

PRODUZIONE

FORMAZIONE A CATALOGO **2026**

SVILUPPIAMO LE COMPETENZE
MIGLIORIAMO LE PERFORMANCE



UN VALORE
CERTIFICATO



VELOCIZZARE IL FLUSSO PRODUTTIVO, MIGLIORARE L'EFFICIENZA GLOBALE D'IMPIANTO (O.E.E) E LA PRODUTTIVITÀ

LA PRODUZIONE DEVE POTER AGIRE CON LA MASSIMA FLESSIBILITÀ PER SERVIRE I CLIENTI, GARANTENDO QUALITÀ ED EFFICIENZA DEGLI IMPIANTI E REPARTI PRODUTTIVI. È NECESSARIO POSSEDERE NON SOLO LA CONOSCENZA TECNICA DEI PRODOTTI E DEI PROCESSI PRODUTTIVI, MA ANCHE TECNICHE E METODOLOGIE DI MIGLIORAMENTO DELLE PERFORMANCE PRODUTTIVE, SVILUPPANDO CAPACITÀ MANAGERIALI E DI LEADERSHIP PER GESTIRE PERSONE E GRUPPI DI LAVORO.

GLI ASSI PRINCIPALI DA CONSIDERARE PER MIGLIORARE LE PERFORMANCE PRODUTTIVE SONO:

ORGANIZZAZIONE

Una struttura snella che lavora in team orientata al miglioramento continuo

COMPETENZE

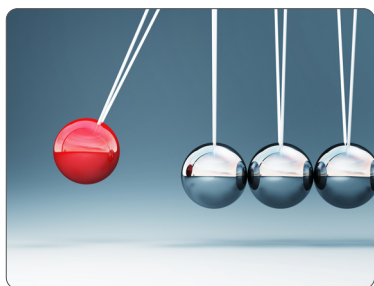
Sviluppare e consolidare SKILLS tecniche e manageriali

STRUMENTI

Implementare metodologie snelle ed efficaci per migliorare le performance

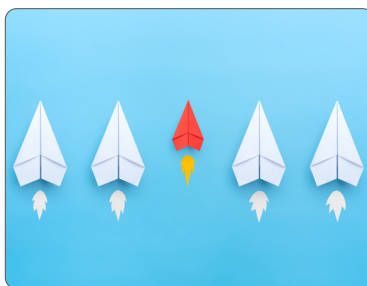
L'OFFERTA DEI NOSTRI SERVIZI PER RAGGIUNGERE GLI OBIETTIVI DI SVILUPPO DELLE COMPETENZE E MIGLIORAMENTO DELLE PERFORMANCE PRODUTTIVE

FORMAZIONE A CATALOGO



Il Valore che offriamo: esperienza e professionalità dei nostri docenti, una **didattica innovativa**, programmi esaustivi e sempre aggiornati, esercitazioni applicative, i **casì aziendali**, la concretezza e lo stile coinvolgente, la **stesura di un piano di lavoro** da porre in atto al ritorno in azienda.

FORMAZIONE IN AZIENDA



Con la metodologia **LEARNING4ACTION** progettiamo un **percorso formativo orientato all'azione**.
Un percorso formativo: personalizzato, innovativo, efficace, orientato ai risultati, che permette di **accretere le competenze, di essere affiancati nell'applicazione di Progetti Operativi** e di misurare i miglioramenti ottenuti.

CONSULENZA



La nostra attività di consulenza è caratterizzata da un **forte orientamento all'azione e al raggiungimento di obiettivi**, dalla concretezza nell'affrontare i **bisogni** e risolvere le **esigenze dell'azienda**, integrando le tecniche e le metodologie più innovative con le persone, i veri motori del cambiamento.



SCOPRI L'OFFERTA
DEI NOSTRI CORSI

 VAI ALLA PAGINA DEL SITO



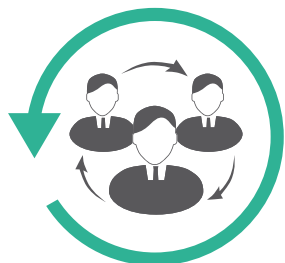
SCOPRI L'OFFERTA
LEARNING4ACTION

 VAI ALLA PAGINA DEL SITO



SCOPRI L'OFFERTA
DELLE NOSTRE ATTIVITÀ

 VAI ALLA PAGINA DEL SITO



FORMAZIONE A CATALOGO

VALEO 
SKILLS & PERFORMANCE

FORMAZIONE A CATALOGO: LE PERSONE AL CENTRO DELLO SVILUPPO AZIENDALE

Tutti i nostri Corsi a Catalogo verranno erogati sia in modalità presenziale che in modalità Virtual Classroom, con metodologie didattiche nuove e digitali per sviluppare le competenze con un unico obiettivo: migliorare le performance delle persone e dell'azienda.

UNA DIDATTICA INNOVATIVA, RIPROGETTATA PER MIGLIORARE L'EFFICACIA DI APPRENDIMENTO

Gli Elementi Distintivi e il Focus Didattico

- **Interazione e Confronto:** didattica riprogettata con esercitazioni e modalità di interazione tra i partecipanti e docente
- **Focus della Formazione:** orientamento all'azione e al raggiungimento di risultati
- **Percorso strutturato nel tempo** che garantisce continuità formativa e raggiungimento di risultati
- **Supporto del Trainer** una volta finita la sessione formativa

Inoltre per la modalità in Virtual Classroom

- **Digital Training Tools VALEOin** sviluppati per migliorare interazione tra i partecipanti ed effettuare esercitazioni di gruppo
- **Utilizzo della Piattaforma ZOOM** per la gestione dell'aula che garantisce un'esperienza formativa interattiva e coinvolgente

Tutti i corsi, anche quelli in modalità Virtual Classroom, sono Finanziabili attraverso i diversi fondi interprofessionali.

IL CATALOGO CORSI 2026

Il Catalogo Corsi: l'esperienza e la professionalità dei nostri docenti, la didattica innovativa, i programmi esaustivi e sempre aggiornati, i casi aziendali, lo stile concreto e coinvolgente:

 **164 corsi**
328 edizioni

ECCO IL VALORE CHE OFFRIAMO

Il valore della formazione del Catalogo Corsi:

- Docenti esperti con comprovata esperienza sul campo
- Attenzione alle specifiche esigenze del partecipante
- Concretezza: presentazione e discussione di casi aziendali
- Applicabilità immediata: stesura di un piano di lavoro da porre in atto al ritorno in azienda
- Documentazione di supporto all'attività lavorativa: materiale didattico completo di esercitazioni e casi di studio sviluppati

3100 PERSONE

**FORMATE NEGLI
ULTIMI 2 ANNI**

CON MASSIMA SODDISFAZIONE

Più del 90% dei partecipanti ha espresso una votazione di massima soddisfazione dei corsi a cui hanno partecipato

CONTINUITÀ DELLA FORMAZIONE A CATALOGO

FOLLOW UP IN AZIENDA DOPO IL CORSO A CATALOGO

Offriamo la possibilità, per chi partecipa ai nostri corsi a catalogo, di effettuare una giornata di Follow Up in azienda con una tariffa riservata.

L'obiettivo è trasferire il Know-How acquisito all'interno dell'azienda in **progetti operativi** che possano generare un **miglioramento**.

La giornata di Follow Up potrà coinvolgere oltre i partecipanti che hanno seguito il corso a catalogo anche persone in azienda che vogliono approfondire l'argomento partendo dalla stesura del Piano d'Azione Personale che verrà fatto alla fine di ogni corso a catalogo.

Le modalità operative del Follow Up proposto sono così articolate:

- **Discussione sul Piano d'Azione** Personale fatto alla fine delle giornate di formazione
- **Condivisione dei progetti** svolti dal partecipante a seguito del corso di formazione e **supporto nella messa a punto e loro implementazione**
- Approfondimenti sulle tematiche trattate durante le giornate di formazione

PERCORSI SPECIALISTICI:

SVOLGERE CON EFFICACIA E SPECIALIZZAZIONE IL PROPRIO RUOLO

I **percorsi specialistici** permettono di sviluppare tutte le competenze necessarie alla copertura del ruolo aziendale. **VALEOin** propone un percorso che integra le competenze fondamentali per la gestione del ruolo e il miglioramento delle performance.

I **percorsi specialistici prevedono**, oltre alla partecipazione a più corsi a catalogo, anche dei **momenti di affiancamento in azienda** con l'obiettivo di "tradurre" con efficacia nel contesto lavorativo quanto appreso in aula.

I percorsi specialistici per i Ruoli nelle varie Funzioni Aziendali:



SVILUPPO PRODOTTO

- PROGETTISTA
- COST ENGINEER
- RESPONSABILE PROGETTAZIONE
- DIRETTORE TECNICO



ACQUISTI

- APROVVIGIONATORE
- JUNIOR & SENIOR BUYER
- CATEGORY BUYER
- RESPONSABILE-DIRETTORE ACQUISTI



PRODUZIONE

- CAPO INTERMEDIO
- RESPONSABILE PRODUZIONE
- DIRETTORE STABILIMENTO
- ANALISTA TEMPI E METODI
- INDUSTRIAL ENGINEER
- INGEGNERI DI MANUTENZIONE
- RESPONSABILE MANUTENZIONE
- QUALITY SUPPLY ENGINEERS
- RESPONSABILE QUALITÀ
- PLANNER
- MATERIAL MANAGER



LOGISTICA

- RESPONSABILE MAGAZZINO
- RESPONSABILE TRASPORTI
- DIRETTORE E RESPONSABILE LOGISTICA
- SUPPLY CHAIN MANAGER



PROJECT MANAGEMENT

- TEAM LEADER
- CAPI PROGETTO
- PROJECT & PROGRAM MANAGER



SALES

- VENDITORE
- AREA MANAGER
- TECNICI COMMERCIALI
- RESPONSABILI COMMERCIALI
- RESPONSABILE CUSTOMER SERVICE



SOSTENIBILITÀ

- RESPONSABILI QUALITÀ E COMPLIANCE
- RESPONSABILI MARKETING E COMUNICAZIONE
- RESPOSABILI CSR/SOSTENIBILITÀ

PER MAGGIORI INFORMAZIONI: carlo.strano@valeoin.com - 02.21118134

INVESTI IN FORMAZIONE, RISPARMIANDO.

SCEGLI LA SOLUZIONE TARIFFARIA ADATTA ALLE TUE ESIGENZE

Se la tua esigenza è di formare un singolo individuo, un team o un numero elevato di persone, offriamo soluzioni per accedere ai nostri corsi in maniera snella ed economica.

Una tariffa in funzione del numero di partecipanti su base annuale

Tariffe Corsi a Catalogo 2026

Durata Corso	Quota Singola	Quota Multipla	Quota Azienda in10
1 giorno	525 €	475 €	425 €
2 giorni	985 €	885 €	825 €

* Quota Multipla: più iscrizioni allo stesso corso

* Quota Azienda: minimo 10 iscrizioni a qualsiasi corso a Catalogo

ISCRIZIONE **EARLY BIRD**

L'iscrizione fatta entro due mesi dalla data del corso prevede per la **Quota Singola** uno sconto di 25€ per i corsi di 1 giorno e di 50€ per i corsi di 2 giorni, per la **Quota Multipla** lo sconto è di 15€ per i corsi di 1 giorno e di 25€ per i corsi di 2 giorni.

ISCRIZIONE AZIENDA **in10**

Investi nel capitale umano della tua azienda. Con sole 10 iscrizioni annuali (su tutti i corsi a catalogo) approfitti delle quote scontate IN10.

TUTTI I CORSI DI **VALEOin** possono essere finanziati attraverso i Fondi Interprofessionali e il Fondo Sociale Europeo.

TUTTI I CORSI IN MODALITÀ PRESENZIALE E VIRTUAL CLASSROOM sono finanziabili con i Fondi Paritetici Interprofessionali.

È possibile utilizzare differenti strumenti di finanziamento in funzione della propria esigenza:

- Conto Formazione
- Conto Formazione di Rete
- Avviso
- Voucher

Offriamo la possibilità di finanziare la vostra formazione, scegliendo tra oltre **164** corsi a catalogo o di effettuare formazione personalizzata in azienda, utilizzando la nostra metodologia **LEARNING4ACTION**

PER MAGGIORI INFORMAZIONI: info@valeoin.com

LE MODALITÀ DI FINANZIAMENTO DELLA FORMAZIONE

VALEOin offre **consulenza** per il finanziamento della formazione aziendale, supportando le imprese in tutte le fasi di un piano finanziato attraverso i **Fondi Paritetici Interprofessionali Nazionali** per la formazione continua o il **Fondo Sociale Europeo** che finanzia alcuni strumenti per la formazione, come il **Fondo Nuove Competenze**.

Cosa sono i Fondi Paritetici Interprofessionali Nazionali per la formazione continua?

I fondi interprofessionali sono strumenti di finanziamento dedicati alla formazione continua dei lavoratori, istituiti per promuovere e sostenere lo sviluppo delle competenze professionali all'interno delle aziende. Sono gestiti da associazioni di categoria e organizzazioni sindacali e permettono alle imprese di accedere a risorse economiche per investire nella formazione dei propri dipendenti.

Secondo quanto previsto dalla **Legge 388 del 2000**, le imprese possono destinare la quota dello 0,30% dei contributi versati all'INPS del monte salario di ogni singolo dipendente ad uno dei Fondi Paritetici Interprofessionali.

Tra i principali fondi troviamo:

- **Fondimpresa:** Fondo di formazione continua di Confindustria, Cgil, Cisl e Uil.
- **Fondirigenti:** Finanziamento per la formazione continua dei dirigenti.
- **Fondoprofessioni:** Formazione continua per studi professionali.
- **Fondir:** Formazione continua per dirigenti riconosciuta dal Ministero del Lavoro.
- **For.Te.:** Formazione continua per aziende del settore terziario.
- **FonARCom:** Finanziamento per la formazione continua di lavoratori e dirigenti.

Cos'è il Fondo Nuove Competenze?

È un fondo pubblico cofinanziato dal Fondo Sociale Europeo, nato per contrastare gli effetti economici dell'epidemia Covid-19. Questo fondo permette alle imprese di adeguare le competenze dei lavoratori, destinando parte dell'orario alla formazione. Il Fondo Nuove Competenze rimborsa il costo delle ore di lavoro dedicate alla frequenza di percorsi formativi.

Gli strumenti più efficaci per finanziare la formazione

Conto Formazione:

Attraverso le risorse finanziarie maturate con i versamenti al fondo interprofessionale, l'impresa attiva un proprio «conto» da cui attingere per finanziare Piani Formativi sia aziendali che individuali (voucher) con procedure semplificate in qualsiasi momento dell'anno.

Voucher:

Strumento dedicato ai dipendenti che hanno esigenze specifiche, non realizzabili attraverso percorsi di gruppo. Il Voucher è uno strumento formativo calibrato sul singolo lavoratore, attraverso azioni di formazione a catalogo, Formazione a Distanza e Autoformazione.

LE ATTIVITÀ DI SUPPORTO VALEOin PER LA FORMAZIONE FINANZIATA

- **Monitoraggio Opportunità:** siamo sempre aggiornati sulle opportunità offerte dai vari Fondi Interprofessionali e dal Fondo Sociale Europeo
- **Consulenza Specializzata:** Offriamo assistenza sui meccanismi di funzionamento degli strumenti di finanziamento, supporto per l'adesione o variazione del Fondo e informazioni sulla portabilità delle risorse
- **Analisi e Progettazione:** Dall'analisi dei fabbisogni aziendali alla creazione di progetti finanziati su misura
- **Gestione Relazioni:** Coordinamento con le Parti Sociali per condividere il piano formativo
- **Rendicontazione:** Presentazione e gestione dei progetti nelle piattaforme dei Fondi Interprofessionali e del Fondo Sociale Europeo
- **Coordinamento Didattico:** Supporto durante l'erogazione delle attività formative

PER MAGGIORI INFORMAZIONI: info@valeoin.com

SPECIALE FORMAZIONE OBBLIGATORIA PER IL SETTORE METALMECCANICO

Il Contratto **CCNL Metalmeccanico** rinnovato a febbraio 2021 ha regolato il **diritto alla formazione continua dei lavoratori**, prevedendo che le aziende del settore individuino e programmino **percorsi formativi** di almeno **24 ore** di durata, da erogarsi nel triennio 2024-2027.

Ad essere interessati sono tutti i **dipendenti** a tempo indeterminato, full time e part time e tutti i lavoratori con contratto a tempo determinato attivo nel primo biennio, prorogato nel terzo anno.

Le tematiche di formazione obbligatoria ex D-Lgs. 81/08 e relativi aggiornamenti non sono incluse nel computo delle 24 ore.

Trattandosi di un adempimento contrattuale, è consigliabile l'adozione di un sistema di "tracciabilità" della formazione erogata nel triennio, che ne **registri** tutte le iniziative.

Le attività formative potranno essere finanziate dai Fondi **Interprofessionali**.

Il lavoratore che entro il secondo anno del ciclo triennale non sia stato coinvolto in iniziative di formazione continua potrà attivarsi per esercitarne il diritto. In tal caso le ore previste dall'iniziativa formativa prescelta saranno per 2/3 a carico aziendale e per 1/3 a carico del lavoratore.

LEARNING4ACTION

La nostra proposta prevede la possibilità di:

- Scegliere tra i nostri  **164 Corsi a Catalogo**
- Effettuare una formazione in azienda specifica sulle esigenze formative, utilizzando la nostra Metodologia **LEARNING4ACTION**
- Progettare sulle esigenze dell'azienda un percorso formativo di miglioramento continuo, con la nostra metodologia **LEARNING4ACTION** rivolto al personale di produzione con due modalità:
 - Formando i formatori interni al progetto di sviluppo delle competenze
 - Formando il Team ed affiancando il Team nell'implementazione e verifica dei risultati del progetto

Alcuni esempi di progetti di **LEARNING4ACTION**: ridurre i tempi di set up con la tecnica SMED, migliorare l'efficienza globale d'impianto (OEE), ridurre gli scarti e rilavorazioni in produzione, applicare l'FMECA su un prodotto o processo.

PER MAGGIORI INFORMAZIONI: carlo.strano@valeoin.com - 02.21118134

RESTA INFORMATO ED AGGIORNATI CON LE NEWSLETTER VALEOin SULLE OPERATIONS

LO SVILUPPO DI COMPETENZE È UN PROCESSO DI APPRENDIMENTO CONTINUO CHE INTEGRA AI PERCORSI FORMATIVI A CATALOGO O IN AZIENDA CHE REALIZZIAMO, UN AGGIORNAMENTO CONTINUO BASATO SULLA CONDIVISIONE DI SPUNTI, IDEE E RIFLESSIONI SPECIFICI SU TEMATICHE DI INTERESSE.

VALEOin ha progettato una modalità di aggiornamento e sviluppo delle competenze focalizzato sulla condivisione di articoli, ricerche, novità, white paper, infografiche, eventi, webinar ed approfondimenti tematici suddivisi per Area. Iscrivendoti alla nostra newsletter, otterrai nuovi suggerimenti per sviluppare le tue competenze e migliorare le performance della tua azienda.

Cosa riceverai iscrivendoti alla newsletter:



ARTICOLI CON NOVITÀ ED APPROFONDIMENTI

Gli articoli IN-SIGHTS forniscono approfondimenti e novità su tematiche legate al miglioramento delle performance, allo sviluppo delle competenze e allo sviluppo organizzativo.

Gli articoli sono focalizzati sulle aree: Sviluppo Prodotto, Acquisti, Produzione, Qualità, Manutenzione, Logistica, Cost Management, Organizzazione e Project Management, Commerciale e Sviluppo Manageriale.



INFOGRAFICHE CON UNA SINTESI PER AGIRE

Le infografiche IN-DEEP forniscono una sintesi operativa delle fasi ed attività prioritarie per attivare azioni di miglioramento delle performance di sviluppo delle competenze.

Le infografiche sono focalizzate sulle aree: Sviluppo Prodotto, Acquisti, Produzione, Qualità, Manutenzione, Logistica, Cost Management, Organizzazione e Project Management, Commerciale e Sviluppo Manageriale.



IDEE PER MIGLIORARE LE PERFORMANCE

Gli articoli IN-ACTION forniscono strumenti, metodologie e modalità di implementazione di progetti per migliorare le performance dell'azienda.

Gli articoli sono focalizzati sulle aree: Sviluppo Prodotto, Acquisti, Produzione, Qualità, Manutenzione, Logistica, Cost Management, Organizzazione e Project Management, Commerciale e Sviluppo Manageriale.

ISCRIVITI ALLA NOSTRA NEWSLETTER: <https://valeoin.com/newsletter/>

UN VALORE CERTIFICATO

LA NOSTRA POLITICA PER LA QUALITÀ DEI SERVIZI EROGATI

PER FORNIRE AI CLIENTI
SERVIZI CONFORMI AI
REQUISITI RICHIESTI, PER
GARANTIRE LA MASSIMA
QUALITÀ DEI SERVIZI EROGATI
E LA SODDISFAZIONE DEI
NOSTRI CLIENTI, VALEOin SI È
CERTIFICATA PER LE ATTIVITÀ
DI FORMAZIONE E
CONSULENZA SECONDO LA
NORMA UNI EN ISO 9001.

CERTIFICATO N. 43247/22/S
CERTIFICATE No.

SI CERTIFICA CHE IL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ DI
IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OF

VALEOin S.R.L.

VIA VINCENZO MONTI, 16 20123 MILANO (MI) ITALIA
NELLE SEGUENTI UNITÀ OPERATIVE / IN THE FOLLOWING OPERATIONAL UNITS

VIA VINCENZO MONTI, 16 20123 Milano (MI) ITALIA

È CONFORME ALLA NORMA / IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD
ISO 9001:2015

PER I SEGUENTI CAMPI DI ATTIVITÀ / FOR THE FOLLOWING FIELD(S) OF ACTIVITIES

PROGETTAZIONE ED EROGAZIONE DI SERVIZI DI FORMAZIONE E DI CONSULENZA IN AMBITO ORGANIZZATIVO E
MANAGERIALE

IAF:37
IAF:35

DESIGN AND PROVISION OF TRAINING AND CONSULTING SERVICES IN THE ORGANIZATIONAL AND MANAGERIAL FIELD

La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica annuale / semestrale ed al riesame completo del sistema di gestione con periodicità triennale
The validity of this certificate is dependent on an annual / six monthly audit and on a complete review, every three years, of the management system
L'uso e la validità del presente certificato sono soggetti al rispetto del documento RINA: Regolamento per la Certificazione di Sistemi di Gestione per la Qualità
The use and validity of this certificate are subject to compliance with the RINA document: Rules for the certification of Quality Management Systems

Member of CISQ Federation



CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEM
ISO 9001



SGQ N° 002 A

Member degli Accordi di Mutuo
Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Jacopo Ferrando
Genoa & Milan Management
System Certification, Head

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova Italy

CISQ è la Federazione Italiana di Organismi di
Certificazione dei sistemi di gestione aziendale
CISQ is the Italian Federation of
management system Certification Bodies

I nostri **PRINCIPI** per raggiungere gli **obiettivi** di qualità nella progettazione, erogazione delle attività e **soddisfazione** dei clienti sono:

- Impegno costante in ogni fase del processo aziendale con il costante coinvolgimento di tutti i collaboratori;
- Fornire ai clienti servizi conformi ai requisiti richiesti anticipando le dinamiche di mercato;
- Monitorare in modo puntuale le attività svolte dalle persone **VALEOin**;
- Garantire e monitorare la soddisfazione dei clienti;
- Improntare il rapporto con i Clienti sulla massima collaborazione possibile;
- Migliorare continuamente: impegnarsi nello sviluppo del Sistema Qualità, attraverso obiettivi di miglioramento misurabili;
- Assicurare il continuo sviluppo delle competenze dei propri collaboratori seguendo le novità ed esigenze del mercato

La diffusione e l'applicazione di questi principi in tutta l'azienda sono assicurate dall'impegno costante della direzione.

CALENDARIO DEI CORSI A CATALOGO

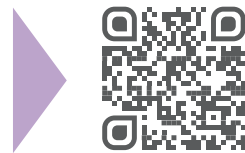
PRODUZIONE
30 CORSI


Sigla Corso	TITOLI CORSI	Durata (giorni)	N° Edizioni	Gen 26	Feb 26	Mar 26	Apr 26	Mag 26	Giu 26	Lug 26	Sett 26	Ott 26	Nov 26	Dic 26
PRODUZIONE														
P1	Direttore di Stabilimento	2	2					21-22				22-23		
P24	WCM - World Class Manufacturing	2	2						3-4					14-15
P6	Capo in Produzione	2	2					26-27				8-9		
P3	Tecniche di Programmazione e Controllo della Produzione	2	2					12-13				27-28		
P2	Lean Manufacturing	2	2			30-31					28-29			
P25	GEMBA WALKS	1	2			20				10				
P19	Kaizen Week Management	1	2				21				17			
P26	La Metodologia LPA - Layered Process Audit	1	2					25					4	
P5	Strumenti e Tecniche di Miglioramento dell'Efficienza Globale d'Impianto (O.E.E.)	2	2					18-19						1-2
P10	La Tecnica SMED per Migliorare i SET UP	1	2							1		7		
P11	La Tecnica 5S	1	2			9						12		
P7	L'industry 4.0 per il Miglioramento dell'Efficienza Impianti	1	2						5			26		
P12	Responsabile Industrial Engineering	2	2						22-23			19-20		
P4	Formazione Pratica Analisti Tempi e Metodi	2	2					4-5					10-11	
P20	Migliorare TAKT TIME e produttività delle linee di assemblaggio	1	2			13					11			
P13	Responsabile Manutenzione	2	2					25-26					25-26	
P8	Organizzare e Gestire la Manutenzione	2	2			16-17					28-29			
P21	Applicare il TPM alla manutenzione di impianti e attrezzature di produzione	1	2				28				9			
P27	Auto-Manutenzione	1	2				29					13		
P18	L'Industry 4.0 per l' Analisi, Gestione e Miglioramento della Manutenzione	1	2		27						4			
P14	Responsabile Controllo Qualità	2	2					20-21					23-24	
P9	Formazione Pratica al Controllo Qualità	2	2			25-26						21-22		
P15	SPC - Statistical Process Control	2	2						15-16				11-12	
P17	MSA - Measurement System Analysis	2	2							13-14				9-10
O16	Data Analysis con Minitab	2	2		16-17					8-9				
P16	8D REPORT	1	2					11					30	
P22	APQP - Sviluppare un prodotto eccellente in stile Automotive	1	2				27							16
P28	Lean Six Sigma: Yellow Belt	2	2		9-10				24-25					
P29	Lean Six Sigma: Green Belt	4	2			23-24		5-6			15-16	27-28		
P23	L'uso di EXCEL per gestire e migliorare la produzione, manutenzione e logistica	2	2				20-21				14-15			


VAI ALLA PAGINA DELLA **FORMAZIONE A CATALOGO** DEL SITO



PRODUZIONE



SCANSIONA IL QR CODE
PER ACCEDERE ALL'AREA

LA PAROLA AI PARTECIPANTI

"Corso serio ed esaustivo. Argomenti interessanti e spiegati con chiarezza e competenza."

Nicola Anselmi

Responsabile Produzione LINZ ELECTRIC SPA

"Corso ben strutturato con argomenti a mio parere molto utili."

Francesco Trapletti

Sustainability Manager and Purchase Director BIANCHI INDUSTRY SPA

"La visione d'insieme che fornisce questo corso è il miglior modo per approfondire i vari aspetti aziendali in un secondo tempo, definendo subito gli scopi e i team adeguati."

Pierre Coronella

Key Account Training Project Manager SIDEL SPA

"Il corso è completo e fornisce strumenti utili alla gestione delle dinamiche aziendali."

Emma Migliorini

Kaizen Manager SEA SOCIETÀ EUROPEA AUTOCARAVAN SPA A SOCIO UNICO

"Corso completo ed esauriente tenuto da un docente competente e di grande esperienza sul campo."

Diego Lottici

Direttore Produzione ZEC SPA

"Il corso risulta impegnativo anche se di 2 giorni. Il risultato è comunque buono. L'insegnante è preparato e competente."

Nicola Vignaga

Direttore di Produzione F.I.S. - FABBRICA ITALIANA SINTETICI SPA

"Ottimo corso, capacità del docente nello spiegare argomenti e di coinvolgimento."

Paolo Portoni

Responsabile Manutenzione ISRINGHAUSEN SPA

"Considero il corso molto interessante e ben gestito dal docente."

Massimiliano Alini

Production Manager KONE INDUSTRIAL SPA

"Argomenti complessi trattati in modo chiaro e semplice grazie anche all'ausilio di esercizi pratici. Corso introduttivo su aspetti fondamentali della Qualità, diretto anche a chi si avvicina per la prima volta a questo mondo."

Pietro Medaglia

Quality System Supervisor THE SWATCH GROUP ASSEMBLY SA



P1 - DIRETTORE DI STABILIMENTO

Strategie e tattiche di miglioramento delle performance di fabbrica

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

21 - 22 maggio 2026 | 22 - 23 ottobre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso, estremamente concreto, permette ai partecipanti di definire e implementare con successo le strategie e le tattiche di miglioramento delle performance dello stabilimento, sia in termini di efficienza, quindi di costi e di profitto, sia in termini di efficacia, quindi di flessibilità, velocità e puntualità di consegna.

A CHI È RIVOLTO

- Direttori di Stabilimento
- Direttori di Produzione
- Responsabili di Produzione

APPRENDERETE A...

- Redigere e condurre un piano pluriennale di miglioramento delle performance globali
- Attivare progetti operativi e team interfunzionali integrati ed efficaci
- Progettare e attivare interventi organizzativi mirati al coinvolgimento interfunzionale e alla condivisione di obiettivi comuni
- Identificare e agire sulle 3 leve fondamentali di cambiamento: gli strumenti, l'organizzazione e le persone
- Ottenere il coinvolgimento e l'adesione del personale agli obiettivi fissati

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Stesura di un piano strategico di produzione
- Progettazione di un piano di miglioramento delle performance
- Analisi e definizione dei fattori critici di successo di fabbrica
- Discussione di casi concreti: passi, criticità, leve di successo

I PLUS:

Ai partecipanti saranno lasciati gli eseguibili per il calcolo degli indicatori di performance e per la mappatura delle competenze del personale

Ogni argomento è supportato da esempi e casi aziendali reali vissuti dal docente e discussi con i partecipanti



PROGRAMMA

L'evoluzione del mercato: i nuovi parametri produttivi strategici e i fattori critici di successo

- L'evoluzione del mercato: vincoli e leve di successo
- Efficacia ed efficienza di stabilimento: i nuovi fattori critici di successo
- Competere sul piano di costi, qualità, servizio: il cambiamento necessario e la collaborazione interfunzionale

Il Piano Strategico di Produzione: dalla formulazione alla implementazione operativa

- Definire gli obiettivi di performance rispetto ai fattori critici di successo: qualità, costi, servizio
- Espandere gli obiettivi strategici in sotto-obiettivi e indicatori mirati
- Redigere il piano strategico triennale
- Scomporre il piano strategico in piani operativi di breve periodo
- Controllare e gestire efficacemente il piano di miglioramento

Misurare le performance: come progettare e implementare un cruscotto di indicatori efficace

- Logiche e obiettivi del cruscotto
- Aree di monitoraggio e livelli di dettaglio:
 - qualità
 - lead time e servizio
 - costi ed efficienza
 - sicurezza
 - flessibilità
- Visual Factory e comunicazione efficace

L'analisi dei risultati e la definizione di azioni correttive: il controllo di gestione in produzione

- Ottimizzare il sistema di controllo di gestione individuando il miglior criterio di contabilità industriale
- L'analisi fine e comparativa dei costi per il monitoraggio delle performance

La stesura del budget di produzione

- Il budget degli acquisti/approvvisionamenti
- Il budget della manodopera diretta/indiretta
- Il budget dei materiali
- Il budget degli investimenti
- Il budget dei servizi tecnici di produzione
- Budget operativo e budget dinamico
- Utilizzare budget rigidi e flessibili e misurare gli scostamenti sui costi e sulle quantità

La valutazione degli investimenti

- Criteri generali
- Calcolare il periodo di ritorno (pay back time)
- Valutare la redditività degli investimenti: VAN e TIR

LA VALUTAZIONE DELLE PERFORMANCE E LA DEFINIZIONE DEL SISTEMA INCENTIVANTE

- Mappare e monitorare le performance individuali e di squadra: la matrice delle competenze
- Progettare il sistema incentivante/premiante: parametri qualitativi e quantitativi, obiettivi a breve/medio/lungo termine, modalità di monitoraggio

- Incentivazione individuale, collettiva, di gruppo
- Determinare il giusto equilibrio tra retribuzione fissa e variabile
- Proporre e condividere con successo il sistema incentivante

L'evoluzione verso l'organizzazione snella (lean) di fabbrica

- Da fabbrica tradizionale a fabbrica integrata
- Da reparti a cellule produttive o unità tecnologiche elementari
- Dal controllo alla responsabilizzazione
- Nuovi ruoli e responsabilità del personale di fabbrica
- Le leve di successo nella gestione del personale:
 - dalla specializzazione alla polivalenza e polifunzionalità
 - motivazione, coinvolgimento, valorizzazione del personale
 - delega e crescita professionale

Migliorare le performance: il pilastro competitivo 'costi'

- Identificare e misurare il valore e gli sprechi: il Value Stream Mapping
- Attivare azioni concrete e motivanti: il kaizen
- Ottimizzare l'efficienza di linee e impianti: OEE, 5S, 4M
- Ottimizzare la produttività del personale: l'efficienza globale della manodopera

Migliorare le performance: il pilastro competitivo 'tempo'

- Analisi e ottimizzazione del layout e dei flussi produttivi: i passi e gli strumenti necessari all'eliminazione di attese, ritardi e asincronie
- Cell Design: da flussi incrociati a flussi tesi e veloci
- Micro-layout e ottimizzazione delle postazioni interne al flusso
- Bilanciamento e livellamento del flusso produttivo
- La metodologia LTR (Lead Time Reduction): ottimizzare il valore nel processo produttivo
- Sistemi Pull e Just in Time
- Flessibilità e riduzione dei tempi di cambio produzione: SMED & Quick Change Over

Migliorare le performance: il pilastro competitivo 'qualità'

- Misurare e controllare i "costi della non qualità"
- FMEA di processo: attivare filtri efficaci di non conformità
- Responsabilizzare il personale diretto all'autocontrollo

Il coinvolgimento del fornitore nel miglioramento delle performance

- Coinvolgere il fornitore nel processo di miglioramento: criticità e leve di successo
- Dal rapporto tradizionale all'integrazione logistico-produttiva: partnership e co-design



P24 - WCM - WORLD CLASS MANUFACTURING

Un percorso di valutazione per identificare le aree di miglioramento in produzione

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

3 - 4 giugno 2026 | 14 - 15 dicembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Un'azienda può essere definita eccellente quando, operando in una logica di miglioramento continuo, produce redditività e, in assenza di sprechi e valorizzando le proprie risorse umane, realizza prodotti e servizi perfettamente coerenti con la qualità e la dinamica richieste dal mercato. World Class Manufacturing, conosciuto anche con il suo acronimo WCM, rappresenta un modello di gestione aziendale in grado di sviluppare rapidamente il valore e quindi le prestazioni, garantendo efficienza ed efficacia a tutti i processi industriali che determinano il successo o l'insuccesso di ogni azienda. Strutturato nei dieci pilastri tecnici che costituiscono i processi aziendali sui quali intervenire, il WCM definisce un percorso di miglioramento organizzato in sette step consecutivi.

Il corso WCM è focalizzato sull'apprendimento di un modello di gestione concreto, in grado di identificare opportunità di miglioramento partendo proprio dalle inefficienze che ne limitano il flusso del valore.

A CHI È RIVOLTO

- Imprenditori
- Operations Manager
- Direttori di stabilimento
- Responsabili di Produzione
- Tecnici e responsabili industrializzazione di processo
- Ingegneri di produzione

APPRENDERETE A...

- Conoscere i concetti fondamentali del World Class Manufacturing
- Conoscere la struttura e i passi di implementazione della metodologia World Class Manufacturing
- Conoscere quali sono i pilastri tecnici e manageriali
- Conoscere ed imparare ad utilizzare strumenti e tecniche di implementazione dei pilastri del WCM
- Valutare un progetto di introduzione del World Class Manufacturing in azienda

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Applicazioni sui principali Pilastri del WCM

I PLUS:

- Il corso ha un approccio estremamente pratico e concreto: verrà dato ampio spazio ad esercizi e alla discussione di casi pratici



P24 - WCM - WORLD CLASS MANUFACTURING

PROGRAMMA

World Class Manufacturing:

- Principi generali
- La scelta delle aree Modello
- Il sistema di Audit
- La roadmap verso l'eccellenza

World Class Manufacturing: struttura dei pilastri e step di implementazione

I 10 Pilastri tecnici:

1. SA - Safety: sicurezza del Posto di lavoro
2. CD - Cost Deployment: definire le azioni di miglioramento dei costi
3. FI - Focus Improvement: miglioramento focalizzato di uno specifico problema
4. AM + WO - Autonomus Maintenance e Workplace Organization
5. PM - professional Maintenance
6. QC - Quality Control
7. L&CS - Logistic / Customer Services
8. EEM + EPM - Early Equipment Management, Early Product Management
9. ENV - Enviroment Ambiente
10. PD - People Development: sviluppo delle competenze del personale

Esempi e casi di applicazione per i pilastri più importanti

I 10 Pilastri Manageriali:

1. Management Commitment
2. Clarity of Objectives
3. Route Map to WCM
4. Allocation of Highly Qualified People to Model Areas
5. Commitement dell'Organizzazione
6. Competence of Organization toward Improvement
7. Time & Budget
8. Level of Detai
9. Level of Expansion
10. Motivazione delle persone

Strumenti e metodologie a supporto delle attività del WCM

1. **OPL** One Point Lesson
2. **SOP** Standard Operating Procedure
3. **SMP** Standard Manutentive Procedure
4. **4M** MAN/METHOD/MATERIAL/MACHINE metodo di scomposizione del problema per identificare le aree sensibili
5. **5W** 5 WHY porsi ed iterare domande sul perché di un fenomeno
6. **5W+1H** WHAT/WHERE/WHEN/WHICH/WHO/HOW posizionare il fenomeno nell'ambito di questi item
7. **3M** valutazione oggettiva del posto di lavoro
8. **KAIZEN** progetti specifici di miglioramento
9. **KPI** Key Performance Indicators - Indicatori oggettivi dei risultati

Il piano di implementazione della metodologia WCM

- Definire le priorità in base all'impatto (es. costi, servizio, sicurezza, ecc.)
- Attaccare perdite/attività che generano maggiori costi o nfluiscono sulla soddisfazione del cliente
- Definire un'area modello e un team di progetto per fare un progetto pilota
- Definire il piano di diffusione del progetto pilota
- Applicare le 7 fasi del piano di implementazione per ogni pilastro
- Coinvolgere, diffondere le conoscenze, condividere i risultati



P6 - CAPO IN PRODUZIONE

Migliorare le capacità manageriali e di gestione delle persone

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

26 - 27 maggio 2026 | 8 - 9 ottobre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

I Responsabili di Produzione e i Capi Intermedi, ai quali si rivolge il corso, hanno generalmente una forte esperienza e competenza tecnica, ma hanno necessità di migliorare le proprie capacità di gestione delle persone (leadership, motivazione, delega, presa di decisioni, atteggiamento propositivo, gestione dei conflitti, pianificazione del tempo, ...).

Il corso prende in esame tutte le "linee relazionali" presenti in produzione (collaboratori, colleghi di altri Uffici/ Reparti e superiori) e fornisce le tecniche e le metodologie per migliorare la gestione delle relazioni e le capacità di management dei Capi in Produzione.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili di produzione
- Responsabili di Servizi Tecnici
- Capi Reparto
- Capi Linea

APPRENDERETE A...

- Migliorare le capacità di decisione, di delega, di leadership
- Utilizzare le capacità e le tecniche relazionali per gestire il proprio comportamento nei rapporti con i superiori, i colleghi e i collaboratori, in funzione degli obiettivi aziendali
- Organizzare e gestire in modo efficiente il personale e/o il gruppo di lavoro, anche in situazioni conflittuali
- Indirizzare il gruppo di lavoro verso la ricerca di opportunità per il miglioramento
- Gestire i processi di miglioramento attraverso la comunicazione e il team work
- Motivare e responsabilizzare le persone focalizzandole sugli obiettivi aziendali di qualità, servizio e costi
- Garantire il corretto approccio al processo di analisi e di planning d'azione
- Essere più propositivi nei confronti della Direzione
- Ottenere più motivazione e coinvolgimento dal personale
- Migliorare la pianificazione del tempo per poter uscire dalla condizione di "gestione dell'emergenza"
- Auto-analizzare i propri comportamenti e definire un piano di miglioramento delle proprie modalità di relazione e di gestione delle persone

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

Il corso, estremamente pratico, prevede numerose esercitazioni, tra cui:

- Sistemi di autodiagnosi
- Analisi dei comportamenti dei Gruppi di Lavoro dei partecipanti
- Esercitazioni e simulazioni di Gruppo
- Role Play
- Case studies

I PLUS:

La stesura del Piano d'Azione personale permette al partecipante di definire le azioni di miglioramento da implementare al ritorno in azienda

Check List "Analisi dei comportamenti per sviluppare la propria leadership", realizza quanto hai appreso:

- identificando le aree di miglioramento
- implementando il piano d'azione sviluppato in aula
- confrontandoti con il docente anche dopo la fine del corso



P6 - CAPO IN PRODUZIONE

PROGRAMMA

Introduzione

- Obiettivi e responsabilità della Funzione Produzione
- Il processo produttivo in relazione ai fattori di successo ed alla strategia aziendale: costi, qualità, tempi
- Funzioni e cooperazione con gli altri settori aziendali

SVILUPPARE LE CAPACITÀ PER GESTIRE LE PERSONE

Il Capo intermedio: da capo gerarchico ad allenatore

- Come costruire lo spirito di squadra e sviluppare l'attitudine a lavorare assieme
- Il ruolo della comunicazione: cosa e come comunicare
- La formazione: più processo partecipativo che trasferimento di informazioni
- Le conoscenze e la professionalità per poter "dialogare" con gli Uffici di Staff (Tempi e Metodi, Progettazione, Controllo Qualità, Programmazione della Produzione, Manutenzione)

Conoscere le persone per saperle gestire anche all'interno del gruppo di lavoro

- I ruoli giocati dalle persone all'interno del gruppo
- La valorizzazione delle persone in relazione alla loro esperienza, alla professionalità e alle potenzialità
- Analisi delle interrelazioni tra i ruoli giocati e le dinamiche che essi possono scatenare
- Come e quando intervenire per annullare l'impatto negativo di alcuni ruoli sulla produttività del gruppo
- Come identificare le personalità
- Come trovare individui altamente motivati
- Come trovare proprio chi serve per un particolare lavoro

La gestione ed il superamento dei conflitti

- Il conflitto è sempre negativo? Come considerare il conflitto in modo costruttivo
- Come individuare i segnali che preludono situazioni difficili
- I diversi tipi di conflitto: operativo, di organizzazione, per errate valutazioni o mancate informazioni, generato da disposizioni
- Come riuscire a gestire i conflitti individuali e all'interno del gruppo di lavoro
- La gestione dei rapporti con le persone: come motivare e responsabilizzare le persone
- Risolvere situazioni conflittuali tra più Funzioni (Qualità, Acquisti, Tempi e Metodi, Manutenzione, Magazzino)
- Creare un clima di motivazione e non conflittualità in Reparto
- Tecniche di problem solving per gestire il conflitto
- Controllare in modo attivo le prestazioni delle persone, motivandole al raggiungimento di obiettivi di servizio, qualità e produttività

Decidere in un contesto sempre più dinamico

- Decidere rapidamente ed in modo corretto
- Come prendere decisioni efficaci
- Come sviluppare i tratti di un buon decision maker

Come essere un leader che sa lavorare efficacemente in gruppo

- I comportamenti direttivi e i comportamenti relazionali
- La flessibilità e la leadership situazionale e condivisa
- Sviluppare il proprio stile di Leader
- Come funzionano i gruppi e come comportarsi perché lavorino bene

Motivare le persone al raggiungimento degli obiettivi di produzione

- Come focalizzare il personale sugli obiettivi di Produttività e Qualità
- Come creare motivazione nelle persone
- Come creare un gruppo affiatato e coeso
- Come definire obiettivi e aspettative di prestazioni
- Come sviluppare piani d'azione positivi

La delega e la crescita professionale dei propri collaboratori

- Il corretto utilizzo della delega come strumento di motivazione e responsabilizzazione
- Cosa delegare e come delegare con efficacia

MIGLIORARE LE CAPACITÀ PER GESTIRE LE ATTIVITÀ Organizzazione e gestione dei progetti di miglioramento

- I principi del miglioramento continuo
- Il circolo virtuoso del miglioramento: migliorare, gestire, misurare, quantificare e definire
- Tecniche di problem finding e problem solving
- Metodologie di miglioramento continuo: 5S,

Il controllo dei risultati ottenuti

- Gli indicatori di controllo
- L'analisi dei risultati e l'avanzamento del progetto
- La stesura del 'Foglio di Miglioramento' per definire le azioni correttive
- I report per la Direzione



P3 - TECNICHE DI PROGRAMMAZIONE E CONTROLLO DELLA PRODUZIONE

Ottimizzare l'efficienza e l'efficacia delle attività manifatturiere

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

12 - 13 maggio 2026 | 27 - 28 ottobre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Un'azienda manifatturiera, per essere competitiva, deve saper adeguare rapidamente il proprio programma di produzione alle mutevoli situazioni interne ed esterne.

È necessario pertanto conoscere l'impatto delle decisioni di programmazione della produzione su costi e servizio al cliente, scegliere i sistemi di pianificazione, programmazione e schedulazione più adeguati, utilizzarli al meglio ed avere un sistema di controllo robusto ed efficace.

Il corso presenta e analizza in modo approfondito i vari sistemi di programmazione e controllo della produzione, i relativi campi di applicazione e le attenzioni da porre, con un taglio pratico ed operativo.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili della Pianificazione e Programmazione della Produzione
- Material Manager
- Planner
- Responsabili di Produzione
- Personale di Produzione e Logistica che svolge attività di programmazione, schedulazione e controllo della Produzione

APPRENDERETE A...

- Definire un valido Piano Principale della Produzione (MPS) a partire dagli ordini e dalle previsioni di vendita
- Scegliere le modalità di gestione dei materiali più adatta
- Ottimizzare l'utilizzo dei sistemi MRP
- Valutare vantaggi e criticità ed implementare concretamente un sistema Just in Time per la gestione della produzione e degli approvvigionamenti
- Controllare le performance produttive ed identificare le opportunità di miglioramento

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Costruire un Piano Principale di Produzione (MPS) e scegliere quali leve operative utilizzare
- Utilizzare praticamente gli strumenti per la gestione delle scorte: calcolo degli indici di rotazione/giorni di giacenza, analisi ABC, matrice incrociata
- Calcolare i costi di produzione e l'impatto economico di differenti scelte di programmazione della produzione
- L'utilizzo e l'ottimizzazione dei sistemi MRP
- La determinazione del lotto di acquisto e del lotto di produzione
- Utilizzare le regole di carico per la programmazione di breve periodo

I PLUS:

Il corso ha un approccio estremamente pratico e concreto, verrà dato ampio spazio alla discussione di casi reali e di problematiche dei partecipanti

Gli strumenti analitici presentati sono di applicabilità immediata

Verrà distribuito un applicativo per il dimensionamento del lotto economico di approvvigionamento e di produzione



P3 - TECNICHE DI PROGRAMMAZIONE E CONTROLLO DELLA PRODUZIONE

PROGRAMMA

Introduzione ai sistemi di pianificazione, programmazione e controllo della produzione

- La terminologia della programmazione della produzione
- La pianificazione della produzione
- Differenze tra pianificazione, programmazione di medio periodo e programmazione operativa

La pianificazione dei sistemi produttivi

- Le leve decisionali della pianificazione di lungo periodo
- La scelta dei sistemi produttivi: engineer to order, make to order, assemble to order e make to stock
- La scelta della modalità di produzione: reparti, celle e linee di produzione

Il piano principale di produzione – Master Production Schedule (MPS)

- La previsione delle vendite
- Le scelte nella definizione di un piano di produzione: numero di turni, attivazione di straordinari, anticipi di produzione
- Come verificare la fattibilità di un piano principale di produzione
- Il confronto tra piani di produzione alternativi

Quantificare e ottimizzare i costi inerenti alla programmazione della produzione

- Come determinare i costi di mantenimento scorta, emissione e gestione ordini, set up, rottura stock/ritardata consegna, straordinario
- Cenni sui costi di prodotto

Gestire le scorte

- Il calcolo dell'indice di rotazione/periodo di copertura
- L'analisi ABC
- La matrice incrociata giacenze – consumi e giacenze – fatturato
- Definire un piano di miglioramento delle scorte

Utilizzare i metodi di gestione scorta: i sistemi pull

- Come definire il lotto economico di approvvigionamento
- Dimensionare i lotti di produzione
- L'utilizzo dei sistemi di gestione a livello di riordino
- L'utilizzo dei sistemi a intervallo fisso di riordino
- Quando utilizzare i sistemi pull tradizionali
- Vantaggi e svantaggi dei sistemi pull tradizionali

Utilizzare i sistemi push - MRP (Material Requirement Planning)

- I sistemi MRP: gli input, gli output e le fasi
- Cosa occorre per avere un sistema MRP affidabile e che funzioni bene
- I limiti dei sistemi MRP

L'evoluzione dei sistemi push: MRPII e APS

- Il Capacity Requirement Planning (CRP)
- Il Material Resource Planning (MRPII)
- La schedulazione a capacità infinita e a capacità finita
- I sistemi Advanced Planning Systems (APS) e closed loop

La produzione a flusso: il Just in Time

- Le condizioni per poter applicare il Just in Time
- I kanban
- Come implementare e far funzionare efficacemente un sistema JIT
- I vantaggi del JIT

Innovazioni nella programmazione della produzione

- Il CONWIP (CONstant WIP)
- La Theory Of Constraints (TOC) e il Synchronous Manufacturing
- Programmare e schedulare la produzione mediante il sistema Drum Buffer Rope

La gestione delle produzioni su commessa

- Specificità della produzione su commessa
- Modalità di gestione della produzione su commessa

La programmazione operativa di breve periodo: lo scheduling di produzione

- La schedulazione dei lavori di produzione
- Obiettivi e misure di performance della programmazione operativa
- Le regole di carico
- I sistemi di scheduling

Come controllare l'avanzamento della produzione

- La rilevazione manuale
- La rilevazione automatica mediante barcode/RFID

Gli indicatori di performance nella produzione

- Gli indicatori di performance (KPI)
- Le rese dei materiali
- La misura della produttività dei macchinari: OEE (Overall Equipment Effectiveness)
- La misura della produttività della manodopera
- Utilizzare il work sampling per analizzare l'utilizzo della manodopera e/o degli impianti



P2 - LEAN MANUFACTURING

Velocizzare e rendere efficiente il processo produttivo

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date		quote di partecipazione IVA esclusa
30 - 31 marzo 2026	28 - 29 settembre 2026	Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Riduzione dei tempi di consegna, dei lotti produttivi, dei costi totali: sono tutti fattori critici di successo che impongono di ripensare radicalmente il flusso produttivo e di individuare nuove aree di miglioramento delle performance, in quanto le tecniche tradizionali di miglioramento dell'efficacia e dell'efficienza non sono più sufficienti per garantire il successo. Occorre un nuovo approccio all'analisi e ottimizzazione del flusso produttivo. Questo corso tratta in modo concreto ed efficace gli strumenti, i modelli organizzativi e gli indicatori di performance necessari all'implementazione della produzione snella. Lean manufacturing significa imparare a identificare il flusso delle attività che generano valore nel sistema produttivo e contemporaneamente identificare ed isolare gli sprechi, ossia tutte le attività che non generano valore.

A CHI È RIVOLTO

- Direttori di stabilimento
- Direttori e Responsabili di Produzione
- Direttori e Responsabili Logistica
- Ingegneri di Produzione

APPRENDERETE A...

- Identificare il flusso del valore e gli sprechi produttivi, cogliendo nuove importanti opportunità per snellire e velocizzare il processo di produzione
- Riprogettare il processo logistico-produttivo, orientandolo all'abbattimento degli sprechi e alla massima generazione di valore per il cliente e lungo tutto il flusso di evasione dell'ordine
- Affrontare con successo il cambiamento organizzativo e culturale alla base della produzione snella
- Conoscere i principali modelli organizzativi alla base del Lean Manufacturing, personalizzandoli alla propria realtà aziendale

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Casi concreti di implementazione della Lean Production in aziende leader di diversi settori industriali, con discussione degli step del progetto e delle criticità incontrate
- Esempio di utilizzo della Value Stream Map per tracciare il flusso di valore e individuare le fonti di spreco
- Progettazione di cellule produttive con il passaggio da flussi produttivi incrociati (per reparti) a flussi "canalizzati" per famiglia tecnologica di prodotto
- Impiego delle principali tecniche di abbattimento degli sprechi, riduzione del tempo di attraversamento, abbattimento dei tempi di set up e miglioramento della flessibilità produttiva
- L'evoluzione organizzativa necessaria per avviare con successo e sostenere nel tempo la Lean Production

I PLUS:

- Il corso è estremamente concreto: l'ultimo giorno del corso è dedicato alla presentazione e discussione di alcuni casi reali di successo in aziende leader
- Ai partecipanti saranno lasciati gli eseguibili per la mappatura del valore e il calcolo di indicatori di performance



P2 - LEAN MANUFACTURING

PROGRAMMA

Introduzione: i principi alla base della trasformazione Lean

- L'evoluzione dello scenario competitivo alla base della Lean Production: fattori critici di successo e cambiamenti necessari
- Il concetto di valore e spreco nel processo produttivo-logistico
- La definizione di un piano strategico delle Operations congruente con gli obiettivi
- Il cambiamento necessario: risvolti e implicazioni su organizzazione, uomini e strumenti gestionali e operativi
- Gli obiettivi, i vantaggi e le criticità della Lean Production

L'evoluzione dalla fabbrica tradizionale alla fabbrica snella

- Processo: nuovo layout e cell-design, da reparti a flusso incrociato a cellule a flusso teso
- Prodotto: group technology e progettazione modulare orientata alla riduzione costi
- Gestione: team-based organization, multi tasking, multi skilling
- Organizzazione: dall'orientamento funzionale verticale all'orientamento per processo e cross-funzionale
- Fornitura: da fornitori tradizionali a partner in co-design e Just in Time

Avviare e gestire efficacemente il cambiamento e la cultura Lean

- Come passare efficacemente da un'organizzazione verticale-funzionale ad un'organizzazione cross-funzionale, orientata al flusso di valore
- Motivare, coinvolgere, responsabilizzare il personale a tutti i livelli
- Come progettare, promuovere e controllare il cambiamento: change management e leve fondamentali su cui agire

Gli strumenti della Lean Production: applicazioni, casi aziendali e simulazioni operative

- La definizione del valore per il cliente: il metodo FAST e il modello di KANO
- La tracciatura del valore e la stesura del percorso di lean transformation: Current State Map e Future State Map obiettivo
- L'identificazione e la misura degli sprechi: i 7 sprechi
- Cell design: come progettare cellule produttive a flusso teso, veloce e controllato
- Il livellamento e bilanciamento dei flussi produttivi
- La produzione "tirata dal cliente": Takt Time, kanban e Just in Time
- Comprimerne i lotti produttivi e massimizzare la flessibilità: come abbattere i tempi di cambio produzione con le tecniche di Quick Change Over
- La regolarità operativa e l'affidabilità di linee ed impianti: T.P.M. e KAIZEN
- La riduzione del tempo di attraversamento di produzione: la tecnica LTR e l'indice di flusso

Gli indicatori di controllo

- Come rivedere la metrica aziendale per misurare il valore generato e evidenziare gli sprechi evitabili e riducibili
- Progettare e implementare un efficace e robusto cruscotto di indicatori di performance di stabilimento

Gestire con successo il progetto di trasformazione Lean

- Progettare e avviare il piano di Lean Manufacturing
- Il percorso di implementazione e le fasi critiche del progetto
- L'estensione e il consolidamento a tutto lo stabilimento
- Il mantenimento dei risultati



P25 - GEMBA WALKS

Una metodologia pratica di miglioramento continuo delle performance produttive

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

20 marzo 2026 | 10 luglio 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

“Gemba”, parola giapponese, si riferisce al luogo in cui il valore viene creato e migliorato. Il 'Gemba Walk' è un'attività che porta il management in prima linea alla ricerca di sprechi (attività senza valore aggiunto) e opportunità.

L'obiettivo di Gemba Walk è cogliere la situazione coinvolgendo tutti coloro che toccano il processo per comprendere lo scopo, il processo e le persone. È solo quando si comprende la situazione che il miglioramento è possibile e ha maggiori probabilità di successo.

Insegnando questa metodologia ai team di gestione, avranno una migliore comprensione dell'approccio corretto all'implementazione di Gemba Walk e al sostegno di una cultura Lean di miglioramento continuo.

Il corso permette di apprendere la metodologia, saperla implementare correttamente in un progetto pilota e saperla rendere una procedura operativa attiva.

A CHI È RIVOLTO

- Direttori di stabilimento
- Responsabili di Produzione
- Capi intermedi di produzione
- Responsabile Qualità
- Lean Manager
- Analisti e ingegneri di produzione
- Tecnici e responsabili industrializzazione di processo

APPRENDERETE A...

- Conoscere la metodologia Gemba Walks
- Rendere visivi i flussi di valore per fornire informazioni di processo istantanee (misure giornaliere delle prestazioni), qualità del lavoro e progressi negli sforzi di miglioramento.
- Apprendere gli strumenti operativi e la loro applicazione
- Impostare un progetto applicativo della metodologia Gemba Walks

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Utilizzo di Check List operative
- Esempi di applicazione di Gemba Walks

I PLUS:

Il corso ha un approccio estremamente pratico e concreto: verrà dato ampio spazio ad esercizi e alla discussione di casi pratici. Gli strumenti presentati sono di applicabilità immediata.



P25 - GEMBA WALKS

PROGRAMMA

Introduzione al Gemba Walk

- Che cos'è Gemba?
- Cosa non è Gemba
- Perché Gemba?
- Cos'è il Processo Gemba?
- Perché il Gemba Kaizen?
- Obiettivo dell'approccio Gemba
- Cosa significa GEMBA: andare sul posto, chiedere, capire, imparare

La definizione delle 3M

- Cos'è Muda, Mura e Muri
- La struttura Gemba
- Come vedere le 3M aiuta i nostri occhi Kaizen

Osservare dove migliorare: sviluppare la capacità di vedere opportunità di miglioramento

- I Modi per sviluppare gli occhi Kaizen
- Come identificare le criticità
- Come identificare opportunità di miglioramento

Vai sul "campo" ed osserva: suggerimenti per l'osservazione

- Implementazione del processo
- Suggerimenti per l'osservazione

Le 3 Fasi del GEMBA WALK

- Le 3 P: Purpose (obiettivo), Process (attività), People (personale addetto)
- Comprendere l'importanza del valore per il cliente:
 - la preparazione: definire l'obiettivo preparandosi
 - l'esecuzione: vai sul campo, osserva e chiedi il perché
 - il debrief: definisci le attività di miglioramento
- Il coinvolgimento del management per sostenere la metodologia

Gli strumenti a supporto dei Gemba Walks

- Le check list di analisi
- Il reporting per la sintesi dei risultati
- L'action plan
- Indicatori per misurare l'efficacia delle azioni di miglioramento previste

Gli 11 steps per rendere efficaci i Gemba Walks

1. Prepara la squadra
2. Avere un piano
3. Segui il flusso di valore
4. Concentrati sempre sul processo, non sulle persone
5. Documenta le tue osservazioni
6. Fai domande
7. Non suggerire cambiamenti durante il Gemba Walk
8. Vai sul campo per il Gemba Walk in team
9. Cambia il programma no osservare sempre le stesse cose
10. Follow-up con i dipendenti
11. Il ritorno al Gemba

Esercitazioni pratiche con i partecipanti



P19 - KAIZEN WEEK MANAGEMENT

Definire ed implementare la settimana kaizen per il miglioramento continuo

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

21 aprile 2026 | 17 settembre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

La settimana Kaizen è una metodologia strutturata per attivare azioni di miglioramento nell'ambito produttivo coinvolgendo le persone. La sua organizzazione, implementazione e gestione è fondamentale per individuare miglioramenti ed ottenerne i risultati.

La metodologia Kaizen è focalizzata alla identificazione degli sprechi e delle attività non a valore aggiunto per focalizzare interventi operativi di miglioramento.

Il corso è molto pratico e permette ai partecipanti di ritornare in azienda con l'acquisizione degli strumenti per implementare con efficacia la settimana Kaizen.

A CHI È RIVOLTO

- Direttori di Stabilimento
- Direttori e Responsabili di Produzione
- Direttori e Responsabili Logistica
- Ingegneri di Produzione

APPRENDERETE A...

- Pianificare e preparare la settimana Kaizen
- Definire il team di lavoro per avere la garanzia di ottenere risultati
- Utilizzare gli strumenti standard della settimana Kaizen
- Predisporre i materiali e documentazione a supporto
- Affrontare con successo un progetto di miglioramento attraverso la settimana Kaizen

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Illustrazione di casi reali
- La definizione della Check List per realizzare la settimana Kaizen
- Applicazioni sugli strumenti esposti

I PLUS:

- La metodologia utilizzata è attiva, verranno discussi anche i casi presentati dai partecipanti



P19 - KAIZEN WEEK MANAGEMENT

PROGRAMMA

L'organizzazione e preparazione del progetto di miglioramento

- Individuare le possibili aree di intervento
- Definizione macro-obiettivi del progetto (es. riduzione tempi di attrezzaggio, riduzione scorte e spazi, riduzione scarti e difettosità prodotto, ecc.)
- Definizione dell'organizzazione e delle modalità operative del progetto (scelta del team, individuazione team leader, linee guida e vincoli)
- Predisposizione del meeting point e preparazione della fase realizzativa

La preparazione della settimana

- La pianificazione della settimana Kaizen
- Obiettivo della settimana Kaizen
- Selezione dei membri del team
- Programma della settimana
- Area di svolgimento della settimana Kaizen
- La preparazione del materiale
- La preparazione Dati

Lo svolgimento della settimana Kaizen

- Il programma operativo della settimana Kaizen
- L'analisi del processo attuale e individuazione delle inefficienze e sprechi nel processo
- L'analisi delle cause
- L'individuazione delle soluzioni
- La definizione dei nuovi standard operativi

La gestione del materiale e documenti

- Gli standard delle presentazioni da fare
- Il materiale standard da utilizzare
- La gestione informatica del materiale: il Knowledge
- Management e Sharing della settimana Kaizen

Il follow up (giornale Kaizen)

- Monitoraggio dei risultati
- Come consolidare ed estendere il miglioramento in azienda
- Gli aspetti chiave da considerare per ottenere un miglioramento rapido dei processi produttivi

Le analisi e gli strumenti a supporto durante lo svolgimento della settimana Kaizen

- I 7 Sprechi
- Le 5S
- L'Analisi di Pareto e flusso dei processi
- Poka-yoke: a prova di errore
- Controllo Visivo
- Kanban
- Operazioni standardizzate
- Riduzione set-up
- Flusso continuo

La comunicazione durante la settimana Kaizen

- Le presentazioni del mattino: comunicare le azioni pianificate per la giornata ed il loro impatto sul risultato finale
- Le presentazioni della sera: comunicare i risultati delle azioni i punti salienti della giornata (report giornaliero) • La presentazione finale: presentare i risultati ottenuti e i punti aperti del giornale Kaizen

Le condizioni organizzative per rendere efficace la settimana Kaizen

- Il commitment e la condivisione degli obiettivi e dei risultati attesi
- La focalizzazione delle persone
- La formazione sulle metodologie e tecniche da utilizzare
- Il coordinamento dell'azione di miglioramento
- La gestione a vista come forma di comunicazione

Lavoro di gruppo: l'impostazione di una settimana Kaizen

Chiusura del Corso di Formazione

Sintesi degli argomenti chiave e stesura del piano d'azione personale



P26 - LA METODOLOGIA LPA - LAYERED PROCESS AUDIT

Un percorso di valutazione per identificare le aree di miglioramento in produzione

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

25 maggio 2026 | 4 novembre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

Il Layered Process Audit (LPA) è una metodologia di miglioramento continuo che coinvolge più livelli di gestione. Consiste nella verifica programmata e regolare di tutti gli elementi del processo produttivo, dal mantenimento dei macchinari e delle attrezzature alla corretta applicazione delle procedure di lavoro standard, con lo scopo di ottenere processi sotto controllo e migliorare la qualità del prodotto finale. Le verifiche devono essere condotte dal personale interno, sia da chi è direttamente coinvolto nei processi produttivi, sia dai responsabili.

Gli LPA forniscono un'opportunità di verifica continua, approfondita e verticale dei processi principali di un'organizzazione, diffondendo i principi della standardizzazione e del miglioramento continuo nella cultura aziendale.

Il corso permette di apprendere la metodologia, saperla implementare correttamente in un progetto pilota e saperla rendere una procedura operativa attiva.

A CHI È RIVOLTO

- Direttori di stabilimento
- Responsabili di Produzione
- Lean Manager
- Responsabile Qualità
- Analisti e ingegneri di produzione
- Tecnici e responsabili industrializzazione di processo
- Capi intermedi di produzione

APPRENDERETE A...

- Conoscere la metodologia LPA (Layered Audit Process)
- Apprendere gli strumenti operativi e la loro applicazione
- Impostare un progetto applicativo della metodologia LPA

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Utilizzo di Check List operative
- Esempi di applicazione degli Audit LPA

I PLUS:

- Il corso ha un approccio estremamente pratico e concreto: verrà dato ampio spazio ad esercizi e alla discussione di casi pratici
- Gli strumenti presentati sono di applicabilità immediata



P26 - LA METODOLOGIA LPA - LAYERED PROCESS AUDIT

PROGRAMMA

Introduzione

- Definizione del Layered Process Audit (LPA)
- Cosa sono i Layered Process Audit (LPA)
- La finalità del Layered Process Audit (LPA)
- I benefici dell' LPA per l'organizzazione

Progettazione di un progetto pilota di LPA

- Il supporto del Top Management
- La scelta dei processi
- Strutturazione degli audit
- LPA process owner e planning team
- Definizione dei ruoli e dei livelli
- Frequenza ottimale

Le fasi per lo sviluppo e l'attuazione dei Layered Process Audit (LPA)

- Cosa è e cosa non è il Layered Process Audit (LPA)
- Ambito di utilizzo degli audit di processo a strati
- Le richieste dei clienti (CSR)
- Gli "strati" di Audit (Audit layers)
- Come costruire un team di pianificazione LPA:
 - elementi di revisione
 - livelli di verifica
 - frequenza di verifica
- Come formare il Team di implementazione
- Lo sviluppo di modelli per l'auditing e il reporting
- Suggerimenti per un lancio di successo
- Gestione del rischio: Insidie comuni e come evitarle

La conduzione dell'Audit

- Scelta degli indicatori dell'area di audit
- Realizzazione delle check list specifiche per ogni "layer" di controllo
- La registrazione dei risultati
- La stesura del piano di azioni correttive
- Il mantenimento del Layered Process Audit (LPA)
- Gestione degli elementi su un audit: cosa aggiungere, modificare od eliminare
- Il miglioramento continuo del processo di Audit

Gli strumenti di supporto a LPA

- Sviluppo delle Check List per ogni "strato" di analisi dell'LPA
- Il piano di implementazione
- Stesura della procedura di LPA
- Report periodici al management
- Indicatori per la misura dell'efficacia

Esercitazioni pratiche con i partecipanti



P5 - STRUMENTI E TECNICHE DI MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA GLOBALE D'IMPIANTO (O.E.E.)

Come Applicare le tecniche per migliorare l'efficienza globale d'Impianto

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

18 - 19 maggio 2026 | 1 - 2 dicembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso affronta come gestire e migliorare le performance di impianto/linea, analizzando tutti gli strumenti e metodi disponibili per migliorare le prestazioni delle linee/impianti, valutando inoltre le modalità (come e quando) per applicarle efficacemente.

A CHI È RIVOLTO

- Direttori di stabilimento
- Responsabili di Produzione
- Capi Reparto / Capi Linea
- Analisti e ingegneri di produzione
- Tecnici e responsabili industrializzazione di processo

APPRENDERETE A...

- Definire e calcolare gli indicatori di efficienza, saturazione, produttività di linee/macchine/impianti
- Misurare e analizzare le prestazioni della linea/impianto e le relative perdite
- Identificare le aree per migliorare e strumenti da utilizzare per il miglioramento dell'OEE di linea/impianto
- Ottenere risultati migliori dal personale
- Pianificare l'attuazione di un programma di miglioramento dell'efficienza di linea/impianto
- Realizzare con successo programmi di miglioramento

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Misura delle performance: produttività, efficienza, saturazione di impianti
- Applicazioni della Tecnica SMED
- Applicazioni reali su progetti di miglioramento dell'OEE

I PLUS:

Ai partecipanti saranno consegnati la modulistica in formato elettronico e gli eseguibili per la stesura e il calcolo dell'OEE e l'analisi dei tempi di set up
L'80% del corso è dedicato a esercitazioni operative e all'applicazione degli strumenti di miglioramento dell'efficienza globale di linea/impianti



P5 - STRUMENTI E TECNICHE DI MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA GLOBALE D'IMPIANTO (O.E.E.)

PROGRAMMA

Le Fasi per raggiungere importanti e sostenibili miglioramenti di performance delle linee

- Analisi delle prestazioni attuali della linea: individuare criticità principali, selezionare e utilizzare gli strumenti e metodi idonei di miglioramento
- Coinvolgimento del personale per ottenere il meglio da loro
- Pianificazione e gestione con successo i programmi di miglioramento

Analizzare e migliorare l'efficienza linee

- Fattori critici di successo e Key Performance Indicators (KPI)
- Misurare e analizzare l'efficienza linee
- Overall Equipment Effectiveness (OEE):
 - Come calcolare, interpretare e controllare l'efficacia complessiva della linea / impianto
 - Le sei grandi perdite della produzione: come evidenziarle, stratificarle, e quantificarle
 - Disponibilità di una linea/impianto: cosa significa e come può essere ottimizzata
 - La prestazione di una linea/impianto: cosa significa e come può essere ottimizzata
- Quantificare l'impatto economico delle perdite OEE
- Come raccogliere i dati, analizzare OEE e le relative perdite
- Strumenti e tecniche per recuperare l'efficienza delle linee e degli impianti:
- Ridurre i tempi di set up:
 - Programmazione dei set up: ottimizzazione dei lotti produttivi
 - Tecnica SMED per minimizzare i tempi di riattrezzaggio
- Ridurre guasti e micro fermate:
 - Tecnica F.M.E.C.A. per eliminare i guasti meccanici ed elettrici agendo sulla causa del guasto piuttosto che sull'effetto
 - Gestione della Manutenzione
- Manutenzione autonoma (AM)
- Manutenzione preventiva
- Total Productive Maintenance (TPM)
 - Le 5S ed il continuo miglioramento per ridurre le micro-fermate e gli inceppamenti
- Ridurre le perdite di qualità con la tecnica F.M.E.C.A.
- Migliorare la produttività della linea: definizione della velocità standard ed analisi delle cause di non rispetto
- Analisi dei "colli di bottiglia" per evidenziare e rimuovere i "colli di bottiglia" di linea e bilanciamento dei flussi produttivi

Migliorare le prestazioni delle persone

- Misurare le conoscenze e capacità delle persone (matrice delle competenze)
- Pianificare un percorso di sviluppo per il personale
- Definire obiettivi e misurare i risultati del personale
- Come e quando delegare
- Come fornire un feedback e coaching
- Motivare il personale
- Come valutare il personale

Attuare con successo i programmi di miglioramento definiti

- Come definire e gestire i gruppi lavorativi orientati ad un miglioramento del rendimento:
 - Sviluppare conoscenze e capacità
 - Organizzazione e Composizione del Team
 - Strumenti per gestire il gruppo di miglioramento
- Definire un'implementazione e un piano di comunicazione
- Gestione a vista
- Kick off del programma di miglioramento
- Guidare il cambiamento
- Gestire i conflitti e le barriere al cambiamento
- Misurare i risultati
- Change management: rendere i risultati sostenibili e consolidare il nuovo modo di lavorare
- Promuovere il miglioramento continuo

Sessione operative sui bisogni e sulle richieste dei partecipanti: definizione delle tecniche per implementare e migliorare l'O.E.E. dell'azienda



P10 - LA TECNICA SMED PER MIGLIORARE I SET UP

Ridurre drasticamente i tempi persi per preparazioni e setup con un metodo condiviso

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

1 luglio 2026 | 7 ottobre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

In un contesto di mercato dove la richiesta del cliente è sempre più veloce e con meno quantità è necessario per aumentare l'efficienza globale degli impianti e macchine (O.E.E.) ed ottimizzare le scorte di magazzino, ridurre drasticamente i tempi di setup legati ai cambi prodotto.

La nostra esperienza nello SMED ha permesso, con un progetto specifico, di ridurre i tempi di PIT STOP in Formula 1 del 10%, un risultato eccellente dati i pochi secondi necessari per fare un PIT STOP.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili di Produzione
- Analisti T&M / Industrializzazione
- Ingegneria di Produzione
- Capi Reparto / Capi Linea evoluti

APPRENDERETE A...

- Conoscere lo SMED, la tecnica che consente di comprimere i tempi di setup dal 30% al 70%.

Oggetto di tale forte razionalizzazione tecnica-organizzativa saranno sia le attività cicliche (attrezzaggi di linee e macchine, loro avvii / fermate), sia attività episodiche di notevole impatto (come pulizie, regolazioni). Ne deriveranno nuove best practice come cicli, istruzioni operative e modifiche tecniche, ma con una forte enfasi all'utilizzo delle risorse a disposizione

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Analisi di progetti SMED realizzati
- Analisi di filmati di set up per identificare le aree di miglioramento

I PLUS:

Il corso è assai concreto, esperienziale, sia per il tipo di argomento trattato, sia per il contesto d'applicazione

A tal fine, per ogni sezione del programma, dopo una breve didattica del docente, sarà richiesto ai partecipanti di esemplificare come applicare quanto illustrato su propri processi (produttivi, di pulizia, di riparazione, ...). Questo per massimizzare il ritorno di valore per l'azienda



P10 - LA TECNICA SMED PER MIGLIORARE I SET UP

PROGRAMMA

L'analisi di processo per la riduzione dei tempi di setup e preparazione

- Individuare le attività più critiche in un ciclo e le aree di intervento
- Esempi SMED recenti da progetti di recupero d'efficienza
- Applicazioni SMED non tradizionali (manutenzioni, uffici, pulizie)
- Quali risorse coinvolgere, gli strumenti e indicatori da impiegare
- Cos'è il tempo di setup e perché ridurlo: la visione di Shigeo Shingo
- Bilanciare il costo di riattrezzaggio con i volumi del lotto economico
- Vantaggi e svantaggi della produzione in grandi e piccoli lotti (JIT)

Come bilanciare flessibilità e produttività nel processo produttivo

- Tecniche di analisi del sistema produttivo (ASME Flowchart)
- Come calcolare l'efficienza (OEE e sue componenti)
- Calcolare l'efficienza in un setup (Utilizzo e saturazione addetti)

Ridurre il tempo di attrezzaggio senza intaccare la qualità del risultato

- La scomposizione del ciclo di attrezzaggio in attività elementari
- Gantt / PERT per l'analisi delle attività in preparazioni complesse
- La definizione del tempo ottimale
- I criteri di controllo dell'esecuzione dei setup. Il ruolo degli standard

La riduzione del tempo di riattrezzaggio con SMED

- Cos'è SMED: dove si applica, per quali risultati e come si raggiungono
- Come estendere la "logica" SMED a tutte le attività "inutili"
- Ridurre il lead time globale e incrementare la flessibilità di produzione

8 PASSI per applicare con successo SMED ai propri processi

1. Analisi della situazione di partenza (AS-IS)
2. Separare le attività in IED e OED (Inside/Outside Exchange of Die)
3. Ridurre le attività IED (razionalizzazioni logiche / procedurali)
4. Migliorare le procedure IED scorporando quote di OED
5. Ottimizzare le attività IED (parallelizzare, una migliore schedulazione)
6. Studiare miglie tecniche BASE (standardizzazioni, serraggi, dime)
7. Studiare miglie tecniche AVANZATE (automazioni)
8. Creare checklist aggiornate per nuovi standard operativi (TO-BE)

KPI per monitorare l'andamento di setup e preparazioni

KPI di flusso, produttività, saturazione manodopera / disponibilità d'impianto, di parallelismo tra attività e di efficienza del set-up

L'impatto e i benefici dovuti alla riduzione del tempo di riattrezzaggio

- Come valutare i miglioramenti ottenuti da un progetto SMED
- Come mantenere nel tempo i benefici ottenuti
- Estensione dell'approccio ad altre aree dello Stabilimento



P11 - LA TECNICA 5S

Il metodo più rapido per ottenere un riordino radicale e una maggior cura dell'ambiente di lavoro

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

9 marzo 2026 | 12 ottobre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

Organizzazione, Ordine, pulizia, standardizzazione e rispetto sono condizioni necessarie per migliorare. Il corso sulla tecnica 5S aiuta il partecipante a definire un percorso e progetto di applicazione nella propria azienda.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili di Produzione
- Team leader di Produzione
- Responsabili di Unità Produttive / Reparto
- Responsabili di Manutenzione / Servizi Generali
- Quality Managers

APPRENDERETE A...

- Comprendere come avviare con successo un programma 5S attraverso esperienze concrete presso realtà italiane ed estere
- Attivare il "programma" 5S in modo sistematico e regolare per riconoscere ciò che è superfluo, inefficiente o fonte di spreco nel sistema produttivo e logistico
- Coinvolgere il personale e tutta l'azienda nel processo di rinnovo e miglioramento della gestione "bottom up"
- Applicare le regole base di "cura delle linee e impianti" per aumentarne efficienza e migliorare le condizioni di lavoro

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Check List per analizzare la situazione nella propria azienda
- Analisi di progetti 5S realizzati
- Analisi di immagini per valutare Prima e Dopo l'applicazione della metodologia 5S

I PLUS:

In questo seminario intensivo ogni partecipante potrà confrontare le proprie conoscenze col metodo e le efficaci esemplificazioni proposte in aula, esperienze tratte da decine di questi progetti aziendali. Poi, con il de-briefing finale, ogni partecipante potrà riportare in azienda utili elementi metodologici e ulteriori suggerimenti operativi



P11 - LA TECNICA 5S

PROGRAMMA

Introduzione alle 5S: storia e applicazioni originali più recenti

- Identificare gli obiettivi e gli aspetti salienti delle 5S
- Rendere il personale diretto l'attore principale del cambiamento
- Migliorare le condizioni di lavoro con la riduzione dei guasti tecnici
- 5S per la riduzione dei difetti e degli incidenti di sicurezza (BBS)

Conoscere il significato del programma 5S: i cinque passi

- SEIRI: separa / allontana l'inutile dal contesto di lavoro
- SEITON: ordina / riordina / dai una sistemazione a quanto rimasto
- SEIKO: FASE I: pulisci e come farlo > FASE II: perché si sporca?
- SEIKETSU: standardizza il metodo che hai definito coi tuoi colleghi
- SHITSUKE: forma all'autocontrollo, rispetta e fallo rispettare

Applicazione delle 5S in Italia con casi aziendali ed esempi concreti

Condurre un progetto 5S: i punti chiave

- Conoscere i rischi di insuccesso e le chiavi del suo successo
- Saper passare dal lancio del progetto all'ottenimento dei risultati
- Il ruolo dei cantieri pilota e dell'estensione a tutto lo Stabilimento
- Il ruolo delle 5S come vera e propria strategia "condivisa" fra Produzione e Manutenzione (jidoka)
- Come garantire la comunicazione lungo tutto il progetto di avvio 5S
- Identificare i ruoli dei differenti attori (capo, team dedicati, staff tecnici)

Le migliori tecniche di applicazione e monitoraggio

- Lo start-up e la messa "a nuovo" del layout, impianti e uffici
- Eliminare ciò che è inutile: metodo delle etichette (red & yellow tags)
- Ricercare ed eliminare le fonti di disordine e spreco (7W)
- Creare una pulizia "a valore aggiunto" / semplificare quella esistente
- Definire e formalizzare le regole della nuova "organizzazione"
- Assicurare la giusta disposizione con ordine e metodo
- Come realizzare e mantenere i nuovi standard operativi
- Le tecniche di Visual Factory e gestione "a vista"

Consolidare i risultati ottenuti

- L'audit periodico e come "venderlo" nel reparto e agli altri enti
- Sviluppare l'approccio 5S
- Saper integrare i nuovi nella cultura 5S
- Dare visibilità a status e progressi con opportuni indicatori (KPI)
- Come e perché coinvolgere altre funzioni aziendali



P7 - L'INDUSTRY 4.0 PER IL MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA IMPIANTI

Come utilizzare software di connessione delle macchine per la gestione in tempo reale delle performance di impianto (O.E.E.)

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

5 giugno 2026 | 26 ottobre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

Ogni azienda, in linea con Industry 4.0, necessita di strumenti semplici ma efficaci, in grado di garantire la connettività, la raccolta dati, l'aggregazione e l'analisi, con investimenti minimi ed un rapido ritorno dell'investimento (ROI).

I sistemi di automazione che gestiscono la produzione manifatturiera possono essere ottimizzati solo disponendo delle adeguate informazioni in tempo reale.

Normalmente, le linee di produzione sono soggette a numerose cause che ne determinano la perdita di efficienza rispetto alla effettiva potenzialità: guasti, soste, sprechi, scarti, riducono la produzione causando perdite economiche alle aziende.

La conoscenza automatica in tempo reale degli indicatori di performance (KPI) permette di stabilire il valore dell'OEE (Overall Equipment Effectiveness) che indica l'effettiva efficienza produttiva dell'impianto; capire le cause di inefficienza è la condizione per definire e pianificazione delle azioni di miglioramento e valutare i risultati ottenuti.

Il corso permette di capire come disporre dei dati di produzione in tempo reale consente di conoscere ed anticipare i punti deboli del sistema produttivo, prendere decisioni efficaci per incrementare l'efficienza.

A CHI È RIVOLTO

- Operations Manager
- Responsabili Produzione
- Responsabili Manutenzione
- Ingegneri di Manutenzione
- Responsabili Engineering

APPRENDERETE A...

- Raccogliere ed analizzare i dati necessari al miglioramento dell'efficienza globale d'impianto
- Definire un modello di miglioramento continuo offerto dalla gestione in tempo reale dei dati raccolti e dalla
- valutazione degli indicatori di misura in tempo reale, giornalieri, settimanali e mensili

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Case studies applicativi
- Simulazione in aula di applicazioni di analisi O.E.E.
- Il calcolo del payback dell'investimento

I PLUS:

- Durante il corso verranno discussi casi applicativi su esigenze portate dai partecipanti



P7 - L'INDUSTRY 4.0 PER IL MIGLIORAMENTO DELL'EFFICIENZA IMPIANTI

PROGRAMMA

Il ruolo della Produzione nell'Industry 4.0

- L'automazione della produzione
- La connettività di tutte le macchine in produzione
- La gestione in tempo reale della Produzione

La raccolta dei dati

- I dati raccolti dall'hardware di bordo macchina
- I dati raccolti dagli operatori macchina
- L'invio dei dati attraverso la rete locale e geografica
- Hardware e software per la raccolta dati

I sistemi MES per la connettività e raccolta dati

- Definire le informazioni necessarie dall' hardware di bordo macchina
- Implementare il sistema di connettività tra le macchine
- La raccolta dati

L'analisi dei dati per migliorare l'O.E.E. (Overall Equipment Effectiveness)

- Il calcolo dell'efficienza globale d'impianto (O.E.E.):
- **Aumentare l'Efficienza:** migliorare la produttività dei macchinari, riducendo gli sprechi e le inefficienze
- **Ridurre i Tempi di Fermo Macchine:** analizzare i fermi per eliminare i problemi prevedibili e ripetitivi relativi alla produzione
- **Aumentare la Produttività:** diminuire i tempi di inattività, di mancata produzione o guasto, per aumentare l'effettiva capacità produttiva dei vostri impianti
- **Migliorare la Qualità:** analizzare le quantità di parti prodotte difettose, per individuare con più facilità i motivi e rimuoverli, ottenendo una riduzione di scarti e sprechi
- L'analisi statistica per capire le aree di miglioramento e le cause di generazione di inefficienze macchina (fermi per set up, guasti, microfermate, velocità)
- L'applicazione delle tecniche di miglioramento dell'O.E.E.

macchina

- Disponibilità d'informazioni a bordo macchina (stato macchine, disegni e manuali, ...)
- Le informazioni della macchina per informare l'operatore e gestire le criticità durante la produzione

La Gestione Digitale dei documenti di produzione

- Dispositivi digitali portatili e wereable
- Gestione e distribuzione del database documentale

I Sistemi di Reporting

- Report in tempo reale
- Report periodici: giornalieri, settimanali, mensili, trimestrali ed annuali

Le piattaforme innovative di assistenza al personale di Produzione

- Sistemi di telediagnosi e controllo remoto
- Smart Glasses e sistemi di comunicazione
- Piattaforme per la comunicazione "You See What I See"
- Applicazioni per la formazione degli operatori e dei manutentori
- Aspetti di sicurezza comportamentale

Analisi economica e valutazione del Ritorno di Investimento

- Strumenti di valutazione economica
- Costi d'investimento, di esercizio e bilancio costi/benefici
- L'analisi del Payback e ROI (Return on Investment)

L'impatto organizzativo

- Le competenze dell'operatore macchina 4.0
- Formazione continua: metodi e strumenti



P12 - RESPONSABILE INDUSTRIAL ENGINEERING

Dal T&M tradizionale su cicli e postazioni al miglioramento continuo dell'OEE d'impianto

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

22 - 23 giugno 2026 | 19 - 20 ottobre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso, estremamente concreto, permette ai partecipanti di definire e implementare con successo progetti di miglioramento delle performance (costi e tempi di attraversamento) dello stabilimento. Il corso permette ai partecipanti di definire un progetto di miglioramento dell'efficienza (sia macchine che manodopera) all'interno della propria azienda.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili Industrializzazione
- Analisti T&M
- Ingegneria di Produzione
- Responsabili di Produzione
- Capi Reparto evoluti

APPRENDERETE A...

- Conoscere e sperimentare gli strumenti e le metodologie più efficaci per mettere in atto azioni di miglioramento delle performance di produzione, agendo sull'efficienza di linee, impianti e manodopera
- Implementare una nuova e più efficiente organizzazione e gestione snella della produzione e dei collaboratori
- Comprendere come linearizzare e bilanciare dei processi
- Definire sistemi di misura delle prestazioni per uomini e impianti e avviare idonee azioni di recupero d'efficienza

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Applicazioni sulle tecniche illustrate
- Esempi di applicazioni di progetti in azienda

I PLUS:

Nello svolgimento del programma del corso, in corrispondenza ad ogni sezione didattica, sarà cura del relatore esemplificare con "business cases" quanto esposto. A tal fine è prassi che i partecipanti esponano e discutano casi propri



P12 - RESPONSABILE INDUSTRIAL ENGINEERING

PROGRAMMA

L'evoluzione della funzione Tempi e Metodi in azienda

- Dai Tempi e Metodi all'Industrial Engineering (IE): i nuovi obiettivi
- Le nuove competenze professionali richieste dalla funzione
- L'impatto organizzativo della funzione IE

Sistemi di misura dell'efficienza di linee e impianti

- Come si calcola, interpreta e monitora l'OEE (Rendimento Globale)
- Le "six big losses" di produzione: come quantificarle e stratificarle
- Disponibilità di una linea / impianto: cos'è e come si ottimizza

Sistemi di misura e controllo dell'efficienza della manodopera

Come calcolare, interpretare e ottimizzare: il tempo attivo, passivo, la prestazione e il ritmo di lavoro; l'utilizzo e l'efficienza organizzativa; la produttività e la saturazione degli addetti

Strumenti e tecniche di recupero efficienza di linee e impianti

- La tecnica S.M.E.D. per minimizzare tempi persi per preparazioni, controlli, ...
- La tecnica F.M.E.A. per eliminare i guasti agendo su causa e contromisure
- Le 5S ed il miglioramento continuo per ridurre microfermate ed inceppamenti
- Bottleneck Analysis per evidenziare e rimuovere i colli di bottiglia e gli sbilanciamenti del flusso produttivo di stabilimento, reparto o linea
- La tecnica L.T.R. (Lead Time Reduction) per il minimo lead time di produzione

Strumenti e tecniche di recupero efficienza della manodopera

Sapere coinvolgere e motivare le risorse agendo su:

- L'ergonomia del posto di lavoro (attrezzature, dime, automazioni)
- Il metodo di lavoro (standard operativi ed economie di apprendimento)
- Il lay-out (razionalizzazione con tecniche di ri-progetto)
- Conoscere il Work Sampling per ottimizzare la saturazione della manodopera diretta e indiretta

Problem solving di produzione per avviare la delega nei recuperi

- Come individuare le criticità maggiori (macchina, fermata)
- Cambiare con metodo (PDCA, DMAIC,...)
- Redigere un piano di azione per la rimozione delle inefficienze rilevate
- Valutare la fattibilità delle azioni correttive (analisi costi-benefici)
- Controllare l'efficacia delle azioni correttive pianificate
- Migliorare nel tempo l'efficacia del piano di azione
- Consolidare e standardizzare i risultati ottenuti

Avviare il cambiamento culturale per un programma di recupero d'efficienza

- Convertire la "conduzione" della linea in sua "cura attiva" con ispezioni, controlli, serraggi, manutenzioni di primo livello) da parte dell'addetto diretto
- Trasformare i manutentori da "riparatori di guasti" a "analisti e riparatori"
- Creare fiducia e motivare un team interfunzionale di recupero d'efficienza

Verso una nuova organizzazione e gestione della produzione

- Lean production e "canalizzazione" della produzione
- Produrre a isole di fabbricazione / montaggio / collaudo
- Le 10 fasi di un progetto aziendale di recupero d'efficienza globale



P4 - FORMAZIONE PRATICA ANALISTI TEMPI E METODI

Definire i Tempi Standard e il Sistema di Controllo e Miglioramento dell'efficienza in produzione

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

4 - 5 maggio 2026 | 10 - 11 novembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso fornisce gli strumenti e le tecniche per ottimizzare una postazione di lavoro, industrializzare una linea di assemblaggio, analizzare il metodo di lavoro garantendo produttività, qualità e sicurezza, redigere e ottimizzare il ciclo di lavoro, misurare i tempi standard, controllare e ridurre i costi produttivi. A questi temi più tecnici, si affianca la trattazione degli aspetti comportamentali di coinvolgimento del personale e di gestione di eventuali conflittualità.

A CHI È RIVOLTO

- Analisti e ingegneri di produzione
- Preventivisti e Cost Controller
- Capi intermedi di produzione
- Tecnici e responsabili industrializzazione di processo

APPRENDERETE A...

- Definire e calcolare gli indicatori di efficienza, saturazione, produttività della manodopera diretta/indiretta e di linee/macchine/impianti
- Ottimizzare i metodi di lavoro, razionalizzare le postazioni di lavoro, migliorare i processi produttivi e gli assetti
- Misurare i tempi di lavorazione con tecniche tradizionali ed evolute: cronometraggio e valutazione del ritmo di lavoro, MTM (Methods-Time-Measurement), MOST e TMC (Tempi-Metodi-Collegati)
- Bilanciare, dimensionare e industrializzare una linea di produzione
- Abbattere i tempi di cambio produzione e avvio (SMED, Quick Change Over, Rapid Tool Setting)
- Progettare e realizzare un database di preventivazione parametrica rapida ed efficace dei cicli produttivi
- Tarare il giudizio di efficienza mediante la visione di appositi film sul ritmo di lavoro
- Definire e controllare un piano di miglioramento delle performance produttive
- Migliorare la conoscenza degli aspetti comportamentali indispensabili per coinvolgere il personale di produzione e proporre nuove soluzioni metodologiche evitando dispersive conflittualità

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Il giudizio di efficienza nella rilevazione cronometrica (video tape di supporto alla valutazione del ritmo di lavoro)
- Ottimizzazione del ciclo e della postazione di lavoro: lo studio di metodi, attrezzature, ergonomia, layout e flussi
- Misura delle performance: produttività, efficienza, saturazione di manodopera e impianti
- Calcolo del fabbisogno di manodopera e definizione degli assetti
- Preventivazione dei tempi: le tecniche a tempi predeterminati T.M.C., MTM, MOST
- Coefficienti di maggiorazioni fisse e variabili: dal tempo normale al tempo standard
- Calcolo e ottimizzazione degli abbinamenti uomo-macchina
- Dimensionamento del personale indiretto tramite Work Sampling

I PLUS:

Ai partecipanti saranno consegnati la modulistica in formato elettronico e gli eseguibili per la stesura e il calcolo dei tempi ciclo, il calcolo del lotto economico, l'analisi dei tempi di set up, il work sampling

L'80% del corso è dedicato a esercitazioni operative e all'applicazione degli strumenti di industrial engineering



P4 - FORMAZIONE PRATICA ANALISTI TEMPI E METODI

PROGRAMMA

Evoluzione della Funzione 'Tempi e Metodi'

- Nuovi obiettivi e aree di intervento
- Evoluzione del ruolo e delle responsabilità dell'analista
- Tipologie degli strumenti da impiegare

Impatto e relazione tra l'ottimizzazione dei cicli e i costi aziendali

- Costi fissi, variabili, diretti e indiretti
- Analisi e valutazione di fattibilità economica, temporale e tecnica di un investimento per migliorare un ciclo di produzione

La misura delle performance di uomini, macchine, linee e impianti

- Produttività
- Efficienza
- Saturazione
- Utilizzazione
- Prestazione

Analisi del lavoro diretto

- Le leve di miglioramento del metodo di lavoro: come ottimizzare fasi di lavoro, attrezzature, layout ed ergonomia della postazione
- Tipologie e funzioni delle distinte base
- La scomposizione del ciclo di lavorazione
 - operazioni, fasi e sottofasi
 - elementi di operazione e tipologia di micro movimenti
- Introduzione alle tecniche di misura del lavoro: come scegliere la tecnica di rilevazione tempi più adatta alla propria realtà produttiva

Misurare il lavoro diretto con il cronometraggio

- Aree di applicazione, vantaggi e criticità del cronometraggio diretto
- Preparare e impostare un rilievo cronometrico
- Fattori di riposo: criteri di valutazione e assegnazione di maggiorazioni fisiologiche, fisse e variabili
- Scomposizione del ciclo in operazioni semplici, fasi e sottofasi
- I parametri principali di un rilievo:
 - tempo normale
 - tempo attivo
 - tempo passivo e saturazione
 - produzione oraria
 - tempo standard

La valutazione del ritmo di lavoro: il giudizio di efficienza

- Modalità e tecniche di valutazione del ritmo
- Normalizzare il tempo rilevato attraverso la valutazione del ritmo di lavoro
- Scale di valutazione e criteri di assegnazione del giudizio: filmati ed esercitazioni pratiche per la taratura del giudizio di efficienza

Le tecniche di preventivazione a tempi predeterminati normali: MTM, TMC

- Introduzione alle tecniche a tempi predeterminati rispetto alla rilevazione cronometrica
- Il sistema e le tabelle M.T.M.: vantaggi, svantaggi, aree e percorso di applicazione
- Il sistema e le tabelle T.M.C. di (Fiat e Zanussi): vantaggi, svantaggi, aree e percorso di applicazione

La preventivazione parametrica rapida

- Il sistema MOST: vantaggi, svantaggi, aree e percorso di applicazione
- La preventivazione parametrica rapida dei tempi diretti e indiretti: garantire velocità e affidabilità del preventivo
- Strutturare una Banca Dati di preventivazione rapida: uno strumento semplice, rapido, efficace di supporto al calcolo di un preventivo
- Esempi di applicativi a supporto del calcolo dei tempi ciclo

Industrializzazione e ottimizzazione delle linee di montaggio

- Linee continue e linee a flusso
- Progettazione, dimensionamento e bilanciamento della linea (metodologia di calcolo)

Lo studio degli abbinamenti uomo-macchina

- Definizione di abbinamento, indici e parametri di analisi
- Il grafico delle operazioni abbinate
- Calcolo e ottimizzazione dell'abbinamento: 1 operaio - 2 o più macchine
- Calcolo e ottimizzazione dell'abbinamento: 2 o più operai - 1 macchina

Analisi e ottimizzazione del lavoro indiretto

- Il sistema della rilevazione statistica multipla (Work Sampling)
- Il dimensionamento del personale indiretto: passi e indicatori

Ottimizzazione dei tempi di cambio produzione

- Perché ridurre i tempi di set up: riduzione dei lotti produttivi e del lead time, flessibilità produttiva
- Ridurre i cambi di produzione con la tecnica SMED



P20 - MIGLIORARE TAKT TIME E PRODUTTIVITÀ DELLE LINEE DI ASSEMBLAGGIO

Tecniche e strumenti per analizzare e migliorare la produttività

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

13 marzo 2026 | 11 settembre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

Il corso, estremamente pratico e concreto, permette ai partecipanti di migliorare il takt time e la produttività delle Linee di Assemblaggio, attraverso l'ottimizzazione preventiva del metodo (industrializzazione di processo), il calcolo dei "Tempo Ciclo" con tecniche di preventivazione rapida e la valutazione della saturazione e bilanciamento della linea.

A CHI È RIVOLTO

- Direttori di stabilimento
- Responsabili di Produzione
- Analisti e ingegneri di produzione
- Capi intermedi di produzione
- Tecnici e responsabili industrializzazione di processo
- Personale Tempi e Metodi

APPRENDERETE A...

- Analizzare le possibili impostazioni di layout e di identificare i punti di forza e i punti deboli
- Identificare le migliori soluzioni di Workplace Organization e Internal and External Logistics
- Definire il layout ottimale della linea di produzione
- Misurare i tempi di lavorazione con tecniche di cronometraggio o a tempi predeterminati (MOST)
- Bilanciare, dimensionare e industrializzare una linea di produzione
- Ottimizzare i metodi di lavoro, razionalizzare le postazioni di lavoro, migliorare i processi produttivi e gli assetti
- Calcolare e migliorare il TAKT TIME della linea

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Ottimizzazione del ciclo e della postazione di lavoro: lo studio di metodi, attrezzature, ergonomia, layout e flussi
- Esempi di bilanciamento linee
- Modalità di bilanciamento
- Applicazione del MOST per il calcolo dei tempi standard di Montaggio
- Calcolare saturazione, takt time e produttività della linea

I PLUS:

Il corso ha un approccio estremamente pratico e concreto: verrà dato ampio spazio ad esercizi e alla discussione di casi pratici. Gli strumenti presentati sono di applicabilità immediata.



P20 - MIGLIORARE TAKT TIME E PRODUTTIVITÀ DELLE LINEE DI ASSEMBLAGGIO

PROGRAMMA

Identificare le priorità di intervento

- Misurare e analizzare la produttività delle linee di assemblaggio: come calcolare, interpretare e controllare
- Come raccogliere i dati, analizzare la produttività e i relativi sprechi
- Definizione degli obiettivi di recupero efficienza

Layout della linea di assemblaggio: possibili soluzioni scelta del layout ottimale

- Linea a forma di "U"
- Linea a forma di S
- Linea a forma rettangolare
- Linea composta da linee parallele
- Linea a forma di "L"
- Linea a forma di "C"

Definizione takt time, numero di operatori e stazioni

- Il calcolo del tempo standard con il Sistema Cronometrico
- Il calcolo del tempo standard con la tecnica a tempi predeterminati MOST
- Premontaggi e ridefinizione del numero di stazioni
- Sequenza di montaggio
- Bilanciamento della linea
- Calcolo del TAKT TIME

Ottimizzare la logistica di asservimento alla linea

- Ottimizzare l'impiego delle relative attrezzature per la movimentazione materiali e la loro fornitura in linea
- Ottimizzare il posizionamento dei materiali presso la linea
- Kanban e Supermarket per la gestione dei materiali
- Sistema di trasporto della linea
- Manipolatori

La tecnica 5s per l'ottimizzazione dell'area di Lavoro

- SEIRI: separa / allontana l'inutile dal contesto di lavoro
- SEITON: ordina / riordina / dai una sistemazione a quanto rimasto
- SEIKO: FASE I: pulisci e come farlo > FASE II: perché si sporca?
- SEIKETSU: standardizza il metodo che hai definito coi tuoi colleghi
- SHITSUKE: forma all'autocontrollo, rispettaloro e fallo rispettare

Strumenti e tecniche per incrementare la produttività di linee di assemblaggio:

- La valutazione preventiva di saturazione e bilanciamento della linea
- Migliorare la produttività della linea: definizione della velocità standard ed analisi delle cause di non rispetto
- Analisi dei "colli di bottiglia" e bilanciamento dei flussi produttivi
- Lo studio del metodo per migliorare l'efficienza dei cicli di assemblaggio e di ridurre i costi diretti di produzione
- Come migliorare i metodi di lavoro, l'ergonomia delle postazioni e il sistema di approvvigionamento materiali
- Ottimizzazione preventiva del metodo (industrializzazione di processo)
- Valutazione pre-manufacturing: preventivazione e simulazione preventiva dei costi di prodotto a fronte di modifiche di metodo
- Utilizzare il Poka-yoke come strumento per evitare errori e problemi di qualità

La gestione di un progetto di miglioramento della produttività della linea

- Definisci i gruppi di lavoro orientati ad un miglioramento della produttività e stabilisci un piano d'azione
- Il visual management: misura i risultati e sviluppa una gestione a vista
- Rendi i risultati sostenibili e consolida il nuovo modo di lavorare
- Promuovi il miglioramento continuo



P13 - RESPONSABILE MANUTENZIONE

Aspetti tecnici, gestionali e comportamentali per disporre di un servizio evoluto

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

25 - 26 maggio 2026 | 25 - 26 novembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso, estremamente concreto, permette ai partecipanti di definire e implementare con successo le strategie e le tattiche di miglioramento delle performance della manutenzione lavorando in team e collaborando con le altre funzioni aziendali.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili e Tecnici di Manutenzione
- Responsabili e Tecnici di Produzione
- Responsabili di Servizi Tecnici

APPRENDERETE A...

- Guidare con successo le attività e i programmi di manutenzione come organizzazione e sua gestione
- Gestire efficacemente il personale coinvolgendo, motivando, responsabilizzando, limitandone la conflittualità
- Migliorare le proprie capacità relazionali favorendo la collaborazione interfunzionale
- Mappare le competenze del personale di manutenzione per definire uno specifico piano di crescita professionale

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Applicazioni sulle tecniche illustrate
- Esempi di applicazioni di progetti in azienda

I PLUS:

I partecipanti durante il corso elaboreranno un piano di miglioramento sia della propria funzione, sia per la sfera più personale di "capo"

Le esemplificazioni e best practice proposte e sviluppate in aula saranno d'aiuto e stimolo per la sua costruzione e condivisione col gruppo



P13 - RESPONSABILE MANUTENZIONE

PROGRAMMA

Disporre di un Servizio "up-to-date"

Ruolo, obiettivi e fattori critici di successo del "nuovo" servizio

- Dal costo vivo di manutenzione al costo globale e all'OEE
- Integrazione fra Produzione e Manutenzione nel raggiungimento delle performance produttive globali

Le tre leve di successo: Organizzazione / Persone / Strumenti

- Progettazione/ingegnerizzazione del processo manutentivo
- Misura e Monitoraggio attivo delle performance
- Miglioramento e coinvolgimento interfunzionale
- Consolidamento ed estensione dei risultati

Confronto con i modelli manutentivi più evoluti

- Il Total Productive Maintenance (TPM)
- La Manutenzione Predittiva (PrM)
- La Manutenzione Affidabilistica e risk-based (RCM / RBI)

Strumenti e tecniche di miglioramento della Disponibilità

- Il miglioramento dell'Affidabilità
- Il miglioramento della Manutenibilità
- La gestione della ricambistica

La gestione del piano di manutenzione

- Struttura di un programma di manutenzione: WBS, Gantt / PERT
- Assegnazione delle attività e la definizione del carico di lavoro
- Cost control e risultati del programma
- Il SIM: requisiti fondamentali del Sistema Informativo di Manutenzione

Essere un buon Responsabile

Comprendere il ruolo "evoluto" del responsabile di Manutenzione

- Competenze, capacità comportamenti indispensabili per ricoprire efficacemente questo ruolo
- Mappatura dei punti di forza e di debolezza del proprio stile di gestione
- Definizione di una scheda individuale di miglioramento

Gestire il personale e lavorare efficacemente in gruppo

- Motivazione e incentivazione dei collaboratori
- Coinvolgimento e valorizzazione del personale. Casi da realtà italiane
- Gestione costruttiva dei conflitti e creazione di un clima propositivo
- Negoziazione efficace interna e con le altre funzioni aziendali
- Comunicazione e ascolto attivo. Test sulla capacità di ascolto
- Leadership situazionale e delega. Esempificazioni e test
- Gestione del team: profili "di riferimento" e strategie da adottare
- Come sviluppare piani d'azione "positivi"

Sviluppare le competenze dei propri collaboratori

- Mappare le competenze dei propri collaboratori
- Definire un piano di crescita professionale per obiettivi e metriche
- Monitorare i risultati e come favorire la delega
- Come redigere efficaci report e cartellonistica di manutenzione
- Briefing e follow up periodici per il controllo attivo del servizio



P8 - ORGANIZZARE E GESTIRE LA MANUTENZIONE

Strumenti e tecniche di miglioramento delle performance manutentive

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

16 - 17 marzo 2026 | 28 - 29 settembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso ha un taglio estremamente concreto; approfondisce strumenti e tecniche evolute di gestione della manutenzione, integrando efficacemente aspetti tecnici e gestionali; si approfondiscono i sistemi di pianificazione e controllo degli interventi e il corso fornisce quindi metriche, indicatori, strumenti e modelli gestionali indispensabili per guidare con successo le attività e i programmi di manutenzione.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili di Manutenzione
- Responsabili Tecnici
- Ingegneri di Manutenzione

APPRENDERETE A...

- Aumentare il tempo di corretto funzionamento degli impianti
- Ridurre i costi di manutenzione
- Aumentare la sicurezza degli interventi
- Focalizzarsi sugli interventi a valore anziché sulla gestione delle emergenze
- Ridurre l'incidenza dei guasti
- Identificare ed eliminare le cause dei problemi
- Ridurre gli interventi su chiamata

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Costruzione di un piano di manutenzione preventiva
- Mappatura del ciclo di intervento sugli impianti di un'azienda-tipo
- Costruzione di un tableau de bord di indicatori di performance di un sistema manutentivo
- Case study: la gestione delle politiche di manutenzione in ottica di riduzione dei costi

I PLUS:

I partecipanti potranno portare i propri cicli di intervento e discuterne con il docente per trovare punti critici di miglioramento di efficienza ed efficacia



P8 - ORGANIZZARE E GESTIRE LA MANUTENZIONE

PROGRAMMA

L'organizzazione della manutenzione

- Da centro di costo a centro di valore
- Le politiche manutentive: preventiva, time based, condition based, autonomous maintenance
- La manutenzione predittiva: tecniche, costi, benefici
- Affidabilità e manutenibilità
- La definizione delle priorità di intervento attraverso l'analisi delle criticità
- La scelta della metodologia di gestione più adatta al tipo di intervento

Obiettivi e priorità degli interventi di manutenzione

- Le attività manutentive di base
- La codifica degli impianti e schede macchina
- L'analisi a consuntivo dei risultati

Impostare e implementare la giusta strategia manutentiva: vantaggi, svantaggi, aree di applicazione e criticità dei 4 principali modelli manutentivi

- Identificare il miglior compromesso tra Automanutenzione e Terziarizzazione della Manutenzione
- I 4 modelli a confronto: Il Total Productive Maintenance (T.P.M.), la Manutenzione Budget Zero (M.B.Z.), i Contratti Interni di Manutenzione (C.I.M.), l'Assicurazione della Capacità Produttiva (A.C.P.)

La manutenzione preventiva

- Gli obiettivi in ottica lean
- Il monitoraggio delle criticità di impianto
- Codifica e scomposizione delle macchine 'critiche'
- La riduzione delle perdite da guasto e la prevenzione

I sistemi di pianificazione della manutenzione e il planning dei piani di lavoro

- Impostare un piano strategico di manutenzione
- Il piano annuale e i piani mensili e giornalieri
- La definizione dei cicli di ispezione, serraggio, lubrificazione e controllo

La programmazione della manutenzione

- I programmi esecutivi: dal piano operativo alla programmazione settimanale
- Dalle richieste di intervento alla definizione degli ordini di lavoro
- L'assegnazione degli ordini di lavoro alle squadre e il monitoraggio dei Carichi di lavoro

Pianificazione e programmazione delle fermate

- La gestione di grandi e piccole fermate: modalità di intervento

L'implementazione di un sistema informativo per la gestione della manutenzione

- Criteri, costi, benefici
- Scelta e implementazione in funzione della tipologia di interventi
- I risultati

Misurazione e gestione delle performance manutentive

- Gli indicatori di performance
- I fattori che influenzano l'efficienza
- L'Overall Equipment Efficiency (OEE)
- Process chart e punti critici di intervento
- Indicatori di efficacia, produttività, costo

La terziarizzazione della manutenzione



P21 - APPLICARE IL TPM ALLA MANUTENZIONE DI IMPIANTI E ATTREZZATURE DI PRODUZIONE

Delegare la cura degli impianti alla Produzione, razionalizzando costi e risorse in Azienda

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

28 aprile 2026 | 9 settembre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

Con questo training si intende sensibilizzare i partecipanti alle logiche, tecniche e risultati attesi di un progetto di TPM (Total Productive Maintenance). Ciò consente di far prendere conoscenza, anche a risorse tecniche-operative esperte, le potenzialità di cost reduction ed efficientamento possibile nei reparti, magazzini, laboratori grazie al solo coinvolgimento motivante della forza lavoro. Il linguaggio utilizzato e le esemplificazioni saranno estremamente diretti, chiari e concreti.

A CHI È RIVOLTO

- Direzione di Stabilimento
- Responsabile Manutenzione
- Ingegneria di Manutenzione
- Responsabile Produzione
- Ufficio Tecnico
- Servizi Generali

APPRENDERETE A...

- Acquisire conoscenze e criteri utili alla implementazione di un progetto TPM
- Ottimizzare i tempi di fermata / ripartenza / pulizie
- Limitare il capitale investito in ricambi, attrezzature

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Applicazione inerenti il calcolo di OEE (secondo Nakajima, secondo Joeng-Phillips)
- Sviluppo di analisi FMEA, SMED, logiche poka-yoke e di visual manufacturing
- Esempi dei tools più tipici utilizzati in progetti TPM e di Auto-Manutenzione

I PLUS:

Il corso ha un approccio pratico e concreto, con ampio spazio alla discussione di casi pratici
Verranno condivise applicazioni di TPM presso aziende italiane di differenti settori
Gli strumenti presentati sono di applicabilità immediata



P21 - APPLICARE IL TPM ALLA MANUTENZIONE DI IMPIANTI E ATTREZZATURE DI PRODUZIONE

PROGRAMMA

Azienda Produttiva e Servizio Manutenzione

- La "casa" Toyota (TPS) e il modello di Nakajima del TPM
- I Pilastri del TPM per focalizzare le diverse azioni di cambiamento

I principali KPI del Servizio Manutenzione

- MTBF (Mean Time Between Failure), MTTRes (Mean Time To Restoration) e loro componenti tecnico-gestionali
- Affidabilità e Manutenibilità di un impianto
- Costo della manutenzione (ricambi, lavoro, attrezzature)

Come misurare e controllare l'efficacia e l'efficienza di un impianto produttivo

- Fermate non produttive
- Scarsa qualità del prodotto
- Tasso di flessibilità (riconfigurazione impianto)

OEE (Overall Equipment Effectiveness) - Rendimento Globale Impianti

- Due modelli di calcolo di OEE (Nakajima 6 Big Losses vs. Joeng-Phillips 16 Big Losses)
- Analisi e stratificazione delle perdite (Disponibilità, Prestazione, Qualità)
- Come attivare un programma di recupero delle perdite
- Esercitazione pratica al calcolo e alla analisi dell'OEE

Il percorso "5S per OEE più elevati e maggiore Sicurezza

- Significato delle 5S (Elimina, (ri)Ordina, Pulisci, Standardizza, Valuta & Mantieni)
- Esempi di applicazione della tecnica in realtà italiane
- Un programma di implementazione delle 5S / 6S (Safety)

Il metodo "SMED" per elevare la Disponibilità

- Significato del metodo SMED di Shingo e le sue 8 fasi
- Esempi di applicazione della tecnica in realtà italiane
- Un programma di implementazione dello SMED

Caccia ai Guasti con la "FMEA"

- La tecnica FMEA (Failure Mode Effect Analysis) per un impianto produttivo
- Aumentare l'affidabilità e la sicurezza degli impianti con FMEA
- Esempi di applicazione della tecnica in realtà italiane
- Implementare un piano di riduzione guasti

Il ruolo della Manutenzione Autonoma (AM) in un progetto TPM

- La suddivisione delle attività (da semplici conduttori di macchina sino ad analisti dei guasti)
- Organizzative della AM (i 4 livelli di competenze da realizzare in fabbrica)
- Esempi di piano di Manutenzione Autonoma (AM)
- Esempi di piano di Manutenzione Preventiva (su base temporale, su condizione dell'asset, ...)
- Organizzare, motivare e valutare le "squadre TPM"



P27 - AUTO-MANUTENZIONE

Comprendere i concetti “chiave” alla base della Manutenzione Autonoma, sue peculiarità e i criteri per ottenere risultati in Stabilimento

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

29 aprile 2026 | 13 ottobre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

Il corso di pone come obiettivo quello di far comprendere i concetti “chiave” del TPM e le attività tipiche della Manutenzione Autonoma (AM) e i fattori “di successo” per sostenere i risultati in Reparto. E' importante ridurre le perdite d'efficienza globale con la prevenzione del deterioramento degli impianti, il ripristino rapido e autonomo di condizioni standard per diversi livelli di complessità esecutiva. È fondamentale definire le migliori regole di ingaggio per la sostituzione di ricambi e per piccole riparazioni. Supportare la rilevazione di condizioni anomale con verifiche periodiche del funzionamento delle macchine e/o interpretazione dei suoi “segnali deboli”.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili vendite
- Direzione Stabilimento
- Assistenti alla Direzione Stabilimento
- Responsabili di Manutenzione
- Responsabili di Produzione
- Industrial Engineer
- Safety Managers

APPRENDERETE A...

- Quali attività TPM possono essere svolte da operatori di impianto per mantenere i propri impianti e apparecchiature indipendentemente dalla Manutenzione di Stabilimento.
- Come implementare le attività di Auto-Manutenzione, passo dopo passo, con deleghe strutturate per alcuni interventi ispettivi di primo livello
- Comprendere come misurare, comunicare e verificare la risoluzione di attività in Auto-Manutenzione

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Applicazione inerenti il calcolo di OEE
- Esempi dei tools più tipici utilizzati in progetti di Auto-Manutenzione

I PLUS:

Il corso ha un approccio estremamente pratico e concreto: verrà dato ampio spazio alla discussione di casi reali e di problematiche dei partecipanti
Gli strumenti analitici presentati sono di applicabilità immediata



P27 - AUTO-MANUTENZIONE

PROGRAMMA

Origine del TPM / Integrazione con altre logiche manutentive e di improvement

- TPM, ovvero il "pilastro" Zero Fermate del TPS (Toyota Production System)
- TPM e altre logiche di Manutenzione con cui interagire e integrarsi
- Uso di KPI per linee e impianti (OEE, Up Time, Efficienza)
- Scelta del reparto / macchina / linea "pilota" e figure "chiave" da coinvolgere

Cenno alle tecniche più tipiche del TPM

- 5S: Evitare blocchi e inceppamenti con l'adozione di più semplici standard operativi
- SMED: Ridurre i tempi di avvio / bonifica/ set-up per una maggiore flessibilità operativa
- FMEA: Come eliminare riparazioni, extra-controlli, recidive con l'analisi dei guasti
- JIDOKA: Evitare blocchi o danni al prodotto con semplici soluzioni tecniche (Poka-Yoke)

Focus su Auto-Manutenzione (AM) e sua implementazione

- Che cosa è AM / Cosa non è AM
- AM secondo il JIPM (Level 1/2/3/4)
- Il deterioramento "naturale" e "forzato" di un macchinario da mantenere
- AM come cambiamento di cultura in Stabilimento
- Sostegno ai progetti AM con il coinvolgimento del Management e gestione dei carichi

Strumenti tipici della Autonomous Maintenance

- Activity Board / Tableau de Bord (TDB) e suo uso. Esempi
- One-Point Lesson (OPL). Tipi ed esempi

Sette passi per l'applicazione della AM in Stabilimento

- Step 1 - Fase iniziale: "Clean & Inspect" (le 5S con "Red Tags" e loro gestione)
- Step 2 - Eliminazione dei problemi (fonti e aree inaccessibili)
- Step 3 - Creazione di standard (di pulizia / lubrificazione / controllo livelli / serraggi / ...)
- Step 4 - Esecuzione di ispezioni "generaliste"
- Step 5 - Esecuzione di ispezioni "autonome"
- Step 6 - Standardizzare con la "gestione a vista"
- Step 7 - Avvio della gestione manutentiva "in autonomia" dell'impianto

Misurazione e verifica delle attività AM

- Quali utilizzare? Possibili misure
- Perché auditare / auto-valutarsi
- Esempi di audit di aree in Auto-Manutenzione



P18 - L'INDUSTRY 4.0 PER L'ANALISI, GESTIONE E MIGLIORAMENTO DELLA MANUTENZIONE

Come ricercare guasti e gestire interventi da remoto attraverso il troubleshooting

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

:

quote di partecipazione IVA esclusa

27 febbraio 2026 | 4 settembre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

L'avvento delle tecnologie Industry 4.0 porta ad evolvere il ruolo della Manutenzione, l'uso di sensori di nuova generazione e la rapida distribuzione dei dati generati stanno dotando le macchine di un sistema capace di guidare il manutentore a capire le cause dei guasti facilitando sia il lavoro di pianificazione preventiva che la ricerca guasti. In più le recenti tecnologie e i nuovi strumenti portatili e wereable (Smart Glass, Smart Watch) stanno ampliando le possibilità di comunicazione e di telepresenza. Diventa quindi possibile applicarle ad ambiti quali il telecontrollo, il monitoraggio delle linee produttive e l'assistenza ai clienti da remoto.

Questo corso aiuta a sviluppare le competenze che permettano lo sviluppo di servizi di manutenzione evoluti e integrati.

A CHI È RIVOLTO

- Operations Manager
- Responsabili Produzione
- Responsabili Manutenzione
- Ingegneri di Manutenzione
- Responsabili Engineering

APPRENDERETE A...

- Sviluppare servizi di manutenzione innovativi integrando le tecnologie offerte dalla Industry 4.0 all'interno dei sistemi già presenti o creandone di nuovi
- Sviluppare servizi di teleassistenza e manutenzione remota in grado di ridurre i costi e aumentare il livello di servizio, integrando le tecnologie offerte dalla Industry 4.0

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Case studies applicativi
- Simulazione in aula di applicazioni di analisi guasti in remoto
- Il calcolo del payback dell'investimento

I PLUS:

- Durante il corso verranno discussi casi applicativi su esigenze portate dai partecipanti



P18 - L'INDUSTRY 4.0 PER L'ANALISI, GESTIONE E MIGLIORAMENTO DELLA MANUTENZIONE

PROGRAMMA

Il ruolo della manutenzione nell'Industry 4.0

- Sviluppo della manutenzione predittiva
- Manutentore e progettista: come cambia l'Early Equipment Management

La raccolta dei dati

- I dati raccolti dall'hardware di bordo macchina
- I dati raccolti da operatori e manutentori
- L'invio dei dati attraverso la rete locale e geografica
- Hardware e software per la raccolta dati

L'analisi dei dati

- Informazioni ottenibili dai dati raccolti
- L'analisi statistica per capire le cause di generazione dei guasti
- L'applicazione dell'FMECA di processo

L'interazione uomo macchina e macchina - macchina

- Manutenzione a distanza (tele manutenzione, teleassistenza, etc)
- Disponibilità d'informazioni a bordo macchina (stato macchine, disegni e manuali, ricambi a magazzino o sul mercato)

Il Problem Solving nella ricerca guasti

- L'analisi per gli impianti di produzione interna e per gli impianti presso il cliente
- L'ascolto attivo del cliente per la raccolta delle informazioni fondamentali e dei "segnali deboli"
- Principi di ricerca guasti
- Le Tecniche di troubleshooting
- Come usare la procedura dei 7 passi
- Perché una ricerca guasti fallisce
- Metodi di problem solving

Cenni ad altre modalità di gestione dei rischi:

- Fault Tree Analysis (F.T.A.)
- Event Tree Analysis (E.T.A.)
- Hazard and Operability studies (HAZOP)

La Gestione Digitale dei documenti di manutenzione

- Dispositivi digitali portatili e wearable
- Gestione e distribuzione del database documentale
- Uso dei QR Code esempi e applicazioni

Le piattaforme innovative di assistenza al cliente

- Sistemi di telediagnosi e controllo remoto
- Smart Glasses e sistemi di comunicazione
- Piattaforme per la comunicazione "You See What I See"
- Applicazioni per la formazione degli operatori e dei manutentori
- Aspetti di sicurezza comportamentale
- Applicazioni di realtà aumentata in ambito industriale

Analisi economica e valutazione del Ritorno di Investimento

- Strumenti di valutazione economica
- Costi d'investimento, di esercizio e bilancio costi/benefici
- L'analisi del Payback e ROI (Return on Investment)

L'impatto organizzativo

- Le competenze del "manutentore 4.0"
- Formazione continua: metodi e strumenti
- I contratti di assistenza remota
- La gestione della sicurezza nelle comunicazioni informatiche



P14 - RESPONSABILE CONTROLLO QUALITÀ

Organizzare la funzione, migliorare il proprio livello di servizio e sostenere la cultura della qualità

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

20 - 21 maggio 2026 | 23 - 24 novembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso, estremamente concreto, permette ai partecipanti di essere in grado di organizzare al meglio la propria funzione, oltre il puro "numero" delle Non Conformità e la redazione della reportistica per la Direzione: guidare il proprio gruppo di lavoro verso comportamenti responsabili e con assunzione di delega, per il recupero di sprechi e deviazioni nei comportamenti operativi.

A CHI È RIVOLTO

- Quality Manager / Responsabile Controllo Qualità
- Quality Assistant
- Responsabili di Laboratorio
- QSE – Quality Supply Engineers
- Facilitatori e Staff di Stabilimento

APPRENDERETE A...

- Riprogettare l'organizzazione snella del Controllo Qualità (CQ) nelle sue funzioni principali
- Definire il migliore workflow e content documentale per la gestione e diffusione dei dati di Qualità in azienda
- Sapersi rapportare con profitto con la Direzione
- Motivare gli addetti al miglior CQ e alla "vendita" delle skills più tipiche e preziose di un CQ in Stabilimento
- Organizzare un tableau de bord razionale del CQ per impostare un sistema di KPI per controllare le prestazioni dei propri collaboratori

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Applicazioni sulle tecniche illustrate
- Esempi di applicazioni di progetti in azienda

I PLUS:

- Gli esempi e best practice proposte e sviluppate in aula saranno d'aiuto e stimolo per la sua costruzione e condivisione col gruppo



P14 - RESPONSABILE CONTROLLO QUALITÀ

PROGRAMMA

Una visione evoluta del CQ

- Andare "oltre" il Sei Sigma nella congiuntura economica attuale
- Disporre e perché di un processo per l'analisi e l'improvement
- "Cicli" PDCA e DMAIC per la soluzione di problemi "customer oriented"
- Mappatura "critica" del livello di servizio reso allo Stabilimento

KPI per focalizzare il gruppo e i propri colleghi alla Qualità Cliente

- Metriche di Qualità: VOP, VOC, Cp / Cpk. Principi, applicazioni e loro limiti
- Il forte ruolo della pianificazione sui risultati aziendali (Quality Plan)

Strategie per un efficace CQ nello Stabilimento

- Identificare i problemi di Qualità in produzione e saperli gestire
- Il controllo in produzione: ruoli e responsabilità (esempi di organizzazioni)
- Il CQ "correttivo": Controlli e autocontrolli. Data analysis e control plans
- Il CQ "preventivo": piani di rischio (FMEA/HAZOP), studio critico dei flussi produttivi, punti zero difetti, dei documenti e delle informazioni. Coinvolgimento dei fornitori in funzione della criticità della componentistica

Costi e qualità: cosa controllare?

- Costi della non qualità (COPQ): impatto sulla redditività
- Quality costs: teorie e limiti d'azione
- Comportamento con materiali in contratto di fornitura "in qualità" (free pass)
- Best practice necessarie per la qualifica del materiale in subfornitura / acquisto

Perché supportare il Quality Management in azienda

- I vantaggi dei Sistemi informativi a supporto della Qualità
- Specifiche per automatizzare il Quality Data Management

Sistemi di controllare del processo Qualità

- Costruire il tableau de bord Qualità con idonei KPI per controllare i processi
- Scegliere i più idonei quality drivers, interni ed esterni, per anticipare i problemi

Skills personali da possedere per condurre uomini di funzione

- Quality Tools tradizionali ed evoluti. Esempi e self test
- Uso di diversi tipi di grafici per far vivere i risultati e i KPI del CQ nei reparti
- Tecniche recenti di problem solving creativo

Svolgere in modo efficace il ruolo di "capo" CQ in Stabilimento

- Elementi utili per condurre gruppi di miglioramento
- Leadership e competenze da testare e sviluppare
- Il ruolo dell'educazione e della formazione alla Qualità in azienda
- Come motivare e delegare il miglioramento continuo nei reparti e uffici
- Gestire i conflitti interfunzionali
- Work team e Qualità nelle organizzazioni con forte delega al risultato



P9 - FORMAZIONE PRATICA AL CONTROLLO QUALITÀ

Controllare e migliorare la qualità di prodotti e processi

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

25 - 26 marzo 2026 | 21 - 22 ottobre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il termine “qualità totale” esprime l’attitudine e la cultura di un’azienda a fornire prodotti e servizi che soddisfino a pieno le esigenze dei clienti. Questa cultura si traduce nel far “bene al primo colpo” i prodotti e le attività, eliminando gli sprechi e i difetti dai processi. Questo corso, con un taglio estremamente pratico, presenta sia le principali tecniche per il controllo e il miglioramento della qualità con l’obiettivo di creare cultura alla qualità e ottimizzare il servizio ai clienti e di ridurre sprechi e costose rilavorazioni.

A CHI È RIVOLTO

- Quality Manager e Quality Auditor
- Addetti al Quality Control di accettazione, produzione e collaudo
- Personale tecnico da formare al Controllo Qualità

APPRENDERETE A...

- Utilizzare al meglio gli strumenti e le tecniche del Controllo Qualità
- Realizzare programmi di miglioramento sulla base di informazioni oggettive
- Gestire il processo di cambiamento da attività QC ispettive a preventive
- Interagire con fornitori e clienti su tematiche attuali del Controllo Qualità (Six Sigma, ...)

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Piani di campionamento per il QC in accettazione e in collaudo finale
- Costruzione e interpretazione di control charts per dati variabili e a giudizio
- Esempio strutturato di auditing 5S / housekeeping
- Tableau de Bord Quality Control

I PLUS:

- I partecipanti potranno portare le proprie esigenze e discuterne con il docente per trovare punti di miglioramento



P9 - FORMAZIONE PRATICA AL CONTROLLO QUALITÀ

PROGRAMMA

Il Controllo Qualità in azienda

- Qualità e concorrenza globale
- L'approccio globale alla qualità
- Gli orientamenti attuali del CQ

Organizzare il Controllo Qualità

- Ruoli e responsabilità dei differenti servizi dell'azienda
- Competenze tecniche e capacità manageriali necessarie per chi si occupa di CQ
- Le soluzioni organizzative per il CQ

Raccogliere e analizzare i dati

- I piani di campionamento per attributi, semplici, multipli, skip-lot
- Le control charts per dati variabili (X-R, X-S, XmR) e per dati a giudizio (p/np, c/u)
- Il calcolo dei limiti di controllo
- Gli indici di capacità (Cpk, Ppk,...)

Effettuare il controllo dei materiali in entrata

- Tecniche ed esecuzione dei campionamenti
- Le aree di accettazione e controllo
- Gestire i rapporti con la Produzione e con i Fornitori
- Il Free Pass e la sua gestione
- La gestione dei prodotti non conformi

Gestire il Controllo della Qualità in produzione

- Data Collection e Check List in produzione
- Il trattamento dei materiali non conformi e le azioni correttive
- Non Conformità (NC) e Non Macchinabilità (NM)
- L'identificazione del prodotto lungo il processo produttivo
- Rintracciabilità del prodotto e verifiche ispettive sul prodotto
- La gestione delle modifiche
- La movimentazione e lo stoccaggio durante il ciclo produttivo

Gestire il collaudo del prodotto

- La "release" del prodotto
- Valutare il feedback del cliente: il Vendor Rating

Migliorare la qualità in Produzione

- I work team e le equipe semi-autonome di lavoro
- Produzione a reparti e produzione in cellule di lavorazione
- Piani coordinati di miglioramento: 5S e TPM
- Il controllo tradizionale e l'autocontrollo

Migliorare la qualità in Progettazione

- La progettazione orientata alla produzione: il Design for Manufacturing
- Assembly e i Variety Reduction Program
- L'analisi P-FMECA/D-FMECA
- Il Quality Function Deployment

Costi e Qualità: minimizzare i costi della non qualità

- Misurare i Costi della non Qualità
- I contratti di fornitura in qualità (free pass)

Implementare un progetto di miglioramento della qualità

- I diagrammi di Pareto-Juran per definire le priorità d'azione
- I diagrammi causa-effetto per rappresentare le possibili cause
- Il controllo del rendimento globale impianto (OEE)
- Cenni di Six Sigma
- Il Work Team della qualità: ruoli e figure chiave



P15 - SPC – STATISTICAL PROCESS CONTROL

Sperimentare come monitorare e migliorare le prestazioni aziendali basandosi sui dati

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

15 - 16 giugno 2026 | 11 - 12 novembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso, estremamente concreto, permette ai partecipanti di capire e sperimentare, attraverso un uso esteso e interattivo di simulazioni statistiche, applicazioni di tecniche per il controllo statistico di processo.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili Controllo Qualità
- Assistenti di produzione con funzione di controller
- Ingegneria di Manutenzione
- Tecnologi di Processo / Quality Auditors (PPAP)
- Industrial Engineers

APPRENDERETE A...

- Utilizzare le metodologie statistiche per la gestione e il controllo di processi “chiave” interni ed esterni all'azienda
- Identificare la variabilità intrinseca e quindi la qualità “standard” che gli impianti sono in grado di fornire
- Prevenire i difetti con il controllo statistico a vantaggio della marginalità aziendale e del buon livello di servizio reso dallo Stabilimento

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Applicazioni sulle tecniche illustrate
- Esempi di applicazioni di progetti in azienda

I PLUS:

Applicazioni e simulazioni svolte direttamente dai partecipanti su file dati e database aziendali con software Microsoft Excel™ e demo di Minitab™ o equivalenti per svolgere le migliori analisi dei dati e i report grafici e tabellari più efficaci



P15 - SPC – STATISTICAL PROCESS CONTROL

PROGRAMMA

Processi aziendali e dei reparti dal punto di vista statistico

- La visione per flussi delle attività aziendali
- Controllare i processi per ottenere prodotti e servizi conformi
- Definire lo “stato” desiderato. Esempi di parametri di settaggio
- Definire le problematiche di variabilità dei processi industriali. Sigma (σ)

Apprendere le metodologie statistiche utili all'SPC

- Inquadrare i processi con dati caratteristici (per variabili, oppure a giudizio)
- Data collection e relativo data management
- Quality Tools “base” e “avanzati” per l'analisi e il controllo di un processo
- Stabilità di un processo e suo contrasto inopportuno (tampering)

Saper utilizzare efficacemente le control charts

- Principi base delle carte di Shewhart: elementi costitutivi, tipi
- Logica dell'uso delle carte: limiti e regole di lettura (Nelson)
- Analizzare il processo e impostare le condizioni di controllo
- Control charts e processi da gestire con i dati reperibili in azienda
- Analisi del processo vs. Controllo del processo

Dati da misurazione: control charts per VARIABILI

- Dati da misurazioni: Xbar-R, Xbar-S, IX
- Esempi e de-briefing da parte del relatore

Dati da giudizio: control charts per ATTRIBUTI

- Dati da giudizio: p/np, c/u, IX
- Esempi e de-briefing da parte del relatore

Dati da contesti “particolari”

- Processi “non gaussiani”
- Produzioni in piccola serie (short run charts)
- Limiti delle control charts di Shewhart ($\pm 1,5 \sigma$ e perché)
- Esempi e de-briefing da parte del relatore

Process capability: indici sintetici a supporto

- Caratterizzare il processo attraverso gli indici di process capability
- Indici di capacità e potenzialità e loro limiti nell'uso: Cpk, Cpu, Cp, Ppk, k

Analisi GR&R per ottenere misurazioni industriali affidabili

- L'importanza della misura: concetti base, norme di riferimento
- Analisi dei sistemi di misurazione: GR&R

Esempi di test di laboratorio per garantire la validazione del processo di misura



P17 - MSA – MEASUREMENT SYSTEM ANALYSIS

Analisi dei Sistemi di Misurazione

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

13 - 14 luglio 2026 | 9 - 10 dicembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Alle aziende sempre più spesso sono richieste evidenze statistiche del proprio “sistema” di misurazione e giudizio, inerenti laboratori, ma anche apparecchiature e attrezzature “di campo” utilizzate dal proprio personale. È importante a tal fine saper gestire al meglio tali attività, controllando le performance complessive più salienti di Ripetibilità e Riproducibilità, per poter decidere con la minima distorsione nelle misure e nei giudizi. Obiettivo di questo corso è presentare, con un taglio pratico e concreto, i principali concetti della MSA per le aziende manifatturiere e di processo, realizzando con SW statistici professionali ed MS Excel più simulazioni di casi reali.

A CHI È RIVOLTO

- Quality Managers / Responsabili Quality Control
- Addetti al Controllo e Collaudo con uso di Attrezzature, Macchine 3D
- Personale di Laboratorio e di Metrologia
- Tutti coloro che definiscono specifiche e tolleranze, poi oggetto di misurazione
- Tutti coloro che preparano metodi / attrezzature / check list

APPRENDERETE A...

- Supportare i partecipanti nella piena comprensione della tecnica MSA
- Garantire il minimo dispendio di sforzi per acquisire dati significativi, con la minima distorsione
- Illustrare i principi, la metodologia e gli strumenti necessari alla corretta esecuzione della MSA, requisito del Six Sigma (processi DMAIC e DMADV) e della norma IATF 16949:2016
- Comprendere la natura “sistemica” della Misurazione, vero supporto allo sviluppo di prodotti e processi eccellenti

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Study GR&R per le diverse situazioni metrologiche: dalla scelta dello strumento alla sua messa in campo
- Criteri AIAG e Statistici per definire l'idoneità del Sistema di Misurazione
- Relazione fra GR&R e capacità di un processo (Cp e Cpk)
- Esercitazioni mirate con supporto di Microsoft Excel™ e SW statistici (Minitab™ o equivalenti) dove le reportistiche tabellari e grafiche saranno oggetto di illustrazione e critica da parte dei partecipanti, guidati dal docente

I PLUS:

- Qualificare un qualunque sistema di misurazione come idoneo oppure no a “misurare”
- Identificare con criteri di classificazione ogni sistema di misurazione come accettabile, utilizzabile, da migliorare, non idoneo
- Indicare le migliori contromisure tecniche e di miglioramento operativo per poterlo eventualmente riutilizzare



P17 - MSA – MEASUREMENT SYSTEM ANALYSIS

PROGRAMMA

Introduzione

- Perché misurare?
- Importanza della MSA – Measurement System Analysis
- Tipi di MSA: per caratteristiche misurabili (Variabili) e giudicabili (per Attributi)

Misurare è un processo

- Gli elementi caratteristici
- Esempi pratici e discussione dei casi

MSA: Per chi, perché e quando risulta utile

- Perché MSA un requisito Automotive
- Cosa è un sistema di misurazione (AIAG)

Fattori con influenza sul processo di misurazione

- Parallelo fra processo produttivo e processo di misurazione
- Cause di variabilità e pattern di anomalie del sistema di misurazione
- Andamenti di variabilità “anomala” (pattern)

Idoneità generale di uno strumento di misura

- Quando un sistema di misura si può dire idoneo
- L'incertezza di misura (U), l'impatto sul giudizio di conformità (zone I, II, III) ed errori conseguenti
- Risoluzione accettabile di uno strumento di misurazione. Pattern di scarsa risoluzione

Errori di Misurazione: Leve per minimizzarli

- Metriche di accuratezza (bias e linearità)
- Metriche di Precisione (ripetibilità e riproducibilità)
- Stabilità (control-charts utili)
- Attività preliminari alle sessioni di validazione del sistema di misurazione

Valutazione di Sistemi di Misurazione per VARIABILI

- Strumenti per VARIABILI. Esempi
- Il processo di valutazione
- Metodologie di Analisi (prova funzionale, altre verifiche preliminari)

Analisi dello Strumento

- Type 1 Gage Study: finalità e suo svolgimento
- Caratteristiche del campione master
- Sinottico riassuntivo delle attività (scopo, numero operatori, campioni e repliche)
- Stima di ripetibilità e bias
- Criteri di accettabilità

Analisi del Processo di Misurazione

- Type 2 Gage Study: finalità e suo svolgimento
- Richiamo delle “fonti” di variabilità per AIAG: EV - Equipment Variability e AV- Appraiser Variability
- Evidenza geometrica delle due componenti EV/AV
- Sinottico riassuntivo delle attività (scopo, numero operatori, campioni e repliche)
- Metodo Xbar-R (Average Range Method)
- GR&R - Componenti della varianza e altri indicatori
- Scopo dello studio in atto e migliori driver per giudicare l'idoneità del modo di misurare
- Criteri di loro idoneità statistica e di accettabilità per AIAG
- GR&R - Esempi “tabellari” su MS Excel e loro limiti rispetto l'uso di SW statistici
- Metodo ANOVA (crossed e nested): le configurazioni sperimentali possibili
- Richiamo di ANOVA: modello della media e componenti della varianza di una misura
- L'evidenza della interazione (parte*operatore) e suo significato operativo mentre si misura
- Esempi di report grafici: condizioni operative e critica delle evidenze
- Azioni da svolgere se il sistema risulta inadeguato
- Relazione fra GR&R e capacità di un processo (Cp e Cpk)
- Type 3 Gage Study: finalità e suo svolgimento
- Sinottico riassuntivo delle attività (scopo, numero operatori, campioni e repliche)

Valutazione di Sistemi di giudizio per ATTRIBUTI

- Strumenti per ATTRIBUTI. Esempi
- Come valutarli
- Valutazione NON OGGETTIVATA (per caratteristiche non misurabili)
- Attributi da classificare: uso dei dati categorici (nominali, binomiali, ordinali)
- Numero di campioni da giudicare
- Criteri di giudizio (K-Statistics; Coefficienti di Kendall)
- Cosa può capitare se è noto un riferimento (miss rate, false alarm, falso positivo / negativo). Esempi
- Criteri AIAG di accettabilità
- Azioni da svolgere se il sistema risulta inadeguato
- Valutazione OGGETTIVATA (per caratteristiche misurabili)
- Attribute Agreement
- Metodo Analitico



O16 - DATA ANALYSIS CON MINITAB

Sperimentare come lavorare coi dati realizzando le analisi statistiche più utili

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

16 - 17 febbraio 2026 | 8 - 9 luglio 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Rendere semplici e di immediata applicazione in Azienda concetti tradizionalmente "ostici" come le analisi statistiche descrittive, di correlazione e monitoraggio su base temporale. Sapere comunicare con il dato. Impostare una corretta data collection, in funzione dei possibili report da utilizzare e diffondere in azienda. Creare un linguaggio aziendale comune basato sui dati e la loro analisi.

A CHI È RIVOLTO

- Quality Manager
- R&D e Progettisti
- Product Manager
- Kaizen Process Engineers
- Chiunque interessato a realizzare l'analisi dati e desideri saperne di più

APPRENDERETE A...

- Comunicare con i dati e imparare a raccogliarli correttamente per impostare report utili per l'azienda
- Identificare e risolvere problemi attraverso i dati, stimando i parametri statistici più utili
- Riconoscere anomalie nei dati e poterli trattare lo stesso
- Creare grafici e analisi numeriche utili al reporting e al process improvement
- Caratterizzare delle condizioni di lavoro e suggerire possibili vie di cambiamento

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Come progettare i rilievi e raccogliere i dati necessari all'analisi
- Rilevare potenziali anomalie e problemi da trend e forme dei dati
- Stima dei parametri statistici più utili dei dati raccolti
- Trovare soluzioni grazie ai dati
- Creare grafici e analisi numeriche con Minitab

I PLUS:

Non sono necessarie particolari conoscenze pregresse, né complicate formule matematiche per procedere alle analisi. Con un approccio passo-passo sarà possibile progettare, raccogliere ed interpretare i dati nel modo migliore.



O16 - DATA ANALYSIS CON MINITAB

PROGRAMMA

Pensare in modo statistico in Azienda

- Saper definire il problema da caratterizzare statisticamente
- Come scegliere i dati, le fonti, come rilevarli (su problemi "nuovi", mai mappati)
- Definire il problema e l'area di indagine
- Modello "black-box": risposta, fattori di input e disturbo (Causa-Effetto)
- Esempi didattici e confronto con pratiche aziendali italiane

Dati, dati... ma per farne cosa?

- Tipi di dati tipi di raccolte dati (dati discreti vs. dati misurabili)
- Tecniche e procedura di raccolta dati
- Utili rappresentazioni grafiche e tabellari
- L'interscambio con i fogli elettronici/altri software professionali a supporto della Data Analysis

Tabelle utili alla raccolta dati

- Condivisione di alcune tabelle proposte
- Confronto critico con quanto utilizzato dai partecipanti in azienda

Conoscere/riconoscere la distribuzione statistica dei dati

- Le distribuzioni di frequenza (dati discreti vs. dati misurabili)
- Indicatori della "centralità" di un processo: media, mediana e moda
- Indicatori di "dispersione" di un processo: range, sigma e coeff. di variazione
- La "fotografia" di un fenomeno "discreto": Bar Chart/ Pareto e Graphical Summary

Caratterizzare le "condizioni" di lavoro e suggerire cambiamenti

- Concetto di "ipotesi statistica" - ciclo PDCA & DMAIC per risolvere un problema
- Errori statistici di I° e II° tipo

Comprendere e stimare la probabilità (rischio) di un dato evento

- Concetto di variabile casuale
- Distribuzioni "notevoli" per il riconoscimento in una data realtà : Normal Probability Plot
- La "fotografia" di un fenomeno "misurabile": Istogramma/Box-Plot/Matrix Plot
- Prestazione attese da un processo vs. prestazioni fornite: Capability Six Pack (Cp,Cpk,...)
- Concetto di stabilità di un processo "a target": Control Charts
- Il ruolo essenziale della Analisi Sistemi di Misura: Gage R&R per misure e giudizi

Comparazione fra più modi di operare

- Uno schema di sintesi delle possibili situazioni in cui ci si può trovare
- Comparazione "non parametrica": Chi Quadro
- Comparazione "parametrica": ANOVA
- Analisi multivariata per categorizzare i dati: Cluster Analysis

Correlazione e regressione delle variabili di un fenomeno

- Concetto di correlazione/coefficiente di correlazione: Scatterplot e Marginal Plot
- Correlazione semplice e multipla
- Concetto di regressione e differenza con la correlazione
- Modelli di analisi di regressione (lineare, polinomiale)



P16 - 8D REPORT

L'approccio Automotive per la migliore risoluzione di problemi

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

11 maggio 2026 | 30 novembre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

Migliorare l'efficacia e la gestione del processo di problem solving verso il Cliente ha un impatto immediato, spesso molto significativo in termini di Customer Retention e Customer Satisfaction. L'eccellenza di un'azienda, difatti, oltre che dall'ottimizzazione dei processi più "visibili" (produzione, commerciale), non può prescindere dal miglioramento continuo ottenuto con forte delega nella risoluzione di problematiche in piena efficacia, efficienza e con forte delega verso il basso. Ovunque nella catena logistica interna ed esterna. Nato in ambito Automotive, il processo di problem solving 8D consente di correggere in modo permanente, grazie ad 8 step chiaramente definiti, le pratiche e le procedure risultate "deboli" all'interno dell'Azienda, portando così a meglio gestire sistemi di produzione e controllo, mezzi e spazi logistici, attrezzature e personale specializzato. Obiettivo di questo corso è fornire gli strumenti e i metodi per migliorare l'organizzazione e la gestione del processo di problem solving 8D, contenendone tempi/costi, migliorando il livello di servizio ai Clienti/Fornitori.

A CHI È RIVOLTO

- Quality Manager / Quality Assistant / Responsabile Controllo Qualità
- Customer Service
- Direzione di Stabilimento / Assistenti di Stabilimento
- QSE - Quality Supply Engineers
- Facilitatori e Staff di Stabilimento
- Team Leaders Tecnici

APPRENDERETE A...

- Conoscere l'approccio 8D Report nelle sue caratteristiche principali
- Simulare il workflow migliore per la sua gestione in Azienda per responsabilità e azioni di miglioramento
- Praticare in aula alcuni tools tipici dell'8D Report
- Comprendere come tradurlo ai propri collaboratori da ingaggiare in questo processo di Problem Solving

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Il processo 8D: La modulistica più diffusa e i suoi criteri di compilazione
- I tools più tipici di Problem Solving 8D applicati su casi aziendali reali
- Analisi delle Root Cause all'origine di un problema FMEA ed Action Plan conseguente
- Definire e implementare con successo un piano di correzione e prevenzione di problematiche Cliente
- L'organizzazione di un processo 8D in Azienda: procedure, team, leadership tesa alla piena risoluzione

I PLUS:

- Comprendere l'8D Report praticando tools e logiche di Problem Solving su alcuni casi applicativi
- Andare "oltre" la pura redazione di reportistica standard, inutile a prevenire recidive delle Non Conformità e dei Reclami Cliente
- Riuscire a guidare il team di risoluzione verso veri risultati



P16 - 8D REPORT

PROGRAMMA

INTRODUZIONE AL PROBLEM SETTING & SOLVING

- Cosa è Problema / Tipi di Problemi: Problema Chiuso / Aperto (Esempi)
- Cicli "tipo" di risoluzione "aziendale" dei problemi (PDCA, DMAIC, Boeing, ...)
- Quando si dovrebbe affrontare i problemi in stile 8D?

GLI 8 PASSI NEL DETTAGLIO

1. Disporre di un team valido per la soluzione (S.M.E. - Subject Matter Expert)

2. Saper descrivere il Problema con la tecnica 5W+H (Why, What, When, Where, Who+How Much)

Tools utili allo scopo: Stratificazione Dei Fattori; IS-ISNOT

3. Contenere Il Problema (ICA - Interim Containment Action = le Azioni di Soccorso)

Differenze fra ICA e contromisure

4. Ricerca Delle Cause "Profonde" (RCA)

- Usare I 5 Sensi e Criticare sempre l'informazione (procedere FOS -Fatti>Opinioni>Sentimenti)
- Tools utili:
 - Brainstorming
 - Data Collection - Esempio (Raccolte Dati Stratificate)
 - Process Flowchart (Brown Paper / ASME / Logico / VSM-Value Stream Mapping en alternative)
 - 5 Why's (5 Perché?)
 - 4M (Man, Machine, Method, Materials) detto Diagramma "Causa-Effetto"
 - FMEA (Failure Mode Effect Analysis): Simulare (senza dati) dove il sistema mostra debolezze, possibili inneschi di problema
 - PARETO Analysis: Evidenziare dai dati le "zone" deboli che hanno originato il problema

5. Prevenire Le Recidive

- Poka Yoke (Soluzioni "Furbe" / Robuste)
- Esempi di soluzioni "low cost automation"
- Criteri di robustezza e grado di implementazione di queste contromisure "tecniche"

6. Selezionare le Azioni Correttive / Preventive migliori

Matrice di selezione (Pugh Matrix)

7. Verificare e Validare la Soluzione

- Differenza fra Verifica (Off-Line) e Validazione (On-Line) della soluzione
- Test sulle possibili recidive e "vie" di fuga ai nuovi standard pensati

8. Celebrare la soluzione (8D)

L'importanza del riconoscimento al gruppo della soluzione efficace implementata



P22 - APQP - SVILUPPARE UN PRODOTTO ECCELLENTE IN STILE AUTOMOTIVE

Il piano di sviluppo prodotto in eccellenza del mondo Automotive

1 GIORNO - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

27 aprile 2026 | 16 dicembre 2026

Singola: 525 € - Multipla: 475 €

APQP - Advanced Product Quality Planning - è il processo di sviluppo di ogni prodotto in ambito Automotive (AIAG), composto di una chiara sequenza di passi necessari a garantire Qualità / Sicurezza / Volumi richiesti dal Cliente, bene definito. Questo processo di organizzazione del lavoro, grazie alla sua capacità di reporting, permette di controllare l'avanzamento dei lavori dei diversi teams coinvolti, grazie a una omogenea struttura valutativa. Ciò facilita anche la comunicazione, consentendo di sincronizzare tali attività, rispettando i termini di consegna pattuiti in vincolanti budget di spesa e delle specifiche di progetto.

A CHI È RIVOLTO

- Project Manager
- R&D
- Acquisti
- Controllo Qualità
- Assicurazione Qualità
- Produzione
- Quality Supplier Engineer

APPRENDERETE A...

- Acquisire conoscenze e criteri utili alla implementazione di un progetto APQP
- Ottimizzare i tempi di sviluppo di un progetto complesso
- Limitare il capitale investito in un progetto (design reviews, reworks, scarse prestazioni, ...)

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Applicazione dell'APQP a un caso reale
- Esempi dei tools più tipici utilizzati in progetti APQP

I PLUS:

Il processo APQP riletto con una modulistica Aziendale e i suoi criteri di compilazione
Esempi dei tools più tipici di APQP (grafici, statistici, matrici a supporto decisionale)
Organizzazione del processo APQP in Azienda: procedure, team, leadership
Fase per fase saranno illustrate esemplificazioni delle tecniche e della attività previste



P22 - APQP - SVILUPPARE UN PRODOTTO ECCELLENTE IN STILE AUTOMOTIVE

PROGRAMMA

Il contesto e gli obiettivi:

- Il Rispetto delle Aspettative del Cliente (Customer Needs)
- Il Rispetto del Time to Market
- La Qualità
- La Capacità Produttiva da garantire

Piano di Sviluppo Prodotto

- Il concetto di "milestone"
- La "scalabilità" dei progetti
- I "deliverables" e "milestones" lungo l'APQP

Le fasi del processo APQP e i requisiti AIAG

1. Plan and Define

- Sourcing Decision
- Customer Input Requirements
- Craftsmanship
- Team Feasibility Commitment

2. Product Design and Development

- Design FMEA
- Design Verification Plan & Report
- Sub-Contractor APQP Status
- Drawings and Specifications

3. Prototype Build

- Prototype Build Control Plan
- Prototype Build(s)

4. Process Design and Development

- Facilities, Tools and Gauges
- Manufacturing Process Flowchart
- Process FMEA
- Measurement Systems Evaluation
- Pre-Launch Control Plan
- Operator Process Instructions
- Packaging Specifications

5. Product and Process Validation

- Production Trial Run
- Production Control Plan
- Preliminary Process Capability Study
- Production Validation Testing
- Part Submission Warrant – PSW

6. Corrective Action

- Correlazione fasi APQP e fasi di sviluppo del progetto

7. Monitoraggio del piano sviluppo prodotto

8. Controllo della documentazione dello stato del processo APQP



P28 - LEAN SIX SIGMA: YELLOW BELT

Le risorse attivatrici "diffuse", essenziali per i progetti Lean Six Sigma

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

9 - 10 febbraio 2026 | 24 - 25 giugno 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso Yellow Belt è il primo livello di formazione all'interno della metodologia Lean Six Sigma, una strategia di gestione aziendale finalizzata al miglioramento dei processi e alla riduzione dei difetti. Questo corso è progettato per fornire ai partecipanti una comprensione di base dei principi e degli strumenti del Lean Six Sigma, rendendoli capaci di supportare progetti di miglioramento sotto la guida di Green Belt o Black Belt.

A CHI È RIVOLTO

- Personale aziendale dedicato al Miglioramento Continuo come Kaizen Engineers
- Ingegneri di Processo, Team Leader
- Responsabili Qualità di aziende certificate 9001 o altri schemi (Automotive, Aerospace, Railway, ecc...)
- Manager di qualsiasi altra area aziendale
- Middle management di nuova nomina
- Supervisor di processo junior
- Staff Tecnico

APPRENDERETE A...

- Avere una conoscenza base del Six Sigma e dei principi Lean
- Poter partecipare come "esperto" (SME - subject matter expert) in progetti DMAIC di efficientamento Lean/Six Sigma
- Conoscenze "basic" tecnico/operative per supportare Green Belt e Black Belt nella realizzazione di Process Mapping, facilitando sia la raccolta dei dati sia la diffusione della relativa analisi per simulazioni e miglioramenti focalizzati
- Identificare opportunità di miglioramento nei propri processi di lavoro

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- In base alle esigenze dei partecipanti e alla loro provenienza

I PLUS:

- Il Miglioramento da sporadico, intermittente, affidato solo a qualche super esperto, diventa l'unico modo per lavorare di tutti e di continuo
- Preparazione alla certificazione SIX SIGMA (Yellow Belt)



P28 - LEAN SIX SIGMA: YELLOW BELT

PROGRAMMA

Introduzione alla Qualità e al Miglioramento operativo

- Definizione di Qualità (USL, LSL)
- Breve cenno ai Sistemi Qualità (ISO 9000, IATF 16949...)
- Cost of Quality (Accertamento, Prevenzione)

Introduzione al Six Sigma di Motorola e al Lean Thinking

- Definizione di Six Sigma e significato di "sigma"
- Breve storia e benefici del Six Sigma
- Saving da progetti Six Sigma
- Tradurre la Voice of Customer (VOC) in caratteristica Critical to Quality (CTQ)
- I 5 principi Lean e i 7 Sprechi (3M's)
- La ricerca del "flusso" nelle attività operative e di gestione

Implementare il Lean Six Sigma in Azienda

- La metodologia e il processo DMAIC (Define, Measure, Analyze, Improve and Control)
- Saper definire un problema da risolvere con la metodologia Six Sigma
- La selezione del migliore progetto Six Sigma
- Ruoli dell'organizzazione Six Sigma (yellow, green, black belts e champion)
- Six Sigma and Lean Thinking: il Lean Six Sigma e le sue peculiarità

Statistica e Six Sigma

- Sigma come "metrica" di Qualità
- Fonti di variazione nelle operation
- Calcolo delle Process Capability e del "sigma level"
- Software a supporto dell'analisi statistica

Problem Solving Tools per il Lean Six Sigma

- Process mapping (Value Stream Mapping, Process Flowchart)
- Pull System, Heijunka, One-Piece-Flow
- Ishikawa Chart (Causa-Effetto) e 5Why's
- Turtle Diagram (SIPOC)
- Run Chart
- Pareto Charts
- Istogramma, Control Charts e Cp/Cpk
- Scatter Diagrams

Sostegno al Lean Six Sigma in Azienda

- Caratteristiche di un progetto Lean Six Sigma di successo
- Leadership e coaching al Lean Six Sigma
- L'impegno aziendale: 10 domande chiave per i leader operativi



P29 - LEAN SIX SIGMA: GREEN BELT

Le risorse autonome "motore" dei progetti Lean Six Sigma

2 + 2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

<i>date</i>	<i>quote di partecipazione IVA esclusa</i>
23 - 24 marzo 2026 + 5 - 6 maggio 2026	Singola: 1.950 € - Multipla: 1.850 €
15 - 16 settembre 2026 + 27 - 28 ottobre 2026	

Il corso Green Belt è un livello intermedio di formazione all'interno della metodologia Lean Six Sigma, progettato per approfondire le conoscenze e le competenze necessarie per gestire e guidare progetti di miglioramento dei processi. Questo corso è destinato ai professionisti che vogliono assumere un ruolo attivo nella gestione di progetti Lean Six Sigma, lavorando sotto la supervisione di Black Belt.

A CHI È RIVOLTO

- Manager operativi
- Tecnici esperti di miglioramento
- Supervisor di processo
- Team Leader
- Staff Tecnico
- Kaizen Engineers

APPRENDERETE A...

- Le Green Belts saranno capaci di supportare i responsabili dei progetti Six Sigma in Azienda (Black Belt) per identificare e implementare le opportunità di cambiamento e le relative criticità (operative e ambientali).
- Saranno quindi project leader part-time, responsabili sia dello scoping dei progetti, sia della loro guida più operativa secondo il processo DMAIC per le rispettive aree di competenza tecnica.
- Con le competenze acquisite le Green Belt potranno essere consultate per avere un aiuto, gestire le interfacce fra business Leaders e Teams Lean Six Sigma, così come dovranno garantire la sostenibilità dei risultati dei progetti di cambiamento.
- Si caratterizzeranno per un pensiero più critico e propenso al cambiamento, grazie ad un approccio scientifico (data-based)

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- In base alle esigenze dei partecipanti e alla loro provenienza

I PLUS:

- Il Miglioramento da sporadico, intermittente, affidato solo a qualche super esperto, diventa l'unico modo per lavorare di tutti e di continuo
- Preparazione alla certificazione SIX SIGMA (Green Belt)



P29 - LEAN SIX SIGMA: GREEN BELT

PROGRAMMA

Lean Thinking and Six Sigma

- Definizione dell'approccio "Lean"
- La Casa Toyota (Toyota Production System):
- Pilastri e il loro scopo
- I 5 principi del Lean Thinking
- Tipi di spreco (muda) e i 3M's
- Lean e Six Sigma: differenze e perché integrare gli approcci
- Il Lean Toolbox: strumenti per facilitare la ricerca dell'essenziale in Azienda
- La Visual Factory e le 5S/6S (A3 Problem Solving)

Six Sigma: origini e peculiarità del metodo

- Accadde in Motorola: come cambiare in modo drastico, rapido e focalizzato
- Il processo DMAIC per il Problem Solving
- Cosa è "sigma"?
- Six Sigma: ruoli e responsabilità di questa organizzazione "parallela"
- Cost of Poor Quality (COPQ)
- Metriche per caratterizzare e monitorare i processi

DMAIC - Fase DEFINE

- Voice of the customer / Critical to Quality (VOC / CTQ)
- $Y = f(X)$ e la ricerca di un "modello" del problema da risolvere
- Selezione dei progetti
- Sviluppo di un Project Charter e Scoping del progetto
- SIPOC Diagram per mappare Xs e Ys
- Accettabilità & CAP (Change Acceleration Process)
- Matrice RACI e ARMI (Approver, Resource, Member, Interested Party)
- Business Case

DMAIC - Fase MEASURE

- Introduzione al calcolo del "sigma" di un processo (Motorola)
- Indici di Process Capability (Pp, Ppk, Cp, Cpk, Cpm)
- Introduzione all'uso di Minitab Tipi di dati e Statistica di base
- Esempi di Data Collection
- Campionamento di dati
- Identificare le Xs che influenzano le Ys
- Measurement Plan
- Tecniche MSA (Measurement Systems Analysis)
- Dati normali e non normali
- Business Case

DMAIC - Fase ANALYZE

- Review dei 7 Quality Tools
- Statistica più avanzata (ANOVA, Regressione)
- Analisi Multifattoriale grafica
- Selezione delle variabili "critiche"
- Statistical Process Control (SPC): Control Charts e loro analisi
- Process Mapping (VSM, Process Flowcharting)
- Qualitative Analysis (QA)
- Risk Analysis e Failure Mode Effect Analysis (FMEA)
- Business Case

DMAIC - Fasi IMPROVE & CONTROL

- Design Of Experiment (DOE) e ricerca degli ottimi
- Six Sigma Control Plans
- Ricerca di soluzioni "robuste" (Poka Yoke, Low Cost Automations)
- Valutazione e Selezione delle soluzioni "best of"
- Pilot Testing
- Chiusura del progetto e definizione dei nuovi standard operativi
- Business Case



P23 - L'USO DI EXCEL PER GESTIRE E MIGLIORARE LA PRODUZIONE, MANUTENZIONE E LOGISTICA

Utilizzare efficacemente Excel in Produzione, Manutenzione e Logistica

2 GIORNI - MODALITÀ DI PARTECIPAZIONE: PRESENZIALE A MILANO E/O VIRTUAL CLASSROOM

date

quote di partecipazione IVA esclusa

20 - 21 aprile 2026 | 14 - 15 settembre 2026

Singola: 985 € - Multipla: 885 €

Il corso, estremamente pratico e concreto, permette ai partecipanti di approfondire le principali funzionalità di Excel ed utilizzarle per migliorare le analisi di dati, presa di decisioni e reportistiche in Produzione, Manutenzione e Logistica.

A CHI È RIVOLTO

- Responsabili di Produzione, Manutenzione e Logistica
- Pianificatori e programmatori della produzione
- Capi reparto
- Responsabili di magazzino
- Personale di produzione, manutenzione e logistica che utilizzano frequentemente Excel e ne vogliono migliorare l'utilizzo

APPRENDERETE A...

- Utilizzare efficacemente le più importanti funzioni di Excel per la produzione, manutenzione e logistica
- Analizzare un'importante mole di dati mediante le tabelle pivot
- Monitorare la produttività in produzione e magazzino
- Uniformare e snellire l'inserimento di dati in fogli Excel
- Creare grafici per facilitare la condivisione e rendere facilmente visibile la situazione in reparto e magazzino
- Realizzare report efficaci

ESERCITAZIONI, PROGETTI E CASE STUDIES

- Esercizi applicativi di Excel in ambito produzione, manutenzione e logistica
- Analisi di produttività e calcolo dell'OEE
- Analisi ABC in produzione e manutenzione
- Analisi delle scorte

I PLUS:

Il corso ha un approccio estremamente pratico e concreto: verrà dato ampio spazio ad esercizi e alla discussione di casi pratici. Gli strumenti presentati sono di applicabilità immediata.



P23 - L'USO DI EXCEL PER GESTIRE E MIGLIORARE LA PRODUZIONE, MANUTENZIONE E LOGISTICA

PROGRAMMA

Le principali caratteristiche di Excel

- La terminologia di Excel
- Le principali caratteristiche dei fogli Excel

Azioni su fogli e celle

- Inserire, cancellare, raggruppare e copiare i fogli
- Dividere un foglio, utilizzare le finestre multiple
- Formattare le celle, caratteri, bordi
- Utilizzare la convalida dei dati
- Proteggere fogli e cartelle di lavoro

Gestire i riferimenti di cella e collegamenti

- Riferimenti assoluti, relativi e misti
- Gestire i collegamenti tra vari file Excel
- Individuare e ripristinare i collegamenti esterni

LE PRINCIPALI FUNZIONI DI EXCEL PER LA PRODUZIONE, MANUTENZIONE E LOGISTICA

Funzioni di testo

ANNULLA.SPAZI, CONCATENA, DESTRA, SINISTRA, STRINGA.ESTRAI, LUNGHEZZA, MINUSC, MAIUSC, TROVA, SOSTITUISCI

Funzioni matematiche, statistiche e condizionate

SOMMA, SOMMA.SE, SOMMA.PIU'.SE, MEDIA, DEVIATION STANDARD, CONTA.SE, CONTA.PIU'.SE

Funzioni di data

ADESSO, DATA, SETTIMANA, MESE, TRIMESTRE, ANNO, ...

Funzioni di ricerca

CERCA.VERT, CERCA.ORIZZ, CONFRONTA, INDICE

Funzioni logiche

SE (semplice e a cascata), E, O, SE.ERRORE

La funzione SUBTOTALE

La funzione SUBTOTALE e l'utilizzo dei filtri

Funzioni informative

VAL.VUOTO, VAL.ERR, VAL.NON.DISP, VAL.TESTO, ...

ANALIZZARE I DATI E REALIZZARE GRAFICI E REPORT EFFICACI

Tabelle e tabelle pivot

- L'utilizzo di tabelle
- Le tabelle pivot
- Filtri sulle tabelle pivot
- Campi calcolati

Utilizzare le formattazioni condizionali e creare grafici efficaci

- Le principali modalità di formattazione condizionale
- I principali tipi di grafici
- Grafici su due assi
- Grafici pivot

APPLICAZIONI DI EXCEL PER GESTIRE E MIGLIORARE LA PRODUZIONE, MANUTENZIONE E LOGISTICA

Analizzare la produttività

- Produttività in produzione
- Calcolo dell'OEE
- Produttività in magazzino

Analisi delle attività in produzione, manutenzione, logistica e analisi ABC

- Analisi ABC in produzione
- Creazione di un database delle attività di manutenzione e relativa analisi
- Analisi ABC prelievi
- Analisi delle scorte

Creare report e grafici efficaci

- Report e grafici di produzione
- Report e grafici di attività di manutenzione
- Report e grafici di attività logistiche

MODALITÀ D'ISCRIZIONE



È possibile effettuare l'iscrizione ad un corso o ad un evento **VALEOin** sia dal nostro sito web www.valeoin.com, compilando il modulo **online**, sia **via fax**, inviandoci il modulo che segue al numero **02.37.92.10.48** o all'indirizzo e-mail info@valeoin.com. Il pagamento deve avvenire contestualmente al ricevimento della fattura. 10 giorni prima della data di erogazione del corso riceverete una mail di conferma con le indicazioni di carattere logistico (sede del corso e orari). Per annullare l'iscrizione è necessario comunicarci la cancellazione in forma scritta (fax o e-mail). In caso di rinuncia scritta pervenuta tra il 7° e il 4° giorno prima della data di effettuazione, vi sarà addebitato il 25% della quota di partecipazione. È possibile sostituire un partecipante in qualunque momento, previa comunicazione del nuovo nominativo via e-mail o via fax.

TAGLIANDO D'ISCRIZIONE

SOCIETÀ ALLA QUALE **INTESTARE** LA FATTURA:

Scansiona il QRCode per accedere alla registrazione online
<https://www.valeoin.com/registrazione-multipla-corsi/>



Ragione sociale: _____

Via _____

CAP _____ Città _____ Provincia _____

Settore di attività _____

P. IVA _____ C.F. _____

DATI PER LA FATTURAZIONE ELETTRONICA

Codice Destinatario: _____ Indirizzo PEC _____

☐ Desidero ricevere la fattura via mail all'indirizzo: _____

NOVITÀ: possibilità di Follow Up in azienda post corso a condizioni riservate

☐ Desidero ricevere maggiori informazioni

DESIDERO ISCRIVERE LE SEGUENTI PERSONE AL CORSO:

Titolo del Corso	Sigla Corso	Data Corso	Modalità di partecipazione
GG/MM/AAAA			
Nome _____	Cognome _____	☐	PRESENZIALE ☐
e-mail _____	Ruolo _____	☐	VIRTUALE ☐

Titolo del Corso	Sigla Corso	Data Corso	Modalità di partecipazione
GG/MM/AAAA			
Nome _____	Cognome _____	☐	PRESENZIALE ☐
e-mail _____	Ruolo _____	☐	VIRTUALE ☐

Titolo del Corso	Sigla Corso	Data Corso	Modalità di partecipazione
GG/MM/AAAA			
Nome _____	Cognome _____	☐	PRESENZIALE ☐
e-mail _____	Ruolo _____	☐	VIRTUALE ☐

Titolo del Corso	Sigla Corso	Data Corso	Modalità di partecipazione
GG/MM/AAAA			
Nome _____	Cognome _____	☐	PRESENZIALE ☐
e-mail _____	Ruolo _____	☐	VIRTUALE ☐

NOME, COGNOME E RUOLO DELLA PERSONA CHE EFFETTUA L'ISCRIZIONE:

Nome _____ Cognome _____ Ruolo _____

Tel. _____ Data _____ Firma _____

COORDINATE BANCARIE PER EFFETTUARE IL PAGAMENTO:

VALEOIN SRL - BANCA: BANCO BPM - IBAN IT71-T-05034-01636-000000029968 - Codice SWIFT - Bic: BAPPIT21AIO

VALEOin, in ottemperanza a quanto disposto dal D.Lgs.196/2003 e dal GDPR679/2016, garantisce la massima riservatezza nel trattamento dei dati forniti, che saranno utilizzati esclusivamente per comunicazione sui nostri servizi offerti e per le nostre elaborazioni amministrative. Siamo a disposizione per correggere o cancellare il vostro nominativo:

Tel.0221.11.81.34 - Fax 0237.92.10.48 - E-mail info@valeoin.com

Ti invitiamo a prendere visione della Ns. Privacy Policy sul sito www.valeoin.com

