

**CATALOGO
FORMAZIONE OBBLIGATORIA
PER LE AZIENDE CHE
APPLICANO
IL CCNL SETTORE
METALMECCANICO**

Il Sestante Romagna e Assoform Romagna sono soggetti qualificati alla presentazione di finanziamenti in particolare abbiamo un'esperienza pluriennale nella gestione dei Finanziamenti Fondimpresa e nella cura degli aspetti gestionali e amministrativi legati al loro utilizzo.

È possibile, previa valutazione, finanziare i corsi del catalogo Formazione Obbligatoria per le aziende che applicano il ccnl del settore metalmeccanico attraverso l'attivazione del proprio conto formazione Fondimpresa.

INDICE

Area tecnica

1_tecn: Elettronica di base e introduzione ai PLC	Pag. 4
2_tecn: Certificazione CE o marcatura CE dei macchinari?	Pag. 5
3_tecn: La sicurezza dei macchinari in uso in azienda: chi ne risponde? Come può essere verificata?	Pag. 6
4_tecn: lettura e interpretazione del disegno meccanico	Pag. 7
5_tecn: Oleodinamica base: struttura degli impianti oleodinamici	Pag. 8
6_tecn: Lettura e interpretazione del disegno tecnico	Pag. 9
7_tecn: La sicurezza nell'utilizzo delle macchine	Pag. 10

Area trasversale soft skills

1_soft : Gestione dei conflitti e sviluppo della collaborazione nei reparti produttivi	Pag. 11
2_soft : Cambiamenti per il benessere organizzativo	Pag. 12
3_soft: La gestione delle scorte: ridurre i costi e aumentare la disponibilità del magazzino	Pag. 13
4_soft: Taglio dei costi e massimizzazione efficienza in produzione	Pag. 14
5_soft: La motivazione delle persone: metodi e strumenti per orientare l'energia dei collaboratori verso gli obiettivi aziendali	Pag. 15

ABBONAMENTO CARD FORMAZIONE OBBLIGATORIA SETTORE METALMECCANICO OTTOBRE 2018 - DICEMBRE 2019

Le aziende possono partecipare a tutti i corsi in calendario presso le sedi di Ravenna, Rimini e Cesena, inserendo il numero di partecipanti desiderato con un massimo di 5 persone ad ogni corso per azienda aderente:

Quota per associati: € 1500 (massimo 5 persone ad azienda ad ogni corso selezionato)

Quota per non associati: € 1800 (massimo 5 persone ad azienda ad ogni corso selezionato)

La promozione è valida al raggiungimento di 12 aziende che attiveranno la CARD.

In caso di attivazione di più card si prevede la scontistica indicata di seguito:

Quota per associati: € 1200 (massimo 5 persone ad azienda ad ogni corso selezionato)

Quota per non associati: € 1500 (massimo 5 persone ad azienda ad ogni corso selezionato)

Le schede di adesione alla Card dovranno pervenire entro **il 26/10/2018**

Inoltre prevediamo pacchetti ad hoc in caso di iscrizioni multiple al singolo corso di formazione, oltre la possibilità di organizzare il corso presso la sede aziendale.

1_tecn: ELETTRONICA DI BASE E INTRODUZIONE AI PLC

OBIETTIVI

Illustrare i concetti fondamentali dell'elettronica digitale. Si apprenderanno le principali caratteristiche dei componenti e dei circuiti più utilizzati, per una migliore comprensione tecnica dell'utilizzo, della manutenzione, della programmazione di apparati elettronici

DESTINATARI

Programmatori di macchinari, tecnici di manutenzione, capi reparto ed elettricisti, acquirenti e tecnici di produzione che operano nel settore elettrico/elettronico.

CONTENUTI

- Basi di elettrotecnica: tensione e corrente, continua ed alternata
- Fondamenti di teoria dei circuiti
- Componenti di base utilizzati in elettrotecnica; componenti passivi: condensatori, resistenze, codice colore delle resistenze
- Dispositivi a semiconduttore: diodi, transistor, principio di funzionamento, curve di lavoro e applicazioni
- Dispositivi complessi: amplificatori operazionali, circuiti integrati
- Elettronica di potenza: SCR, thyristor e IGBT, principio di funzionamento e applicazioni
- Concetti fondamentali dell'elettronica digitale: logica booleana, porte logiche AND-OR-NOT, sistema di numerazione binari, codifica BCD
- Dall'elettronica all'elettronica programmabile: circuiti elettronici con micro-controllori, IDE Arduino, FPGA, elettronica industriale, PLC

DURATA e ORARIO

8 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Ravenna, 3 dicembre 2018

Quota di iscrizione

Aziende associate € 250

Aziende non associate € 300

2_tecn: CERTIFICAZIONE CE O MARCATURA CE DEI MACCHINARI?

OBIETTIVI

Fornire una formazione di base sulla certificazione CE, al fine di poter rilasciare prodotti sicuri e conformi con adeguata documentazione.

DESTINATARI

Personale dell'ufficio tecnico di aziende di produzione macchine ed impianti industriali; personale commerciale di aziende di produzione macchine ed impianti industriali; Dirigenti di aziende di produzione macchine ed impianti industriali; personale dell'ufficio acquisti di aziende di produzione (che utilizzano macchinari industriali).

CONTENUTI

- Evoluzione legislativa europea in materia di sicurezza delle macchine
- 2006/42/CE Direttiva Macchine
- 2014/30/UE Direttiva Compatibilità Elettromagnetica EMC
- 2014/35/UE Direttiva Bassa Tensione
- 2014/34/UE – Direttiva Atex
- Aggiornamento delle dichiarazioni di conformità
- Organi di controllo esempi di contenziosi, rischi aziendali
- Modifiche introdotte dalla Direttiva macchine 2006/42/CE – Il processo di marcatura CE di una macchina, di una quasi-macchina, Il controllo interno della fabbricazione secondo all.VII VIII della direttiva 2006/42/CE.
- Soddiscamento del Requisiti Essenziali di Sicurezza (RESS) dell'allegato I attraverso le norme armonizzate EN – Le norme di tipo A, tipo B1 e B2 e le norme di tipo C –
- Le norme:
- Norme di base sulla sicurezza tipo A EN12100-1 EN12100-2-EN14121-1
- Norme generiche per la sicurezza meccanica ed elettrica di tipo B
- Norme per la sicurezza meccanica ed elettrica del macchinario di tipo C
- La documentazione tecnica: illustrazione e modalità di costituzione del fascicolo tecnico (esempio pratico) la documentazione tecnica e il manuale uso e avvertenze

DURATA e ORARIO

8 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Cesena, 30 gennaio 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 250

Aziende non associate € 300

3_tecn: LA SICUREZZA DEI MACCHINARI IN USO IN AZIENDA: CHI NE RISPONDE? COME PUO' ESSERE VERIFICATA?

OBIETTIVI

Far comprendere ai partecipanti gli obblighi delle varie figure aziendali nei confronti dei requisiti di sicurezza che le macchine in uso in azienda devono possedere e le relative responsabilità derivanti da eventuali inadempienze.

DESTINATARI

Datori di Lavoro, Dirigenti, Preposti e RSPP che utilizzano macchinari per le proprie attività produttive

CONTENUTI

La sicurezza dei macchinari: la Marcatura CE dei macchinari e il D.Lgs. 81/01: chi risponde in caso d'infortunio o di semplice vizio palese?

Le principali Direttive per i macchinari:

- 2006/42/CE Direttiva Macchine
- 2014/30/UE Direttiva Compatibilità Elettromagnetica EMC
- 2014/35/UE Direttiva Bassa Tensione
- 2014/34/UE – Direttiva Atex

Le modifiche apportate alle macchine: sostanziali o non sostanziali? Cosa cambia?

Le macchine usate marcate CE e non marcate CE: rischi e obblighi alla luce del DLgs 81/08 All. V e VI

Il processo di marcatura CE di una macchina, Il controllo interno della fabbricazione secondo All.VII VIII della direttiva 2006/42/CE

Macchina, quasi macchina, assieme di macchine

La certificazione CE dei macchinari da Ente Notificato: come quando e perché?

La documentazione tecnica:

- Targa CE
- Dichiarazione CE
- Manuale installazione Uso e Manutenzione

I vizi palesi

Organi di controllo: rischi aziendali ed esempi di contenzioso

DURATA e ORARIO

8 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Cesena, 13 febbraio 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 300

Aziende non associate € 350

4_tecn: LETTURA E INTERPRETAZIONE DEL DISEGNO MECCANICO

OBIETTIVI

Mettere in grado il personale tecnico, dotato di una bassa specializzazione, di poter leggere ed interpretare un disegno tecnico meccanico e conoscere le principali normative UNI-ISO del settore

DESTINATARI

Personale e addetti alla produzione, operatori di macchine utensili, addetti al montaggio e magazzinaggio.

Personale e addetti alla commercializzazione, contatti tecnici con clienti, distributori e manutentori.

Personale e addetti al controllo di qualità.

Conoscenze elementari e di base del disegno tecnico sono propedeutiche per la partecipazione al corso

CONTENUTI

- Tolleranze e specifica delle tolleranze dimensionali
- Sistema ISO di accoppiamenti albero/mozzo
- Rugosità e specifica della rugosità
- Tolleranze geometriche ISO
- Organi di assemblaggio: chiodi, viterie, bullonerie, sistemi di bloccaggio
- Organi di trasmissione del moto: alberi, chiavette, linguette, scanalati, giunti
- Ruotismi e ruote dentate

Esempi pratici di lettura dei disegni; confronto tra disegni e pezzi reali; esercizi

DURATA e ORARIO

8 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Cesena, 28 maggio 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 300

Aziende non associate € 350

5_tecn: OLEODINAMICA BASE: STRUTTURE DEGLI IMPIANTI OLEODINAMICI

OBIETTIVI

Illustrare le basi per progettare un impianto oleodinamico: come leggerlo, imparare quale funzione hanno nello specifico i suoi diversi componenti, la nomenclatura, la simbologia ISO

DESTINATARI

Tutti coloro che desiderano avere un'informazione generica di base, personale già addetto ai lavori, manutentori presso aziende produttive, personale impiegato nel settore e tutti coloro interessati ad affacciarsi al mondo sempre più vasto dell'oleodinamica, partendo da piccoli principi di fisica dei fluidi per poi addentrarsi sempre di più nello specifico della materia.

CONTENUTI

- Principi di base della fisica dei fluidi
- Principi di base dei fluidi
- Concetti di base della filtrazione
- Filtri in aspirazione, in pressione e sul ritorno
- Sistemi di filtraggio off-line
- Scambiatori di calore
- Caratteristiche costruttive e funzionali delle principali pompe
- Tubazioni rigide e flessibili e relativa raccorderia
- Rappresentazione schematica di un impianto oleodinamico e simbologie principali semplici
- Principi di funzionamento delle valvole più comunemente usate e loro utilizzo negli impianti
- Composizione caratteristica di un impianto oleodinamico

DURATA e ORARIO

16 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Ravenna, 4 e 11 giugno 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 500

Aziende non associate € 600

6_tecn: LETTURA E INTERPRETAZIONE DEL DISEGNO TECNICO

OBIETTIVI

Mettere in grado il personale tecnico, dotato di una bassa specializzazione, di poter leggere ed interpretare un disegno tecnico e conoscere le principali normative UNI-ISO

DESTINATARI

Personale e addetti alla produzione, operatori di macchine utensili, addetti al montaggio e magazzinaggio.

Personale e addetti alla commercializzazione, contatti tecnici con clienti, distributori e manutentori.

Personale e addetti al controllo di qualità.

Conoscenze elementari e di base del disegno tecnico sono propedeutiche per la partecipazione al corso

CONTENUTI

- Tecnica di rappresentazione grafica delle Proiezioni Ortogonali (Sistema E e A)
- Viste e ribaltamenti
- Sezioni tecniche
- Graficismi: linee, riempimenti, simbologie
- Sistema di quotatura unificato
- Organizzazione delle tavole tecniche: assemblati, complessivi, gruppi, esplosi, particolari, cartigli
- Errori dimensionali, errori geometrici
- Metrologie e strumenti di misure per il controllo qualità del pezzo: calibri, micrometri, comparatori
- Tolleranze e specifica delle tolleranze dimensionali
- Rugosità

Esempi pratici di lettura dei disegni; confronto tra disegni e pezzi reali; esercizi

DURATA e ORARIO

16 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Rimini, 11 e 18 luglio 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 500

Aziende non associate € 600

7_tecn: LA SICUREZZA NELL'UTILIZZO DELLE MACCHINE

OBIETTIVI

Trasferire ai partecipanti la conoscenza dei principali rischi che si corrono nell'utilizzo dei macchinari industriali

DESTINATARI

Datori di Lavoro, Dirigenti, Preposti, semplici lavoratori e RSPP che utilizzano macchinari per le proprie attività produttive

CONTENUTI

Definizione di macchina. Definizione di componente di sicurezza. RESS: Requisiti Essenziali Di Sicurezza. La Marcatura CE.

Principali rischi legati all'uso delle macchine:

- Rischi meccanici:
 - cadute
 - urti e compressioni a capo e arti
 - caduta di oggetti
 - vibrazioni mano-braccio-corpo intero
 - inserimento accidentale nella macchina di una parte del corpo
 - impigliamento di un indumento che possa poi trascinare dentro la macchina parti del corpo
- Rischi elettrici:
 - contatto con cavi di alimentazione e distribuzione
 - elementi metallici sotto tensione per guasti elettrici alla macchina
 - elettricità statica
 - presenza di accumulatori (batterie)
- calore sviluppato dal funzionamento o dal surriscaldamento della macchina
- incendio
- esplosione
- implosione
- rumore
- radiazioni
- impiego di raggi laser
- emissione nell'ambiente di polveri, gas, rifiuti o scarti di lavorazione
- proiezione di frammenti di materiale in lavorazione o di parti della macchina

Sintetiche indicazioni per l'uso in sicurezza dei macchinari

Verifica della sicurezza di un macchinario:

- Sistemi di protezione
- organi di comando

Manutenzione

Segnaletica di sicurezza

DURATA e ORARIO

8 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Rimini, 3 ottobre 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 300

Aziende non associate € 350

1_soft: GESTIONE DEI CONFLITTI E SVILUPPO DELLA COLLABORAZIONE NEI REPARTI PRODUTTIVI

OBIETTIVI

Le performance di un team sono fortemente correlate al livello di collaborazione e di fiducia che scorre tra i componenti. Questa regola vale a tutti i livelli aziendali ed ancor di più a livello produttivo dove il comportamento del singolo può incidere direttamente sui costi del prodotto in termini di: tempi di realizzazione, qualità del prodotto finito/numero di non conformità, suggerimenti di miglioramento, riduzione degli sprechi

Il percorso in oggetto è particolarmente efficace in situazioni: di alta conflittualità che si traduce in bassa collaborazione e impatto negativo sulle performance; di preparazione all'introduzione di un cambiamento: ogni cambiamento è fonte di stress e tende pertanto a stimolare reazioni di difesa che possono innalzare il normale livello di conflittualità o abbassare il livello di dialogo e collaborazione; in generale quando si vuole migliorare il clima e la produttività.

DESTINATARI

Responsabili e addetti alla produzione

CONTENUTI

Intervista alla Direzione e/o il Responsabile di Produzione per la definizione degli obiettivi, la raccolta delle criticità, la definizione degli step di intervento.

Al fine di stimolare i partecipanti e farli sentire coinvolti al fine di raccogliere il loro punto di vista sulle criticità e sulle cause, viene individuato e organizzata la fase di ascolto individuale se il livello di conflittualità nel team è alto; di gruppo (focus group) se il livello di conflittualità è medio o se coinvolge anche la relazione con il responsabile. Molte sono le teorie sulla leadership; non esiste uno stile ottimale in assoluto, ma un buon leader deve saper alternare diversi stili a seconda della situazione e delle caratteristiche del suo team. In situazioni di conflittualità, questa capacità è particolarmente impattante. L'intervento di coaching pertanto mira a rafforzare il ruolo del responsabile ampliando la sua «cassetta degli attrezzi».

Il lavoro sul team viene sviluppato attraverso:

1. Incontri formativi condotti con la tecnica della facilitazione per passare stimoli sulla natura dei conflitti, sulle tecniche di gestione e per alimentare la collaborazione nel team e l'engagement verso l'azienda.
2. Incontri individuali di monitorare il clima e il progressivo allineamento dei comportamenti

Il rafforzamento della figura del Responsabile di Produzione si conclude attraverso l'allenamento delle competenze di ascolto e coinvolgimento al fine di trasferire progressivamente la fiducia instaurata tra il team di produzione e il consulente, sul proprio responsabile riconoscendone lo stile.

Una buona prassi per mantenere alto il livello di coinvolgimento e confronto sulle criticità, è quella di organizzare riunioni periodiche di allineamento e di confronto sulle esigenze di miglioramento.

In quest'ottica si agisce sulla capacità del team di portare istanze supportate da una prima valutazione di opportunità/fattibilità e, parallelamente, un aggiornamento continuo da parte della direzione rispetto alle valutazioni sulle istanze emerse.

DURATA e ORARIO

16 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Ravenna, 18 e 21 marzo 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 500

Aziende non associate € 550

2_soft: CAMBIAMENTI PER IL BENESSERE ORGANIZZATIVO

OBIETTIVI

“Sono stressato”, “Ho l’ansia”, “tutti vogliono qualcosa da me?”, “non ho tempo per me”: quante volte ci capita di usare alcune di queste frasi nel corso di una settimana? In un contesto caratterizzato da un elevato tasso di incertezza ed in continuo cambiamento, le pressioni a cui siamo sottoposti sono sempre più numerose. Ma lo stress, se gestito adeguatamente, può essere utile. Perché ciò avvenga, bisogna imparare a riconoscere gli eventi, le situazioni e le occasioni che sono per noi fonte di stress (stressor), a identificare la nostra soglia di passaggio dallo stress positivo (eustress) a quello negativo (distress) e a gestire pensieri, atteggiamenti ed emozioni. Il corso si propone di fornire gli strumenti per gestire lo stress negativo e accrescere quello positivo con metodi piacevoli e divertenti... perché non tutto deve essere preso sul serio

DESTINATARI

Tutti coloro che sentono di avere raggiunto, o di essere vicini al raggiungere uno stato di stress, che può compromettere la loro performance e/o il loro benessere psicofisico e/o le loro abilità socio-comunicative.

CONTENUTI

- Il contesto in cui ci muoviamo: come la “società liquida” genera e alimenta lo stress
- Che cosa mi stressa? Identifichiamo le fonti del nostro malessere
- Conoscere lo stress: la differenza tra eustress e distress. Il burnout
- Risorse insufficienti: qual è il nostro limite personale tra eustress e distress
- Chi sono nel mondo in cui vivo: come i nostri obiettivi, le nostre aspettative e la nostra personalità incidono sullo stress:
 - Work – life balance: c’è un tempo per ogni cosa
 - Tecniche per gestire lo stress
 - Il corpo e la mente alleati per vincere
 - Le buone relazioni: come il gioco di squadra ci aiuta a stare bene
 - La buona medicina: il sorriso cura

DURATA e ORARIO

16 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Rimini, 2 e 9 aprile 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 400

Aziende non associate € 450

3_soft: LA GESTIONE DELLE SCORTE: RIDURRE I COSTI E AUMENTARE LA DISPONIBILITA' DEL MAGAZZINO

OBIETTIVI

La gestione delle scorte rappresenta un'attività che gioca un ruolo fondamentale sia per garantire all'azienda la capacità di servire il cliente al livello progettato, sia per ridurre l'impegno di risorse e capitali necessari per il funzionamento del sistema operativo. Questo obiettivo è raggiungibile solo se l'azienda è in grado di scegliere i modelli di gestione delle scorte più efficienti rispetto alle caratteristiche dei mercati in cui l'azienda è presente, coordinando le scelte legate all'ottimizzazione delle scorte ed alla corretta gestione della previsione delle vendite.

DESTINATARI

Imprenditori e responsabili aziendali, responsabili della logistica, responsabili del magazzino, responsabili commerciali, addetti customer care, responsabili acquisti, responsabili di produzione, responsabili programmazione della produzione, controller

CONTENUTI

- I sistemi di analisi e controllo delle scorte: analisi ABC, cross analysis, verifica delle merceologie/fornitori
- Come assicurare il servizio al costo minimo: scegliere il modello di gestione più idoneo
- Come affrontare e risolvere problemi di stagionalità dei consumi
- Costruire sistemi di analisi e misurazione delle scorte in magazzino (analisi scorte-consumi), sistemi per la valutazione delle scorte (rotazioni, coperture, anzianità dello stock)
- Analizzare i diversi sistemi e modelli di gestione delle scorte (punto d'ordine, revisione periodica, scorta massima, reintegro, pianificazione dei fabbisogni)
- Ottenere gli elementi operativi per poter delineare i requisiti del sistema di previsione ed utilizzare correttamente le diverse tecniche previsionali (analisi delle serie storiche, regressione, medie mobili, exponential smooting, gestione stagionalità, metodi adattativi)

DURATA e ORARIO

16 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Cesena, 11 e 18 settembre 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 450

Aziende non associate € 540

4_soft: TAGLIO COSTI E MASSIMIZZAZIONE EFFICIENZA IN PRODUZIONE

OBIETTIVI

Fornire ai partecipanti una panoramica delle principali voci di costo: industriali, produttivo/logistiche e aziendali, sia dirette che indirette, unitamente agli approcci di metodo e messa in pratica per poterle capire, gestire e ottimizzare. Verrà quindi sviluppata un'analisi specialistica e metodologica delle principali voci tecniche e gestionali responsabili dell'efficienza nella produzione

DESTINATARI

Plant manager e manufacturing manager, responsabili qualità e controllo qualità, responsabili progettazione, responsabili tempi e metodi, coordinatori di produzione e industrializzazione, capi turno

CONTENUTI

Analisi e taglio dei costi:

- Analisi della struttura dei costi manifatturieri e industriali (prodotto, processo produttivo, risorse)
- Come evidenziare sprechi ed extra costi attraverso le logiche Lean production e WCM
- Bilanciamento di cella e operatore nel miglior compromesso di prestazioni e costi delle unità produttive
- Determinare il costo orario: costi diretti e indiretti e interpretazione del miglior compromesso
- Progettare lo spazio di miglioramento attraverso l'identificazione delle main losses specifiche produttive
- Come condurre progetti di riduzione costi attraverso il team working e l'uso di una metodologia
- Lean Production, il metodo World Class Management e l'approccio Kaizen

Massimizzare l'efficienza produttiva:

- Efficienza, costi, leve di governo nella produzione industriale dell'area produttivo/manifatturiera
- Lean Production e analisi delle leve di competitività tipiche dell'area manifatturiero/produttiva e delle main losses
- Studio e analisi delle operazioni manuali di assemblaggio e delle leve critiche di efficienza
- Calcolare l'efficienza globale: macchina, processo, operazioni manuali, supporto
- Analisi tecnica del processo di produzione e studio preventivo delle criticità tecniche e gestionali
- Layout e cella: possibili soluzioni specifiche per tipologie e caratteristiche produttivo/industriali
- Presidio dell'efficienza e strutturazione di processi stabili: approccio di team e di Lean Visual Management
- Come attivare concretamente progetti Lean e WCM di recupero efficienza e produttività: confronto, best practices e consigli, analisi di casi aziendali ed esercizi/simulazioni in team

DURATA e ORARIO

8 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Ravenna, 4 e 11 novembre 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 450

Aziende non associate € 550

5_soft: LA MOTIVAZIONE DELLE PERSONE: METODI E STRUMENTI PER ORIENTARE L'ENERGIA DEI COLLABORATORI VERSO GLI OBIETTIVI AZIENDALI

OBIETTIVI

Obiettivo del corso è farei conoscere i principi che stanno alla base delle motivazioni delle persone nei contesti lavorativi. Si apprenderà l'uso degli strumenti individuali e organizzativi per sviluppare la motivazione orientata agli obiettivi aziendali.

DESTINATARI

Titolari, Quadri, Responsabili del Personale o di Funzione, Capi Intermedi che si trovano a gestire le risorse umane all'interno di un'organizzazione

CONTENUTI

MOTIVAZIONE COME ELEMENTO DELLA GUIDA DELLE PERSONE:

- Riconoscere le proprie leve motivazionali e automotivarsi, riconoscere le leve dei collaboratori e aiutarli
- L'incidenza della motivazione sull'efficacia e sulle performance
- Motivazione e senso di soddisfazione/autorealizzazione
- Motivazione resilienza, antifragilità, cambiamento

MOTIVAZIONI RAZIONALI ED IRRAZIONALI

- Cosa ci guida e da dove viene
- Condizionamenti e preconcetti
- Emozioni costruttive ed emozioni distruttive
- Il costo energetico dei condizionamenti
- Liberare il proprio potenziale personal

MOTIVAZIONE DEL LAVORO E STRUMENTI ORGANIZZATIVI:

- La motivazione nel lavoro come energia che tende a dissiparsi
- Engagement e disengagement: il costo di un fattore sottovalutato
- Fattori motivanti e fattori di mantenimento: motivare ed evitare la demotivazione
- Leadership situazionale: impatti positivi e punti di attenzione dei diversi stili sulla motivazione ed engagement
- Lo stile leadership coaching
- Il colloquio motivazionale: flessibilità, sensibilità empatica e fermezza

DURATA e ORARIO

8 ore – 9.00-13.00 e 14.00-18.00

SEDE E DATA:

Rimini, 10 dicembre 2019

Quota di iscrizione

Aziende associate € 300

Aziende non associate € 350

CONTATTI

Ufficio Sviluppo

SEDE DI RAVENNA

Silvia Scicchitano	ssicchitano@ilsestanteromagna.it	342.1007618
Massimiliano Ponzetti	mponzetti@ilsestanteromagna.it	340.7994418
Valentina Cislghi	vcislghi@ilsestanteromagna.it	392.2016751

SEDE DI CESENA

Elisa Brighi	ebrighi@assoformromagna.it	334.6309206
--------------	----------------------------------------------------------------------------	-------------

SEDE DI RIMINI

Federico Pragliola	fpragliola@assoformromagna.it	334.6687163
--------------------	----------------------------------------------------------------------------------	-------------

Coordinamento didattico

SEDE DI RAVENNA

Erika Emiliani	eemiliani@ilsestanteromagna.it	0544.210441
----------------	------------------------------------------------------------------------------------	-------------

SEDE DI CESENA

Antonella Linza	alinza@assoformromagna.it	0547.632358
-----------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------

SEDE DI RIMINI

Francesca Mirri	fmirri@assoformromagna.it	0541.352781
-----------------	--------------------------------------------------------------------------	-------------