



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