltre un miliardo di euro) per il passaggio a un continente a zero emissioni di carbonio entro il 2050. Parliamo, pensando alle partnership, a **EFA France** e alla tedesca **ATECH GMBH** per lo sviluppo di progetti di elettrificazione in Europa. L'**export** di Flash Battery, torniamo al punto di partenza, è cresciuto negli anni, rappresentando oggi il **30% del fatturato**.



La nuova sede di Flash Battery a Sant'Ilario d'Enza in provincia di Reggio Emilia



METODO KAIZEN NELLA MOTOR VALLEY: MIGLIORARSI OGNI GIORNO

Dietro a questi numeri c'è un metodo di lavoro ispirato al “**continuous improvement**”. Non è un caso che nell'area dedicata al collaudo delle batterie, su una lavagna, a Sant'Ilario d'Enza siano indicate queste tre parole chiave: **obiettivi, persone e kaizen**, dal nome del metodo sviluppato in casa Toyota grazie all'ingegnere meccanico **Taiichi Ohno**. Parola giapponese, appunto, traducibile in italiano come “cambiare per il meglio”.

È **Masaaki Imai**, fondatore del Kaizen Institute, a riassumere i tre pilastri della filosofia giapponese: anzitutto i risultati di un'organizzazione possono essere migliorati agendo sui **comportamenti degli individui**; secondariamente le persone desiderano fare un lavoro di qualità, ma vanno messe in grado di farlo rimuovendo **eventuali barriere e rigidità organizzative**; infine, gli **standard** non devono essere presentati come regole rigide, ma come strumenti di conoscenza affidati alle persone affinché li conoscano e facciano propri.

L'ESEMPIO TOYOTA: DIPENDENTI PROTAGONISTI DEL PROGRESSO

«Nel sistema Toyota – sottolinea **Alberto Portioli**, docente di Operations management al MIP Politecnico, la business school milanese – **gli operatori hanno la facoltà di modificare la procedura migliorandola**. Anzi, sono invitati a farlo. Il fatto di poter modificare la procedura, da un lato toglie il senso di essere solamente un esecutore, perché si ha la possibilità di fare diversamente, se si trova una procedura migliore. Se non la si trova, o fintanto che non la si trova, quella esistente è la migliore nota, e l'operatore per fare bene il proprio lavoro la fa propria».

Se il fordismo ha creato un sistema di successo all'inizio dello scorso secolo, separando chi decide cosa fare da chi lo fa, «il sistema Toyota – tira le somme Portioli – ha riunito **nell'operatore la decisione di cosa fare e l'azione di realizzarlo**, come era nella produzione artigianale, e questo aumenta l'orgoglio per quello che si sta facendo».

LA VIA DEL MIGLIORAMENTO: PIANIFICARE, SPERIMENTARE, MISURARE E DEFINIRE NUOVI STANDARD

«**Il ruolo di tutti i dipendenti** di Flash Battery – racconta Righi – non è solo quello di svolgere mansioni, ma anche di migliorarle, **realizzandosi professionalmente e personalmente**, e allo stesso tempo **contribuendo al miglioramento dell'azienda**». È il miglioramento continuo dell'Emilia, che vede protagonisti i dipendenti. Plan, do, check e act: è la celebre ruota teorizzata dall'ingegnere americano **Edward Deming**, promotore di studi sul miglioramento della produzione.

Le aziende che vogliono progredire devono percorrere **cicli di problem solving** strutturati in più fasi: “plan” o “pianificazione” di interventi e azioni mirate al miglioramento; “do” o sperimentazione; “check” o “misurazione e valutazione” dei risultati; e, infine, “act” o “definizione e comunicazione dei nuovi standard”. Così, **pianificando, sperimentando, misurando e definendo nuovi standard** Flash Battery è cresciuta ritagliandosi uno spazio da protagonista nel mercato delle batterie al litio. L'ha fatto facendo leva sulla capacità dei lavoratori (giovannissimi, come racconta la loro età media), del loro cuore e del loro cervello.

Twitter [@filippo_poletti](#)