

Microsoft Process Mining

Samuele Vignotto



Indice

Introduzione	4
Visualizzazione dei processi	4
Identificazione delle inefficienze	4
Automazione dei processi	4
Monitoraggio continuo e ottimizzazione	4
Analisi predittiva e simulazioni	4
Integrazione con strumenti Microsoft	4
Formati di File Accettati	5
CSV (Comma-Separated Values)	5
Excel (XLSX)	5
JSON (JavaScript Object Notation)	5
Database relazionali (SQL Server, MySQL, PostgreSQL)	5
Dataverse	5
Fonti di Dati Supportate	5
Connettori per Applicazioni SaaS	5
Servizi di Archiviazione Cloud	5
Power Query	5
Servizi Web e API	6
Altri Servizi di Business Intelligence	6
Funzionalità	6
Process map	6
Process animation	6
Statistics	7
Root cause analysis	7
Variants	8
Process compare	8
Integrazioni con Strumenti Microsoft	9
Microsoft Power BI	9
Microsoft Power Automate	9
Microsoft Dynamics 365	9
Microsoft Dataverse	9
Microsoft Azure	9
Microsoft SharePoint	9
Microsoft Teams	9
Implementazioni pratiche: simulazioni	10
Prima simulazione	10
Struttura del file CSV	10
Regole di simulazione dei dati	10
Process map	11
Statistics case overview	12
Statistics activity	13
Edge statistics	14
Statistics activity_id	15
Variants	16
Seconda simulazione	17
Regole di simulazione dei dati	17
Process map	18
Statistics case overview	19

Statistiche per nome attività	21
Edge statistics	22
Statistiche prodotto	23
Root cause analysis	25
Variants	27
Terza simulazione	28
Regole di simulazione	28
Process map	29
Statistics case overview	30
Statistics per nome attività	31
Edge statistics	33
Statistiche prodotto	34
Root cause analysis	35
Variants	37
Process compare	38
Implementazioni pratiche: dati reali	39
Struttura dei dati	39
Process map	42
Statistics case overview	43
Edge statistics	44
Statistics AMBITO_RIF_DOC	45
Statistics COD_MAGAZZINO	46
Statistics DATA_COMP	47
Statistics DATA_DOCUMENTO	48
Statistics DATA_FT	49
Statistics DESCRIZIONE	50
Statistics MASTRO_AGENTE	51
Statistics MASTRO	52
Statistics PARTITARIO_AGENTE	53
Statistics RIF_ANNO_DOC	54
Statistics RIF_TIPO_DOC	55
Root cause analysis	56
Variants	56

Introduzione

Process Mining è un modulo dell'ecosistema Power Automate di Microsoft una soluzione avanzata progettata per aiutare le organizzazioni a migliorare e ottimizzare i propri processi aziendali, sfruttando la potenza dell'analisi dei dati e dell'automazione.

Visualizzazione dei processi

Una delle funzionalità chiave del modulo di Process Mining è la capacità di mappare e visualizzare i processi aziendali così come avvengono realmente. Utilizzando dati storici provenienti da vari sistemi aziendali (ERP, CRM, ecc.), il modulo ricostruisce il flusso di lavoro esistente, permettendo agli utenti di vedere come i processi sono stati eseguiti nel tempo. Questa visualizzazione offre un diagramma chiaro e intuitivo del processo end-to-end, evidenziando le varianti e le deviazioni rispetto al processo ideale.

Identificazione delle inefficienze

Il Process Mining è progettato per identificare colli di bottiglia, ridondanze e altre inefficienze nei processi aziendali. Analizzando i tempi di esecuzione, le deviazioni e i punti di stallo, la soluzione aiuta le aziende a scoprire dove si verificano ritardi o sprechi, offrendo una base solida per intraprendere azioni correttive.

Automazione dei processi

Una volta identificati i punti deboli del processo, Power Automate consente di automatizzare le attività ripetitive e ridondanti. Grazie all'integrazione con la suite Power Automate, è possibile creare flussi di lavoro automatizzati che riducono l'intervento manuale, migliorano l'efficienza e riducono il rischio di errori umani.

Monitoraggio continuo e ottimizzazione

Il modulo di Process Mining non si limita ad analizzare i processi una tantum, ma permette anche un monitoraggio continuo. Le aziende possono impostare alert e notifiche per monitorare le performance dei processi in tempo reale e intervenire prontamente in caso di anomalie. Questo monitoraggio continuo supporta un miglioramento continuo dei processi, permettendo alle organizzazioni di adattarsi rapidamente ai cambiamenti del mercato e alle esigenze dei clienti.

Analisi predittiva e simulazioni

Grazie all'analisi dei dati storici e all'uso di algoritmi avanzati, Power Automate Process Mining può anche prevedere l'andamento futuro dei processi. Le funzionalità di simulazione permettono agli utenti di testare diversi scenari e valutare l'impatto di eventuali modifiche, prima di implementarle realmente. Questo approccio proattivo consente di pianificare con maggiore precisione e di prendere decisioni informate per migliorare l'efficienza operativa.

Integrazione con strumenti Microsoft

Un altro vantaggio significativo del modulo Process Mining è la sua perfetta integrazione con altri strumenti e servizi Microsoft, come Power BI per l'analisi dei dati e la visualizzazione avanzata, e Dynamics 365 per la gestione delle operazioni aziendali. Questa integrazione consente di sfruttare al massimo l'ecosistema Microsoft, offrendo una visione unificata e completa delle operazioni aziendali.

Formati di File Accettati

CSV (Comma-Separated Values)

Il formato CSV è uno dei più comuni per l'importazione di log degli eventi. I file CSV possono essere caricati direttamente tramite *OneDrive for Business* o altre piattaforme di archiviazione supportate.

Excel (XLSX)

I file Excel sono supportati, permettendo l'importazione di dati strutturati in fogli di calcolo. Questo è utile quando i dati sono già organizzati in formato tabellare e contengono più fogli con informazioni correlate.

JSON (JavaScript Object Notation)

I file JSON possono essere utilizzati per strutturare dati complessi, specialmente quando si tratta di dati gerarchici o di oggetti complessi, che devono essere analizzati in modo approfondito.

Database relazionali (SQL Server, MySQL, PostgreSQL)

È possibile collegarsi direttamente a database relazionali per importare dati in tempo reale. Questo è particolarmente utile per aziende che hanno grandi volumi di dati archiviati in database come SQL Server o PostgreSQL.

Dataverse

Microsoft Dataverse, parte di Power Platform, è supportato per gestire dati all'interno di ambienti Microsoft 365 e Dynamics 365. Questa piattaforma offre una gestione dei dati altamente scalabile e integrata con altre applicazioni Microsoft.

Fonti di Dati Supportate

Connettori per Applicazioni SaaS

Sono disponibili connettori diretti per applicazioni enterprise come SAP, Salesforce e Dynamics 365, permettendo di estrarre i log degli eventi e altri dati rilevanti direttamente dai sistemi SaaS.

Servizi di Archiviazione Cloud

È possibile collegarsi a servizi di archiviazione cloud come *OneDrive*, *SharePoint*, *Google Drive* per importare file in vari formati, tra cui CSV, Excel o JSON.

Power Query

Power Query è uno strumento integrato in Power BI che consente di connettersi a una vasta gamma di fonti di dati, compresi servizi web, API e database on-premise, facilitando la trasformazione e l'importazione dei dati necessari per il process mining.

Servizi Web e API

È possibile importare dati da servizi web RESTful e altre API, consentendo di integrare flussi di dati in tempo reale per l'analisi dei processi.

Altri Servizi di Business Intelligence

Strumenti di BI come *Azure Data Lake*, *Azure SQL Database* e *Google BigQuery* sono supportati, permettendo l'integrazione con grandi dataset per analisi approfondite.

Funzionalità

Process map

La sezione "Process map" dello strumento di process mining di Microsoft rappresenta un aspetto centrale dell'analisi dei processi aziendali, consentendo di visualizzare e comprendere in modo chiaro ed efficace il flusso delle attività all'interno di un'organizzazione. Questa sezione si distingue per la sua capacità di trasformare dati complessi in rappresentazioni visive intuitive, offrendo così una comprensione immediata delle dinamiche operative.

Ogni attività svolta all'interno del flusso di lavoro viene tracciata e rappresentata come un nodo su una mappa, collegato da frecce che indicano la sequenza e la direzione delle operazioni. Questa rappresentazione non solo illustra il percorso ideale delle operazioni, ma mette anche in evidenza tutte le deviazioni e le varianti che possono verificarsi.

Un altro aspetto fondamentale della "Process map" è la capacità di analizzare la frequenza e la durata delle diverse attività. Ogni percorso e nodo può essere arricchito con informazioni quantitative, come il numero di volte in cui un determinato passaggio è stato eseguito e il tempo medio impiegato per completarlo. Questo permette agli utenti di identificare rapidamente le aree critiche o i colli di bottiglia, dove il processo potrebbe essere rallentato o dove si verificano la maggior parte degli errori.

La "Process map" supporta anche la personalizzazione e il filtraggio dei dati. Gli utenti possono selezionare specifiche porzioni del processo, focalizzandosi su un periodo temporale particolare o su un sottoinsieme di casi che soddisfano criteri definiti. Questo livello di dettaglio consente di esaminare i processi con un'ottica precisa, rendendo possibile l'individuazione di problemi specifici e l'analisi delle loro cause radice.

Process animation

Attraverso l'animazione dei processi, gli utenti possono vedere in tempo reale come le attività vengono eseguite, con ogni evento che si manifesta visivamente sulla mappa del processo.

La caratteristica distintiva della "Process animation" è la sua capacità di riprodurre il flusso delle operazioni nel tempo, come se si stesse guardando una simulazione del processo stesso. Ogni transizione tra le attività viene visualizzata con una progressione fluida, mostrando chiaramente come le operazioni si susseguono. Questo consente agli utenti di cogliere rapidamente l'ordine degli eventi e di comprendere come le diverse parti del processo interagiscono tra loro.

Gli utenti possono accelerare o rallentare l'animazione per analizzare con precisione le parti del processo che risultano più critiche o complesse. Ad esempio, è possibile rallentare la riproduzione per osservare da vicino i passaggi in cui si verificano colli di bottiglia, oppure accelerare per avere una visione d'insieme del processo nel suo complesso.

Durante l'animazione, gli utenti possono osservare come si accumulano le attività in determinati punti del processo, rivelando potenziali inefficienze o aree di sovraccarico. Inoltre, la possibilità di visualizzare le varianti del processo in movimento permette di confrontare in tempo reale diversi flussi di lavoro, individuando immediatamente le differenze e comprendendo meglio le cause delle variazioni.

Un ulteriore vantaggio della funzionalità di animazione è la capacità di enfatizzare eventi specifici, come ritardi o errori. Questi possono essere rappresentati con colori o segnali distintivi durante l'animazione, rendendo immediatamente visibili i problemi che potrebbero richiedere un intervento.

Statistics

Questa sezione è progettata per fornire dati precisi e utili che consentono di approfondire la comprensione del funzionamento dei processi e identificare opportunità di miglioramento.

Gli utenti possono accedere a statistiche che descrivono il numero di volte in cui un'attività specifica è stata eseguita, il tempo medio impiegato per ciascun passaggio, e la variazione di questi tempi all'interno di diversi intervalli temporali o per diversi casi. Questo permette una visione chiara non solo dell'efficienza del processo nel suo complesso, ma anche delle prestazioni di singole attività.

Un aspetto fondamentale delle statistiche offerte è la possibilità di eseguire confronti tra diverse versioni o varianti del processo. Ad esempio, gli utenti possono analizzare come una specifica attività si comporta in differenti contesti, come in diverse sedi aziendali o sotto condizioni operative diverse. Questo confronto aiuta a identificare le migliori pratiche o a individuare aree in cui determinati cambiamenti possono avere un impatto significativo sulle performance complessive.

Inoltre, la funzionalità "Statistics" offre strumenti per segmentare i dati, permettendo di filtrare e analizzare le informazioni per sottogruppi specifici, come particolari clienti, tipologie di ordini, o periodi temporali.

Infine, la rappresentazione visiva dei dati statistici è curata in modo tale da facilitare l'interpretazione. Grafici, istogrammi, e tabelle riassuntive sono utilizzati per visualizzare chiaramente le informazioni, rendendo immediatamente evidenti le distribuzioni dei dati e le relazioni tra le diverse metriche.

Root cause analysis

Al centro della "Root cause analysis" c'è la capacità di analizzare sistematicamente le deviazioni o i problemi osservati all'interno di un processo, risalendo alle origini di questi problemi attraverso una serie di strumenti analitici avanzati. Quando viene rilevato un comportamento anomalo nel processo, come un ritardo significativo, un errore frequente, o una deviazione dalle procedure standard, questa funzionalità permette di esplorare le varie dimensioni del problema, scomponendo il processo per identificare i fattori specifici che contribuiscono a tale anomalia.

Uno degli aspetti più importanti della "Root cause analysis" è la sua capacità di incrociare e analizzare variabili multiple contemporaneamente. Ad esempio, se un processo presenta ritardi sistematici, lo strumento può esaminare diverse dimensioni come il tempo, le risorse coinvolte, i tipi di casi, e le condizioni operative per individuare correlazioni significative. Questo permette di identificare non solo che un problema esiste, ma anche quali combinazioni di fattori sono più probabilmente alla base di quel problema.

La funzionalità si avvale anche di tecniche avanzate di data mining e machine learning per identificare pattern nascosti nei dati che potrebbero non essere immediatamente evidenti attraverso un'analisi superficiale. Ad esempio, lo strumento può individuare correlazioni tra una specifica configurazione di risorse e l'insorgenza di errori, o tra un particolare percorso di processo e l'aumento dei tempi di attesa. Questi insight sono cruciali per capire le dinamiche sottostanti che influenzano le performance del processo.

Inoltre, la "Root cause analysis" è progettata per essere altamente interattiva e visiva. Gli utenti possono esplorare i dati attraverso visualizzazioni dinamiche che evidenziano le relazioni causali tra diverse variabili. La capacità di visualizzare immediatamente l'impatto di diversi fattori aiuta a guidare il processo decisionale e a determinare quali azioni correttive potrebbero avere l'effetto più significativo.

Infine, la funzionalità "Root cause analysis" supporta un processo decisionale informato e data-driven. Una volta identificate le cause principali di un problema, lo strumento può essere utiliz-

zato per simulare l'effetto di potenziali interventi correttivi, permettendo di valutare in anticipo l'efficacia di diverse soluzioni.

Variants

Al cuore della funzionalità "Variants" vi è la capacità di mappare e visualizzare tutte le possibili sequenze di attività che compongono un processo. In molti contesti aziendali, un processo non segue sempre un percorso lineare e standardizzato; possono esistere molte varianti basate su fattori come eccezioni, deviazioni o personalizzazioni per specifici clienti o ordini. Questa funzionalità consente di identificare e quantificare queste varianti, mostrando chiaramente quante volte e in quali circostanze ciascuna variante si verifica.

La visualizzazione delle varianti è una delle caratteristiche più potenti di questa funzionalità. Gli utenti possono vedere graficamente come il processo si dirama in vari percorsi, con ciascuna variante rappresentata come un flusso distinto. Questa visualizzazione permette di cogliere immediatamente quali percorsi sono più comuni, quali sono meno frequenti e, soprattutto, dove si manifestano le deviazioni rispetto al processo ideale o previsto.

Un altro aspetto chiave della funzionalità "Variants" è la possibilità di confrontare le prestazioni tra diverse varianti. Gli utenti possono analizzare come la durata, i costi, o la qualità del processo cambiano a seconda della variante presa in esame. Ad esempio, può emergere che una particolare variante, pur essendo meno comune, comporta tempi di completamento significativamente più rapidi o, al contrario, che una variante più frequente è associata a un numero maggiore di errori o ritardi. Questo tipo di analisi è essenziale per identificare opportunità di standardizzazione o per focalizzare gli sforzi di miglioramento su varianti che contribuiscono maggiormente alle inefficienze.

La funzionalità "Variants" consente anche di filtrare e segmentare le varianti in base a criteri specifici. Gli utenti possono esplorare le varianti in base a fattori come il cliente, il tipo di prodotto, il periodo temporale o altre dimensioni rilevanti. Questo livello di dettaglio è fondamentale per comprendere non solo quali varianti esistono, ma anche perché si verificano, permettendo di individuare le cause sottostanti alle differenze operative.

Process compare

Questa funzionalità è particolarmente utile per le organizzazioni che desiderano confrontare l'efficienza, la conformità, e le performance operative di diversi flussi di lavoro, sia all'interno della stessa unità aziendale che tra unità diverse.

Questa comparazione avviene attraverso una rappresentazione grafica che mette in evidenza i punti in cui i processi divergono, non solo in termini di sequenza delle attività, ma anche in base a metriche chiave come la durata, i costi, e la frequenza delle varie fasi del processo. In questo modo, è possibile vedere a colpo d'occhio come i processi si comportano in diversi scenari o sotto condizioni operative differenti.

Quando si confrontano due processi, è possibile individuare esattamente dove e come differiscono, e quale impatto queste differenze hanno sulle performance complessive. Per esempio, se un processo in una sede aziendale richiede significativamente più tempo rispetto a un'altra sede, lo strumento consente di individuare le specifiche attività che causano questi ritardi e di comprendere le ragioni alla base di tali differenze.

La funzionalità permette anche di analizzare le best practice all'interno dell'organizzazione. Confrontando le performance di diverse varianti del processo, gli utenti possono identificare quali configurazioni operative portano ai risultati migliori. Queste informazioni sono preziose per standardizzare le procedure e implementare le pratiche più efficienti su scala più ampia all'interno dell'organizzazione.

Inoltre, "Process Compare" offre strumenti di filtraggio avanzati, che consentono di limitare l'analisi a determinati intervalli temporali, specifiche risorse, o particolari gruppi di casi. Questo livello di dettaglio è essenziale per capire le differenze nei processi sotto differenti condizioni operative, come ad esempio in periodi di picco della domanda o quando vengono impiegate risorse diverse.

Tale granularità permette un'analisi estremamente mirata, facilitando l'individuazione delle cause di eventuali inefficienze o problemi specifici.

Integrazioni con Strumenti Microsoft

Microsoft Power BI

Microsoft Power BI è strettamente integrato con lo strumento di process mining. Power BI consente di creare report visivi dettagliati che aiutano a identificare colli di bottiglia e a migliorare i processi aziendali. L'integrazione con Power BI permette di trasformare i dati di process mining in insight azionabili, utilizzando dashboard interattivi e report personalizzabili.

Microsoft Power Automate

Power Automate è la piattaforma centrale per eseguire process mining all'interno dell'ecosistema Microsoft. Con Power Automate, è possibile automatizzare i flussi di lavoro basati su dati di process mining, collegando diverse applicazioni e servizi per ottimizzare i processi aziendali in tempo reale.

Microsoft Dynamics 365

Dynamics 365 si integra perfettamente con lo strumento di process mining, permettendo di analizzare i processi all'interno dei moduli ERP e CRM. Questa integrazione consente di ottenere una visione completa dei processi aziendali, dalla gestione delle relazioni con i clienti fino alla catena di fornitura.

Microsoft Dataverse

Dataverse fornisce un'infrastruttura dati centralizzata che è altamente integrata con lo strumento di process mining. Questa integrazione permette di gestire i dati aziendali in modo centralizzato e di utilizzarli per analisi avanzate dei processi, facilitando la gestione e la condivisione dei dati tra diverse applicazioni all'interno della piattaforma Microsoft Power.

Microsoft Azure

Azure offre una serie di servizi che possono essere utilizzati in combinazione con lo strumento di process mining. Azure Data Lake e Azure SQL Database sono particolarmente utili per l'archiviazione e l'elaborazione di grandi volumi di dati, che possono poi essere analizzati tramite Power BI e Power Automate.

Microsoft SharePoint

SharePoint si integra con lo strumento di process mining, consentendo di accedere e condividere documenti e dati utilizzati nei processi di analisi. L'integrazione con SharePoint facilita la collaborazione tra i team e la condivisione dei risultati delle analisi dei processi.

Microsoft Teams

Teams può essere utilizzato in combinazione con lo strumento di process mining per facilitare la collaborazione e la comunicazione tra i membri del team. I risultati delle analisi possono essere condivisi direttamente in Teams, permettendo ai team di discutere e prendere decisioni basate sui dati in modo più efficiente.

Implementazioni pratiche: simulazioni

Prima simulazione

Struttura del file CSV

Il file CSV con i dati simulati contiene informazioni riguardanti le attività di una ditta che riceve prodotti da un’azienda, li vende online e li spedisce ai clienti. La struttura del file è la seguente:

- **activity_id**: identificativo univoco per ogni attività;
- **activity**: nome dell’attività svolta;
- **timestamp**: data e ora in cui l’attività è stata svolta;
- **product_id**: identificativo del prodotto coinvolto nell’attività.

Esempio di contenuto del file CSV:

activity_id	activity	timestamp	product_id
1	Receive Goods	2023-08-02 18:20:10.465195	1
2	Quality Check	2023-12-03 13:30:22.465195	1
3	Store in Warehouse	2024-03-09 18:03:55.465195	1
4	Pick for Order	2024-03-15 02:03:15.465195	1
5	Order Cancellation	2024-05-29 08:01:26.465195	1

Tabella 1: Activity Log

Regole di simulazione dei dati

I dati simulati sono stati generati seguendo determinate regole per garantire la coerenza temporale e la rappresentazione realistica dei processi aziendali. Le regole principali sono:

- **Coerenza dei Timestamps**: I timestamp delle attività devono essere coerenti. Ad esempio, il timestamp della spedizione al cliente non può essere precedente al timestamp dell’ordine.
- **Cicli di attività possibili**:
 - **Ciclo 1**: Receive Goods -> Quality Check -> Store in Warehouse
 - **Ciclo 2**: Receive Goods -> Quality Check -> Store in Warehouse -> Pick for Order -> Order Cancellation
 - **Ciclo 3**: Receive Goods -> Quality Check -> Store in Warehouse -> Pick for Order -> Receive Payment -> Pack for Shipment -> Ship to Customer -> Customer Receive Goods
 - **Ciclo 4**: Receive Goods -> Quality Check -> Store in Warehouse -> Pick for Order -> Receive Payment -> Pack for Shipment -> Ship to Customer -> Customer Receive Goods -> Customer Feedback
 - **Ciclo 5**: Receive Goods -> Quality Check -> Store in Warehouse -> Pick for Order -> Receive Payment -> Pack for Shipment -> Ship to Customer -> Customer Receive Goods -> Customer Feedback -> Return Processing

Process map

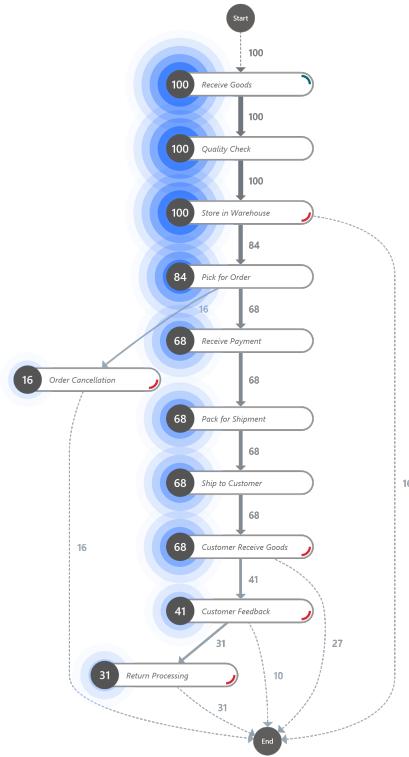


Figura 1: Mappa del processo

La mappa di processo offre una chiara visualizzazione dei vari passaggi e delle possibili transizioni tra le attività. Le percentuali di completamento per ciascuna attività sono rappresentate dalle dimensioni delle bolle, mentre le connessioni tra di esse indicano la frequenza delle transizioni. Ad esempio, si osserva che il passaggio tra le attività "Receive Goods" e "Store in Warehouse" è molto comune, suggerendo che questo segmento del processo è una routine consolidata. D'altra parte, il passaggio verso la "Order Cancellation" è meno frequente, indicando che le cancellazioni degli ordini avvengono in una minoranza di casi, ma sono comunque un aspetto previsto del flusso di lavoro.

La visualizzazione di queste dinamiche offre importanti spunti sull'efficienza del processo. Le aree con percentuali di transizione più basse o con deviazioni significative possono rappresentare punti critici o meno efficienti che potrebbero beneficiare di ulteriori analisi e miglioramenti.

La mappa di processo è coerente con le regole di simulazione dei dati e riflette in modo accurato e realistico le operazioni aziendali. La struttura del flusso di lavoro è logica e ben organizzata, rispettando la coerenza temporale tra le attività. Inoltre, la mappa fornisce una chiara rappresentazione delle diverse varianti del processo, permettendo di identificare facilmente i punti di forza e le aree di miglioramento.

Statistics case overview

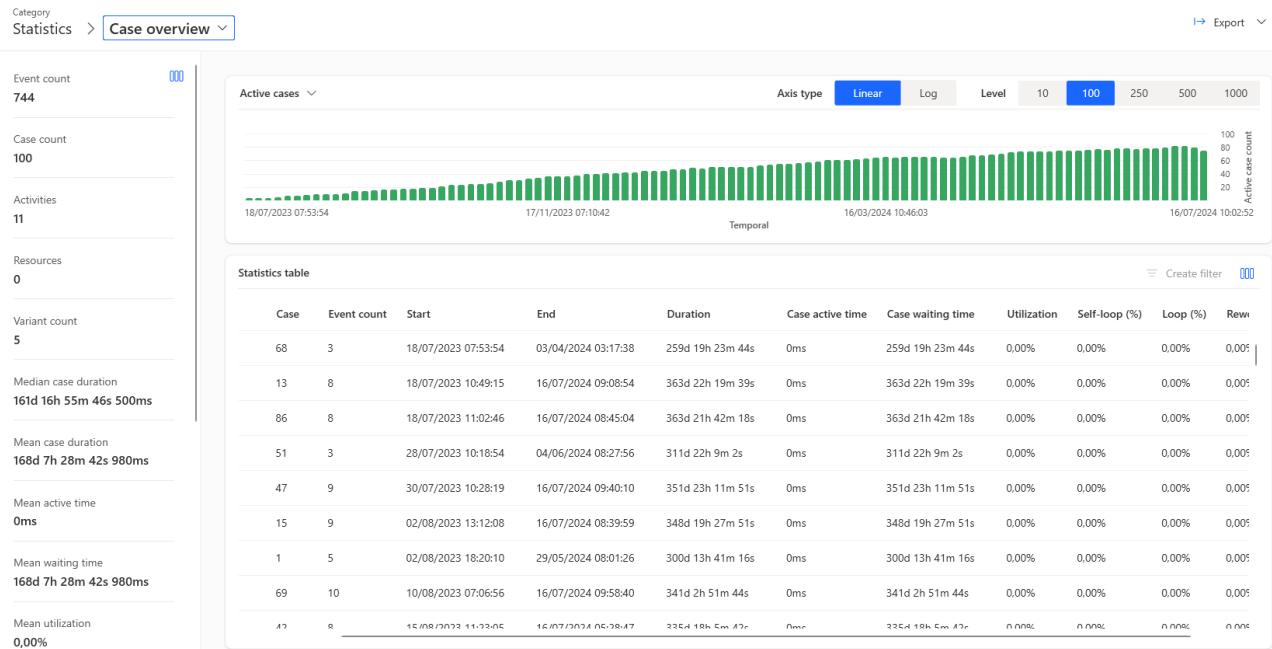


Figura 2: Panoramica dei casi

La schermata di panoramica dei casi fornisce un'analisi dettagliata del comportamento dei casi all'interno del processo simulato. Questa schermata esamina vari aspetti, come la durata totale dei casi, il numero di eventi per caso, il tempo di attesa e l'utilizzo. L'obiettivo di questa analisi è comprendere meglio la distribuzione temporale dei casi, identificare eventuali colli di bottiglia e valutare l'efficienza complessiva del processo.

Il numero totale di eventi registrati è 744, distribuiti su 100 casi, con un totale di 11 attività coinvolte nel processo. La schermata evidenzia anche che ci sono 5 varianti di processo, indicando che non tutti i casi seguono esattamente lo stesso percorso all'interno del flusso di lavoro.

La durata mediana dei casi è di 161 giorni, 16 ore, 55 minuti e 46 secondi, con una durata media leggermente superiore di 168 giorni, 7 ore, 28 minuti e 42 secondi. Questo suggerisce una leggera asimmetria nei dati, con alcuni casi che hanno una durata significativamente superiore alla media. La distribuzione delle durate dei casi può fornire indicazioni utili su quali varianti del processo siano più lunghe e se queste durate siano dovute a specifiche attività o ritardi.

I tempi di attesa medi coincidono esattamente con la durata media dei casi, il che indica che non c'è tempo di attività effettiva registrato all'interno dei casi; tutti i casi hanno un "active time" riportato come 0 ms. Questo potrebbe indicare che, nella simulazione, il tempo è stato considerato solo in termini di durata totale del processo e non è stato possibile determinare quanto tempo è stato effettivamente dedicato alle attività specifiche all'interno di ogni caso.

La visualizzazione degli "Active cases" mostra un progressivo aumento nel numero di casi attivi nel tempo. Questo potrebbe suggerire un processo che accumula casi nel tempo, con nuovi casi che entrano nel sistema mentre quelli precedenti non sono ancora completati. Questo tipo di distribuzione può essere indicativo di un backlog nel processo o di un ciclo di lavoro che si estende su lunghi periodi.

L'analisi delle varianti dei casi rivela una certa variabilità nei percorsi seguiti. Ad esempio, nella tabella delle statistiche, si può osservare che i casi con ID 13 e 86, che seguono varianti diverse, hanno un numero di eventi superiore rispetto ad altri casi, il che potrebbe indicare percorsi più complessi o che coinvolgono più attività.

La schermata di panoramica dei casi fornisce una visione esaustiva della durata e della distribu-

zione dei casi all'interno del processo. La durata relativamente lunga dei casi e la coincidenza dei tempi di attesa con la durata totale suggeriscono che i casi sono stati simulati con un approccio che considera solo la durata complessiva del processo, senza dettagli sulle attività intermedie. La variabilità nelle durate dei casi e il numero di varianti indicano un processo con una certa flessibilità e complessità, dove non tutti i casi seguono lo stesso percorso. Questo potrebbe offrire spunti per ulteriori analisi, come l'identificazione di colli di bottiglia o l'ottimizzazione dei tempi di attesa.

Statistics activity

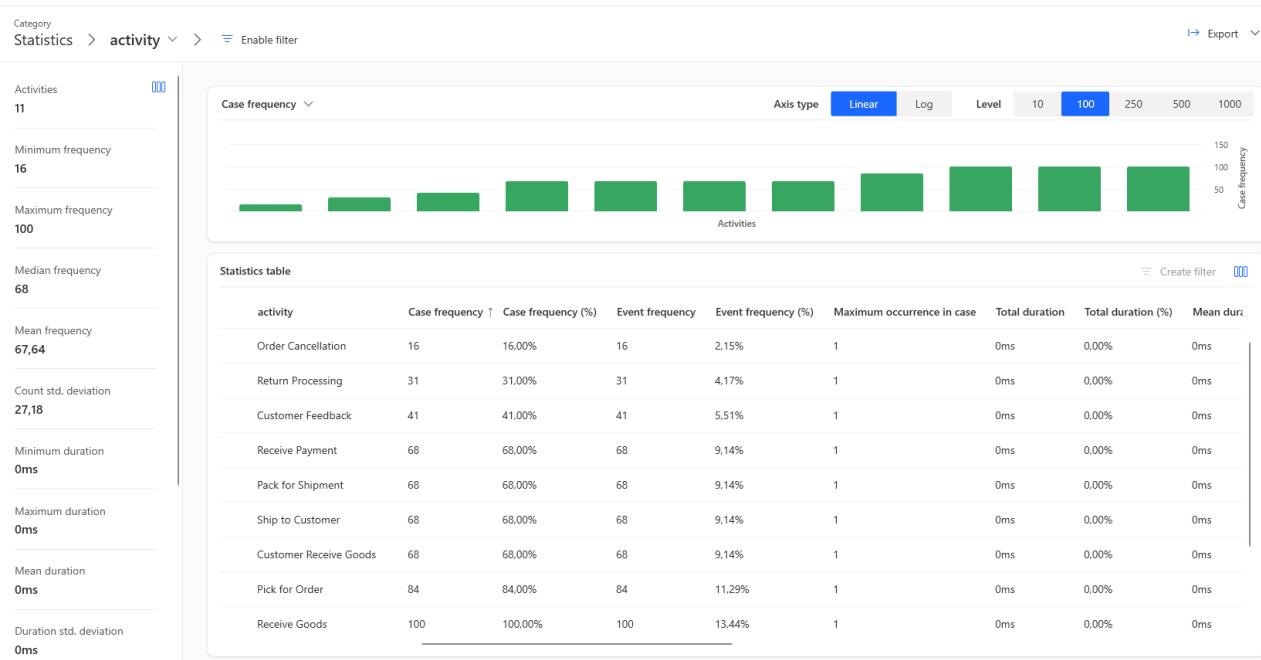


Figura 3: Statistiche delle attività

La schermata delle statistiche sulle attività analizza la frequenza e la distribuzione delle varie fasi operative all'interno del processo aziendale. Le statistiche presentate forniscono una visione dettagliata delle attività svolte, evidenziando la loro frequenza e il loro impatto all'interno del processo. Il pannello delle statistiche mostra che nel processo sono state identificate 11 diverse attività, con una frequenza minima di 16 e una massima di 100 occorrenze. La frequenza mediana è di 68, mentre la media delle frequenze delle attività è di 67,64 con una deviazione standard di 27,18. Questi valori indicano una distribuzione relativamente ampia delle frequenze delle attività, con alcune fasi del processo che si verificano più frequentemente rispetto ad altre.

L'attività "Receive Goods" è quella con la frequenza più alta, essendo presente in tutti i casi considerati (100%). Questo conferma il fatto che la ricezione della merce è un passaggio iniziale essenziale e ricorrente in ogni ciclo operativo.

Dall'altra parte, "Order Cancellation" ha la frequenza più bassa, verificandosi solo nel 16% dei casi. Questo dato è coerente con l'idea che le cancellazioni degli ordini rappresentano un'eccezione nel processo, un'interruzione che si verifica meno frequentemente.

La frequenza degli eventi conferma che "Receive Goods" ha la percentuale più alta di occorrenze con il 13,44% degli eventi totali. Le attività come "Pick for Order," "Receive Payment," "Pack for Shipment," "Ship to Customer," e "Customer Receive Goods" hanno tutte la stessa frequenza di evento del 9,14%, indicando che queste fasi sono interconnesse e hanno un peso simile nel processo operativo.

Le attività di "Return Processing" e "Customer Feedback" si verificano rispettivamente nel 31% e

nel 41% dei casi, con frequenze di evento inferiori rispetto alle fasi centrali del processo, il che suggerisce che non tutti i clienti forniscono feedback o avviano un reso dopo la ricezione del prodotto. L'analisi delle statistiche sulle attività offre una visione dettagliata della frequenza con cui ciascuna fase del processo viene eseguita. Le fasi iniziali, come la ricezione della merce, sono comuni a tutti i cicli, mentre altre attività, come la cancellazione degli ordini o la gestione dei resi, si verificano meno frequentemente. La distribuzione delle frequenze degli eventi evidenzia che le attività principali del processo sono ben bilanciate, suggerendo una sequenza operativa coerente e standardizzata. Tuttavia, la mancanza di dati sulla durata effettiva delle attività limita l'analisi temporale del processo.

Edge statistics

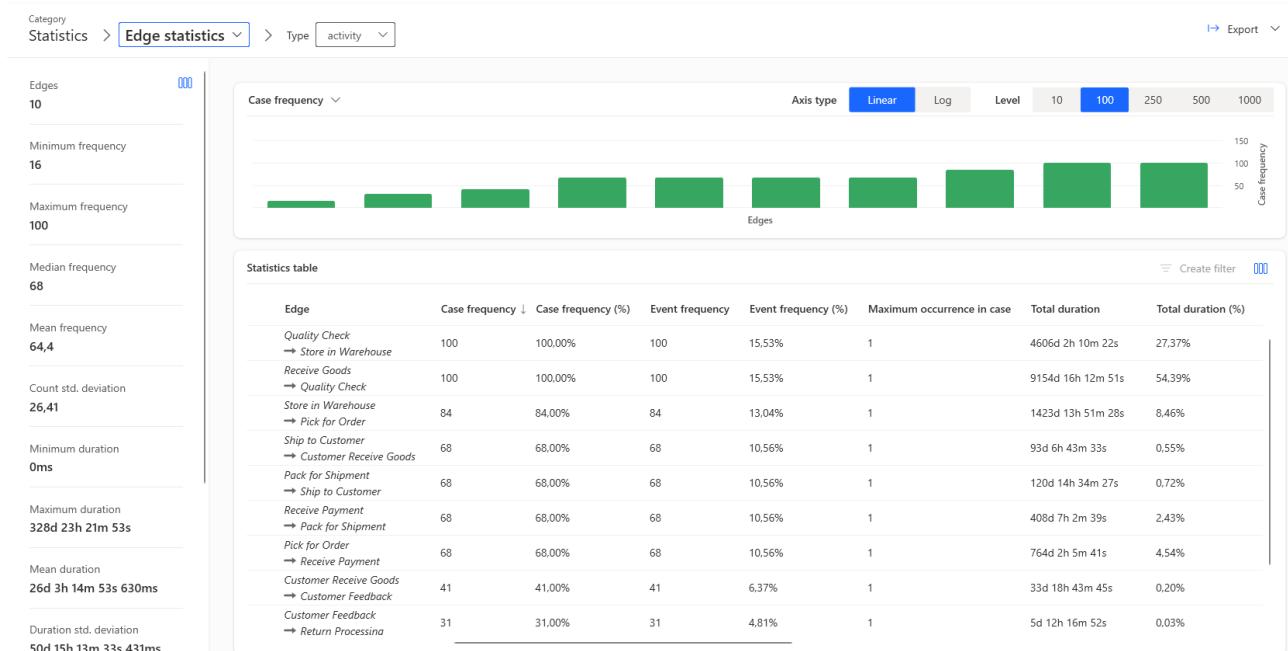


Figura 4: Statistiche dei collegamenti

La schermata delle statistiche dei collegamenti analizza le transizioni tra le attività nel processo aziendale, identificando la frequenza e la durata complessiva di ciascun collegamento. Questi collegamenti rappresentano i passaggi da un'attività all'altra all'interno del flusso di lavoro. L'obiettivo di questa analisi è comprendere meglio come le attività si collegano tra loro, identificare eventuali colli di bottiglia e valutare l'efficienza delle transizioni.

La schermata evidenzia che nel processo sono stati identificati 10 collegamenti ("edges") principali, ognuno dei quali rappresenta una transizione tra due attività. La frequenza minima di un collegamento è 16, mentre la massima è 100, con una frequenza mediana di 68 e una media di 64,4. La deviazione standard di 26,41 suggerisce una certa variabilità nella frequenza con cui si verificano queste transizioni.

I collegamenti più frequenti sono quelli tra "Receive Goods" e "Quality Check" e tra "Quality Check" e "Store in Warehouse", entrambi con una frequenza del 100% dei casi. Questo indica che queste transizioni sono fondamentali e avvengono in ogni ciclo del processo, rappresentando le prime fasi essenziali della gestione del prodotto.

D'altra parte, collegamenti come "Customer Feedback" verso "Return Processing" sono molto meno frequenti, verificandosi solo nel 31% dei casi. Questo riflette il fatto che non tutti i clienti avviano un processo di reso dopo aver fornito un feedback, suggerendo una variabilità nelle preferenze e nei comportamenti dei clienti.

La durata delle transizioni è un aspetto cruciale per comprendere l'efficienza del processo. Il collegamento "Receive Goods" verso "Quality Check" ha la durata complessiva più lunga, con 9154 giorni, 16 ore e 12 minuti, rappresentando il 54,39% della durata totale del processo. Questo suggerisce che, nonostante la frequenza elevata, questa fase può essere un collo di bottiglia significativo, potenzialmente rallentando l'intero flusso di lavoro.

Al contrario, il collegamento tra "Pack for Shipment" e "Ship to Customer" ha una durata complessiva molto inferiore (120 giorni, 14 ore e 34 minuti), rappresentando solo lo 0,72% della durata totale del processo. Questo indica che, una volta che il prodotto è pronto per la spedizione, il passaggio verso la consegna è relativamente rapido e fluido.

Un altro collegamento di interesse è quello tra "Customer Feedback" e "Return Processing," che ha la durata complessiva più breve (5 giorni, 12 ore e 16 minuti), rappresentando solo lo 0,03% della durata totale del processo. Questo potrebbe suggerire che il processo di reso, sebbene raro, viene gestito in modo efficiente una volta avviato.

La schermata delle statistiche dei collegamenti offre una visione dettagliata delle transizioni tra le attività e della loro influenza sulla durata complessiva del processo. I collegamenti più frequenti si verificano all'inizio del ciclo, segnalando le fasi critiche della gestione del prodotto. Tuttavia, la durata complessiva di alcuni collegamenti, in particolare tra "Receive Goods" e "Quality Check," suggerisce potenziali aree di inefficienza che potrebbero beneficiare di un'ottimizzazione.

Nel complesso, l'analisi dei collegamenti mette in luce l'importanza di monitorare non solo la frequenza delle transizioni, ma anche la loro durata, per identificare colli di bottiglia e migliorare l'efficienza del processo aziendale.

Statistics activity_id

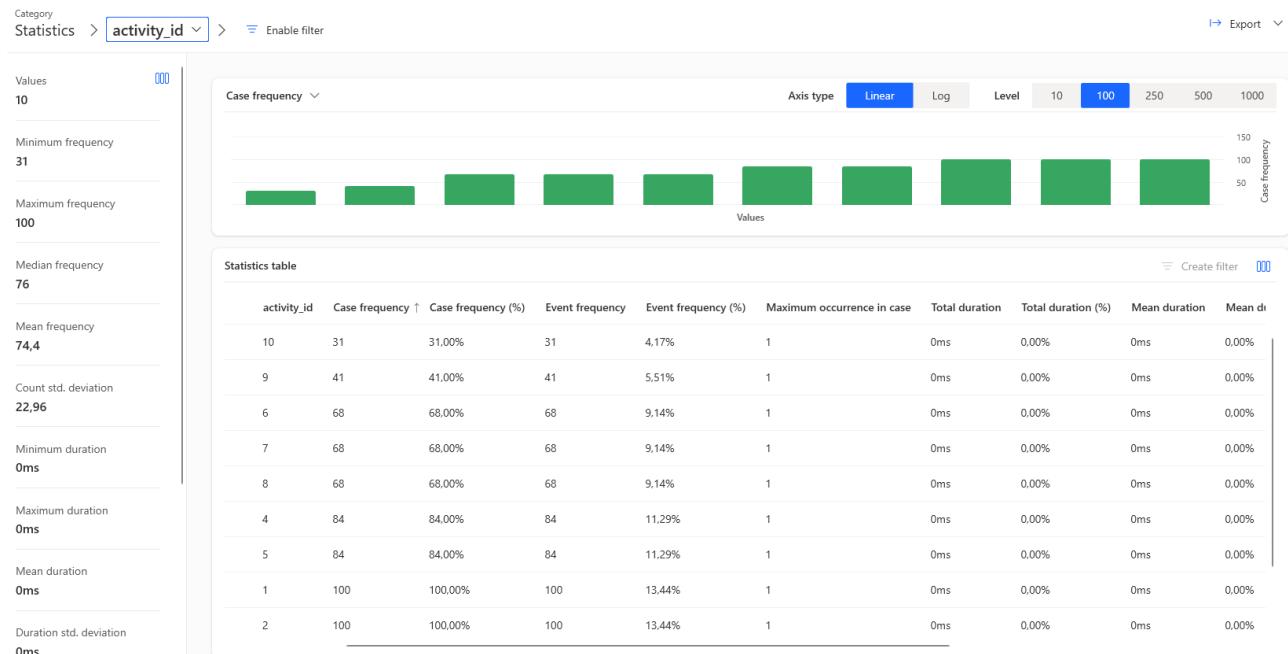


Figura 5: Statistiche degli activity_id

La schermata delle statistiche relative agli "Activity ID" fornisce una panoramica dettagliata delle frequenze con cui ciascuna attività identificata si verifica all'interno del processo. Questa analisi è essenziale per comprendere la distribuzione delle attività e il loro peso complessivo nel flusso di lavoro aziendale.

La schermata evidenzia che sono stati analizzati 10 diversi Activity ID, con una frequenza minima di 31 e una massima di 100. La frequenza mediana è di 76, mentre la frequenza media delle

attività è di 74,4 con una deviazione standard di 22,96. Questi valori indicano una distribuzione abbastanza ampia delle attività, con alcune che si verificano molto più frequentemente rispetto ad altre.

Gli Activity ID con la frequenza più alta (100 casi, ovvero il 100% dei casi) sono quelli associati alle prime fasi del processo. Questo suggerisce che queste attività sono comuni e cruciali, ripetendosi in ogni ciclo operativo del processo.

Al contrario, l'Activity ID con la frequenza più bassa (31 casi, pari al 31% dei casi) rappresenta un'attività che è meno comune e potrebbe essere associata a una parte opzionale o di eccezione del processo, come ad esempio una fase di feedback o di gestione dei resi.

L'Event Frequency conferma ulteriormente l'importanza delle attività associate agli Activity ID 1 e 2, che coprono il 13,44% ciascuno degli eventi totali nel processo. La frequenza degli eventi per gli Activity ID 4 e 5 è inferiore, ma comunque significativa (11,29% ciascuno), suggerendo che queste attività, sebbene non iniziali, sono comunque centrali nel flusso di lavoro.

La schermata delle statistiche degli Activity ID offre una visione chiara e dettagliata della frequenza con cui le diverse attività si verificano nel processo. Le attività con ID 1 e 2, essendo le più frequenti, costituiscono i pilastri del processo, mentre altre attività meno frequenti potrebbero rappresentare fasi opzionali o eccezionali.

L'assenza di dati sulle durate delle attività limita l'analisi temporale, ma la distribuzione delle frequenze fornisce comunque preziosi spunti sull'importanza relativa delle diverse fasi del processo. Questi risultati possono essere utilizzati per identificare potenziali aree di miglioramento, ottimizzando le attività meno frequenti o riducendo la necessità di fasi eccezionali.

Variants



Figura 6: Varianti

La schermata delle varianti del processo offre una visione dettagliata delle diverse sequenze di attività che possono verificarsi all'interno del flusso di lavoro aziendale. Ogni variante rappresenta un percorso alternativo che un caso può seguire, riflettendo la flessibilità e le possibili deviazioni nel processo. Questa analisi aiuta a comprendere la distribuzione delle varianti e la frequenza con cui ciascuna si verifica.

Nella schermata sono identificate cinque varianti principali, ciascuna con una differente sequenza di attività e frequenza di occorrenza:

- **variante 1:** è la più comune, presente in 31 casi, rappresentando il 31% del totale. Questa variante include 10 attività e segue un percorso completo, dalla ricezione dei beni ("Receive Goods") fino al trattamento dei resi ("Return Processing"). La presenza di tutte queste attività indica che questa variante rappresenta un processo completo e robusto, che include fasi opzionali come il feedback del cliente e la gestione dei resi;

- **variante 2:** copre il 27% dei casi, è leggermente più corta, con 8 attività. In questa variante, il processo termina dopo la ricezione del prodotto da parte del cliente, senza coinvolgere il feedback o il trattamento dei resi. Questo potrebbe indicare un flusso di lavoro in cui i clienti non forniscono feedback o in cui i resi non sono richiesti;
- **variante 3:** rappresenta il 16% dei casi ed è ancora più breve, con solo 5 attività. Questa variante include la cancellazione dell'ordine ("Order Cancellation") dopo il prelievo del prodotto, indicando che il processo si interrompe prematuramente per una parte significativa dei casi;
- **variante 4:** in questa variante, il processo si ferma dopo la conservazione in magazzino, suggerendo che una parte dei prodotti potrebbe non essere mai ordinata o preparata per la spedizione;
- **variante 5:** questa variante include 9 attività e termina con il feedback del cliente, senza però passare attraverso il trattamento dei resi. Questo flusso di lavoro rappresenta i casi in cui i clienti forniscono un feedback ma non effettuano resi, il che può indicare un alto livello di soddisfazione del cliente.

L'analisi delle varianti evidenzia la flessibilità e la complessità del processo aziendale. Le varianti più lunghe, come la Variante 1, rappresentano percorsi completi che includono tutte le possibili fasi del processo, mentre le varianti più corte indicano flussi di lavoro semplificati o interrotti. La distribuzione delle varianti suggerisce che la maggior parte dei casi segue un percorso completo o quasi completo, con solo una minoranza che si ferma prematuramente. Questa comprensione delle varianti può aiutare a ottimizzare il processo, identificando quali fasi possono essere eliminate o migliorate per aumentare l'efficienza e la soddisfazione del cliente.

Seconda simulazione

Il file CSV è stato creato mediante uno script Python che simula una serie di attività relative alla produzione e alla gestione degli ordini di prodotti. Inoltre, per la simulazione dei dati, sono stati presi in considerazione anche i dati estratti manualmente da un database di un sistema gestionale.

Regole di simulazione dei dati

Impostazione delle date iniziali

Ogni ciclo di attività inizia con la prima attività programmata tra il 1 gennaio 2019 e il 31 dicembre 2020.

Definizione delle tipologie di prodotti

Viene creata una lista di 30 tipi di scarpe, denominate "Scarpe tipo 1" fino a "Scarpe tipo 30".

Definizione delle attività e delle durate

Sono state definite 17 attività, ciascuna con un ID unico e una durata variabile. Le durate delle attività sono espresse in minuti o giorni, a seconda dell'attività specifica.

Generazione di un ciclo di attività per prodotto

Per ciascun prodotto, viene generato un ciclo di attività che segue le seguenti regole:

- **attività obbligatorie:** alcune attività avvengono in un ordine fisso. Ad esempio, "Conferma ordine" è sempre seguita da "Creazione progetto";
- **modifica del progetto:** un numero casuale di modifiche al progetto (da 1 a 5) può essere aggiunto dopo la creazione del progetto;
- **gestione degli ordini fornitore:** un numero casuale (da 1 a 3) di cicli di gestione ordini fornitore può essere inserito, ognuno dei quali può includere attività come "Ordine fornitore", "Arrivo offerta fornitore", "Ordine annullato", o "Ordine sospeso";
- **produzione:** vengono aggiunte attività relative alla produzione, come "Stampa scheda di produzione", "Inizio ciclo di produzione" e "Termine ordine di produzione";

- **fatturazione e consegna:** dopo la produzione, vengono aggiunte le attività di "Invio fattura cliente" e "Consegna". La ricezione del pagamento della fattura può avvenire in modo casuale prima o dopo la consegna, ma deve avvenire almeno una volta per ciclo.

Generazione dei timestamp

Ogni attività riceve un timestamp generato casualmente basato su un intervallo di tempo definito per quella specifica attività.

Ciclo di generazione dei dati

Il numero di prodotti varia tra 300 e 500, determinato casualmente. Per ogni prodotto, viene generato un ciclo di attività completo, assicurandosi che tutte le attività obbligatorie siano inserite nel corretto ordine e che le attività casuali siano distribuite come specificato.

Process map

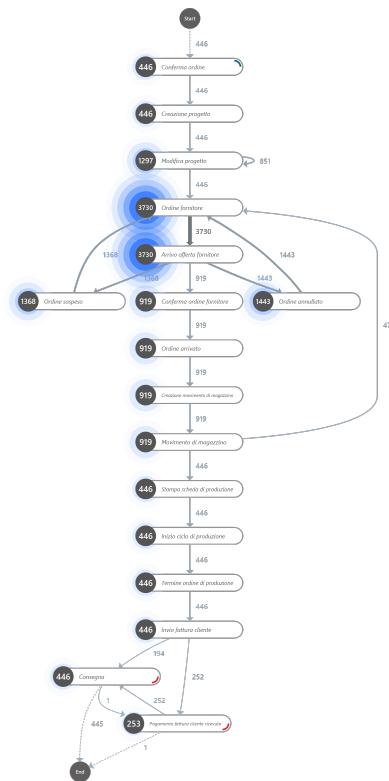


Figura 7: Mappa del processo

Il processo inizia con la conferma dell'ordine ("Conferma ordine"), seguita dalla creazione del progetto ("Creazione progetto"). Questo è un percorso obbligato per ogni ciclo, come previsto dalle regole di simulazione dei dati. In alcuni casi, segue la modifica del progetto ("Modifica progetto"), che può essere ripetuta più volte, evidenziando la possibilità di revisioni multiple prima di procedere con l'ordine al fornitore.

Il processo continua con la gestione degli ordini al fornitore, dove possono verificarsi diverse varianti come l'arrivo dell'offerta ("Arrivo offerta fornitore"), l'annullamento dell'ordine ("Ordine annullato"), o la sospensione dell'ordine ("Ordine sospeso"). Queste varianti sono chiaramente rappresentate nella mappa, mostrando la flessibilità del processo e le decisioni che possono portare a percorsi alternativi.

Dopo la conferma dell'ordine da parte del fornitore, il processo procede verso la fase di produzione,

che include attività come la stampa della scheda di produzione ("Stampa scheda di produzione"), l'inizio del ciclo di produzione ("Inizio ciclo di produzione"), e il termine dell'ordine di produzione ("Termine ordine di produzione"). Queste fasi sono rappresentate in sequenza, mostrando un flusso lineare e ben definito.

Infine, il processo si conclude con l'invio della fattura al cliente ("Invio fattura cliente") e la consegna del prodotto ("Consegna"). È interessante notare che il pagamento della fattura ("Pagamento fattura cliente") può avvenire in modo casuale prima o dopo la consegna, come previsto dalle regole di simulazione. La mappa mostra chiaramente questo aspetto, evidenziando i percorsi alternativi che portano alla conclusione del ciclo.

La mappa di processo mostra una struttura ben organizzata, con percorsi chiari e collegamenti logici tra le attività. Le dimensioni delle bolle e le connessioni tra di esse riflettono la frequenza e l'importanza delle transizioni, permettendo di identificare facilmente le attività principali e i punti di decisione critici. Un aspetto notevole è la presenza di percorsi alternativi e cicli, in particolare nella fase di gestione degli ordini al fornitore, che indicano la complessità e la flessibilità del processo. Questo è coerente con la simulazione, che prevede la possibilità di modifiche al progetto e cicli di gestione degli ordini che possono variare in base alle circostanze.

Inoltre, la mappa evidenzia anche le attività che rappresentano potenziali colli di bottiglia, come la "Modifica progetto" e la "Consegna", dove potrebbero verificarsi ritardi. Queste informazioni sono cruciali per il monitoraggio del rispetto delle scadenze, una funzionalità chiave nel contesto della simulazione.

La mappa di processo fornisce una rappresentazione dettagliata e coerente del flusso di lavoro simulato, evidenziando sia le fasi obbligatorie che le varianti possibili. La struttura della mappa riflette accuratamente le regole di simulazione, offrendo una visione chiara delle diverse possibilità all'interno del ciclo di produzione e gestione degli ordini.

Statistics case overview

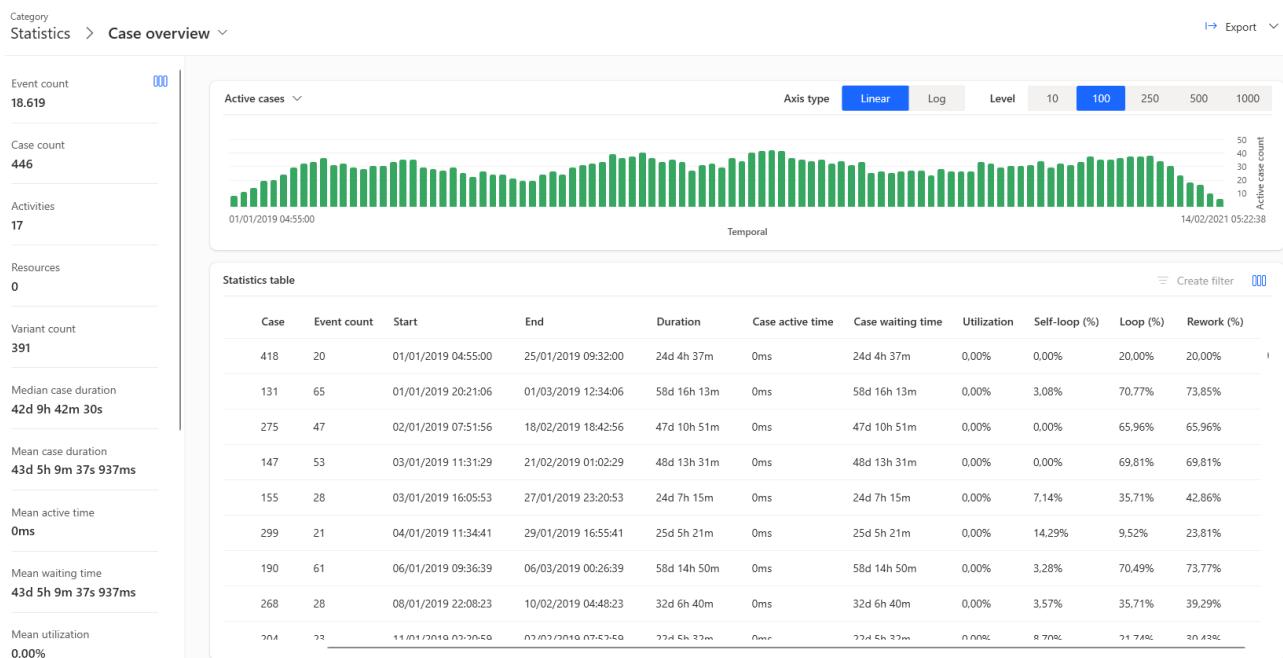


Figura 8: Statistiche dei casi

La schermata di panoramica dei casi fornisce un'analisi dettagliata delle attività di produzione e gestione degli ordini simulati. Questa analisi include il conteggio degli eventi, la durata dei casi, i tempi di attesa, e altri indicatori chiave di performance. Il contesto di questa simulazione è la

gestione di un processo produttivo per una serie di prodotti (scarpe) con variazioni nel flusso di lavoro a seconda delle specifiche esigenze e condizioni.

La schermata evidenzia che sono stati registrati 18.619 eventi distribuiti su 446 casi. Il numero di attività coinvolte è 17, e sono state identificate 391 varianti del processo, indicando una notevole flessibilità e complessità nella gestione dei casi.

La durata mediana di un caso è di 42 giorni, 9 ore, 42 minuti e 30 secondi, con una durata media leggermente superiore di 43 giorni, 5 ore, 9 minuti e 37 secondi. Questa piccola differenza tra mediana e media suggerisce una distribuzione relativamente simmetrica delle durate dei casi, con alcuni casi che possono avere una durata significativamente maggiore o minore rispetto alla media.

Il tempo di attesa medio per i casi coincide esattamente con la durata media dei casi (43 giorni, 5 ore, 9 minuti e 37 secondi), indicando che non vi è tempo attivo registrato nei dati. Questo potrebbe essere dovuto alla natura del processo simulato, dove le attività sono distribuite nel tempo senza intervalli di inattività significativa o in cui il tempo di inattività non è stato catturato nei dati. L'utilizzo medio riportato è 0,00%, il che suggerisce che le risorse non sono state considerate.

Un aspetto interessante emerso dall'analisi è la presenza di cicli o "loop" all'interno dei casi, con alcune varianti che mostrano alti livelli di "self-loop" e rework (ad esempio, il caso 131 con il 70,77% di loop e 73,85% di rework). Questi cicli possono indicare revisioni ripetute o attività ripetitive che si verificano all'interno dello stesso caso, come nel caso di modifiche multiple al progetto o ripetizioni di ordini.

La presenza di cicli elevati e rework è indicativa della complessità e della possibilità di inefficienze nel processo. La gestione di questi cicli può essere critica per ottimizzare il flusso di lavoro e ridurre i tempi di produzione.

Il grafico degli "Active cases" mostra come il numero di casi attivi varia nel tempo, con un picco durante i mesi centrali del periodo considerato. Questo potrebbe riflettere cicli stagionali nella produzione o nella domanda dei prodotti. Verso la fine del periodo, si nota una diminuzione graduale del numero di casi attivi, il che potrebbe indicare un rallentamento delle operazioni o il completamento del ciclo produttivo.

La schermata di panoramica dei casi della seconda simulazione offre una visione approfondita della durata e della complessità del processo produttivo. La presenza di numerose varianti e cicli di rework suggerisce un processo altamente flessibile ma potenzialmente inefficiente. La distribuzione temporale dei casi attivi indica un flusso di lavoro variabile con picchi e cali che potrebbero essere correlati a fattori esterni o interni al processo produttivo.

Statistiche per nome attività

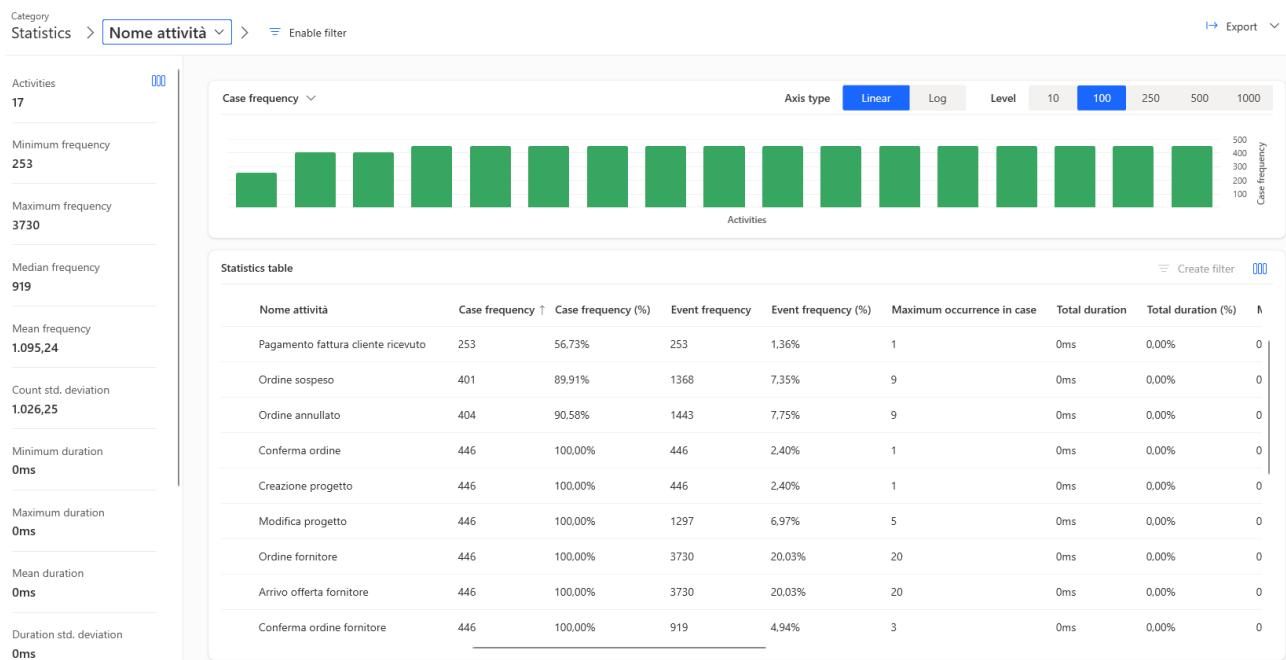


Figura 9: Statistiche per nome dell'attività

La schermata delle statistiche per "Nome attività" fornisce un'analisi dettagliata della frequenza con cui ciascuna attività si verifica all'interno del processo simulato. La simulazione coinvolge 17 attività diverse, e questa schermata aiuta a comprendere meglio la distribuzione e l'importanza relativa di ogni attività nel flusso di lavoro.

Le attività analizzate mostrano una significativa variabilità nella frequenza con cui si verificano. La frequenza minima osservata è di 253 occorrenze, mentre la massima è di 3.730 occorrenze. La frequenza mediana delle attività è di 919, con una media di 1.095,24 e una deviazione standard di 1.026,25. Questi valori indicano che alcune attività sono molto più comuni di altre, suggerendo una centralità maggiore nel processo produttivo.

Le attività con la frequenza più alta includono:

- "Ordine fornitore" e "Arrivo offerta fornitore" con 3.730 eventi ciascuna, rappresentano una parte essenziale e ripetuta del processo. La loro elevata frequenza riflette il ciclo continuo di gestione degli ordini con i fornitori, una fase cruciale nel processo produttivo;
- "Conferma ordine," "Creazione progetto," "Modifica progetto," "Ordine fornitore" e "Arrivo offerta fornitore," tutte con una frequenza del 100%, sono attività che avvengono in ogni ciclo del processo. Queste attività costituiscono i pilastri del flusso di lavoro, connessi alla fase iniziale e di pianificazione del processo produttivo.

D'altra parte, attività come "Pagamento fattura cliente ricevuto" hanno una frequenza più bassa, con il 56,73% dei casi. Questo potrebbe indicare che non tutte le transazioni vengono completate con la ricezione del pagamento, o che il pagamento può essere registrato in momenti diversi o meno frequentemente rispetto ad altre attività.

L'Event Frequency riflette ulteriormente l'importanza delle attività. Per esempio, "Ordine fornitore" e "Arrivo offerta fornitore" coprono ciascuna il 20,03% degli eventi totali, rendendole le attività più significative in termini di volume. Queste attività non solo si verificano in tutti i casi, ma sono anche ripetute più volte all'interno dello stesso caso, come indicato dal numero massimo di occorrenze in un singolo caso (fino a 20 volte per "Ordine fornitore").

La presenza di "Ordine sospeso" e "Ordine annullato" con frequenze del 89,91% e 90,58%, rispettivamente, indica che una parte consistente degli ordini può incontrare problemi, necessitando di interventi o modifiche che deviano dal flusso principale.

La schermata delle statistiche per "Nome attività" evidenzia la centralità di alcune attività all'interno del processo simulato, in particolare quelle legate alla gestione degli ordini e al rapporto con i fornitori. Le attività come "Conferma ordine" e "Creazione progetto" sono fondamentali e presenti in tutti i cicli, mentre altre, come la ricezione del pagamento, sono meno frequenti e possono indicare variabilità nel completamento del ciclo di produzione.

L'analisi suggerisce che il processo è altamente dipendente dalle interazioni con i fornitori, con numerose ripetizioni di ordini e offerte. Le attività meno frequenti, come "Pagamento fattura cliente ricevuto," potrebbero rappresentare opportunità di miglioramento per ottimizzare la conclusione del ciclo e garantire un flusso più fluido.

Edge statistics

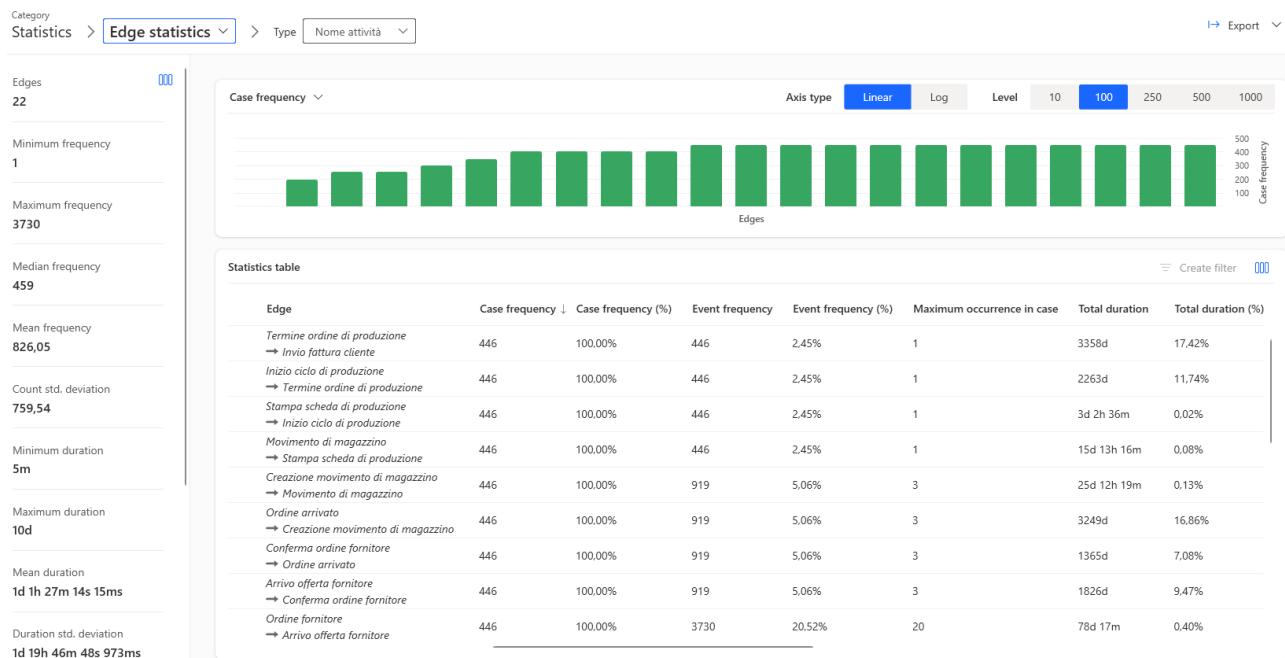


Figura 10: Statistiche dei collegamenti

La schermata delle statistiche dei collegamenti analizza le transizioni tra le diverse attività (o "edges") all'interno del processo produttivo simulato.

Nella schermata sono identificati 22 collegamenti principali tra le attività, con una frequenza minima di 1 e una massima di 3.730. La frequenza mediana dei collegamenti è 459, mentre la media è 826,05 con una deviazione standard di 759,54. Questi valori indicano una distribuzione abbastanza ampia delle frequenze, suggerendo che alcune transizioni sono molto più comuni di altre all'interno del processo.

I collegamenti più frequenti sono:

- "Ordine fornitore" → "Arrivo offerta fornitore" con 3.730 occorrenze, rappresenta il 20,52% della frequenza totale degli eventi. Questo collegamento è cruciale e riflette la natura ripetitiva della gestione degli ordini, che è una parte fondamentale del processo;
- "Movimento di magazzino" → "Stampa scheda di produzione" e "Creazione movimento di magazzino" → "Movimento di magazzino," entrambi con 919 occorrenze ciascuno, rappresentano il 5,06% della frequenza totale degli eventi. Questi collegamenti indicano la transizione

tra la preparazione dei materiali e l'inizio della produzione, una fase chiave nella catena di produzione.

Ogni collegamento è accompagnato da una "Case frequency" del 100%, suggerendo che questi percorsi sono seguiti in tutti i casi simulati, il che conferma la loro importanza all'interno del flusso di lavoro.

La durata complessiva di alcune transizioni è significativa, con alcune che rappresentano una parte importante della durata totale del processo:

- "Termine ordine di produzione" → "Invio fattura cliente" ha una durata totale di 3.358 giorni, rappresentando il 17,42% della durata complessiva del processo. Questo potrebbe indicare un ritardo o una fase di attesa significativa tra la conclusione della produzione e l'emissione della fattura;
- "Ordine arrivato" → "Creazione movimento di magazzino," con una durata di 3.249 giorni (16,86% della durata totale), indica un altro possibile collo di bottiglia dove il processo potrebbe rallentare prima che i materiali vengano registrati e trasferiti al magazzino.

Altre transizioni, come "Stampa scheda di produzione" → "Inizio ciclo di produzione," hanno durate molto più brevi, suggerendo che una volta avviata, la produzione prosegue in modo relativamente rapido e senza significativi ritardi.

La schermata delle statistiche dei collegamenti evidenzia l'importanza di alcune transizioni chiave nel processo produttivo simulato. Le transizioni tra "Ordine fornitore" e "Arrivo offerta fornitore" sono le più frequenti, indicando un focus significativo sulla gestione degli ordini. Tuttavia, la durata estesa di alcuni collegamenti, come quelli tra la conclusione della produzione e l'invio della fattura, suggerisce aree di potenziale inefficienza che potrebbero essere ottimizzate.

Statistiche prodotto

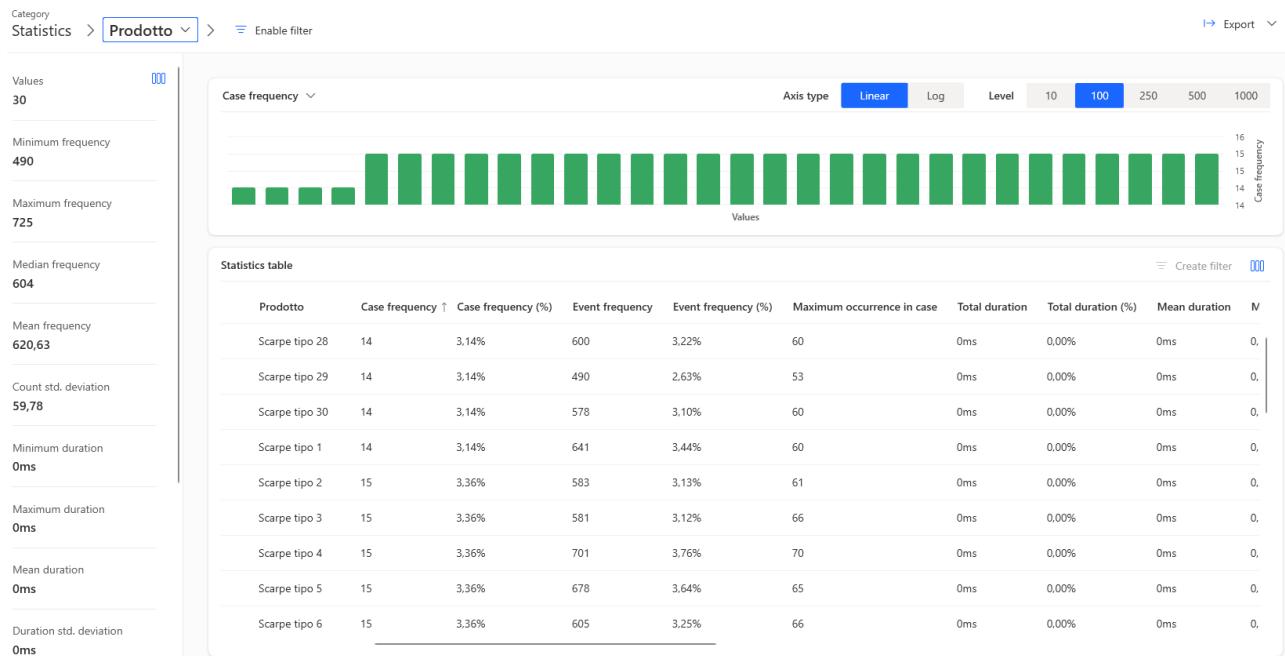


Figura 11: Statistiche dei prodotti

La schermata delle statistiche per "Prodotto" analizza la frequenza e la distribuzione delle attività relative ai 30 diversi tipi di scarpe simulate nel processo. Ogni prodotto è rappresentato da un caso specifico, e questa schermata fornisce un quadro chiaro di come ogni tipo di scarpa sia gestito

all'interno del flusso di lavoro.

La schermata evidenzia che le frequenze dei casi per i vari prodotti sono relativamente omogenee, con un minimo di 490 occorrenze e un massimo di 725. La frequenza mediana è 604, mentre la media è 620,63 con una deviazione standard di 59,78. Questo indica una distribuzione abbastanza equilibrata tra i diversi tipi di scarpe, suggerendo che tutti i prodotti sono trattati in modo simile all'interno del processo.

I prodotti con la frequenza più alta sono gestiti con un numero maggiore di eventi, suggerendo che potrebbero essere soggetti a cicli di lavorazione più complessi o a un maggiore numero di attività. Ad esempio:

- **scarpe tipo 3:** ha una frequenza di 15 casi con 701 eventi, il che rappresenta un 3,76% della frequenza totale degli eventi. Questo potrebbe indicare una maggiore complessità o un numero maggiore di passaggi nel processo per questo tipo di scarpa;
- **scarpe tipo 1:** con 641 eventi, rappresenta un 3,44% della frequenza totale degli eventi, che è anch'essa significativa e può riflettere un ciclo operativo robusto.

D'altra parte, prodotti come **scarpe tipo 29** hanno una frequenza di 14 casi con 490 eventi, che è leggermente inferiore rispetto ad altri prodotti, suggerendo che potrebbero essere gestiti con un processo leggermente meno complesso o con meno attività ripetitive.

La frequenza degli eventi per ciascun prodotto varia, ma rimane generalmente bilanciata. Questo equilibrio tra i diversi prodotti indica che il processo produttivo è stato progettato per trattare i vari tipi di scarpe con un livello simile di attenzione e complessità:

- **scarpe tipo 4:** presenta il massimo numero di eventi (701) tra tutti i prodotti analizzati, il che potrebbe indicare che questo prodotto richiede un processo più lungo o più iterazioni di attività rispetto agli altri;
- **scarpe tipo 29:** con il numero minimo di eventi (490), potrebbe rappresentare un prodotto con un processo più semplice o con meno iterazioni richieste.

La schermata delle statistiche per prodotto mostra che c'è una distribuzione abbastanza uniforme delle attività tra i diversi tipi di scarpe. Alcuni prodotti, come le Scarpe tipo 3 e tipo 4, richiedono un maggior numero di eventi, suggerendo una maggiore complessità nel loro ciclo produttivo. Tuttavia, la deviazione standard relativamente bassa indica che il processo è ben bilanciato tra i vari prodotti.

Questa uniformità suggerisce che il sistema di produzione è progettato per trattare tutti i tipi di scarpe in modo simile, garantendo che nessun prodotto sia trascurato o gestito in modo inefficiente.

Root cause analysis

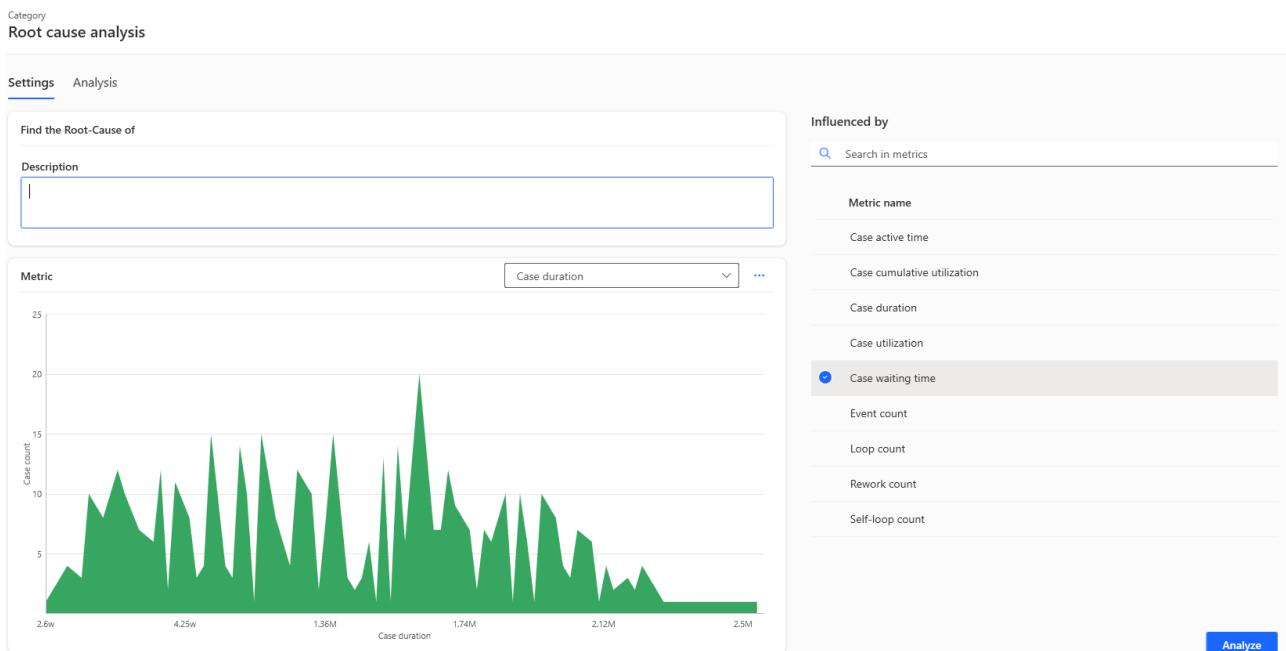


Figura 12: Impostazioni dell'analisi delle cause radice

La schermata di "Root Cause Analysis" è uno strumento fondamentale per identificare e comprendere le cause principali che influenzano determinati risultati o metriche nel processo simulato. In questo caso, la schermata si concentra sulla durata dei casi, con l'obiettivo di determinare quali fattori influenzano maggiormente il tempo complessivo necessario per completare un ciclo di attività.

Nella schermata visualizzata, è possibile osservare che la metrica selezionata per l'analisi è la "Case duration" (durata dei casi). Questa scelta è significativa, poiché la durata dei casi è un indicatore chiave dell'efficienza del processo produttivo.

La grafica a barre mostra la distribuzione dei casi in base alla loro durata, offrendo una panoramica visiva di come si differenziano i tempi di completamento tra i vari casi. La distribuzione è varia, con una presenza significativa di casi che rientrano in intervalli di durata specifici, indicando possibili aree di interesse per un'analisi più approfondita.

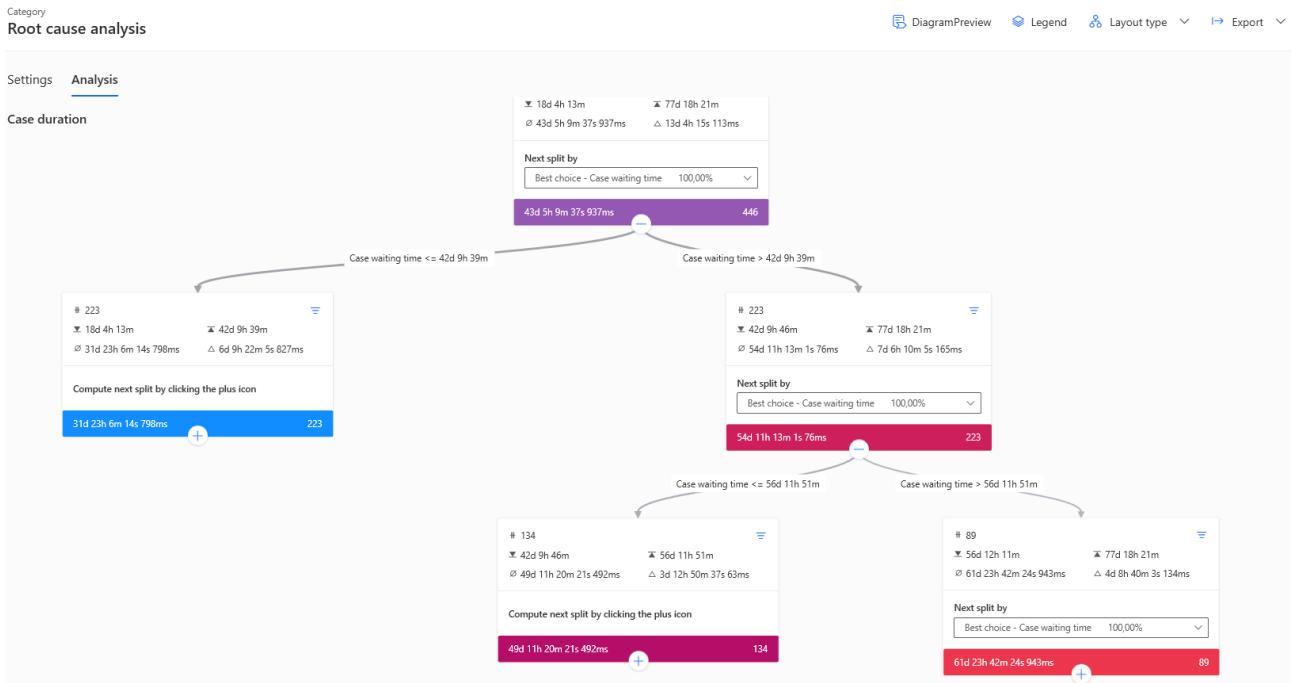


Figura 13: Analisi delle cause radice

La schermata di analisi presenta una struttura ad albero che parte da una suddivisione iniziale basata sul tempo di attesa dei casi (Case waiting time). Questo parametro è stato utilizzato per separare i casi in base alla loro durata totale, evidenziando come il tempo di attesa contribuisca alla durata complessiva.

L'analisi mette in luce come il tempo di attesa sia un fattore critico che influisce in modo sostanziale sulla durata dei casi. I casi con un tempo di attesa più lungo tendono ad avere una durata complessiva molto maggiore, indicando che ridurre i tempi di attesa potrebbe portare a un miglioramento significativo dell'efficienza del processo.

Il diagramma ad albero visualizza chiaramente come i casi vengono influenzati dal tempo di attesa, permettendo di identificare i punti esatti del processo dove si accumulano i ritardi. Questo tipo di analisi è fondamentale per identificare le aree del processo che necessitano di interventi per ridurre i tempi di attesa e, di conseguenza, migliorare la produttività complessiva.

Variants

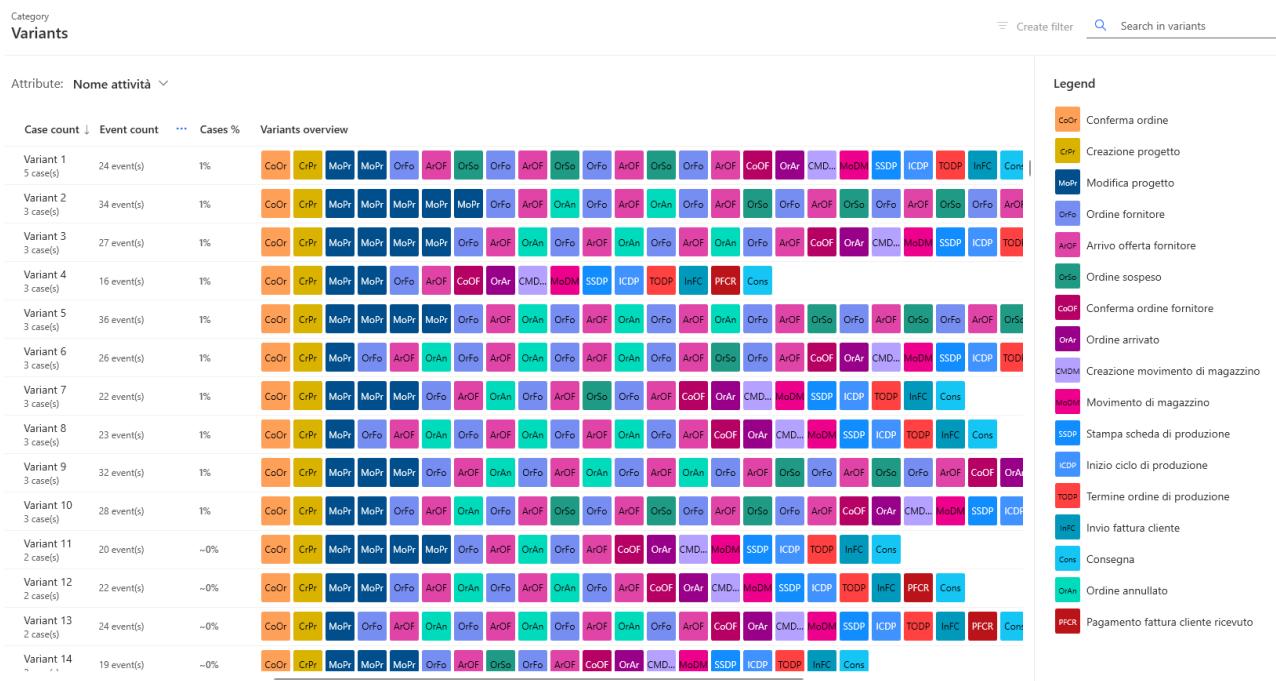


Figura 14: Varianti

La schermata delle varianti del processo mostra le diverse sequenze di attività che si verificano all'interno del flusso di lavoro simulato. Ogni variante rappresenta un percorso alternativo che un caso può seguire, riflettendo la flessibilità e la complessità del processo produttivo.

Nella schermata sono rappresentate numerose varianti, ciascuna con una diversa combinazione e sequenza di attività. Ogni variante è identificata da un numero di casi e di eventi associati, mostrando come il processo possa divergere in molteplici direzioni. Anche se ogni variante rappresenta solo una piccola percentuale del totale dei casi (1% o meno), la loro presenza indica un'ampia variabilità nei percorsi seguiti.

Le prime varianti, come Variante 1 e Variante 2, presentano una combinazione di attività come "Conferma ordine", "Creazione progetto", e "Modifica progetto", che sono tipicamente seguite da attività legate agli ordini dei fornitori come "Ordine fornitore" e "Arrivo offerta fornitore". Questo riflette un flusso di lavoro abbastanza standard, dove il progetto è creato e modificato prima di passare alla gestione degli ordini.

Altre varianti, come Variante 7 e Variante 8, includono attività aggiuntive come "Ordine sospeso", "Ordine annullato", e "Movimento di magazzino", indicando che alcuni casi subiscono interruzioni o modifiche significative durante il processo, portando a deviazioni dal flusso standard.

Alcune varianti più complesse, come quelle numerate verso la fine della lista, mostrano sequenze lunghe e intricate di attività, con una combinazione di passaggi che coinvolgono molte fasi della gestione degli ordini, della produzione e della consegna. Queste varianti indicano processi più complessi, potenzialmente dovuti a esigenze specifiche del cliente, problemi operativi, o modifiche post-ordine.

La presenza di molte varianti con sequenze uniche di attività suggerisce un alto livello di flessibilità nel processo, ma potrebbe anche indicare potenziali inefficienze o complessità gestionali. Varianti che includono attività come "Ordine sospeso" o "Ordine annullato" potrebbero evidenziare problemi ricorrenti che richiedono attenzione per migliorare l'efficienza del processo.

La rappresentazione grafica delle varianti offre una visione immediata della diversità dei percorsi seguiti nel processo. La presenza di molte varianti con poche occorrenze potrebbe indicare che il processo è soggetto a numerose eccezioni o che è altamente personalizzabile. Tuttavia, un nume-

ro elevato di varianti può complicare la gestione del processo e richiedere una standardizzazione maggiore per migliorare la coerenza e ridurre i costi operativi.

Terza simulazione

Il file CSV è stato creato mediante uno script Python che simula una serie di attività relative alla produzione e alla gestione degli ordini di prodotti. Inoltre, per la simulazione dei dati, sono stati presi in considerazione anche i dati estratti manualmente da un database di un sistema gestionale.

Regole di simulazione

Impostazione delle date iniziali

Ogni ciclo di attività inizia con la prima attività programmata tra il 1 gennaio 2019 e il 31 dicembre 2020.

Definizione delle tipologie di prodotti

Viene creata una lista di 30 tipi di scarpe, denominate "Scarpe tipo 1" fino a "Scarpe tipo 30".

Definizione delle attività e delle durate

Sono state definite 17 attività, ciascuna con un ID unico e una durata variabile. Le durate delle attività sono espresse in minuti o giorni, a seconda dell'attività specifica.

Generazione di un ciclo di attività per prodotto

Per ciascun prodotto, viene generato un ciclo di attività che segue le seguenti regole:

- **attività obbligatorie:** alcune attività avvengono in un ordine fisso. Ad esempio, "Conferma ordine" è sempre seguita da "Creazione progetto";
- **modifica del progetto:** un numero casuale di modifiche al progetto (da 1 a 5) può essere aggiunto dopo la creazione del progetto;
- **gestione degli ordini fornitore:** un numero casuale (da 1 a 3) di cicli di gestione ordini fornitore può essere inserito, ognuno dei quali può includere attività come "Ordine fornitore", "Arrivo offerta fornitore", "Ordine annullato" o "Ordine sospeso";
- **produzione:** vengono aggiunte attività relative alla produzione, come "Stampa scheda di produzione", "Inizio ciclo di produzione" e "Termine ordine di produzione";
- **attività non necessarie:** possono essere inserite attività opzionali come "Controllo qualità non necessario" (20% di probabilità) e "Ri-lavorazione non necessaria" (10% di probabilità);
- **consegna:** dopo la produzione, viene aggiunta l'attività di "Consegna".

Generazione dei timestamp

Ogni attività riceve un timestamp generato casualmente basato su un intervallo di tempo definito per quella specifica attività.

Ciclo di generazione dei dati

Il numero di prodotti varia tra 300 e 500, determinato casualmente. Per ogni prodotto, viene generato un ciclo di attività completo, assicurandosi che tutte le attività obbligatorie siano inserite nel corretto ordine e che le attività casuali siano distribuite come specificato.

Mischiaimento casuale delle righe del file CSV

È stato utilizzato un algoritmo per mischiare in modo casuale le righe del file CSV. L'algoritmo legge il file CSV originale e separa l'intestazione dai dati. Successivamente, le righe dei dati vengono mescolate casualmente mantenendo intatta l'intestazione. Infine, il nuovo file CSV, con le righe mescolate, viene salvato in un file di output. Questo processo assicura che i dati siano riorganizzati in modo casuale senza alterare la struttura del file CSV.

Process map

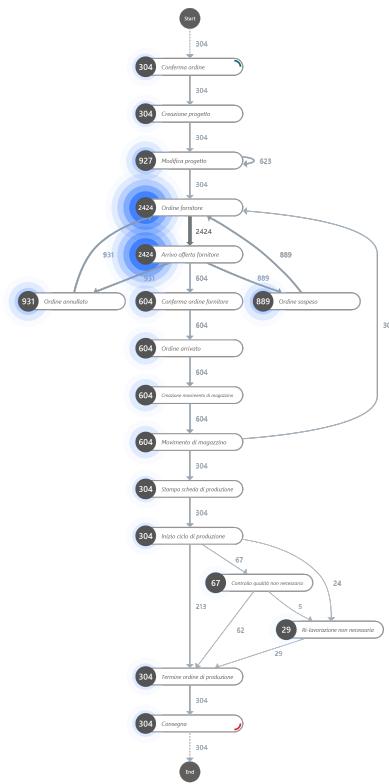


Figura 15: Mappa del processo

La mappa visualizza la sequenza delle attività, evidenziando i collegamenti, le diramazioni e le attività opzionali che si verificano all'interno del ciclo di produzione e gestione degli ordini.

Il processo inizia con l'attività "Conferma ordine", seguita da "Creazione progetto". Queste sono attività obbligatorie per ogni ciclo, come indicato dalle regole di simulazione. Successivamente, il processo può includere uno o più cicli di "Modifica progetto", che riflettono la possibilità di revisioni del progetto prima di procedere con l'ordine al fornitore.

La fase di gestione degli ordini al fornitore è rappresentata da diverse attività chiave, tra cui "Ordine fornitore", "Arrivo offerta fornitore", e può includere eventuali interruzioni come "Ordine annullato" e "Ordine sospeso". Queste varianti sono chiaramente rappresentate nella mappa, mostrando la flessibilità del processo e le decisioni che possono portare a percorsi alternativi.

Dopo la conferma dell'ordine da parte del fornitore, il processo procede verso la fase di produzione. Questa include attività come "Stampa scheda di produzione", "Inizio ciclo di produzione" e "Terminazione ordine di produzione". Oltre alle attività obbligatorie, la simulazione include attività non necessarie ma possibili, come "Controllo qualità non necessario" e "Ri-lavorazione non necessaria". La mappa evidenzia chiaramente come queste attività opzionali si inseriscano nel flusso di lavoro, indicando potenziali aree di inefficienza.

Il processo si conclude con la "Consegna" del prodotto, che è l'ultima attività rappresentata nella mappa. Ogni passaggio del processo è chiaramente delineato, mostrando sia i percorsi lineari che le deviazioni possibili.

La mappa mostra una struttura ben organizzata con percorsi chiari e collegamenti logici tra le attività. Le bolle di dimensioni diverse e le connessioni tra di esse riflettono la frequenza e l'importanza delle transizioni, permettendo di identificare facilmente le attività principali e i punti di decisione critici.

Un aspetto notevole è la presenza di attività opzionali, come il "Controllo qualità non necessario" e la "Ri-lavorazione non necessaria", che, pur essendo poco frequenti, rappresentano potenziali colli di bottiglia e inefficienze nel processo. Queste attività, essendo opzionali, si verificano con una probabilità inferiore e sono chiaramente visualizzate come deviazioni dal percorso principale. La mappa riflette accuratamente la complessità del processo produttivo, inclusa la possibilità di modifiche al progetto, annullamenti o sospensioni degli ordini, e attività opzionali. La mappa di processo della terza simulazione offre una rappresentazione dettagliata e coerente del flusso di lavoro simulato, evidenziando sia le attività obbligatorie che quelle opzionali. La struttura della mappa riflette accuratamente le regole di simulazione, offrendo una visione chiara delle diverse possibilità all'interno del ciclo di produzione e gestione degli ordini.

Statistics case overview

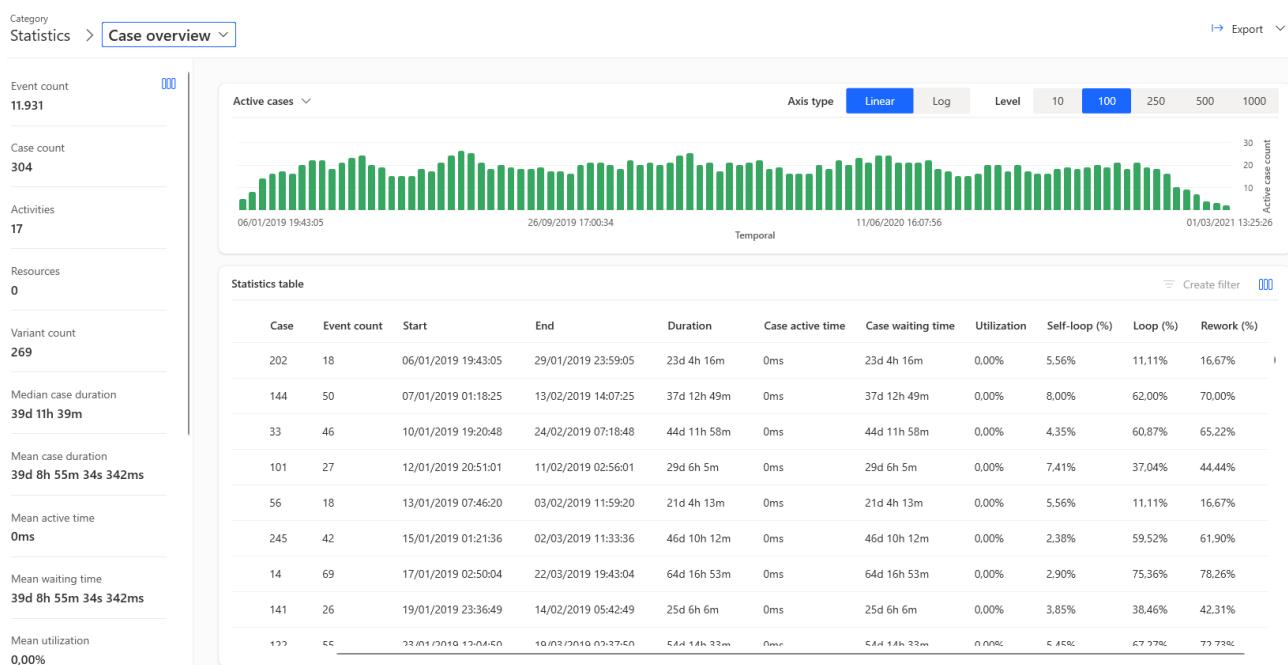


Figura 16: Statistiche dei casi

La schermata di panoramica dei casi fornisce un'analisi dettagliata delle attività produttive e gestionali relative a 304 casi simulati. Questa simulazione rappresenta un flusso di lavoro complesso con 17 diverse attività coinvolte e una significativa variabilità nei tempi di completamento e nelle caratteristiche operative dei casi. L'obiettivo di questa analisi è di comprendere meglio la distribuzione delle durate dei casi, il numero di eventi, i tempi di attesa e altri parametri chiave.

Il numero totale di eventi registrati è di 11.931 distribuiti su 304 casi. La durata media di un caso è di 39 giorni, 11 ore e 39 minuti, mentre la durata media dei casi è di 39 giorni, 8 ore, 55 minuti e 34 secondi, con una lieve variabilità indicata dalla deviazione standard.

La schermata evidenzia una distribuzione temporale dei casi attivi, che varia nel tempo con un picco centrale. Questo potrebbe riflettere un ciclo produttivo caratterizzato da una fase centrale di maggiore attività, seguita da un progressivo decremento del numero di casi attivi.

Il tempo di attesa medio per i casi coincide esattamente con la durata media dei casi, indicando che non vi è tempo attivo registrato nei dati. Questo suggerisce che le attività siano distribuite nel tempo senza intervalli di inattività significativa, oppure che il tempo di inattività non sia stato catturato nei dati.

L'utilizzo medio riportato è 0,00%, suggerendo che le risorse non sono state monitorate o che il focus della simulazione non includeva la gestione delle risorse. Questo aspetto limita l'analisi al-

l'efficienza temporale del processo senza considerare l'efficienza delle risorse.

L'analisi mostra che ci sono casi con una percentuale significativa di "self-loop" e "rework". Ad esempio:

- il caso 144 ha un 8,00% di self-loop e un 70,00% di rework, indicando che questo caso ha subito numerose iterazioni o revisioni. Questo potrebbe suggerire problemi nella fase di produzione o nelle fasi precedenti che hanno richiesto modifiche e aggiustamenti;
- il caso 245, con una durata di 46 giorni, 10 ore e 12 minuti, presenta un 61,90% di rework e un 2,38% di self-loop, indicando che una parte significativa del processo è stata ripetuta, portando a un allungamento della durata complessiva.

Il grafico degli "Active cases" mostra come il numero di casi attivi varia nel tempo. Il picco nel numero di casi attivi potrebbe essere indicativo di un periodo di alta domanda o di una fase specifica del ciclo produttivo con maggiore intensità operativa.

Verso la fine del periodo di analisi, si osserva una diminuzione graduale del numero di casi attivi, il che può indicare un rallentamento nelle operazioni o la conclusione della maggior parte dei cicli produttivi.

La schermata di panoramica dei casi della terza simulazione offre una visione completa della durata e della complessità dei casi all'interno del processo produttivo simulato. La presenza di numerose varianti con self-loop e rework elevati suggerisce la possibilità di inefficienze che potrebbero essere affrontate per migliorare l'efficienza complessiva del processo.

Statistics per nome attività

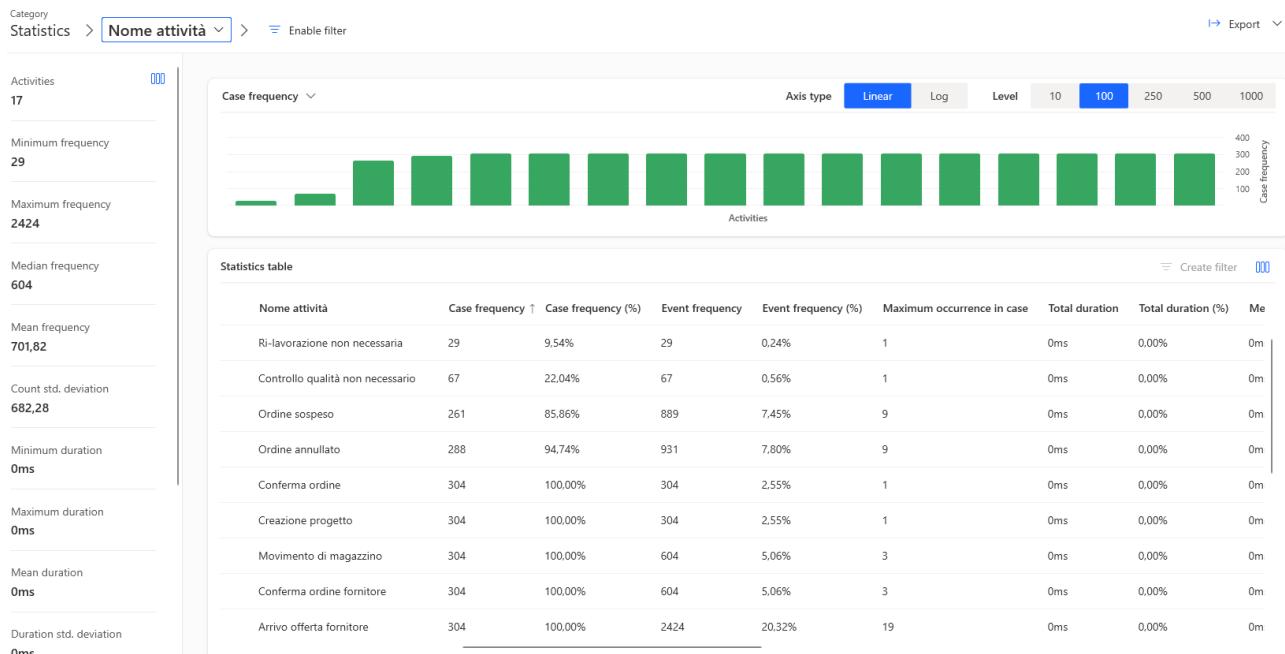


Figura 17: Statistiche per nome attività

La schermata delle statistiche per "Nome attività" fornisce un'analisi dettagliata della frequenza con cui ciascuna attività si verifica all'interno del processo simulato. Questa simulazione, che coinvolge 304 casi e 17 attività diverse, riflette la complessità e la varietà dei flussi di lavoro nella gestione della produzione e degli ordini.

Le attività all'interno del processo mostrano una distribuzione di frequenza che varia significativamente. La frequenza minima è di 29 occorrenze, mentre la massima è di 2.424. La frequenza

mediana delle attività è di 604, con una media di 701,82 e una deviazione standard di 682,28, suggerendo una distribuzione non uniforme delle attività. Attività con la frequenza più alta includono:

- "Arrivo offerta fornitore" con 2.424 occorrenze, rappresenta il 20,32% della frequenza totale degli eventi. Questa attività è centrale nel processo e si ripete più volte in ciascun caso, evidenziando l'importanza del dialogo e della gestione degli ordini con i fornitori;
- "Conferma ordine" e "Creazione progetto" con 304 occorrenze ciascuna (100% dei casi), sono attività fondamentali e presenti in tutti i cicli, confermando il loro ruolo essenziale nel processo.

D'altra parte, le attività meno frequenti come "Ri-lavorazione non necessaria" e "Controllo qualità non necessario" con rispettivamente 29 e 67 occorrenze, rappresentano azioni opzionali che si verificano in una minoranza di casi, indicando aree potenziali di inefficienza o di controlli aggiuntivi che non sempre risultano necessari.

La "Event frequency" conferma ulteriormente l'importanza delle attività più frequenti. Per esempio:

- "Ordine annullato" con 931 eventi e una frequenza di 7,80%, suggerisce che una parte significativa degli ordini può essere soggetta a cancellazioni, un aspetto critico che potrebbe avere impatti significativi sulla produttività e sui tempi di completamento dei casi;
- "Ordine sospeso" con 889 eventi, rappresenta un'altra attività ricorrente che può causare ritardi nel flusso di lavoro.

Le attività con frequenze elevate indicano passaggi obbligatori e ripetuti che sono fondamentali per il completamento del processo. Tuttavia, la presenza di attività opzionali come il "Controllo qualità non necessario" o la "Ri-lavorazione non necessaria" suggerisce che vi siano opportunità di miglioramento per ridurre le operazioni ridondanti e ottimizzare il flusso di lavoro.

L'alta frequenza di eventi come "Ordine annullato" o "Ordine sospeso" può indicare problematiche ricorrenti nel processo di gestione degli ordini che potrebbero richiedere interventi per minimizzare i ritardi e le cancellazioni.

La schermata delle statistiche per "Nome attività" nella terza simulazione evidenzia la centralità di alcune attività e l'importanza delle interazioni con i fornitori, nonché la gestione e la modifica degli ordini. Le attività meno frequenti e opzionali rappresentano potenziali aree di inefficienza, mentre l'alta frequenza di ordini sospesi e annullati indica possibili problemi nel flusso di lavoro che potrebbero beneficiare di ulteriore analisi e ottimizzazione.

Edge statistics

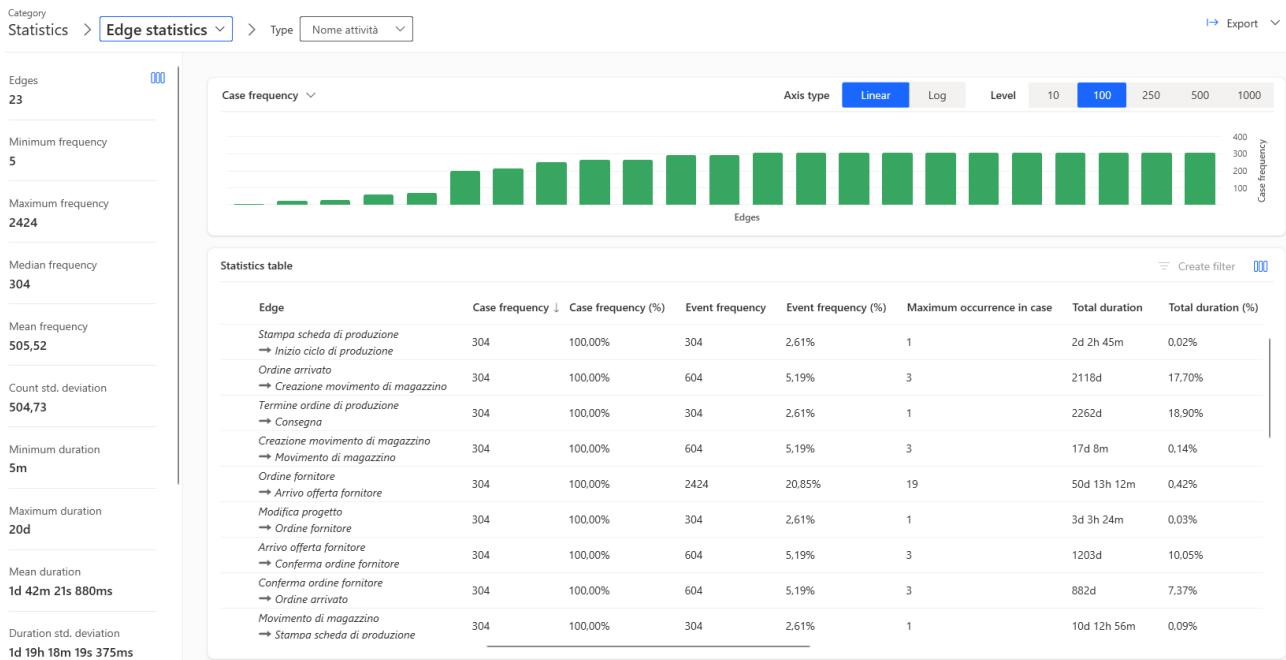


Figura 18: Statistiche dei collegamenti

La schermata delle statistiche dei collegamenti ("Edge statistics") analizza le transizioni tra le diverse attività all'interno del processo produttivo simulato. Ogni collegamento rappresenta un passaggio tra due attività, evidenziando quante volte si verifica la transizione e la sua durata complessiva. Nella schermata sono riportati 23 collegamenti principali tra le attività, con una frequenza minima di 5 e una massima di 2.424. La frequenza mediana dei collegamenti è di 304, con una media di 505,52 e una deviazione standard di 504,73. Questi dati indicano una notevole variabilità nella frequenza dei collegamenti, suggerendo che alcune transizioni sono molto più comuni di altre. I collegamenti più frequenti includono:

- "Ordine fornitore" → "Arrivo offerta fornitore" con 2.424 occorrenze, rappresenta il 20,85% della frequenza totale degli eventi. Questa transizione riflette una parte cruciale del processo di gestione degli ordini e rappresenta un punto focale nel flusso di lavoro;
- "Ordine arrivato" → "Creazione movimento di magazzino" con 604 occorrenze, rappresenta il 5,19% della frequenza totale. Questo passaggio è legato alla gestione dei materiali dopo la ricezione degli ordini e precede il processo di produzione.

Le durate complessive delle transizioni variano significativamente, con alcune che occupano una porzione rilevante del tempo complessivo del processo. I collegamenti più lunghi includono:

- "Ordine fornitore" → "Arrivo offerta fornitore", con una durata totale di 1.203 giorni, rappresenta il 10,05% della durata complessiva del processo. Questa transizione ha un impatto significativo sui tempi totali, indicando un possibile collo di bottiglia;
- "Termine ordine di produzione" → "Consegna", con una durata complessiva di 2.262 giorni, rappresenta il 18,90% della durata totale del processo. Questo dato suggerisce che il tempo impiegato tra la fine della produzione e la consegna è particolarmente rilevante per la durata complessiva del ciclo produttivo.

Altri collegamenti con un impatto importante includono "Arrivo offerta fornitore" → "Conferma ordine fornitore", con una durata complessiva di 882 giorni e un impatto del 7,37% sul tempo totale

del processo.

I collegamenti meno frequenti, come "Modifica progetto" → "Ordine fornitore" (304 occorrenze) e "Movimento di magazzino" → "Stampa scheda di produzione" (304 occorrenze), rappresentano transizioni che non accadono in tutti i casi ma che comunque contribuiscono al completamento del processo. Queste transizioni sono importanti per i flussi di lavoro specifici e per la gestione dei materiali e delle risorse.

Le durate di alcune transizioni, come "Stampa scheda di produzione" → "Inizio ciclo di produzione", sono relativamente brevi rispetto ad altre. Questo suggerisce che, una volta che la produzione è avviata, il processo procede in modo efficiente fino alla conclusione, senza ritardi significativi in queste fasi.

La schermata delle statistiche dei collegamenti nella terza simulazione mostra una chiara distribuzione delle transizioni tra le attività chiave del processo produttivo. Le transizioni tra "Ordine fornitore" e "Arrivo offerta fornitore" sono le più frequenti, indicando che la gestione degli ordini rappresenta una parte cruciale e ripetitiva del flusso di lavoro. Tuttavia, la durata significativa di alcuni collegamenti, come quello tra "Ordine fornitore" e "Arrivo offerta fornitore", suggerisce aree di possibile ottimizzazione per ridurre i tempi di attesa e migliorare l'efficienza complessiva.

Statistiche prodotto

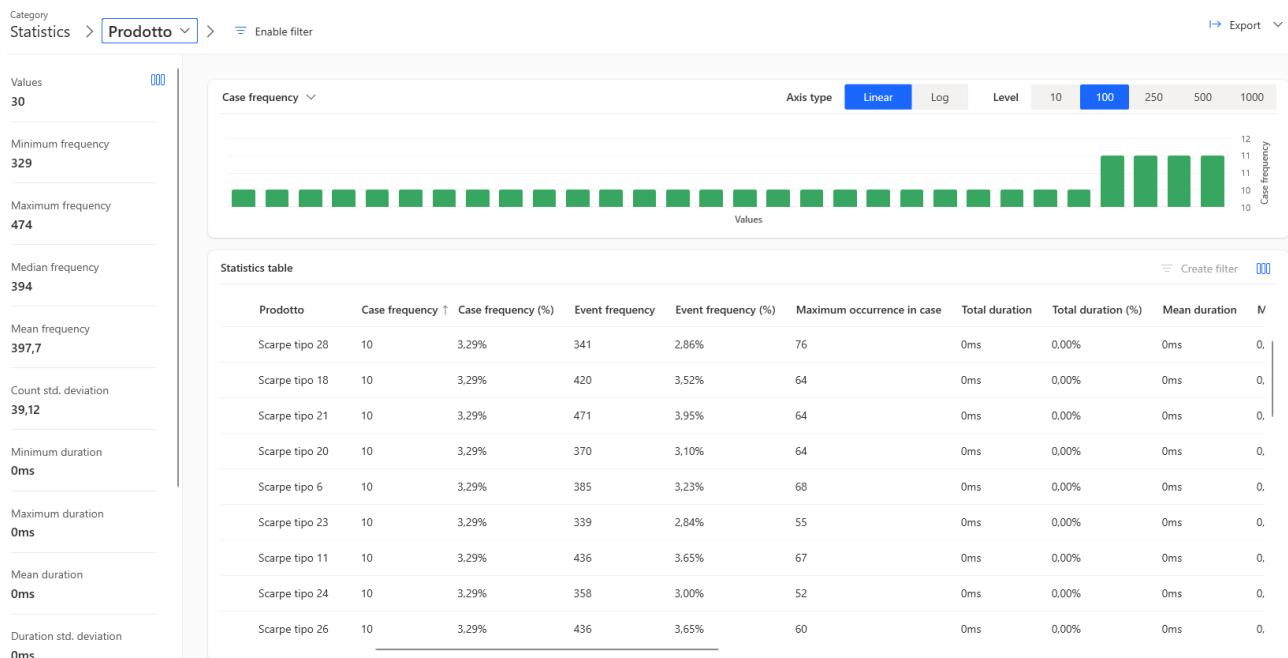


Figura 19: Statistiche dei prodotti

La schermata delle statistiche per prodotto fornisce un'analisi dettagliata della frequenza con cui i vari tipi di scarpe, definiti come "Scarpe tipo 1" fino a "Scarpe tipo 30", sono coinvolti nel processo produttivo simulato.

Nella simulazione, il numero di casi per ciascun tipo di scarpa varia leggermente, ma è distribuito in modo relativamente uniforme. La frequenza minima registrata è di 329 casi, mentre la massima è di 474. La frequenza mediana è 394, con una media di 397,7 e una deviazione standard di 39,12. Questi dati indicano una distribuzione abbastanza equilibrata delle attività tra i vari prodotti. Alcuni dei prodotti con la frequenza più alta includono:

- "Scarpe tipo 21" con 471 eventi, che rappresenta il 3,95% dell'event frequency totale. Questo prodotto ha una frequenza leggermente superiore rispetto ad altri, suggerendo che potrebbe essere uno dei modelli più popolari o che richiede più attenzione nel processo.

- "Scarpe tipo 18" e "Scarpe tipo 6" con 420 e 385 eventi rispettivamente, rappresentano anche una parte significativa dell'attività, con frequenze del 3,52% e 3,23% rispettivamente.

D'altra parte, alcuni prodotti come "Scarpe tipo 28" e "Scarpe tipo 23" hanno una frequenza leggermente inferiore, ma comunque comparabile con gli altri, con 341 e 339 eventi rispettivamente. È importante notare che, nonostante la variazione nella frequenza degli eventi per ciascun prodotto, la durata totale degli eventi riportata è 0ms per tutti i prodotti. Questo suggerisce che nella simulazione non è stato considerato o registrato il tempo necessario per completare ogni evento, limitando così la possibilità di valutare l'efficienza temporale del processo per ogni tipo di scarpa. Le "maximum occurrence in case" variano leggermente tra i prodotti, ma queste differenze sono minime e indicano che la maggior parte dei prodotti segue un percorso simile attraverso il processo produttivo.

La distribuzione uniforme delle frequenze tra i vari tipi di scarpe suggerisce che il processo produttivo è bilanciato e che non vi sono modelli particolarmente privilegiati o trascurati nel flusso di lavoro. Tuttavia, la mancanza di dati sulla durata degli eventi limita la capacità di analizzare l'efficienza del tempo impiegato per ciascun prodotto.

La leggera variazione nelle frequenze degli eventi può comunque indicare differenze nelle richieste o nella complessità della produzione di alcuni modelli rispetto ad altri. Ad esempio, le "Scarpe tipo 21" con la frequenza di eventi più alta potrebbero rappresentare un modello con una domanda più elevata o con un processo produttivo più complesso.

La schermata delle statistiche per prodotto nella terza simulazione mostra una distribuzione abbastanza omogenea delle attività tra i vari modelli di scarpe, suggerendo un processo produttivo ben bilanciato. Tuttavia, la mancanza di dati sulla durata degli eventi rappresenta una limitazione significativa nell'analisi dell'efficienza temporale del processo.

Root cause analysis

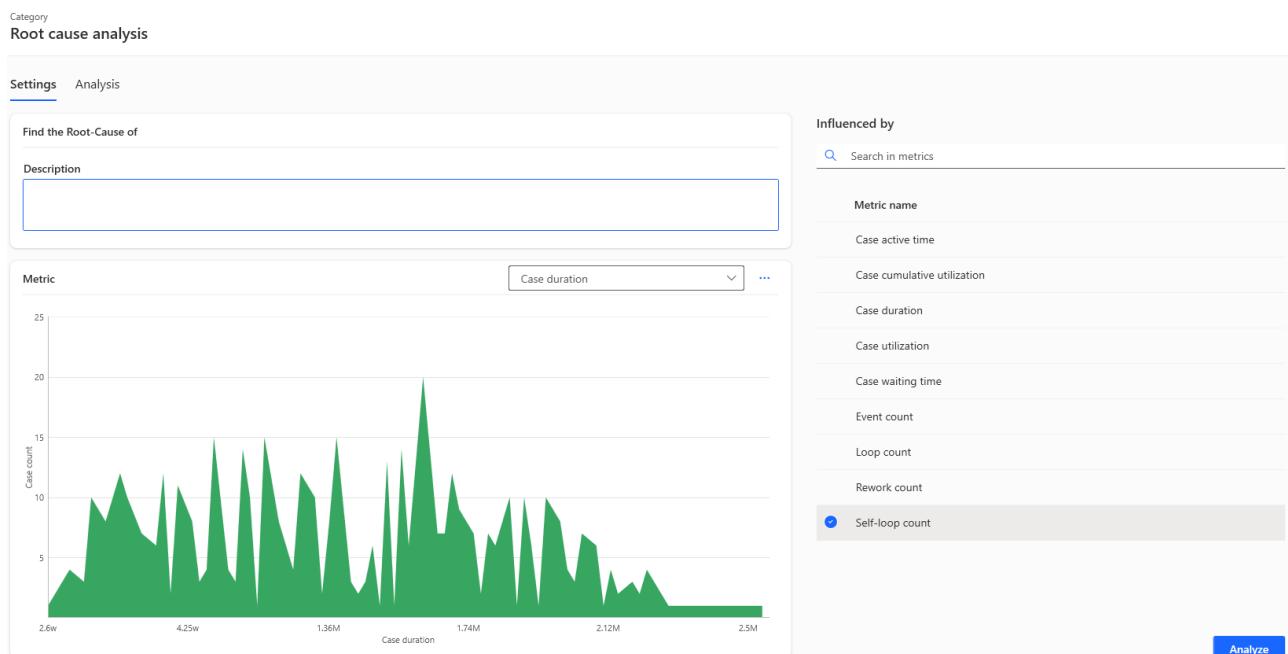


Figura 20: Impostazioni dell'analisi delle cause radice

La schermata di impostazioni per l'analisi delle cause radice fornisce gli strumenti necessari per identificare i fattori che influenzano le prestazioni del processo produttivo simulato. Questa sezione consente di selezionare una metrica chiave da analizzare, come la durata del caso, e di indagare

su quali variabili o metodi influenzano maggiormente questa metrica.

In questa schermata, la metrica selezionata per l'analisi è Case duration (durata del caso), che rappresenta il tempo totale impiegato per completare un caso specifico all'interno del processo. Questa metrica è cruciale per comprendere l'efficienza operativa e identificare i colli di bottiglia o le inefficienze nel flusso di lavoro.

Il grafico mostrato nella schermata presenta la distribuzione della durata dei casi su un periodo che varia da 2,6 settimane a 2,5 mesi. La distribuzione non è uniforme, indicando che alcuni casi richiedono molto più tempo per essere completati rispetto ad altri. Questa variabilità nella durata potrebbe essere dovuta a diversi fattori, tra cui la complessità del prodotto, la necessità di ri-lavorazioni, la gestione degli ordini o le inefficienze nel processo.

La schermata offre una serie di metriche che possono essere analizzate per determinare il loro impatto sulla durata del caso. Queste includono:

- **case active time:** il tempo attivo in cui il caso è effettivamente in corso;
- **case waiting time:** il tempo in cui il caso è in attesa tra le diverse fasi del processo;
- **loop count e self-loop count:** la frequenza con cui si ripetono cicli o attività specifiche;
- **rework count:** il numero di volte che un caso ha richiesto ri-lavorazioni.

Nell'analisi corrente, la metrica selezionata per l'influenza è Self-loop count (conteggio dei cicli ripetitivi), il che suggerisce che l'analisi si concentra su come la ripetizione di specifiche attività all'interno di un caso influisca sulla durata totale.

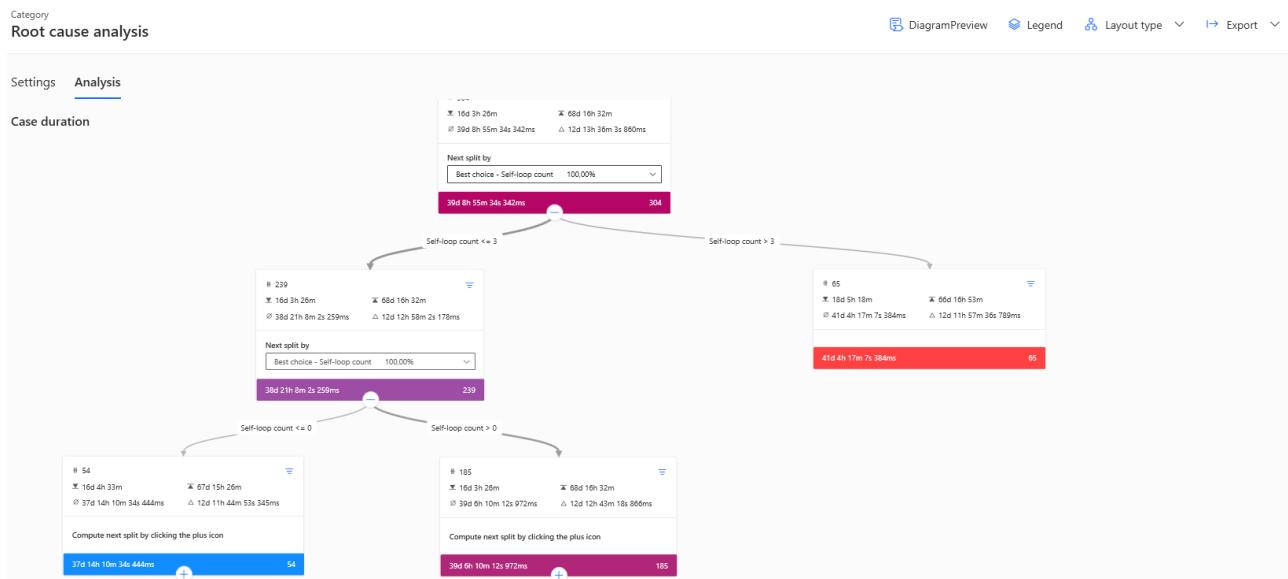


Figura 21: Analisi delle cause radice

La schermata dell'analisi delle cause radice fornisce una rappresentazione visiva delle suddivisioni dei casi in base alla durata, con l'obiettivo di identificare i fattori principali che influenzano il tempo complessivo di completamento dei casi. Nella terza simulazione, l'analisi si concentra sulla durata dei casi e su come essa venga influenzata dal numero di "self-loop", ovvero la ripetizione di attività all'interno di un singolo caso.

Il diagramma suddivide i casi in base al numero di self-loop, evidenziando come questo parametro influisca sulla durata complessiva del caso.

L'analisi evidenzia chiaramente che il numero di self-loop è un fattore determinante per la durata complessiva dei casi. In particolare, l'aumento dei self-loop porta a un incremento del tempo necessario per completare il caso, con i casi che superano i tre self-loop che mostrano le durate più

lunghe.

Questa correlazione suggerisce che per migliorare l'efficienza del processo, è essenziale concentrarsi sulla riduzione del numero di self-loop, possibilmente attraverso miglioramenti nel controllo qualità, una pianificazione più accurata, o l'ottimizzazione delle fasi di lavoro per evitare ripetizioni non necessarie.

Variants

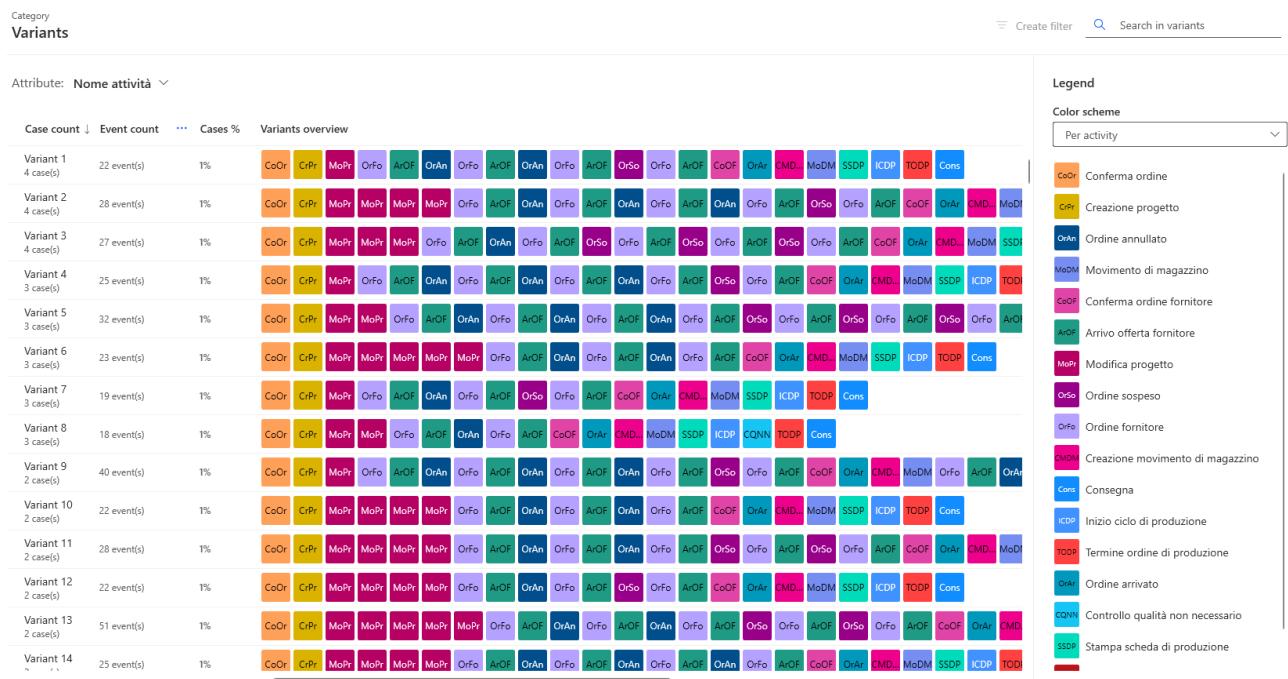


Figura 22: Variazioni

La schermata delle varianti presenta una visione dettagliata delle diverse varianti dei processi che si verificano nella terza simulazione. Le varianti rappresentano i diversi percorsi seguiti dai casi durante il ciclo di produzione e gestione degli ordini. Ogni variante è caratterizzata da una sequenza unica di attività, e l'analisi di queste varianti è cruciale per comprendere la complessità e la variabilità del processo produttivo.

In questa simulazione, le varianti sono numerose e distribuite equamente, con ciascuna variante che rappresenta l'1% dei casi totali. La schermata mostra 14 varianti principali, ciascuna con un numero di casi che varia da 2 a 4, e un numero di eventi associati che varia da 19 a 40.

Le attività all'interno delle varianti sono identificate tramite abbreviazioni colorate, come indicato nella legenda a destra della schermata. Questi colori facilitano l'identificazione delle attività principali e la comprensione delle differenze tra le varianti.

Ogni variante rappresenta una piccola percentuale del totale dei casi (1%), il che indica una significativa diversità nei percorsi seguiti dai diversi casi attraverso il processo. La variante con il maggior numero di eventi è Variant 9, che ha 40 eventi distribuiti su 2 casi. Questo suggerisce che, sebbene questa variante sia rara in termini di numero di casi, rappresenta un processo relativamente complesso con molteplici attività.

D'altra parte, varianti come Variant 8 e Variant 5 hanno un numero inferiore di eventi, indicando processi più semplici o più lineari. La presenza di varianti con poche attività suggerisce che esistono percorsi ottimizzati o semplificati che alcuni casi possono seguire, riducendo il tempo e le risorse necessarie per il completamento.

L'ampia varietà di varianti osservata nella simulazione indica che il processo produttivo è flessibile e può adattarsi a diversi scenari. Tuttavia, questa flessibilità potrebbe anche rappresentare un rischio, in quanto un'elevata variabilità nei processi può portare a inefficienze, difficoltà di standardizzazione e problemi di controllo qualità.

L'analisi delle varianti è quindi essenziale per identificare percorsi inefficienti o ridondanti che possono essere ottimizzati. Ad esempio, le varianti con un numero elevato di eventi, come la Variant 9, potrebbero essere esaminate per ridurre il numero di passaggi non necessari, semplificando il processo e migliorando l'efficienza complessiva.

Process compare



Figura 23: Comparazione dei processi

La funzionalità di comparazione dei processi rappresenta uno strumento particolarmente efficace all'interno delle soluzioni di process mining, poiché consente di mettere a confronto versioni diverse di un processo o varianti dello stesso flusso di lavoro. Grazie a questa funzionalità, è possibile visualizzare chiaramente le differenze tra i percorsi eseguiti, evidenziando i punti di divergenza e i tratti comuni tra i processi. Il vantaggio principale di questo strumento risiede nella sua capacità di mostrare graficamente come le attività siano distribuite e dove si verificano le principali discrepanze, utilizzando codici colori che rendono immediata la comprensione delle variazioni.

In particolare, la mappa di processo viene presentata con una codifica visiva che utilizza colori distinti per indicare le attività condivise e quelle uniche a ciascuna variante. Le attività comuni sono evidenziate in verde, mentre quelle esclusive di una specifica versione del processo appaiono in blu o in rosso. Questo approccio permette di identificare rapidamente dove i due processi seguono percorsi simili e dove, invece, si differenziano.

Un altro aspetto cruciale della funzionalità di comparazione è la stratificazione dei processi. Attraverso l'aggiunta di diversi strati, è possibile visualizzare simultaneamente più processi o varianti e osservare come questi interagiscano. Questo rende possibile sovrapporre le varianti del processo e vedere chiaramente le somiglianze e le differenze, fornendo una visione globale delle dinamiche operative.

La comparazione dei processi è essenziale non solo per monitorare i cambiamenti apportati a un

processo esistente, ma anche per verificare se le modifiche implementate abbiano effettivamente prodotto i risultati desiderati. La possibilità di confrontare una nuova versione di un processo con quella precedente aiuta a valutare l'impatto di queste modifiche, permettendo di capire se il flusso sia stato ottimizzato o se siano emerse nuove problematiche. Allo stesso tempo, la funzionalità offre l'opportunità di standardizzare processi aziendali, specialmente in contesti dove è essenziale mantenere uniformità operativa tra diversi dipartimenti o sedi geografiche.

Implementazioni pratiche: dati reali

Struttura dei dati

Per testare le funzionalità dello strumento di process mining di Microsoft, è stata scelta una tabella del database ERP di un'azienda produttrice di porte. Nello specifico, si è deciso di utilizzare la tabella che registra i movimenti di magazzino, poiché ogni movimento rappresenta un'attività nel processo di produzione. Inoltre, questa tabella è ricca di dati, offrendo così un'ampia base di informazioni per l'analisi.

Le colonne della tabella sono le seguenti:

- **NRO_REGISTRAZIONE**: numero di registrazione del movimento di magazzino;
- **DATA_MOVIMENTO**: data di creazione del movimento di magazzino;
- **COD_CAUSALE**: codice di riferimento della causale del movimento di magazzino;
- **MASTRO**: codice mastro del cliente o del fornitore del movimento;
- **PARTITARIO**: codice partitario del cliente o del fornitore del movimento;
- **NRO_DOCUMENTO**: indica il numero del documento che ha originato il movimento;
- **DATA_DOCUMENTO**: indica la data del documento che ha originato il movimento;
- **NRO_REGIST_MOV_ABB**: numero registrazione del movimento abbinato;
- **COD_MAGAZZINO**: codice del magazzino da proporre a livello di riga;
- **COD_VALUTA**: valuta alla quale è stato eventualmente valorizzato il movimento;
- **CAMBIO**: valore del cambio del movimento;
- **MASTRO_AGENTE**: mastro agente collegato al movimento;
- **NRO_ORDINE**: riferimento all'ordine nel movimento;
- **NRO_RIF_CONTAB_FATTURA**: numero di riga della registrazione del movimento contabile della fattura legato al documento che ha generato il movimento di magazzino;
- **RIGA_RIF_CONTAB_FATTURA**: riga della registrazione contabile della fattura a cui il movimento di magazzino si riferisce;
- **RIF_LOTTO**: non utilizzato;
- **NRO_FT**: acquisti: numero della fattura attribuito dal fornitore; vendite: Sez/Nro fattura;
- **DATA_FT**: acquisti: data della fattura attribuita dal fornitore; vendite: data fattura;
- **RIF_ANNO_DOC**: questo attributo e i seguenti contengono gli estremi del documento che ha generato il documento di magazzino;
- **RIF_TIPO_DOC**

- **RIF_NRO_DOC**
- **AMBITO_RIF_DOC**: questo attributo definisce se il movimento di magazzino è stato inserito manualmente oppure se è stato generato da un documento di vendita o di acquisto;
- **DATA_COMP**: data di competenza della registrazione.
- **RIF_MOV_MAG_SCAR_COMP**: riferimento all'eventuale movimento di scarico componenti;
- **ALTRI_RIF_TEST**: campo descrittivo a disposizione dell'utente;
- **TXT_A_DISP_1**: testo a disposizione 1;
- **TXT_A_DISP_2**: testo a disposizione 2;
- **TXT_A_DISP_3**: testo a disposizione 3;
- **DATA_A_DISP_1**: data a disposizione 1;
- **DATA_A_DISP_2**: data a disposizione 2;

Inoltre, è stata associata a questa tabella un'altra tabella contenente le informazioni sulle causali di magazzino, necessarie per etichettare i dati della prima tabella rendendoli più facilmente leggibili. La struttura della tabella delle causali di magazzino è la seguente:

- **COD_CAUSALE**: codice causale;
- **DESCRIZIONE**: descrizione;
- **MAGAZZ_DEFAULT**: indica il magazzino da proporre come default per i movimenti di magazzino che appartengono alla causale;
- **MAGAZZ_COLL_DEFAULT**: indica il magazzino collegato da proporre come default per i movimenti di magazzino che appartengono alla causale;
- **SE_REG_FISCALE**: indica se il movimento deve essere stampato nel registro fiscale o meno;
- **SE_QUANTITA**: indica se la valorizzazione della quantità è obbligatoria con il programma di gestione movimenti di magazzino (Y/N);
- **SE_PREZZO**: indica se la valorizzazione di prezzo e valore è obbligatoria con il programma di gestione movimenti di magazzino (Y/N);
- **SE_SCONTTO**: indica se la valorizzazione dello sconto è obbligatoria con il programma di gestione movimenti di magazzino (Y/N);
- **COD_CAUSALE_ULT_PREZZO**: indica il tipo di prezzo di movimento proposto come default dal programma di gestione movimenti (prezzo medio, ultimo prezzo di carico, ...);
- **COD_CAUSALE_DB**: collegamento tra magazzino e produzione;
- **INPUT_CLI_FORN_TUTTI**: indica per quali conti è valida la causale se per clienti, fornitori o tutti;
- **COD_TIPO_RIEPILOGO**: questo attributo indica se il movimento è di Esistenza iniziale, di Carico o di Scarico;
- **EVEN_COD_CAUSALE_ABB**: nel caso sia presente la causale abbinata significa che la causale di movimentazione prevede un movimento abbinato;
- **ART_DIV_SU_CAUS_ABB**: indica che l'articolo movimentato dalla causale abbinata è diverso dall'articolo movimentato dalla causale corrente;

- **SE_VALIDO_PER_PREZ_MED**: includere o meno il movimento nel calcolo del prezzo medio dell'articolo;
- **AGG_DATI_FORNITORE**: Non gestito;
- **SE_DA_FATT**: indica se il documento di vendita corrispondente al movimento e da fatturare o meno;
- **INTRA_COD_TRANSAZIONE**: codice transazione (per intrastat);
- **SE_GEST_LOTTI**: indica se è prevista la gestione a lotti;
- **SE_NON_MOV_MAG**: indica se il magazzino deve essere o meno movimentato;
- **TIPO_ART_ABIT**: tipo articolo abituale per movimenti manuali;
- **PROP_ULT_PZZO**: tipo proposta;
- **SE_ANALITICA**: indica se la valorizzazione dei riferimenti contabilità analitica (voce di spesa, centro di costo e commessa) è obbligatoria con il programma di gestione movimenti di magazzino (Y/N);
- **TIPO_COSTO_ULT_PREZZO**: tipo costo per prezzo di default;
- **SE_VALIDO_PER_PREZ_PRJ**: includere o meno il movimento nel calcolo del prezzo medio di progetto;
- **COD_CAUS_MOV_PRJ**: causale di movimentazione della contabilità di progetto;
- **SE_VAL_MOV_DOCUMENTO**: indica se il movimento di magazzino generato da documento deve essere valorizzato (Y/N);
- **SE_PRZ_MEDIO_NO_VAL**: indica se il movimento di magazzino viene considerato per il calcolo del prezzo medio anche se privo di valore (Y/N).

A causa della limitazione della licenza dello strumento di process mining, l'analisi è stata eseguita su un subset della tabella, limitato a un massimo di 100 MB di dati. Questo implica che non tutti i dati disponibili nel database sono stati utilizzati, ma solo quelli necessari e sufficienti per condurre l'analisi.

Process map

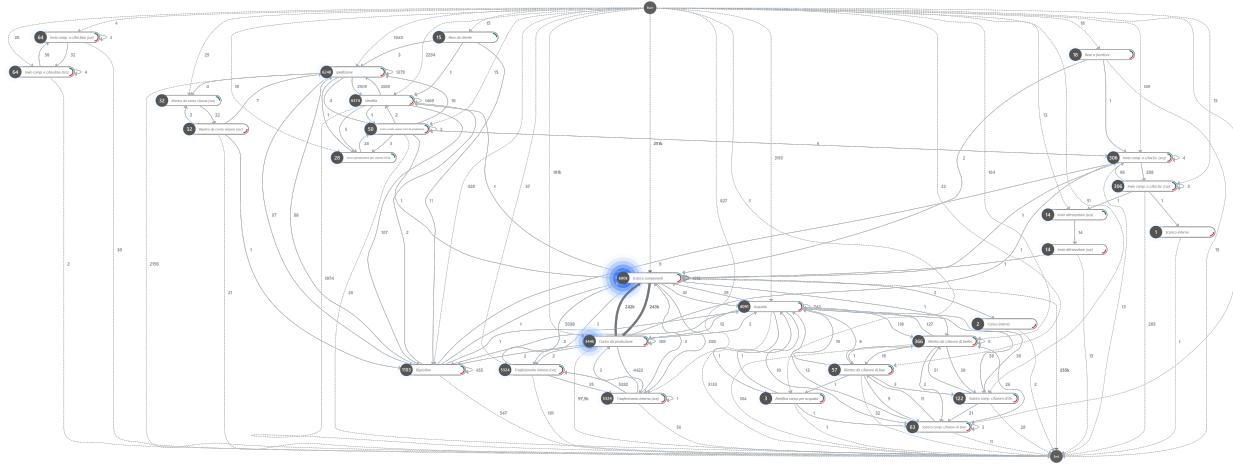


Figura 24: Process map

La mappa inizia con i movimenti principali legati alla gestione dei materiali, come il carico e lo scarico dei componenti, rappresentati visivamente attraverso nodi e collegamenti che indicano il flusso del processo. Ogni nodo rappresenta un'attività specifica all'interno del ciclo operativo, che può riguardare la ricezione di materiali, l'allocazione delle risorse in magazzino, l'emissione di ordini di fornitura e la gestione dei documenti di riferimento, come fatture e ordini di acquisto.

Man mano che il processo si evolve, si osservano diverse diramazioni che riflettono le variabili introdotte dalle differenti causalità di magazzino. Per esempio, le attività legate al controllo delle scorte e alla registrazione delle transazioni sono seguite da operazioni come la generazione di documenti fiscali o l'abbinamento di ordini con le rispettive fatture. La complessità della gestione del magazzino viene chiaramente rappresentata nella mappa, grazie ai collegamenti multipli tra le diverse attività, che evidenziano le possibili interazioni tra fornitori, clienti e il sistema interno dell'azienda. I nodi di dimensioni maggiori indicano attività con una frequenza elevata, suggerendo che queste rappresentano i passaggi più critici e ripetuti nel flusso di lavoro. Al contrario, i nodi più piccoli o meno collegati possono rappresentare attività opzionali o meno frequenti, ma che potrebbero comunque influire sull'efficienza complessiva del processo.

La presenza di loop e cicli nella mappa è un aspetto interessante da analizzare. Questi loop possono indicare la ripetizione di alcune operazioni, come la rielaborazione di documenti o la verifica di movimenti precedenti. La visualizzazione di questi cicli può aiutare a identificare possibili inefficienze nel processo, come ritardi legati alla gestione dei documenti o problemi nella sincronizzazione tra diverse unità operative.

Statistics case overview

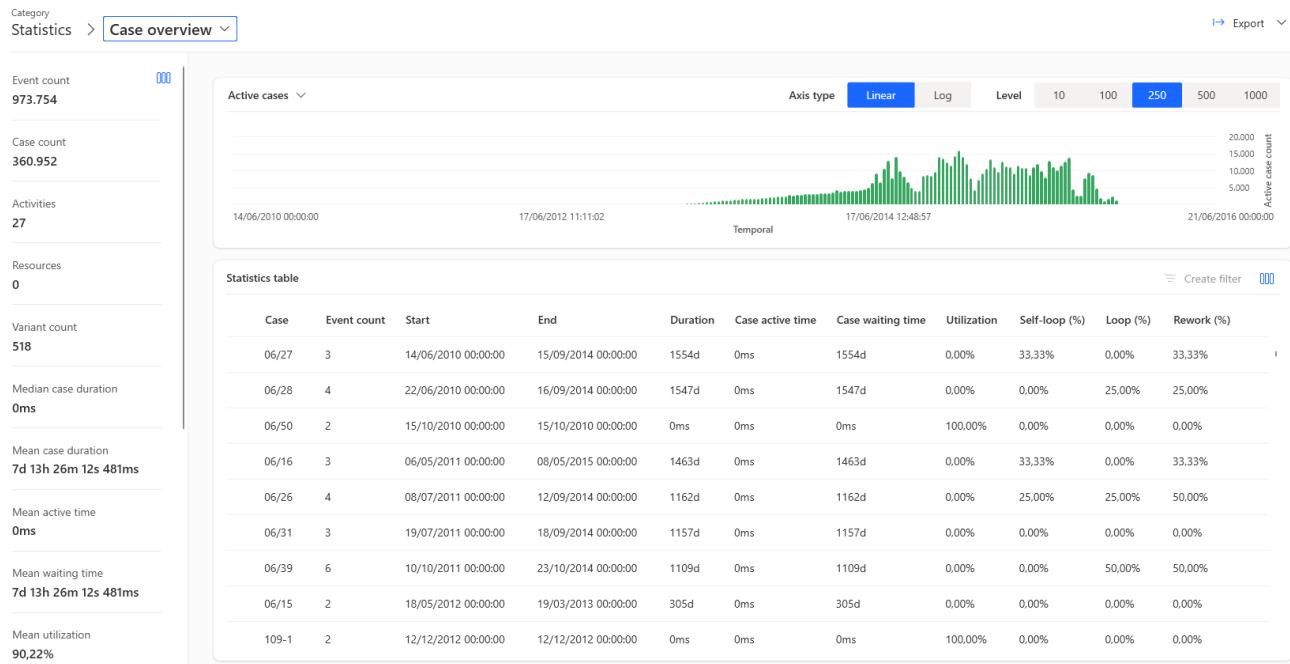


Figura 25: Statistiche dei casi

Questa schermata permette di analizzare le caratteristiche temporali e operative dei casi, evidenziando metriche come la durata, il tempo di attesa, il rework (rilavorazione) e la presenza di loop nel processo.

Il grafico temporale in alto mostra l'andamento dei casi attivi nel tempo, con una distribuzione piuttosto uniforme, ma che si intensifica in alcuni intervalli, segnalando probabilmente periodi di maggiore attività logistica o produzione. L'asse temporale evidenzia una finestra che si estende dal 2010 al 2016, con un picco di attività tra il 2014 e il 2015, indicato dall'aumento del numero di casi attivi.

Nel pannello sottostante, la tabella delle statistiche elenca dettagliatamente ogni singolo caso. Le informazioni chiave includono il numero di eventi per caso, la durata complessiva, il tempo attivo, il tempo di attesa, e i dati sulle inefficienze del processo come i loop e il rework. La durata dei casi varia significativamente, con alcuni che si estendono per oltre 1500 giorni, mentre altri sono molto più brevi, indicativi della diversità delle operazioni di magazzino coinvolte.

Uno degli aspetti notevoli di questa schermata è il tempo di attesa elevato per molti casi. Ad esempio, il caso "06/27" ha un tempo di attesa di 1554 giorni, il che può indicare potenziali ritardi o pause nel processo che potrebbero richiedere un'ulteriore indagine. Il tempo attivo dei casi, tuttavia, rimane costantemente a zero, suggerendo che i casi stessi possono rappresentare transazioni logistiche o contabili che, pur coprendo lunghi periodi di tempo, non comportano attività continue.

Le percentuali di rework e loop, presenti in molti casi, rappresentano indicatori critici di inefficienza. Alcuni casi, come "06/39", mostrano un rework significativo al 50%, il che suggerisce che alcune fasi del processo vengono ripetute o rielaborate più volte. Questo tipo di informazione è preziosa per individuare aree dove il processo può essere ottimizzato o semplificato. Inoltre, l'indicazione di self-loop evidenzia potenziali cicli di attività che potrebbero indicare ridondanze o punti deboli nel flusso di lavoro.

L'indicatore di "Mean Utilization" (utilizzo medio) al 90,22% è notevole e segnala che, in media, le risorse vengono utilizzate in modo efficiente per la maggior parte del tempo. Tuttavia, il fatto che molti casi presentino durate molto lunghe senza tempo attivo suggerisce che, sebbene il proces-

so sembri efficiente, potrebbe esserci spazio per migliorare l'effettivo completamento delle attività.

Edge statistics

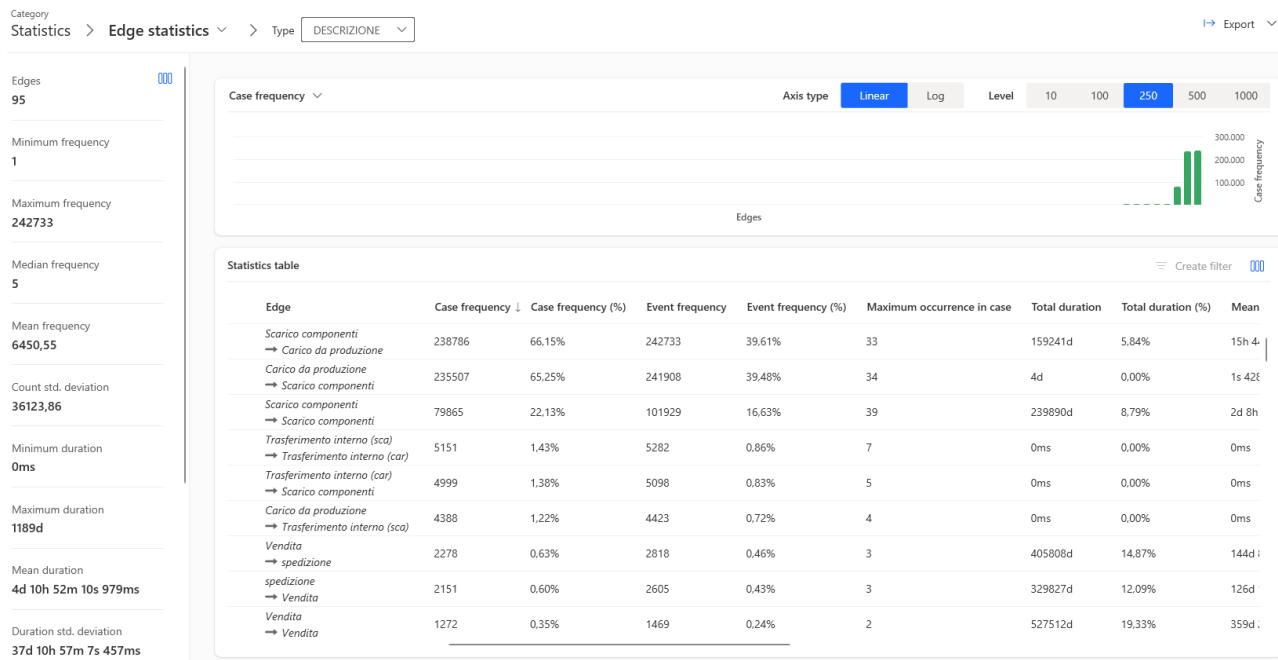


Figura 26: Statistiche delle connessioni

Questa sezione si concentra sulle connessioni, o "edge," che rappresentano i passaggi tra le varie fasi del flusso di lavoro. Ogni "edge" riflette una relazione tra due attività, e la schermata presenta informazioni dettagliate sulla frequenza dei casi, la durata e altri indicatori chiave, utili per comprendere l'efficienza del processo.

Il numero totale di "edge" rappresentato in questa schermata è 95, con una grande varietà di frequenze e durate associate. Alcuni passaggi del processo appaiono più frequentemente di altri, come indicato dalle colonne "Case frequency" e "Event frequency". Ad esempio, la transizione tra "Scarico componenti" e "Carico da produzione" è quella più frequente, con 238.786 casi, che rappresentano il 66,15% del totale, e con una durata complessiva di oltre 159.241 giorni. Anche il passaggio inverso, da "Carico da produzione" a "Scarico componenti", è molto frequente, riflettendo probabilmente un ciclo continuo di carico e scarico durante il processo produttivo.

Un altro importante collegamento nel flusso è quello tra "Scarico componenti" e se stesso (una sorta di loop), con un totale di 79.865 casi e una durata complessiva di 239.890 giorni, che rappresenta l'8,79% del tempo complessivo del processo. Questo potrebbe indicare una fase ripetitiva o ridondante nel ciclo produttivo che potrebbe essere ottimizzata per ridurre la durata complessiva del processo.

Tra le altre transizioni rilevanti troviamo i trasferimenti interni, come il passaggio da "Trasferimento interno (sca)" a "Trasferimento interno (car)" e da "Carico da produzione" a "Trasferimento interno", che seppur meno frequenti rispetto ad altre attività principali, sono fondamentali per la gestione del magazzino.

La distribuzione della frequenza dei casi evidenziata nel grafico di questa schermata mostra una forte concentrazione di transizioni in alcune fasi principali del processo, mentre altre connessioni appaiono molto meno frequenti. Le transizioni che coinvolgono la "Vendita" e la "Spedizione" sono tra quelle con la durata maggiore. Ad esempio, il passaggio da "Vendita" a "Vendita" copre un arco

temporale totale di 527.512 giorni, con una durata media per caso di ben 359 giorni, un chiaro indicatore di lunghe fasi di vendita o possibili ritardi nel processo.

Le durate variano significativamente da un edge all'altro. Molte transizioni appaiono completarsi in tempi molto brevi, indicati come "0ms" in diversi casi, suggerendo che alcuni processi siano piuttosto rapidi, o che non ci sia effettivo tempo di transizione tra alcune fasi del ciclo di produzione e magazzino, o è dovuto al formato dei dati presenti nel database. Tuttavia, altri passaggi mostrano durate estese, come il già menzionato passaggio tra "Vendita" e "Vendita" o il passaggio da "Vendita" a "Spedizione," con una durata media di 144 giorni.

Il numero medio di occorrenze per caso è un altro indicatore importante. Le transizioni principali, come tra "Scarico componenti" e "Carico da produzione", possono verificarsi fino a 33 volte all'interno di un singolo caso, riflettendo l'importanza di tali fasi nel ciclo di produzione.

Statistics AMBITO_RIF_DOC

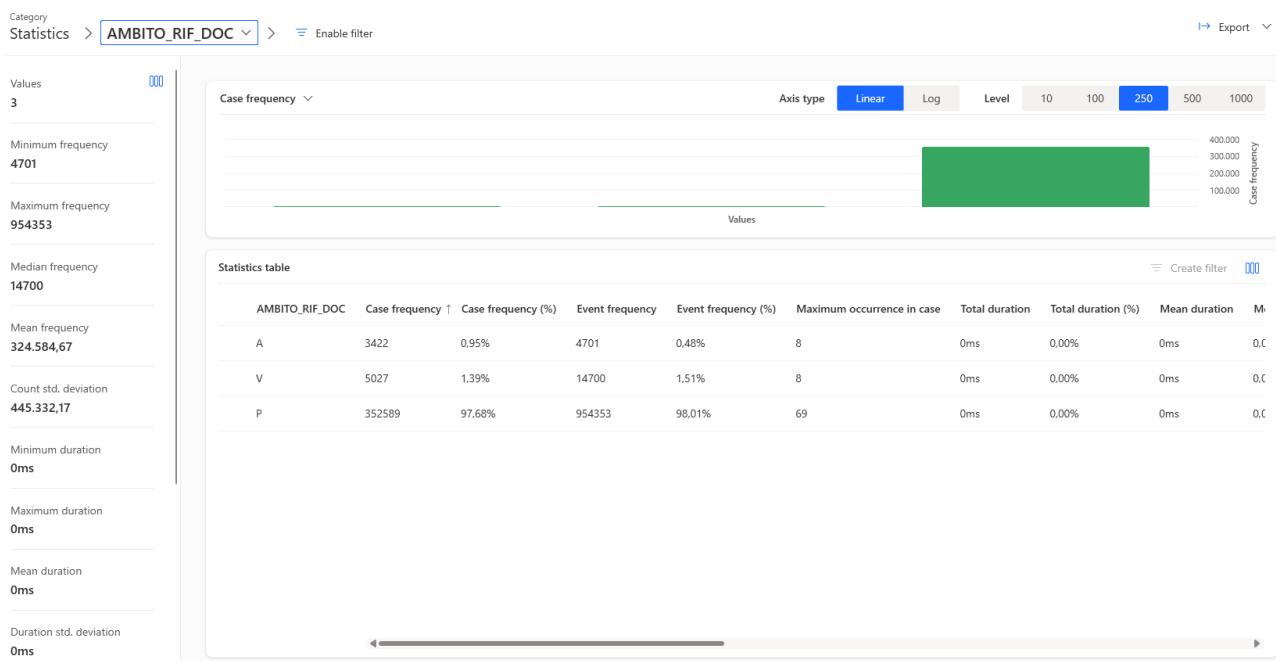


Figura 27: Statistiche attributo: AMBITO_RIF_DOC

La schermata "Statistics: AMBITO_RIF_DOC" fornisce un'analisi dei dati legati all'attributo AMBITO_RIF_DOC, che indica il contesto o l'ambito di riferimento del documento all'interno del processo. Questo attributo suddivide i movimenti di magazzino in tre categorie principali: A (inserito manualmente), V (documenti di vendita), e P (documenti di acquisto). La schermata fornisce dettagli su come questi tre valori si distribuiscono in termini di frequenza di casi e di eventi, evidenziando la prevalenza di ciascuna categoria all'interno del flusso di lavoro aziendale.

La tabella statistica mostra che il valore P, associato ai documenti di acquisto, è di gran lunga il più frequente, rappresentando il 97,68% dei casi totali, con una frequenza di 352.589 casi e 954.353 eventi. Questo indica che la maggior parte dei movimenti di magazzino analizzati deriva da processi legati a documenti di acquisto. La frequenza degli eventi associati a P rappresenta il 98,01% del totale, confermando l'importanza predominante di questa categoria nel sistema aziendale.

In confronto, V (documenti di vendita) copre una parte minore del processo, con 5.027 casi, che rappresentano solo l'1,39% del totale. Anche se la frequenza degli eventi per V è più alta rispetto ai casi (1,51%), ciò suggerisce che i documenti di vendita sono meno comuni ma comportano un

numero relativamente maggiore di eventi per ogni caso.

Infine, il valore A, che rappresenta i movimenti inseriti manualmente, è il meno frequente, con soli 3.422 casi (0,95%) e una frequenza di eventi di 4.701 (0,48%). Questo valore rappresenta le operazioni manuali che, sebbene meno frequenti, sono comunque una parte significativa del processo di magazzino.

Il grafico delle frequenze dei casi mostra chiaramente la disparità tra le tre categorie, con P che domina il processo. Questo potrebbe indicare un processo aziendale fortemente orientato all'acquisto di materiali o prodotti, con movimenti di magazzino strettamente legati a operazioni di fornitura. Il numero relativamente basso di movimenti legati a V e A potrebbe riflettere una minore complessità nei flussi di vendita o una ridotta dipendenza da inserimenti manuali.

Le colonne che indicano la massima occorrenza in un caso, come nel caso del valore P, mostrano fino a 69 occorrenze per caso, suggerendo che alcuni documenti di acquisto generano un numero significativo di movimenti all'interno del magazzino. Questo è particolarmente utile per identificare casi complessi o carichi di lavoro elevati legati a singoli fornitori o ordini.

Tuttavia, è importante notare che tutte le categorie presentano durate pari a "0ms", il che suggerisce che non ci sono informazioni dettagliate sulla durata effettiva delle attività o che queste durate non sono state registrate o non sono rilevanti in questo contesto.

Statistics COD_MAGAZZINO

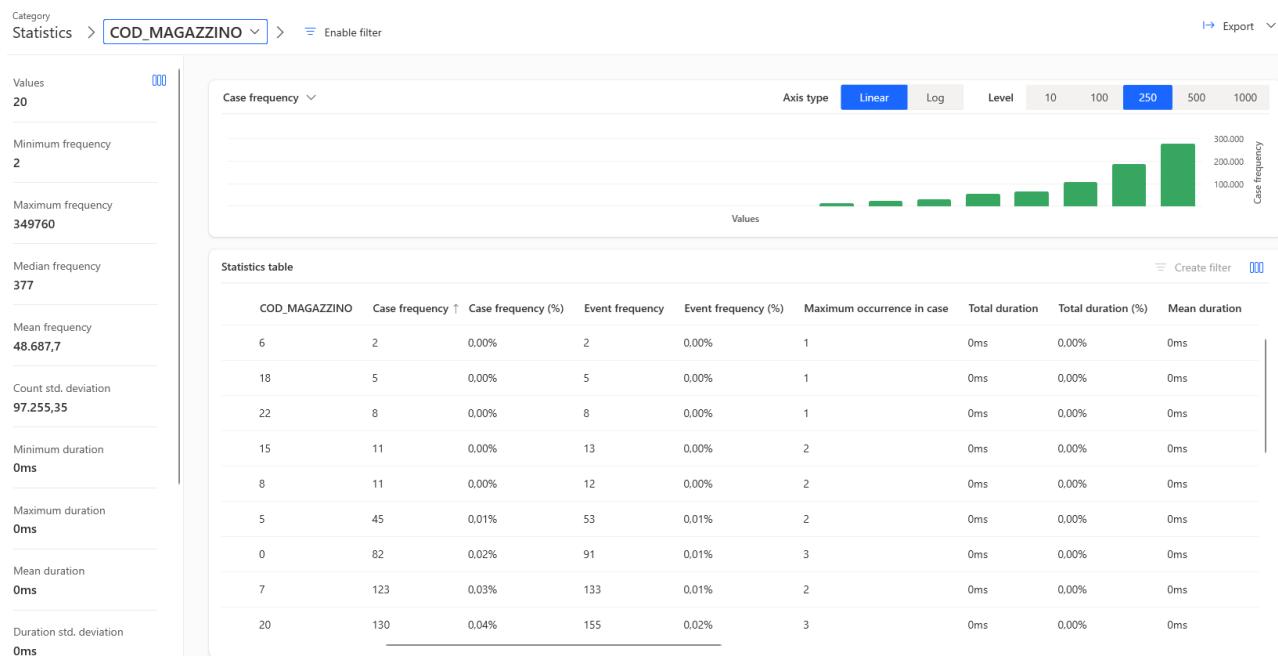


Figura 28: Statistiche attributo: COD_MAGAZZINO

La schermata "Statistics: COD_MAGAZZINO" fornisce un'analisi delle frequenze dei codici di magazzino utilizzati nel processo di gestione dei movimenti. Questo attributo riflette i vari magazzini coinvolti e il numero di casi e eventi associati a ciascuno di essi. L'analisi consente di comprendere meglio l'utilizzo dei diversi magazzini all'interno del processo aziendale e di valutare la loro rilevanza in base alla frequenza con cui vengono coinvolti nei flussi operativi.

La tabella statistica elenca 20 codici di magazzino, ognuno con una frequenza variabile. La distribuzione dei dati è dominata da un codice di magazzino con una frequenza molto elevata, 349.760 casi, rappresentando una porzione significativa del processo.

I codici di magazzino con una frequenza inferiore, come 6, 18 e 22, sono coinvolti in pochissimi

casi, con valori che vanno da 2 a 8 casi, suggerendo che potrebbero rappresentare magazzini secondari o utilizzati per operazioni occasionali o specifiche.

La differenza nella frequenza degli eventi riflette anche un quadro simile, con la maggior parte dei codici di magazzino che gestisce un numero limitato di eventi. Il codice più utilizzato, che gestisce 349.760 casi, mostra una forte centralizzazione delle attività su un singolo magazzino, con altri che partecipano solo marginalmente al flusso complessivo.

Anche i valori medi e massimi di occorrenza per caso sono bassi, suggerendo che la maggior parte dei movimenti coinvolge un numero ridotto di operazioni per singolo caso. L'assenza di valori di durata suggerisce che i tempi legati ai movimenti di magazzino non sono registrati o non sono rilevanti in questo contesto specifico.

Statistics DATA_COMP

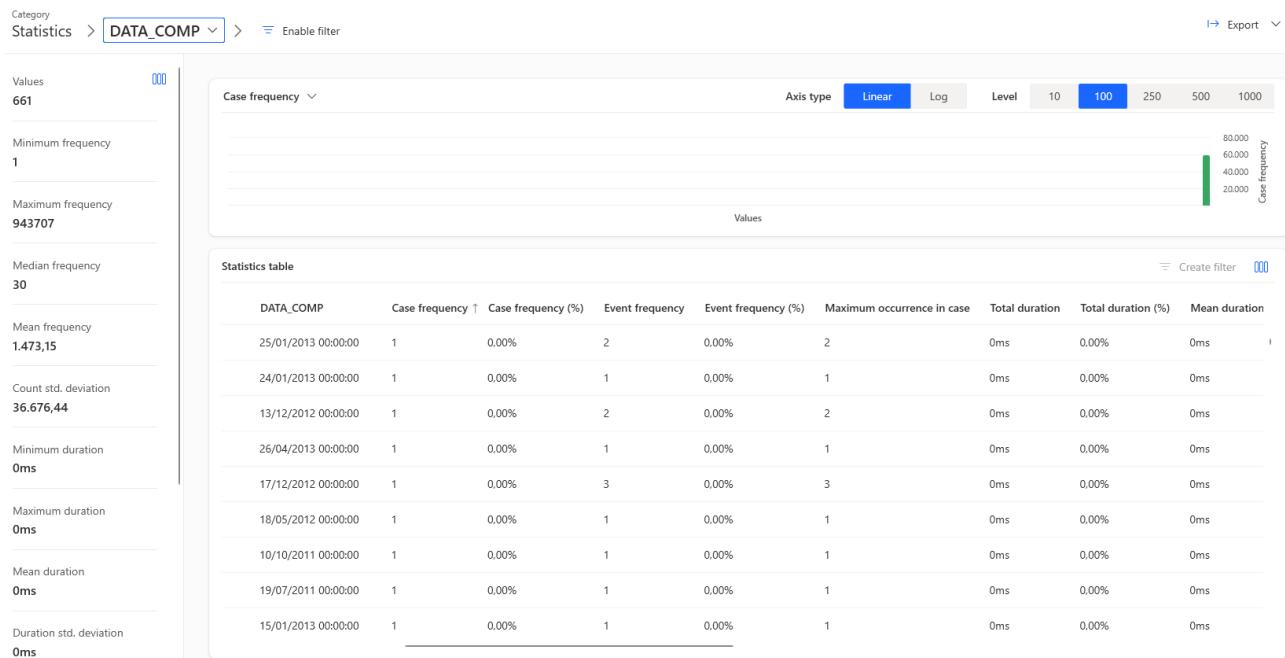


Figura 29: Statistiche attributo: DATA_COMP

La schermata "Statistics: DATA_COMP" fornisce un'analisi della frequenza delle date di competenza (DATA_COMP) relative ai movimenti di magazzino. La data di competenza è un attributo fondamentale per determinare il momento in cui un determinato evento di magazzino è stato registrato per finalità contabili e di gestione interna. Attraverso questa schermata, è possibile osservare la distribuzione temporale degli eventi e dei casi associati alle date di competenza, permettendo di analizzare l'andamento nel tempo della registrazione dei movimenti.

La tabella statistica mostra 661 valori distinti di date di competenza. Queste date coprono un arco temporale che inizia con i primi eventi registrati nel 2011 e continua fino al 2013. La frequenza dei casi varia significativamente, con una frequenza minima di 1 e una frequenza massima di 943.707. Questo ampio intervallo indica che alcune date hanno un volume molto più alto di casi e movimenti rispetto ad altre, suggerendo possibili picchi operativi in determinati periodi.

La maggior parte delle date elencate nella tabella ha una frequenza di casi e di eventi molto bassa, spesso limitata a pochi eventi per data, come evidenziato da valori come 1, 2 o 3. Tuttavia, alcune date, pur con frequenze individuali basse, fanno parte di un'ampia distribuzione che contribuisce alla frequenza media di 1.473,15 movimenti per data.

La forte deviazione standard di 36.676,44 riflette ulteriormente l'ampia disparità tra i valori più alti

e quelli più bassi, suggerendo che le operazioni di magazzino non seguono un andamento regolare ma piuttosto fluttuano considerevolmente a seconda del periodo. Questa irregolarità potrebbe derivare da cicli di produzione, scadenze di fine mese o eventi aziendali stagionali che influenzano l'attività di magazzino.

Statistics DATA_DOCUMENTO

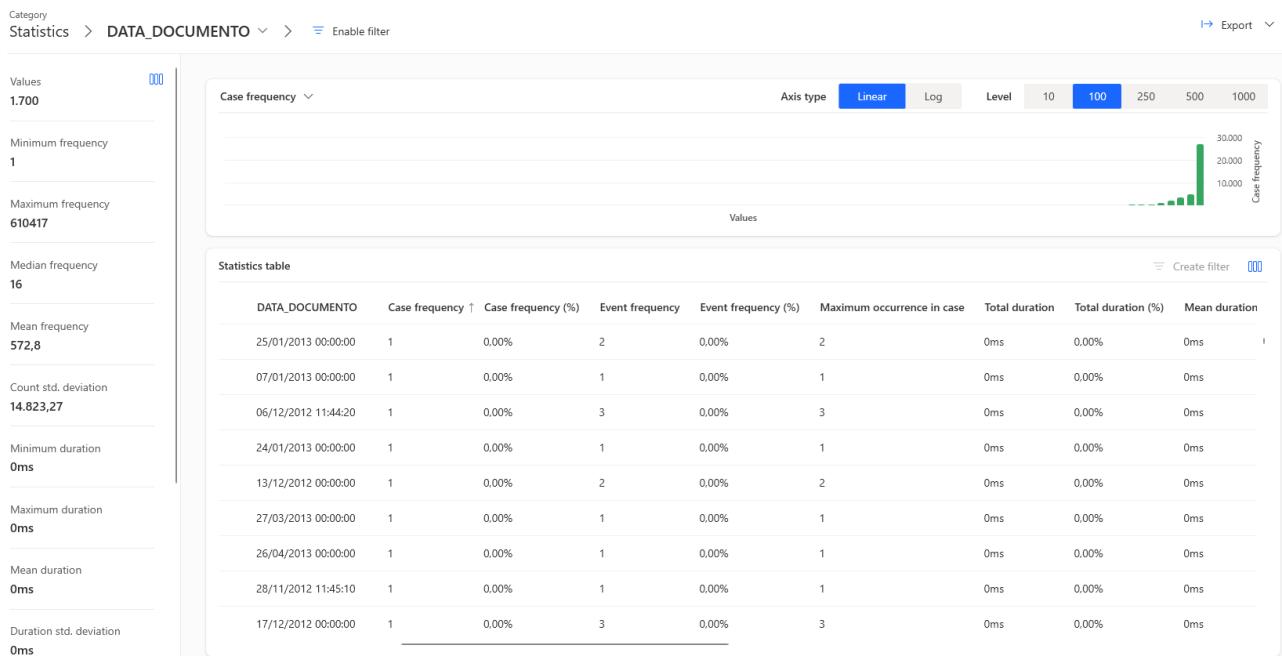


Figura 30: Statistiche attributo: DATA_DOCUMENTO

Questa statistica riflette l'utilizzo delle date dei documenti per tracciare gli eventi e i casi all'interno del processo di gestione del magazzino. Le date dei documenti rappresentano i momenti in cui vengono creati e registrati i documenti legati ai movimenti di magazzino.

Il dataset contiene 1.700 valori distinti di date di documento. La frequenza di queste date varia notevolmente, con una frequenza minima di 1 e una frequenza massima che raggiunge 610.417. Questo ampio intervallo suggerisce che alcuni giorni hanno un'elevata concentrazione di documenti associati a eventi e movimenti, mentre altri giorni hanno un numero significativamente minore di documenti.

Il valore medio della frequenza è di 572,8, con una deviazione standard di 14.823,27, indicando una notevole variabilità nelle registrazioni. La tabella evidenzia che molte date riportano una bassa frequenza di casi e movimenti associati, con numerosi valori che presentano solo 1 o 2 eventi per data. Tuttavia, alcune date isolano grandi picchi, come evidenziato dalla distribuzione visiva dei dati, dove alcuni giorni specifici presentano un alto volume di movimenti.

I giorni con un volume estremamente alto di documenti (come indicato dal valore massimo di 610.417) potrebbero rappresentare momenti cruciali del processo aziendale, come il rilascio di un grande numero di ordini o la chiusura di importanti cicli di produzione. Al contrario, la maggior parte delle altre date rappresenta giorni con un'attività di magazzino più moderata o frammentata, con frequenze di casi molto basse.

Statistics DATA_FT

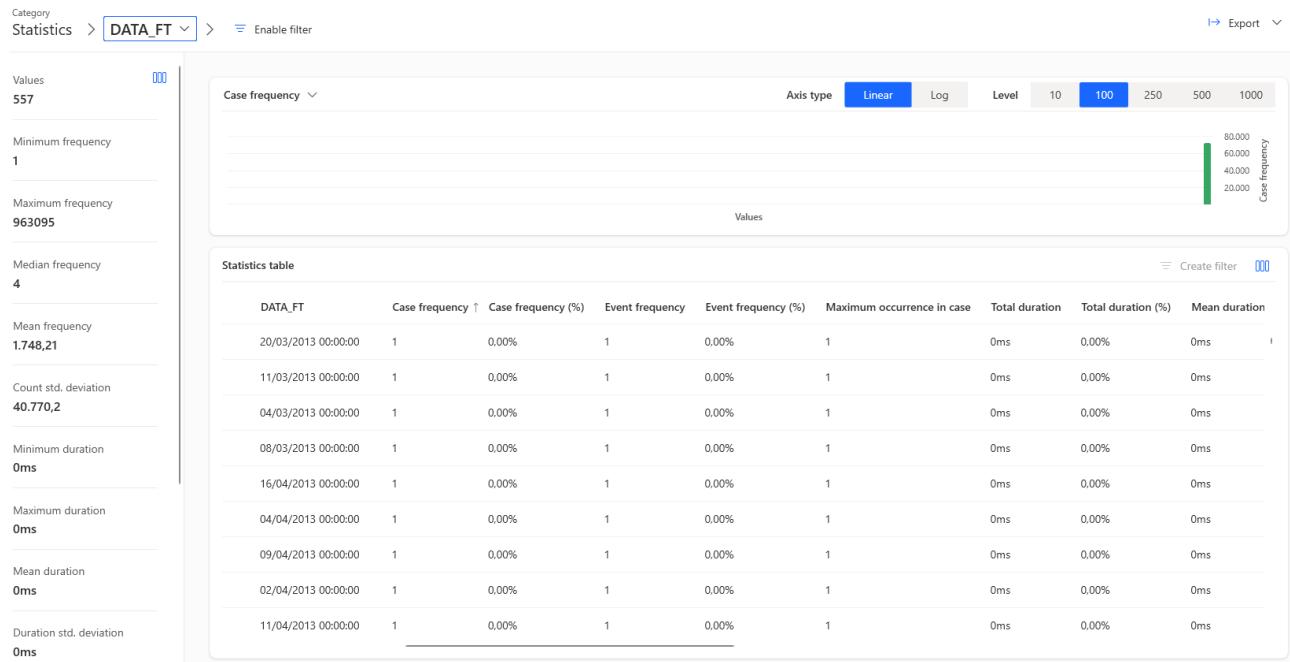


Figura 31: Statistiche attributo: DATA_FT

La schermata "Statistics: DATA_FT" rappresenta l'analisi statistica delle date delle fatture (DATA_FT) registrate all'interno del sistema di gestione dei movimenti di magazzino dell'azienda. Questi dati consentono di monitorare e analizzare le operazioni contabili legate alle fatture di acquisto o vendita associate a ciascun movimento di magazzino.

Il dataset include 557 valori unici relativi a "DATA_FT", cioè le date di registrazione delle fatture. Le frequenze dei casi variano significativamente, con una frequenza minima di 1 e una frequenza massima di 963.095. Il valore medio della frequenza è di 1.748,21 con una deviazione standard molto alta di 40.770,2, evidenziando un'enorme dispersione nei valori.

Osservando la distribuzione dei dati, emerge che la maggior parte delle date ha un basso numero di eventi associati, come evidenziato dalle frequenze che per lo più si aggirano attorno all'unità. Questo è particolarmente evidente nel caso delle date più vecchie, mentre un numero ridotto di date mostra un volume molto elevato di movimenti collegati, come suggerito dal massimo di 963.095 eventi registrati in una sola data.

I valori che mostrano solo 1 evento per data indicano registrazioni isolate, probabilmente corrispondenti a operazioni minori o occasionali. In contrapposizione, le date con migliaia di eventi rappresentano probabilmente momenti di alta attività contabile, come potrebbe verificarsi durante la chiusura di esercizi o la gestione di operazioni massive con fornitori o clienti.

Statistics DESCRIZIONE

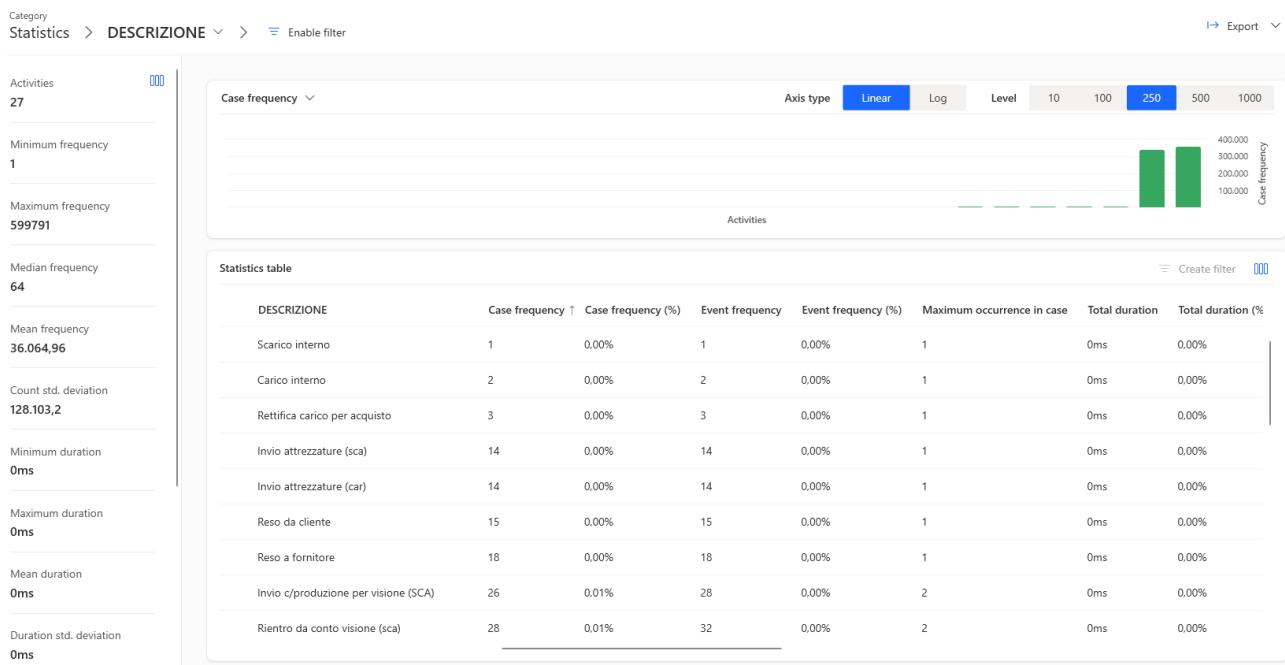


Figura 32: Statistiche attributo: DESCRIZIONE

La schermata "Statistics: DESCRIZIONE" offre un'analisi dettagliata delle diverse attività descritte nei movimenti di magazzino dell'azienda. Nel database sono state registrate 27 diverse attività, ognuna delle quali rappresenta un'operazione specifica, come "Scarico interno", "Carico interno", "Reso da cliente", "Rientro da conto visione (sca)", e molte altre. Le frequenze associate a queste attività variano ampiamente, con una frequenza minima di 1 per attività meno comuni e una massima di 599.791 per attività di gran lunga più comuni, evidenziando una differenziazione significativa nella distribuzione operativa.

La frequenza media delle attività è di 36.064,96 con una deviazione standard molto alta di 128.103,2. Questo evidenzia come la maggior parte delle attività avvenga molto raramente, mentre poche attività dominano il flusso di lavoro quotidiano.

La schermata riflette una struttura operativa in cui poche attività chiave sembrano gestire la maggior parte delle operazioni di magazzino. Questo comportamento è coerente con la natura delle operazioni logistiche, in cui movimenti principali (come grandi volumi di carico o scarico) dominano il flusso, mentre attività più specifiche o occasionali si verificano solo in contesti rari e ben definiti.

Statistics MASTRO_AGENTE

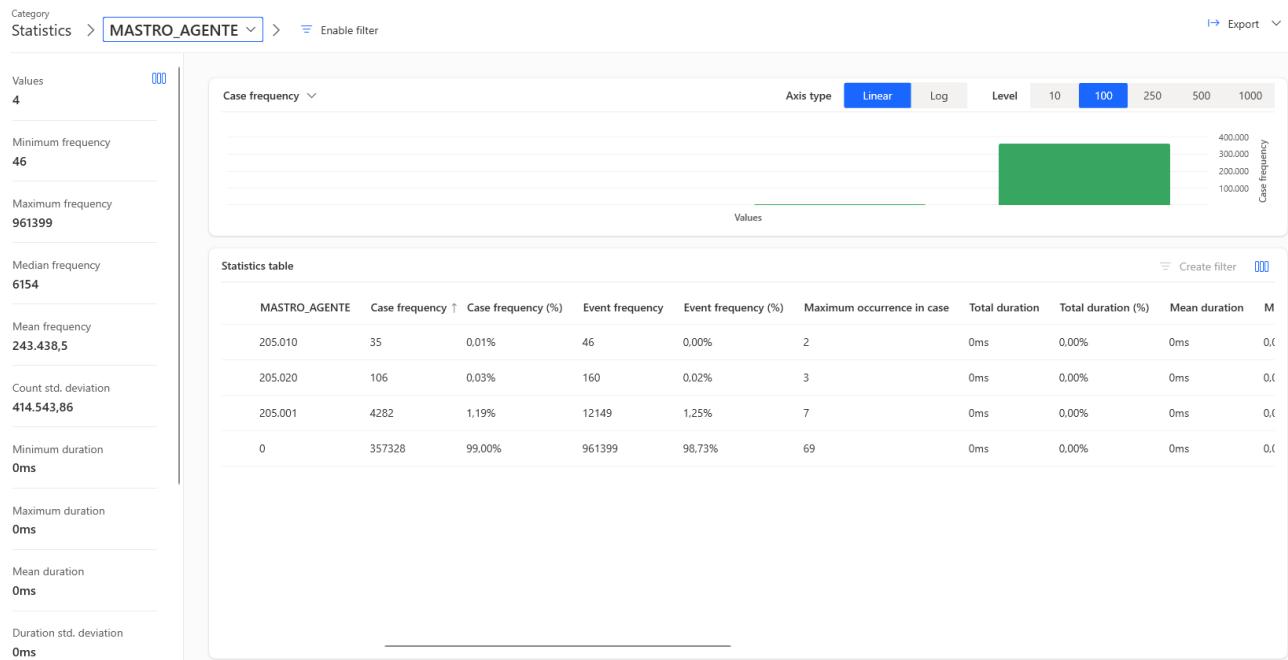


Figura 33: Statistiche attributo: MASTRO_AGENTE

La schermata "Statistics: MASTRO_AGENTE" presenta un'analisi dei dati relativi ai "Mastro Agente" utilizzati nei movimenti di magazzino. Questo campo è particolarmente rilevante per tracciare i movimenti collegati a specifici agenti o per individuare quelli non associati a un agente specifico. L'analisi evidenzia la frequenza dei casi e degli eventi associati a ogni "Mastro Agente", permettendo di comprendere la distribuzione delle operazioni rispetto a questi identificatori.

La schermata mostra quattro valori distinti per il campo "MASTRO_AGENTE", di cui tre sono codici specifici (205.010, 205.020 e 205.001) e uno rappresenta i movimenti non collegati a nessun agente specifico (valore 0). Il valore più frequente è il codice 0, che rappresenta il 99% dei casi analizzati, dimostrando che la maggior parte dei movimenti di magazzino non è associata a un "Mastro Agente". Questo è un dato significativo, suggerendo che i movimenti gestiti direttamente senza riferimento a un agente costituiscono il grosso delle operazioni.

D'altro canto, i valori per i codici specifici di "Mastro Agente" mostrano una minore incidenza. Il codice "205.001" è il più frequente tra i valori con agenti, con il 1,19% dei casi e il 1,25% degli eventi associati, mentre "205.020" e "205.010" hanno percentuali trascurabili rispetto al totale.

Statistics MASTRO

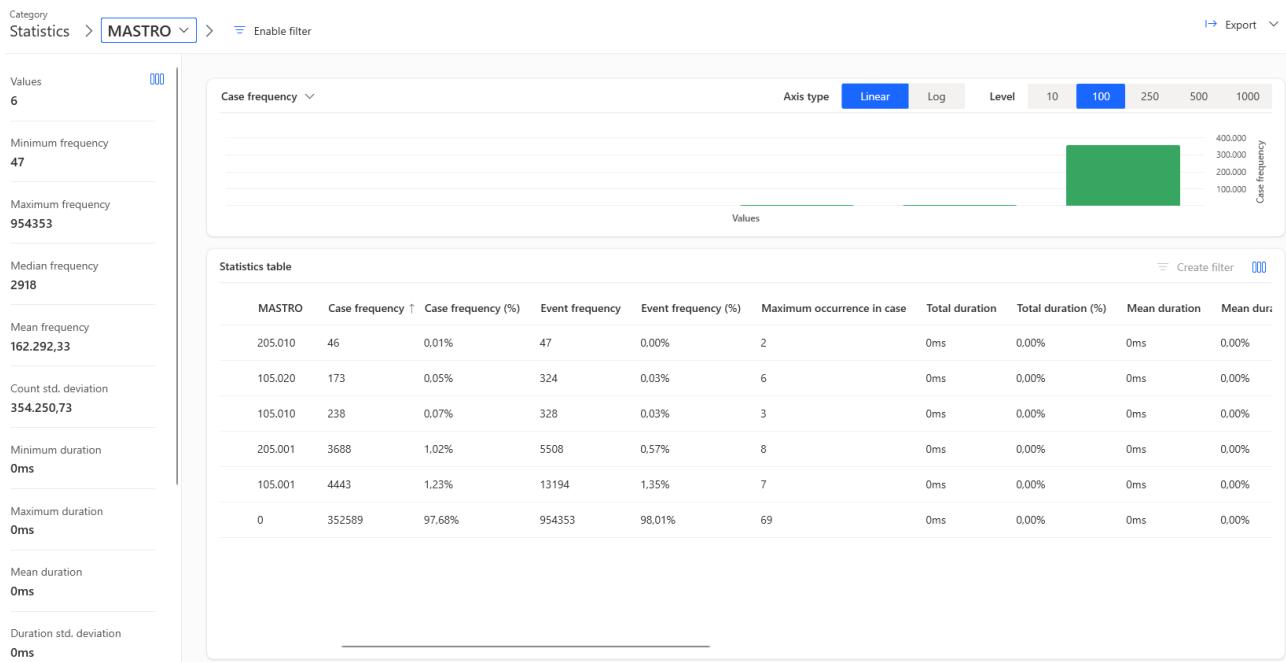


Figura 34: Statistiche attributo: MASTRO

La schermata "Statistics: MASTRO" fornisce una panoramica dettagliata sui movimenti di magazzino suddivisi in base ai codici "Mastro", che rappresentano clienti, fornitori o altri soggetti legati ai movimenti. L'analisi evidenzia la distribuzione delle frequenze dei casi e degli eventi, permettendo di comprendere meglio il peso di ciascun codice "Mastro" nel contesto delle operazioni di magazzino.

La distribuzione delle frequenze evidenzia una significativa concentrazione di movimenti che non fanno riferimento a un "Mastro" specifico. Questo potrebbe indicare che la maggior parte delle operazioni viene gestita internamente senza bisogno di specificare una controparte esterna, come un cliente o un fornitore. D'altro canto, quando un "Mastro" è associato, i codici "105.001" e "205.001" sono quelli maggiormente utilizzati, ma comunque con una presenza marginale rispetto al totale delle operazioni.

È interessante notare come, sebbene il codice "205.001" abbia un numero significativo di eventi associati (5.508 eventi), il codice "105.001" sia leggermente più frequente, con 13.194 eventi. Questo suggerisce una differenza di utilizzo tra i diversi "Mastro", dove "105.001" potrebbe rappresentare un soggetto con maggior coinvolgimento in termini di eventi di magazzino.

Statistics PARTITARIO_AGENTE

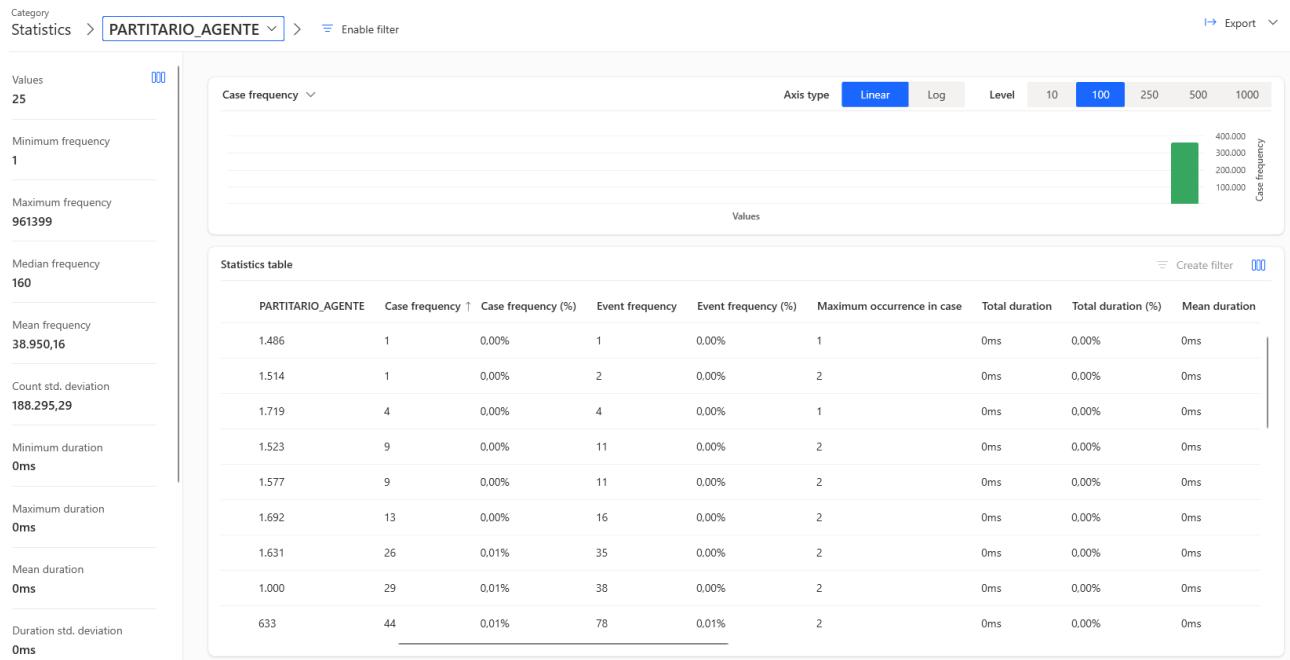


Figura 35: Statistiche attributo: PARTITARIO_AGENTE

La schermata "Statistics: PARTITARIO_AGENTE" fornisce un'analisi dettagliata della distribuzione dei movimenti di magazzino associati ai vari codici "Partitario Agente". Questo attributo indica il codice del partitario o agente collegato al movimento, utilizzato per tracciare le interazioni con specifici soggetti all'interno del sistema di magazzino.

I dati indicano una disparità significativa nella distribuzione delle frequenze. Il codice con la maggiore frequenza di eventi è "0", associato a 357.328 casi e rappresentando il 99,00% degli eventi totali. Questo suggerisce che la stragrande maggioranza delle operazioni non è legata a un partitario agente specifico, il che potrebbe indicare che molte transazioni sono gestite in modo generico, senza coinvolgere agenti o partitari specifici.

Gli altri codici, come "1.000", "1.719", "1.692", e "1.577", presentano un numero molto più basso di eventi, variando tra pochi singoli movimenti e fino a un massimo di 44 eventi per il codice "633". Questo denota una differenziazione minore rispetto al caso predominante (0), con questi valori che rappresentano una piccola frazione del totale.

Statistics RIF_ANNO_DOC

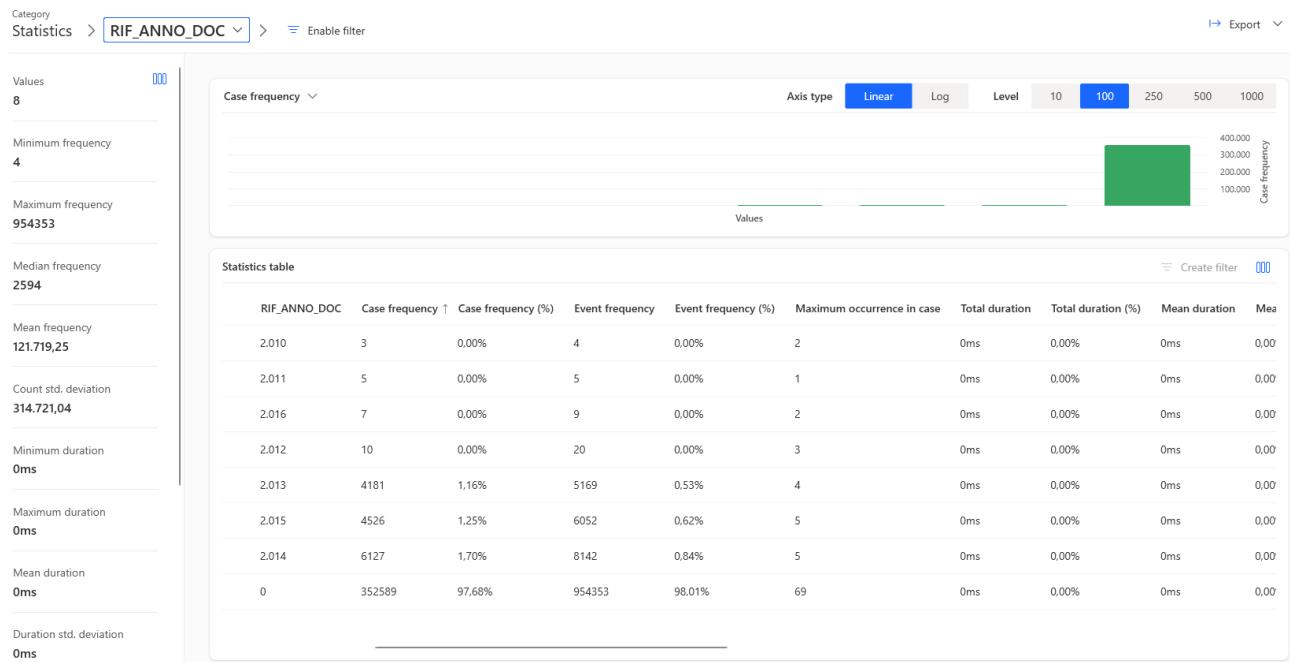


Figura 36: Statistiche attributo: RIF_ANNO_DOC

La schermata "Statistics: RIF_ANNO_DOC" analizza la frequenza dei movimenti di magazzino rispetto agli anni di riferimento dei documenti. Il campo "RIF_ANNO_DOC" rappresenta l'anno a cui si riferisce il documento che ha generato il movimento di magazzino. Questa analisi è utile per comprendere come i documenti di anni diversi contribuiscano ai movimenti di magazzino nel tempo.

Analizzando la distribuzione dei dati, si osserva una concentrazione significativa nel valore "0", che rappresenta il 97,68% dei casi, pari a 352.589 movimenti. Questo indica che la stragrande maggioranza dei movimenti non ha un anno di riferimento specifico associato. Ciò potrebbe riflettere l'utilizzo di documenti non temporizzati o registrazioni generiche all'interno del sistema.

Tra gli anni con un numero significativo di movimenti, si notano i dati relativi al 2014, 2015 e 2013, con rispettivamente 6.127, 4.526 e 4.181 casi. Questi anni rappresentano una piccola percentuale del totale, ma offrono un'indicazione di quando sono stati generati i documenti che hanno originato i movimenti di magazzino. Gli altri anni, come il 2010, 2011 e 2016, mostrano un numero molto limitato di movimenti, con valori che variano da 3 a 10 movimenti.

Statistics RIF_TIPO_DOC

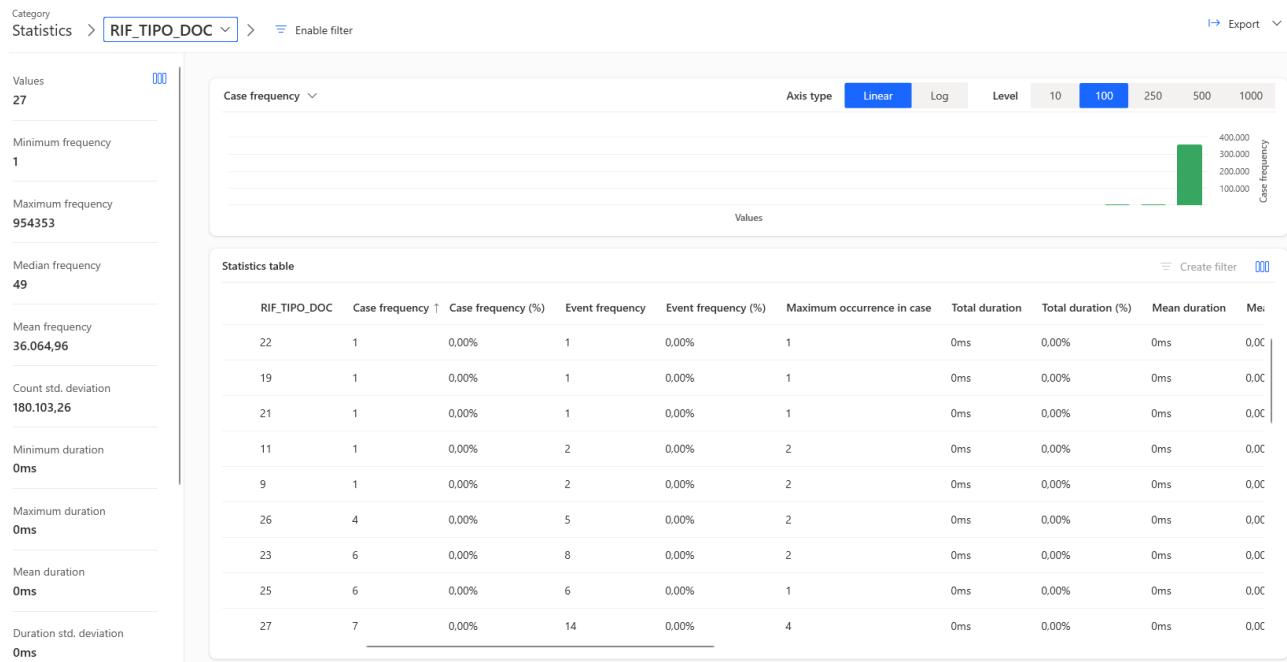


Figura 37: Statistiche attributo: RIF_TIPO_DOC

La schermata "Statistics: RIF_TIPO_DOC" fornisce un'analisi dettagliata delle diverse tipologie di documenti a cui i movimenti di magazzino sono associati. Questo campo, "RIF_TIPO_DOC", rappresenta la classificazione del tipo di documento che ha generato un determinato movimento, permettendo di tracciare l'origine dei movimenti e di comprendere meglio il loro contesto operativo.

Il dataset presenta un totale di 27 valori distinti per il campo "RIF_TIPO_DOC". La frequenza dei casi associati varia notevolmente, con un minimo di 1 movimento per alcune tipologie di documenti e un massimo di 954.353 movimenti. Questo ampio intervallo suggerisce una distribuzione molto irregolare nell'uso di differenti tipi di documenti per generare movimenti di magazzino.

Il valore medio della frequenza è di 36.064,96 movimenti per tipo di documento, con una deviazione standard elevata di 180.103,26. La mediana della distribuzione è significativamente inferiore a 49 movimenti, il che indica che la maggior parte delle tipologie di documenti ha una bassa incidenza, mentre pochi tipi di documenti dominano la maggior parte delle operazioni di magazzino. Osservando i dati nella tabella delle statistiche, è chiaro che esistono molte tipologie di documenti con un numero estremamente basso di casi (spesso uno o due movimenti). Ciò indica che alcune categorie di documenti sono utilizzate raramente nei processi di magazzino. Ad esempio, i documenti con codici come "22", "19", "21", e "11" hanno tutti una frequenza di solo 1 movimento, con un impatto praticamente trascurabile.

D'altra parte, vi sono alcuni codici, come "27", che mostrano una frequenza di casi leggermente superiore (14 movimenti) rispetto agli altri, pur mantenendosi comunque al di sotto dell'1% del totale dei movimenti. Tuttavia, nonostante queste variazioni, la maggior parte dei tipi di documenti non genera un numero significativo di movimenti.

Root cause analysis

Variants

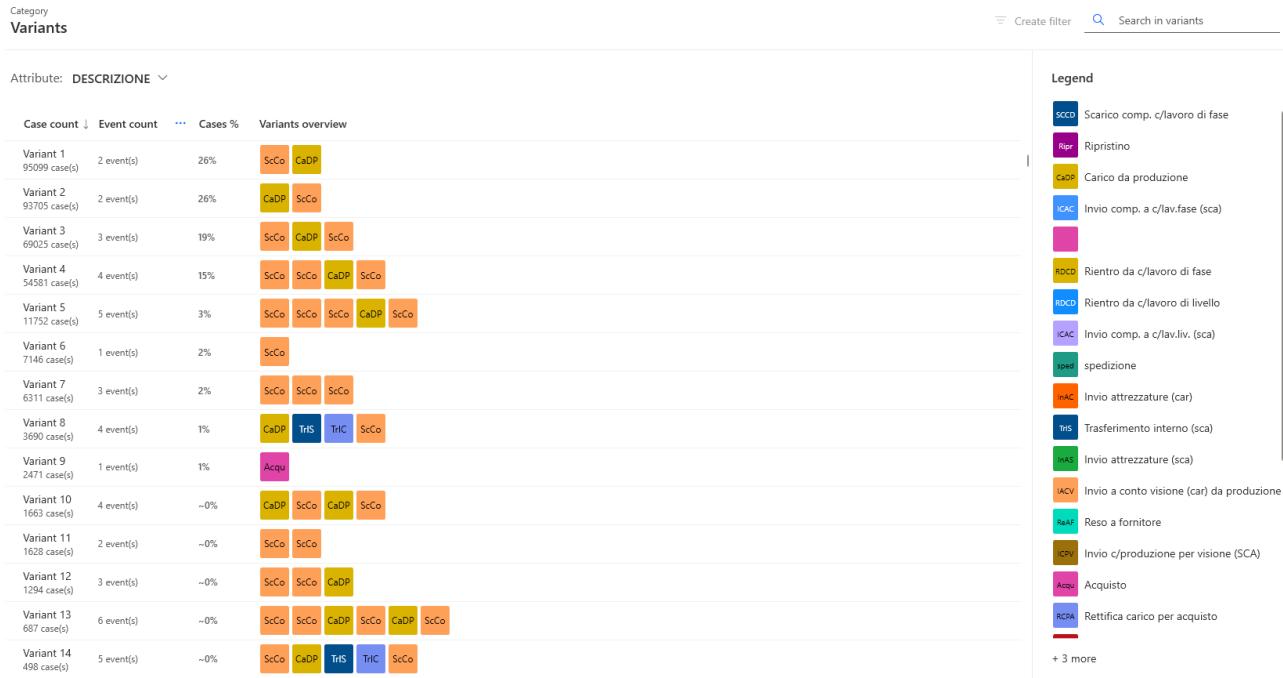


Figura 38: Varianti

La schermata "Variants" offre una panoramica delle varianti operative nei processi di magazzino, categorizzate in base alla descrizione delle attività svolte. Le varianti rappresentano i diversi percorsi che un caso può seguire all'interno del processo, con ogni percorso costituito da una serie di eventi sequenziali. L'obiettivo di questa schermata è analizzare la distribuzione delle varianti e identificare i percorsi più frequenti e le loro caratteristiche.

La schermata elenca un totale di 14 varianti, con la prima variante che contiene 95.099 casi, rappresentando il 26% del totale dei casi, seguita dalla seconda variante con 93.705 casi (26%). Le prime cinque varianti coprono una significativa percentuale del totale dei casi (circa il 90%), mentre le altre varianti hanno un'incidenza molto minore.

Ogni variante è caratterizzata da una sequenza di eventi che ne definisce il flusso operativo. Ad esempio, la prima variante contiene le attività "Scarico componenti" (ScCo) e "Carico da produzione" (CaDP), indicando una fase comune del processo di scarico e carico di materiali. Nella seconda variante, si osserva una combinazione simile, mentre la terza variante introduce un ulteriore evento nello schema, aumentando il numero complessivo di eventi a tre.

La leggenda a destra della schermata fornisce una chiara decodifica degli acronimi che descrivono le attività. Ad esempio, "ScCo" si riferisce a "Scarico componenti", mentre "CaDP" rappresenta "Carico da produzione". Questo sistema di codifica semplifica la lettura e interpretazione del flusso operativo di ciascuna variante.