

PROGRAMMA DEL CORSO DI IMPIANTI INDUSTRIALI E SISTEMI PRODUTTIVI (AVANZATO)

SETTORE SCIENTIFICO

ING-IND/17

CFU

9

PROGRAMMA DIDATTICO

- 1 - IL SISTEMA DI PRODUZIONE NELLA SUPPLY CHAIN
- 2 - LE CARATTERISTICHE DEL PROCESSO DI GESTIONE DELLA PRODUZIONE
- 3 - L'OTTIMIZZAZIONE DELLA GESTIONE DELLA PRODUZIONE
- 4 - LE SCELTE STRATEGICHE IN PRODUZIONE
- 5 - LE SCELTE STRATEGICHE IN SUPPLY CHAIN
- 6 - SCENARI E TREND DI EVOLUZIONE DEI SISTEMI DI PRODUZIONE
- 7 - IL CONCETTO DI SCORTA E CLASSIFICAZIONE
- 8 - CLASSIFICAZIONE DELLE SCORTE IN BASE ALLE FUNZIONI ASSOLTE
- 9 - LA GESTIONE A SCORTA
- 10 - INTRODUZIONE AL MODELLO EOQ-ROP E IPOTESI SEMPLIFICATIVE
- 11 - FORMULAZIONE DEL MODELLO EOQ-ROP SEMPLIFICATO
- 12 - IL MODELLO EOQ-ROP CON LEAD TIME NON Nullo E PREZZO NON COSTANTE
- 13 - IL MODELLO EOQ-ROP CON RATEO DI RIEMPIMENTO/PRODUZIONE FINITO
- 14 - L'EFFETTO DELLA VARIABILITA' E LE SCORTE DI SICUREZZA
- 15 - IL MODELLO A INTERVALLO FISSO DI RIORDINO E CONFRONTO CON EOQ-ROP
- 16 - FORMULAZIONE DEL MODELLO A INTERVALLO FISSO DI RIORDINO

[17 - IL MODELLO A SCORTA MASSIMA-MINIMA](#)

[18 - LE MISURE DELL'EFFICIENZA DELLE SCORTE](#)

[19 - IL CONTROLLO DELLE GIACENZE](#)

[20 - DALLA GESTIONE A SCORTA ALLA GESTIONE A FABBISOGNO](#)

[21 - CONCETTI GENERALI RELATIVI ALLA GESTIONE A FABBISOGNO E IL PIANO DI DOMANDA](#)

[22 - IL PROCESSO DI PIANIFICAZIONE E PROGRAMMAZIONE: DAL S&OP ALLO SCHEDULING](#)

[23 - IL SALES & OPERATIONS PLANNING \(S&OP\)](#)

[24 - IL MASTER PRODUCTION SCHEDULE \(MPS\)](#)

[25 - GLI APPROCCI LEVEL E CHASE PER LA FORMULAZIONE DEL MPS](#)

[26 - IL ROUGH CUT CAPACITY PLAN \(RCCP\)](#)

[27 - IL MODELLO DI WAGNER E WHITIN E GLI SHIFT DI KARNI E ROLL](#)

[28 - CONCETTI GENERALI DEL MATERIAL REQUIREMENTS PLANNING \(MRP\)](#)

[29 - L'ELABORAZIONE MRP E ESEMPIO NUMERICO](#)

[30 - CRITICITÀ DEI SISTEMI MRP](#)

[31 - AVAILABLE TO PROMISE \(ATP\)](#)

[32 - INTRODUZIONE ALLA PROGRAMMAZIONE OPERATIVA \(SCHEDULING\)](#)

[33 - LE REGOLE DI CARICO PER L'ALLOCAZIONE DEI JOB ALLE MACCHINE](#)

[34 - ESEMPI DI MODELLI DI SCHEDULING](#)

[35 - CENNI AI SISTEMI INFORMATIVI IN AMBITO LOGISTICO-PRODUTTIVO](#)

[36 - INTRODUZIONE ALLE METODOLOGIE DI QUALITY MANAGEMENT](#)

[37 - I 14 PRINCIPI DEL TOYOTA WAY](#)

[38 - DAI PRINCIPI ALL'IMPLEMENTAZIONE DEL TPS](#)

[39 - STRUMENTI DEL TPS - FOGLIO RACCOLTA DATI E ISTOGRAMMI](#)

[40 - STRUMENTI DEL TPS: 5 PERCHÉ E DIAGRAMMA CAUSA-EFFETTO](#)

[41 - STRUMENTI DEL TPS: CARTE DI CONTROLLO](#)

[42 - STRUMENTI DEL TPS: 5 S E POKA YOKE](#)

[43 - STRUMENTI DEL TPS: OEE E SMED](#)

[44 - IL SISTEMA KANBAN](#)

[45 - LE REGOLE DEL KANBAN E CONDIZIONI DI APPLICABILITÀ](#)

[46 - HEIJUNKA, TAKT TIME E PITCH TIME](#)

[47 - SEQUENZIAMENTO DELLE LINEE DI ASSEMBLAGGIO MIXED-MODEL](#)

[48 - SIX SIGMA: CONCETTI CHIAVE E BASI STATISTICHE](#)

[49 - SIX SIGMA: IMPLEMENTAZIONE IN AZIENDA](#)

[50 - INTRODUZIONE ALLA MANUTENZIONE](#)

[51 - AFFIDABILITÀ DI UN COMPONENTE](#)

[52 - CENNI AFFIDABILITÀ DI UN SISTEMA](#)

[53 - MANUTENIBILITÀ E DISPONIBILITÀ](#)

[54 - LA TECNICA FMECA](#)

OBIETTIVI FORMATIVI

L'insegnamento ha l'obiettivo di fornire ai discenti i principali strumenti per lo studio dei processi produttivi, in fase di progettazione e di gestione. In particolare viene trattata la progettazione del processo in ambito tecnico ed economico. Al termine del corso il discente dovrà essere in possesso dei seguenti strumenti e requisiti:

- Nozioni di base per la progettazione e gestione degli impianti industriali;
- Capacità di problem solving nell'applicazione a casi reali delle nozioni acquisite;
- Capacità di confronto e valutazione di differenti sistemi produttivi;
- Capacità di esposizione delle nozioni acquisite;
- Capacità di approfondimento delle nozioni acquisite, in funzione delle specifiche necessità e problematiche.

ARTICOLAZIONE DELLA DIDATTICA INTERATTIVA

- 1 ora AREA FAQ
- 1 ore WEB-FORUM
- 4 ore ESERCIZI sui principi di progettazione di un impianto industriale.
- 2 ore PROVE IN ITINERE CON FEEDBACK

FREQUENZA AL CORSO

Obbligatoria online

Ai corsisti viene richiesto di visionare almeno l'80% delle videolezioni presenti in piattaforma e di partecipare alla didattica interattiva.

VERIFICA DEGLI APPRENDIMENTI

La verifica degli apprendimenti avverrà attraverso un insieme di valutazioni intermedie ed un questionario (Prova scritta) finale. La verifica intermedia sarà incentrata sulla valutazione della capacità dell'allievo di contribuire attivamente al lavoro in piattaforma, attraverso interventi fondati, coerenti e originali nelle attività collaborative e interattive on-line. Saranno inoltre valutate abilità e competenze dell'allievo attraverso alla presenza di una commissione d'esame.

Il voto finale d'esame sarà calcolato attraverso il seguente schema:

Partecipazione al corso:

Frequenza, intensità e qualità delle interazioni tra il corsista e il docente e tra il corsista e i suoi colleghi in piattaforma.

Prova pratica:

Lo studente dovrà svolgere un progetto (individuale o di gruppo) di un impianto industriale, che sarà valutato secondo una rubrica condivisa durante l'avvio delle lezioni.

Questionario finale:

Lo studente dovrà rispondere ad un questionario a risposta multipla di 30 domande con 4 opzioni ciascuna sugli argomenti trattati nel corso.