FESTO
Academy

Industrial Management School

Percorso

Lean specialist manufacturing
Tecnico di produzione

Gli strumenti Lean per i professional di produzione e di ufficio tecnico.

area Manufacturing &
Lean Process excellence

La Mappa

MODULO 1
Lean production: analisi e ottimizzazione dei flussi produttivi in ottica Lean
4 giorni

MODULO 2
Lean tools: 5S, soluzioni Visual per l'organizzazione del posto di lavoro
Smed per la riduzione dei tempi di set-up
2 giorni

MODULO 3
Kaizen per il miglioramento continuo
2 giorni

Obiettivi

- Inquadrare la nuova figura del tecnico di produzione secondo la visione Lean e introduzione alle tecnologie abilitanti 4.0
- Governare le prestazioni dei processi produttivi: responsabilità, competenze, strumenti
- Comprendere quali processi e quali indicatori devono essere tenuti sotto controllo
- Imparare a pensare 'Lean': semplificare
- Comprendere il significato di processo e di flusso
- Ricercare il valore e bandire ogni spreco
- Ingaggiare e motivare le persone al miglioramento
- Comprendere le logiche operative e le dinamiche applicative del miglioramento continuo
- Acquisire una visione completa degli strumenti utilizzabili per impostare e gestire eventi Kaizen

Certificazione Lean Specialist
Per partecipazioni al Percorso completo e superamento del test

A chi è rivolto

- Responsabili e staff di produzione
- Tecnologi
- Tecnici di processo
- Industrializzatori
- Addetti ufficio tecnico

Per la completa formazione del Tecnico di produzione consigliamo anche il Percorso Tempi e Metodi - Tecnico di produzione

MODULO 1
Tempi e Metodi - Strumenti
Lo studio dei metodi e la definizione dei tempi standard
4 giorni

MODULO 2
Tempi e Metodi - Gestione flussi, postazioni di lavoro, attrezzature e scelte operative, economics e investimenti
2 giorni

MODULO 1 — Lean production: analisi e ottimizzazione dei flussi produttivi in ottica Lean

4 giorni

La figura del Tecnico di produzione

La funzione e lo studio dei metodi nell'organizzazione industriale

Tempi, costi, qualità, servizio

Il quanto: capacità, elasticità, flessibilità

Il come: prestazioni, rendimento ed efficienza

Il quando: tempo di consegna e livello di servizio richiesti

Gli indicatori per il monitoraggio delle prestazioni

La misura delle prestazioni (KPI): indicatori di risultato, indicatori di processo

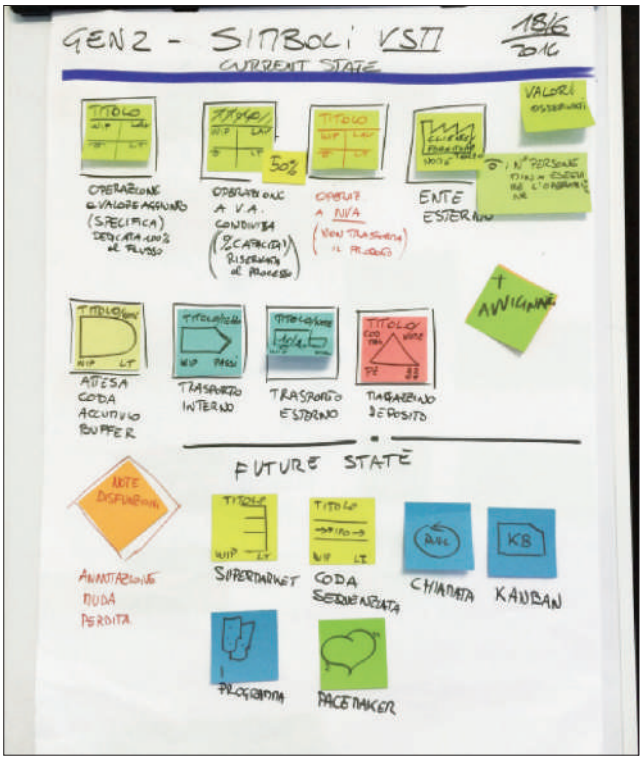
Il programma di miglioramento continuo nelle Operations

Livello di servizio, Lead time e WIP, OEE, tempi di set-up, indici di qualità e produttività, MTBF e MTTR

L'individuazione delle cause di inefficienza

Sperimenterete

Esercitazioni sulla definizione e sul monitoraggio degli indicatori di performance



MODULO 2 — Lean tools: 5S e soluzioni Visual per l'organizzazione del posto di lavoro - Smed per la riduzione dei tempi di set-up

2 giorni

- **La Visual factory: aspetti generali**
  Il ruolo chiave del visual management all'interno di una fabbrica snella
  Definizione e obiettivi della Visual factory
  Dalla comunicazione al controllo visuale

- **Il punto di partenza: realizzare il modello ideale di posto di lavoro**
  Le 5S: significato e campi di applicazione
  Finalità e attività collegate alle 5S

- **Linee guida di un progetto 5S**
  Parte I: impostazione del progetto e definizione degli obiettivi
  Parte II: realizzazione e consolidamento

- **Strumenti della Visual factory**
  Controlli di processo
  Controlli della qualità
  Controlli della produzione
  Controlli di manutenzione
  Gestione del personale e della sicurezza

- **Il punto di arrivo: prevenire le anomalie**
  Sistemi a prova di errore (poka yoke)
  Consolidare un processo di miglioramento continuo
  Audit e check list di verifica

- **Il set-up nei processi produttivi**
  La necessità di ridurre il Lead time di produzione
  Il dilemma efficienza/flessibilità
  Effetto lotto su un sistema produttivo
  Gli indicatori di rendimento degli impianti

- **Riduzione e semplificazione delle attività di set-up: la metodologia Smed**
  Rilevazione e analisi del set-up
  Identificazione e separazione delle attività interne ed esterne
  Conversione di attività interne in attività esterne
  Riduzione e semplificazione delle attività interne ed esterne
  Misura dei risultati
  Standardizzazione delle attività

- **Indicatori di prestazione e valutazione economica dei set-up**
  Benefici conseguiti in termini di capacità produttiva, di flessibilità e rotazione delle scorte

- **Applicazione dei concetti teorici tramite Game di Simulazione Smed**
  Scomposizione del ciclo in attività elementari
  Definizione del tempo ottimale
  Standardizzazioni e scelta dei componenti meccanici per il miglioramento delle procedure
  Stesura dell'istruzione operativa di cambio formato e della check-list

MODULO 3 Kaizen per il miglioramento continuo

2 giorni

Fondamenti

- La filosofia e i principi del miglioramento continuo
- Caccia agli sprechi (Muda), combattere la rigidità (Muri) e la variabilità (Mura) attraverso la consapevolezza
- Come il metodo aiuta a rendere più facili cose semplici

La “cassetta degli attrezzi”

- Gli strumenti operativi del miglioramento, quali sono e dove applicarli
- Come sono correlati con gli obiettivi
- Gli indicatori del miglioramento
- Il problem solving applicato operativamente
- Cosa sono le metodologie 5S, Smed, VSM, TPM, Six Sigma e come si collocano nelle attività di miglioramento aziendale

Le modalità di attuazione - I “cantieri”

- I passi e le fasi da percorrere per definire, organizzare, preparare e condurre le attività operative in azienda
- I “cantieri” in azienda: reparti produttivi, magazzini e uffici - Tempi, modalità, indicatori

I fattori critici e le leve di azione

- Conoscere e gestire i fattori critici (di successo o di insuccesso)
- Le leve di azione: la motivazione e il coinvolgimento

Faculty

Massimo Torcello

Consulente Senior Festo nell’area Operations, collabora con diverse realtà aziendali tra cui: ABS, Acciaierie Valbruna, Alcoa, Barilla, Euroclima, Indesit, Industrie Technik, Politex. Ha operato per più di 10 anni in diverse realtà nazionali ed internazionali in ambito elettromeccanico e automotive, ricoprendo l’incarico di manufacturing manager e gestendo progetti di revisione dei flussi produttivi e di lay-out di stabilimento.

FESTO
Academy

Industrial Management School

Percorso

Lean specialist Manufacturing
Tecnico di produzione

www.festoacademy.it
contatti@festo.com
tel. 02 45794350 - fax 02 48842012

We are training. We are consulting. We are industry.
WE ARE THE ENGINEERS OF PRODUCTIVITY

Festo C.T.E. Srl
Via E. Fermi 36/38
20090 Assago (MI)
P. Iva 13236390152

area Manufacturing & Lean Process excellence

rev. 6.1