



Fondazione Istituto Tecnico Superiore
per le Nuove Tecnologie della Vita

CATALOGO CORSI FORMAZIONE CONTINUA 2021

ID OFFERTA	TITOLO DEL PERCORSO	DURATA
4903	GMP COMPLIANCE & VALIDATION LIFE CYCLE PER L'INDUSTRIA FARMACEUTICA	40
4905	IL BENESSERE IN AZIENDA ED IL SUO CONTRARIO: MOBBING E BURNOUT	16
4922	ATTREZZISTA STAMPAGGIO A INIEZIONE	16
4924	OPERATORE DI STAMPAGGIO A INIEZIONE	16
4952	LA GESTIONE DEL TEAM	16
4955	L'EVOLUZIONE DI UN'IMPRESA FAMILIARE IN IMPRESA MANAGERIALE	16
4965	MANUTENTORE REPARTO STAMPAGGIO A INIEZIONE	16
4976	OPERATORE AVANZATO DI STAMPAGGIO A INIEZIONE TERMOPLASTICI	16
4981	ATTREZZISTA STAMPAGGIO A INIEZIONE	16
4984	OPERATORE DI STAMPAGGIO A INIEZIONE	16
4994	LA PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE	16
5053	ADDETTO CONTROLLO QUALITA'	32
5622	EXPORT CONSULTANT	32
5626	DESIGNATORE MECCANICO CAD/ CAM	32
5840	IL RESPONSABILE DI COMMESSA PER IL SERVICE DELLE APPARECCHIATURE BIOMEDICHE	16
5843	TECNICHE DI GESTIONE, COLLAUDO E MANUTENZIONE DELLE APPARECCHIATURE BIOMEDICHE	16
5946	PROCESSI DI SELEZIONE, SMONTAGGIO E DISASSEMBLAGGIO RAE E DOMESTICI E PROFESSIONALI- CATEGORIE R3 ED R4	32

TITOLO DEL PERCORSO: **GMP COMPLIANCE & VALIDATION LIFE CYCLE PER L'INDUSTRIA FARMACEUTICA**

DURATA: 40 ORE

- *Obiettivi*

La finalità del percorso è di analizzare i Processi ed i relativi Impianti Tecnologici di Produzione, Stoccaggio e Distribuzione della Purified Water, Water for Injection, Pure Steam e Gas di Processo, presentando in dettaglio per ciascun Sistema/processo gli aspetti Regolatori (GMP) e Tecnologici (GEP) , gli aspetti di Qualifica e Convalida e gli aspetti di Mantenimento dello Stato di Convalida, inclusi il Change Control e la Riconvalida. Tutti i diversi Processi tecnologici saranno "illuminati" dal recente Annex 1 delle EU-GMP, che regola la produzione di medicinali sterili, pubblicato dall'EMA il 20 Febbraio 2020, che identifica gli aspetti rilevanti per ciascun processo tecnologico necessari alla piena conformità alle GMP nonché dalle più rilevanti Farmacopee (EP, USP, JP) relative ai fluidi puri farmaceutici.

- *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Analisi dei Processi e dei relativi Impianti Tecnologici di Produzione, Stoccaggio e Distribuzione della Purified Water, Water for Injection, Pure Steam e Gas di Processo ,
- Presentazione dettagliata per ciascun Sistema/processo degli aspetti Regolatori (GMP) e Tecnologici (GEP), degli aspetti di Qualifica e Convalida e degli aspetti di Mantenimento dello Stato di Convalida , inclusi il Change Control e la Riconvalida.
- Illustrazione del recente Annex 1 delle EU-GMP, che regola la produzione di medicinali sterili, pubblicato dall'EMA il 20 Febbraio 2020, che identifica gli aspetti rilevanti per ciascun processo tecnologico necessari alla piena conformità alle GMP nonché dalle più rilevanti Farmacopee (EP, USP, JP) relative ai fluidi puri farmaceutici;
- Esame delle procedure in essere alla luce delle disposizioni di cui all'Annex 1 EU- GMP.

TITOLO DEL PERCORSO: **IL BENESSERE IN AZIENDA ED IL SUO CONTRARIO: MOBBING E BURNOUT**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*
 - Creare un ambiente aziendale positivo al fine di lavorare in modo piacevole e produttivo;
 - Migliorare il clima interno aziendale: focalizzarsi sulla people satisfaction;
 - Coniugare spirito e impegno, sostegno e risultato.

- *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Formare il personale addetto alla gestione delle risorse umane sulle metodologie atte a favorire il benessere dei dipendenti nella impresa;
- Essere in grado di creare un ambiente aziendale positivo al fine di lavorare in modo piacevole e produttivo;
- Migliorare il clima interno aziendale: focalizzarsi sulla people satisfaction;
- Coniugare spirito e impegno, sostegno e risultato lavorando sulla motivazione.
- Riconoscere le pratiche di mobbing e le implicazioni sulla vita dei dipendenti al fine di contrastarle
- Affinare le abilità di gestione di situazioni in cui il fattore stress è determinante e può determinare burnout
- Analizzare le modalità mediante le quali intervenire nelle dinamiche individuali e di gruppo gestendo al meglio tali situazioni

TITOLO DEL PERCORSO: **ATTREZZISTA STAMPAGGIO A INIEZIONE**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

L'obiettivo del percorso è quello di istruire/ aggiornare gli addetti sulle modalità più efficaci per poter attrezzare e avviare una pressa a iniezione per termoplastici, utilizzando metodologie consolidate quali lo SMED e tecniche avanzate per ridurre i fermi di produzione.

- *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Gruppo di plastificazione
- Geometria della vite e scelta della più idonea in funzione del materiale e degli additivi da utilizzare/trasformare
- Metalli, rivestimenti, riporti e trattamenti termici
- Manutenzione della vite
- Definizione di SMED
- Classificazione delle attività in IED e OED
- Illustrazione delle principali tecniche impiegate per la riduzione dei tempi
- Dimostrazioni pratiche di cambio stampo con e senza l'applicazione spinta della SMED
- Principali vantaggi ottenibili grazie alla corretta applicazione della SMED
- Impostazione dei parametri pressa e ausiliari
- Caratteristiche dello stampo e verifiche pre set-up

TITOLO DEL PERCORSO: **OPERATORE DI STAMPAGGIO A INIEZIONE**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

La finalità del percorso è l'acquisizione di conoscenze e competenze sui principali aspetti del processo di stampaggio di iniezione, delle presse a iniezione al fine di poter gestire i principali parametri di processo in autonomia.

- *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Tipologie di polimeri termoplastici (amorfi e semi-cristallini)
- Stampi a iniezione per termoplastici
- Tipi di presse, gruppo di chiusura e gruppo di iniezione
- Dimostrazioni pratiche a bordo macchina: procedura d'avviamento del ciclo produttivo, preparazione del materiale, impostazione dei parametri macchina e predisposizione delle apparecchiature ausiliarie.
- Descrizione del ciclo di stampaggio, con descrizione approfondita delle variabili di processo: volume di dosaggio, punto di commutazione, profili di temperatura nel cilindro, temperatura stampo, velocità d'iniezione e relativi profili, pressione e tempo di compattamento, raffreddamento;
- Dimostrazioni pratiche a bordo macchina:
- Determinazione pratica dei parametri di processo descritti in aula;
- Analisi ed ottimizzazione dei parametri e della loro influenza per lo stampaggio in qualità di materiali termoplastici

TITOLO DEL PERCORSO: **LA GESTIONE DEL TEAM**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*
 - Analisi dei principali elementi del processo comunicativo utili per gestire il rapporto con i collaboratori
 - Individuazione degli aspetti tecnici e psicologici che guidano i meccanismi motivazionali
 - Stimolare l'aumento di consapevolezza dell'importanza dell'aspetto motivazionale nella gestione dei collaboratori

- *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Analizzare gli elementi del processo comunicativo;
- Le dinamiche dei gruppi;
- Come ottenere il coinvolgimento e il riconoscimento dei propri uomini;
- Adattare il proprio stile di gestione ai singoli collaboratori;
- La motivazione dei collaboratori come chiave di successo per raggiungere gli obiettivi;
- Aumentare il senso di appartenenza e di responsabilità dei collaboratori;
- Far rispettare le regole aziendali;
- Come delegare con efficacia un compito;
- L'affiancamento e l'inserimento dei neoassunti;
- Lode e riconoscimento positivo: come e quando utilizzarli;
- La gestione del conflitto;
- La gestione delle situazioni difficili.

TITOLO DEL PERCORSO: L'EVOLUZIONE DI UN'IMPRESA FAMILIARE IN IMPRESA MANAGERIALE

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

La finalità per corso è, pertanto, quella di far acquisire competenze relativamente alla programmazione di tale trasformazione da impresa familiare ad impresa manageriale considerando tutti gli elementi essenziali che devono essere conosciuti ed acquisiti per porre in essere tale processo.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Impresa familiare / impresa manageriale: pro e contro.
- L'organigramma aziendale e la sua rilevanza.
- Il ruolo di un manager in azienda ed il suo contributo alla crescita.
- La storicità della famiglia nell'impresa ed il confronto con i valori manageriali.
- La ricerca e la selezione delle figure manageriali: interna e/o esterna.
- Lo sviluppo dell'organizzazione aziendale e la gestione del personale.

TITOLO DEL PERCORSO: **MANUTENTORE REPARTO STAMPAGGIO A INIEZIONE**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

L'obiettivo del percorso è quello di istruire/ aggiornare gli addetti sulle modalità più efficaci per poter mantenere in perfetto stato una o più presse ad iniezione per termoplastici, unitamente alle attrezzature ausiliarie.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Gruppo di plastificazione
- Geometria della vite e scelta della più idonea in funzione del materiale e degli additivi da utilizzare/trasformare
- Metalli, rivestimenti, riporti e trattamenti termici
- Manutenzione della vite
- Principali nozioni di base dello stampaggio ad iniezione
- Analisi degli organi della pressa soggetti ad usura
- Check list di manutenzione e dei macchinari di reparto (pressa, essiccatore, deumidificatore, dosatore, granulatore, manipolatore)
- Simulazione pratica di manutenzione preventiva

TITOLO DEL PERCORSO: **MANUTENTORE REPARTO STAMPAGGIO A INIEZIONE**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

L'obiettivo del percorso è quello di istruire/ aggiornare gli addetti sulle modalità più efficaci per poter mantenere in perfetto stato una o più presse ad iniezione per termoplastici, unitamente alle attrezzature ausiliarie.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Gruppo di plastificazione
- Geometria della vite e scelta della più idonea in funzione del materiale e degli additivi da utilizzare/trasformare
- Metalli, rivestimenti, riporti e trattamenti termici
- Manutenzione della vite
- Principali nozioni di base dello stampaggio ad iniezione
- Analisi degli organi della pressa soggetti ad usura
- Check list di manutenzione e dei macchinari di reparto (pressa, essiccatore, deumidificatore, dosatore, granulatore, manipolatore)
- Simulazione pratica di manutenzione preventiva

TITOLO DEL CORSO: **OPERATORE AVANZATO DI STAMPAGGIO A INIEZIONE TERMOPLASTICI**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

L'obiettivo del percorso è quello di istruire/ aggiornare gli addetti sulle modalità più efficaci per saper gestire l'intero processo di stampaggio e saper agire attivamente e tempestivamente sui parametri macchina per evitare tutte le difettosità più comuni

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Gruppo di plastificazione
- Geometria della vite e scelta della più idonea in funzione del materiale e degli additivi da utilizzare/trasformare
- Metalli, rivestimenti, riporti e trattamenti termici
- Manutenzione della vite
- Problematiche del processo di stampaggio a iniezione
- Difettosità estetiche: linee di giunzione - bruciature (effetto diesel) - jetting - sfiammature - risucchi punti neri - ecc.
- Difettosità funzionali non visibili e principali cause di rotture, distorsioni e deformazioni
- Dimostrazioni pratiche esemplificative con l'utilizzo di pezzi stampati con evidenti difetti
- Prove empiriche e indagini per definire in termini oggettivi, qualitativi e quantitativi, le cause di non conformità di un pezzo stampato.

TITOLO DEL PERCORSO: **ATTREZZISTA STAMPAGGIO A INIEZIONE**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

L'obiettivo del percorso è quello di istruire/ aggiornare gli addetti sulle modalità più efficaci per poter attrezzare e avviare una pressa a iniezione per termoplastici, utilizzando metodologie consolidate quali lo SMED e tecniche avanzate per ridurre i fermi di produzione.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Gruppo di plastificazione
- Geometria della vite e scelta della più idonea in funzione del materiale e degli additivi da utilizzare/trasformare
- Metalli, rivestimenti, riporti e trattamenti termici
- Manutenzione della vite
- Definizione di SMED
- Classificazione delle attività in IED e OED
- Illustrazione delle principali tecniche impiegate per la riduzione dei tempi
- Dimostrazioni pratiche di cambio stampo con e senza l'applicazione spinta della SMED
- Principali vantaggi ottenibili grazie alla corretta applicazione della SMED
- Impostazione dei parametri pressa e ausiliari
- Caratteristiche dello stampo e verifiche pre set-up

TITOLO DEL PERCORSO: OPERATORE DI STAMPAGGIO A INIEZIONE

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

La finalità del percorso è l'acquisizione di conoscenze e competenze sui principali aspetti del processo di stampaggio di iniezione, delle presse a iniezione al fine di poter gestire i principali parametri di processo in autonomia.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Tipologie di polimeri termoplastici (amorfi e semi-cristallini)
- Stampi a iniezione per termoplastici
- Tipi di presse, gruppo di chiusura e gruppo di iniezione
- Dimostrazioni pratiche a bordo macchina: procedura d'avviamento del ciclo produttivo, preparazione del materiale, impostazione dei parametri macchina e predisposizione delle apparecchiature ausiliarie.
- Descrizione del ciclo di stampaggio, con descrizione approfondita delle variabili di processo: volume di dosaggio, punto di commutazione, profili di temperatura nel cilindro, temperatura stampo, velocità d'iniezione e relativi profili, pressione e tempo di compattamento, raffreddamento;
- Dimostrazioni pratiche a bordo macchina: determinazione pratica dei parametri di processo descritti in aula;
- Analisi ed ottimizzazione dei parametri e della loro influenza per lo stampaggio in qualità di materiali termoplastici
- Gli Indicatori di prestazione

TITOLO DEL PERCORSO: **LA PROGRAMMAZIONE DELLA PRODUZIONE**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*
 - Conoscere i processi di trasformazione al fine di identificare il modello organizzativo di fabbrica più adatto
 - Gestire correttamente il dimensionamento delle risorse produttive
 - Pianificare il processo produttivo
 - Monitorare l'avanzamento delle commesse di lavoro valutando le prestazioni dei reparti con l'ausilio di opportuni KPI

- *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Le risorse per la produzione: umane, tecniche e finanziarie
- I Modelli Produttivi
- Il Flusso dell'ordine
- I Metodi di programmazione della produzione (per commessa e per magazzino)
- La Configurazione di prodotto e la Distinta Base
- I Cicli di lavorazione – La Tipologia degli ordini
- La Schedulazione
- La Documentazione di produzione
- La Manutenzione e la sua programmazione
- Gli Indicatori di prestazione

TITOLO DEL PERCORSO: **ADDETTO CONTROLLO QUALITA'**

DURATA: 32 ORE

- *Obiettivi*

Obiettivo del corso è formare i destinatari sulle buone prassi dei sistemi di gestione e gli strumenti per il miglioramento continuo e la riduzione degli scarti/difetti nel processo produttivo. Verranno erogati contenuti volti ad approfondire la conoscenza dei sistemi di gestione della qualità, oltre che le attività che caratterizzano l'intero processo produttivo, dal controllo delle materie prime, dei prodotti semi-lavorati e dei componenti che entrano nel processo produttivo; alle segnalazioni relative alla non osservanza degli standard qualitativi previsti per poter decidere correttamente l'utilizzo o lo scarto; alla definizione di procedure e standard di riferimento per la produzione interna; pianificazione e svolgimento dei controlli e delle ispezioni durante la produzione; al controllo dei prodotti finiti, ed alle migliori metodologie per mettere in atto tali processi, così come meglio specificato nell'articolazione del percorso.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

Modulo 1: ISO 9001 sistemi di gestione della qualità 8h

Modulo 2: ISO 45001 sistemi di gestione della salute e sicurezza sui luoghi di lavoro 8h

Modulo 3: Lean Six Sigma Yellow belt 16h

TITOLO DEL PERCORSO: **EXPORT CONSULTANT**

DURATA: 32 ORE

- *Obiettivi*

La figura dell'Export consultant diventa strategico in quanto soggetto in grado di sviluppare un piano di internazionalizzazione, interloquire con i clienti ed illustrare in modo chiaro ed esaustivo le caratteristiche tecniche dei prodotti, le loro funzionalità, le modalità d'uso, le performance. Grazie alla sua conoscenza approfondita dei mercati, nonché delle specifiche del prodotto e alle sue competenze tecniche avanzate, è in grado di rispondere alle domande dei clienti in modo preciso e dettagliato e chiarire eventuali dubbi, nonché di suggerire l'approvvigionamento di materie prime o semilavorati dall'estero. Con l'aiuto di presentazioni, dati e simulazioni l'export consultant è in grado di acquisire clienti spiegando i vantaggi del prodotto rispetto alla concorrenza e la tecnologia proposta, ovvero di individuare nuovi fornitori. Obiettivi specifici del corso sono l'acquisizione di tutte le competenze linguistiche e tecniche relativamente al processo di internazionalizzazione di un'impresa al fine di ottenere un incremento di vendite sul mercato internazionale, ovvero di una politica di approvvigionamento aperta ai mercati esteri.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- The role of the export consultant;
- Market's Analysis and development of the export marketing plan;
- Improve the personal and corporate image in the relationship with the customer;
- Technical and commercial language;
- Business planning;
- Seize commercial opportunities;
- The characteristics of a successful salesperson;
- Sales techniques;
- The management of the Client's objections;
- Improve your offer: price vs value perceived by the customer;
- Complaints management;

TITOLO DEL PERCORSO: **DISEGNATORE MECCANICO CAD/CAM**

DURATA: 32 ORE

- *Obiettivi*

Il percorso formativo è volto all'aggiornamento e riqualificazione del personale al fine di rendere le imprese più competitive sul mercato e più rispondenti alle nuove esigenze del contesto socio-economico che ha subito delle profonde modificazioni negli ultimi anni. Il percorso ha l'obiettivo di incrementare le competenze tecnico-operative degli addetti alla progettazione e produzione al fine di un innalzamento degli standard qualitativi delle imprese e dei professionisti che operano sul mercato. Infatti, grazie ai software CAD / CAM sviluppati di recente è possibile ottenere dei modelli fisici di progetti che supportano i processi di automazione nella produzione industriale consentendo di variare la produzione in serie fuori da standard dimensionali, consentendo produzioni di manufatti in serie limitate e personalizzate a costi accettabili; oppure di progettare e verificare nuovi prodotti. Il percorso risponde ad un fabbisogno emergente delle imprese manifatturiere lombarde.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Presentazione Software Autocad;
- Autocad 2D utilizzo e progettazione prodotto, componenti, etc., fornendo le conoscenze di base necessarie per disegnare, modificare disegni, stampare, gestire e organizzare i livelli di lavoro (layers). Le lezioni prevedono l'immediata applicazione della teoria con esempi ed esercitazioni pratiche per testare le conoscenze apprese ed acquisire padronanza nell'uso del programma;
- Autocad 3D utilizzo e progettazione prodotto, componenti, etc., con l'introduzione all'ambiente di lavoro della modellazione 3D, tramite la creazione di solidi con i comandi base, la modifica dei solidi, realizzazione di superficie tridimensionali, modelli mesh.
- Introduzione al render fotorealistico attraverso l'impostazione del sistema di illuminazione e l'utilizzo della libreria dei materiali.

TITOLO DEL PERCORSO: **IL RESPONSABILE DI COMMESSA PER IL SERVICE DELLE APPARECCHIATURE BIOMEDICHE**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

Il corso si prefigge di approfondire i principi di gestione e manutenzione per le apparecchiature in ambito della diagnostica per immagini, fisiologia e videoendoscopia, oltre che i principi orientati al problem solving per garantire una gestione efficace della comunicazione e delle relazioni con i colleghi e i clienti. Tale esigenza individua un nucleo di competenze integrate necessarie alla figura professionale di riferimento.

• *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli formativi

- I diversi stili comunicativi
- Leadership e team management
- Team problem solving
- Gestione cliente difficile e gestione conflitti
- Le riunioni di team efficaci
- Gestione del tempo, urgenze e agende del team
- Utilizzo strumenti 4.0 per la gestione ottimale dei flussi informativi interni ed esterni
- La formazione e l'aggiornamento del proprio team
- Il nuovo regolamento dei dispositivi medici, aspetti gestionali

TITOLO DEL PERCORSO: **TECNICHE DI GESTIONE, COLLAUDO E MANUTENZIONE DELLE APPARECCHIATURE BIOMEDICHE**

DURATA: 16 ORE

- *Obiettivi*

- Approfondire i principi di funzionamento delle principali apparecchiature per la diagnostica per immagini, la fisiologia e videoendoscopia
- Conoscere le attuali norme specifiche relative alle apparecchiature trattate
- Conoscere le più frequenti situazioni guasto e saperle individuare
- Attivare un percorso manutentivo ottimale per la risoluzione del guasto rilevato

- *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli formativi

- Principi fisici alla base delle apparecchiature biomedicali
- Principi di funzionamento e schemi funzionali apparecchiature biomediche
- La normativa vigente per le apparecchiature biomediche e novità introdotte dal nuovo regolamento dispositivi medici
- Risoluzione guasti più frequenti per le apparecchiature biomediche
- Verifiche di sicurezza elettrica e verifiche periodiche apparecchiature biomediche secondo la norma vigente
- Trouble-shooting manutentivo apparecchiature biomediche
- Utilizzo di tecnologie 4.0 per la comunicazione efficace e risoluzione guasti
- Comunicazione efficace e gestione del conflitto

TITOLO DEL PERCORSO: PROCESSI DI SELEZIONE, SMONTAGGIO E DISASSEMBLAGGIO RAEE DOMESTICI E PROFESSIONALI- CATEGORIE R3 ED R4

DURATA: 32 ORE

- *Obiettivi*

Il percorso formativo proposto è finalizzato a qualificare personale addetto alle operazioni di smontaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche dismesse o di parti di esse, al fine di preselezionare le diverse categorie di componenti di queste apparecchiature. Questa preselezione ottimizza i processi di recupero di materiali, che saranno poi eseguiti a valle come, ad esempio, il recupero delle componenti metalliche di quelle plastiche, del vetro, del rame, delle parti contenenti metalli preziosi e terre rare, in ottica di economia circolare e miglioramento dei processi di smaltimento e del loro recupero come materia prima.

- *Argomenti*

Il percorso si articolerà nei seguenti moduli:

- Le materie prime rare in natura e strategiche per le attività umane (3h)
- La normativa che regola i rifiuti e le attività connesse
- Definizione dei termini di Prevenzione, Riutilizzo e preparazione per il riutilizzo, Riciclo, Recupero, end of waste, smaltimento (2h)
- Catalogo europeo dei rifiuti classificazione EER
- Raggruppamenti delle tipologie (categorie) diverse di RAEE (2h)
- Illustrazione e identificazione dei diversi materiali che compongono le apparecchiature oggetto di preselezione e smontaggio
- Modalità di reperimento e archiviazione della documentazione tecnica utile per individuare le caratteristiche dell'apparecchiatura e le sue modalità di smontaggio.
- Individuazione di eventuali materiali pericolosi per la salute e/o per l'ambiente e modalità di manipolazione e custodia (4h)
- Modalità di organizzazione dell'ambiente di lavoro in cui può avvenire il processo, apparecchiature, attrezzature, mezzi di movimentazione e servizi ausiliari minimi necessari.
- Illustrazione delle fasi del processo di smontaggio, dal carico sul banco di lavoro al deposito/confezionamento separato dei materiali omogenei separati. (7h)
- Illustrazione delle fasi del processo di smontaggio, dal carico sul banco di lavoro al deposito/confezionamento separato dei materiali omogenei separati (12h)