

L'integrazione di 4 metodologie per lo sviluppo prodotto in Breton

Un approccio integrato che va dalla Vision fino alla costruzione di un Prodotto

- *Fondata nel 1963 da Marcello Toncelli e guidata dai figli Luca e Dario dal 2003*
- *Breton Spa conta oggi più di 700 dipendenti*
- *Breton è leader nella costruzione di macchine e impianti per qualsiasi lavorazione industriale di marmo, granito e pietra.*
- *Breton produce inoltre impianti per la fabbricazione delle pietre composite.*
- *Negli anni '90 Breton è entrata nel settore dei centri di lavoro a controllo numerico ad alta velocità per metalli, diventando in pochi anni uno dei più importanti attori mondiali.*



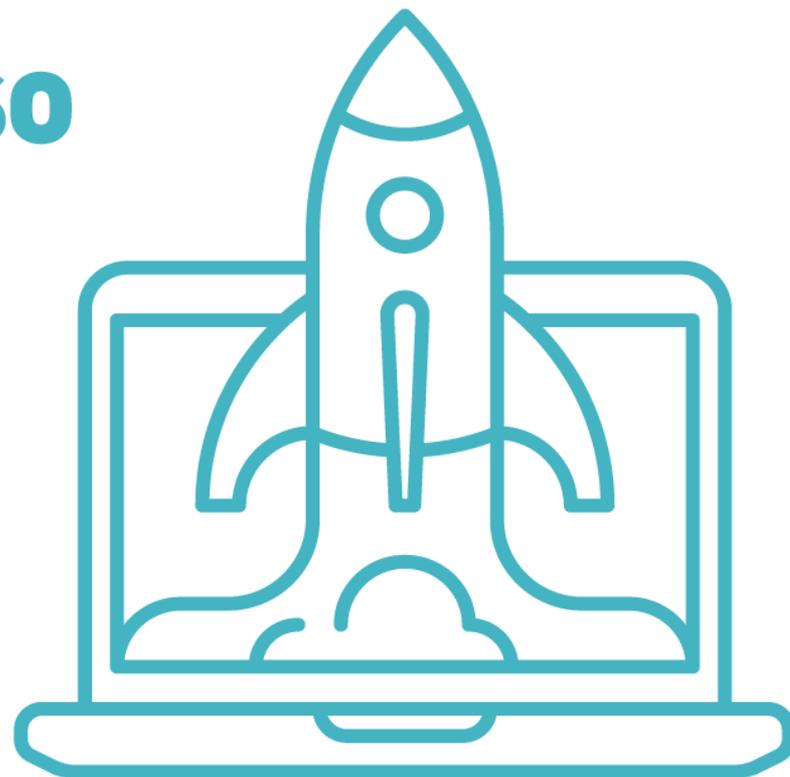




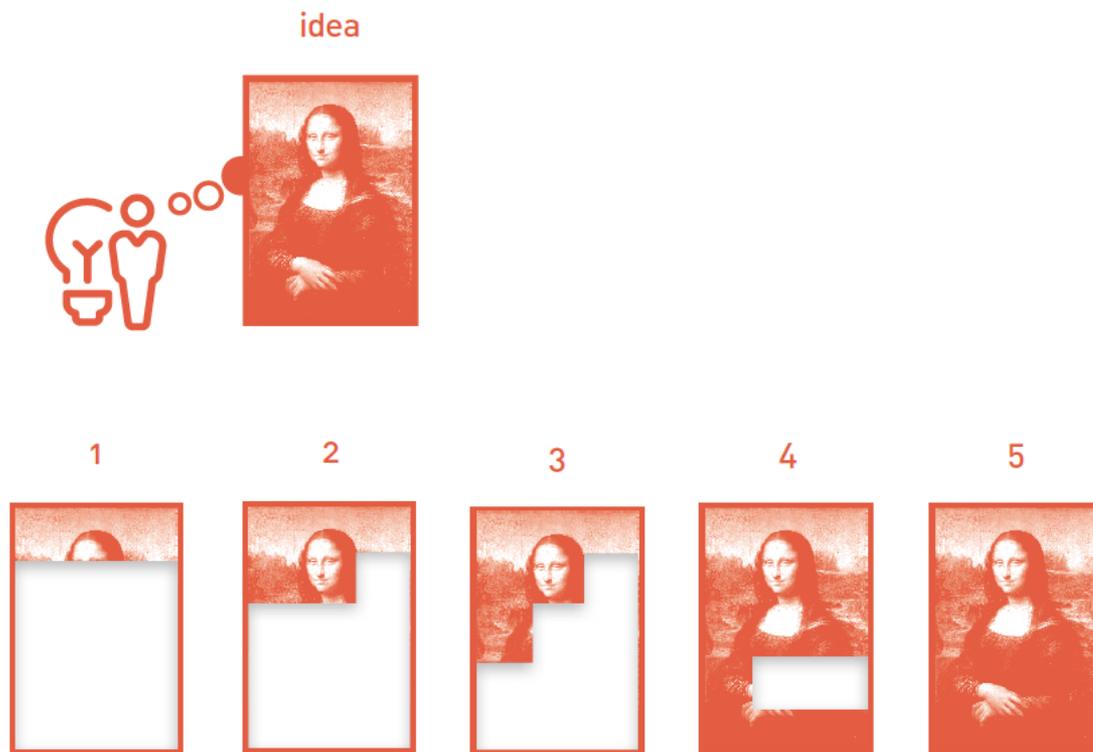


- Premessa sulla gestione progetti
- Le 4 Metodologie di Project Management
- La gestione ibrida dei Progetti
- Lo sviluppo di un nuovo prodotto in Breton
- Lo strumento di pianificazione Planning4

Le **esigenze**
di una moderna **gestione**
dei progetti nell'attuale
ambiente **complesso**



...al "primo colpo"



- C'è una lunga fase iniziale di stesura dei requisiti
- Si fa subito una scelta scartando altre ipotesi risolutive
- Non si può sapere se si è andati fuori strada se non alla fine perché manca una vista d'insieme
- Le correzioni in corso d'opera possono essere molto onerose perché vi è una sola possibilità di centrare la soluzione

...o in modo iterativo



- Basta solo un'idea vaga per partire con i dettagli che vengono definiti quando necessario ("just in time")
- Ci si focalizza sul produrre una soluzione "grezza" fin da subito mantenendo sempre la vista d'insieme
- Si punta a fornire al più presto possibile una soluzione prototipo per avere un feedback
- Le correzioni in corso d'opera possono essere fatte al più presto e generano uno spreco molto contenuto

Consiste nello sviluppare in parallelo soluzioni tecniche alternative scartando di volta in volta le meno promettenti

In tal modo si contiene il fallimento perché basta tornare indietro al passo precedente.

E' una modalità di limitazione dei rischi tecnici di sviluppo

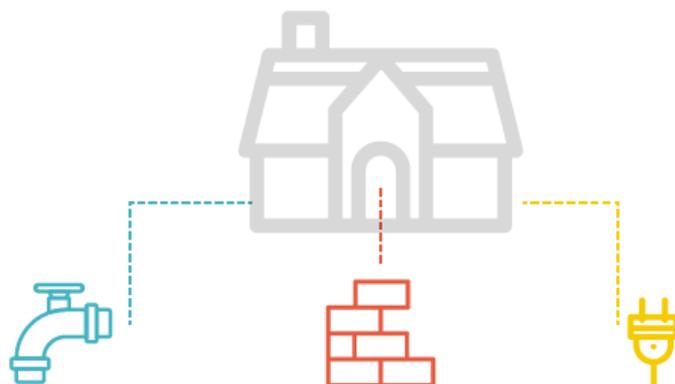




Scomposizione e Pianificazione

La parte nota e per questo pianificata

La scomposizione delle cose da fare (WBS)



Pianificazione Temporale



Gestione di ciò che emerge

Ciò che non può essere pianificato in anticipo



- Rischi ed azioni di mitigazione
- Problemi (da risolvere in modalità PDCA)
- Imprevisti
- Relazioni con il cliente



Progetto tavolo con sedia

inizio

fine



Ripiano Tavolo



Gambe Tavolo



Sedia

Dettaglio coerente
con lo svolgimento
lavori

Dettaglio eccessivo
e non coerente con
lo svolgimento lavori

Se il Watarefall ha dei limiti cosa facciamo?



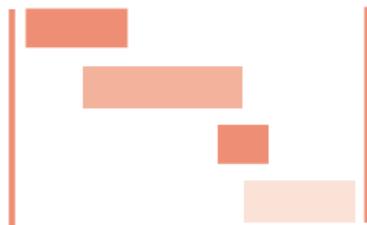
*Fonte: Lean Decomposing
into Business Valuable Units 2013
Jeff Anderson*

4 metodologie

per il project management

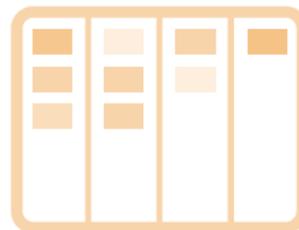
Classica (Waterfall)

É una metodologia sviluppata nei primi anni '50 del Novecento. La sua più conosciuta rappresentazione è il diagramma di Gantt.



Pianificazione Lean (Visuale)

É una metodologia visuale di pianificazione introdotta negli anni '90 dalla Toyota. Si impiegano grandi tabelloni e cartellini per la gestione "in tiro" dei progetti.



Pianificazione Agile con lo Scrum

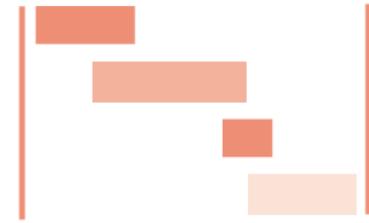
Lo Scrum è il sistema di pianificazione dei progetti secondo la metodologia Agile. È adatta per gestire progetti di elevata complessità con variazione dei requisiti durante lo sviluppo.



Project Management 2.0

Sono sistemi di pianificazione di sviluppo recentissimi mirati ad esaltare la comunicazione all'interno del team di progetto secondo le logiche di condivisione del WEB 2.0.

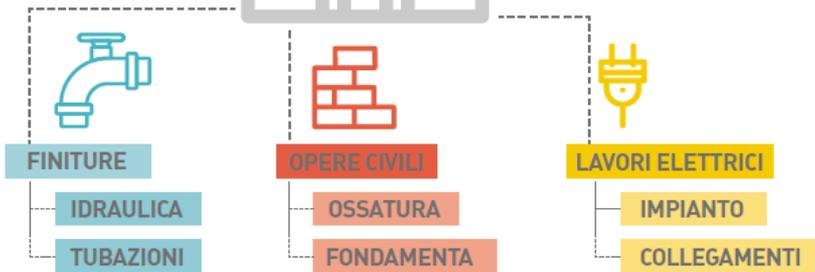




Metodo a cascata
o Waterfall (Gantt)

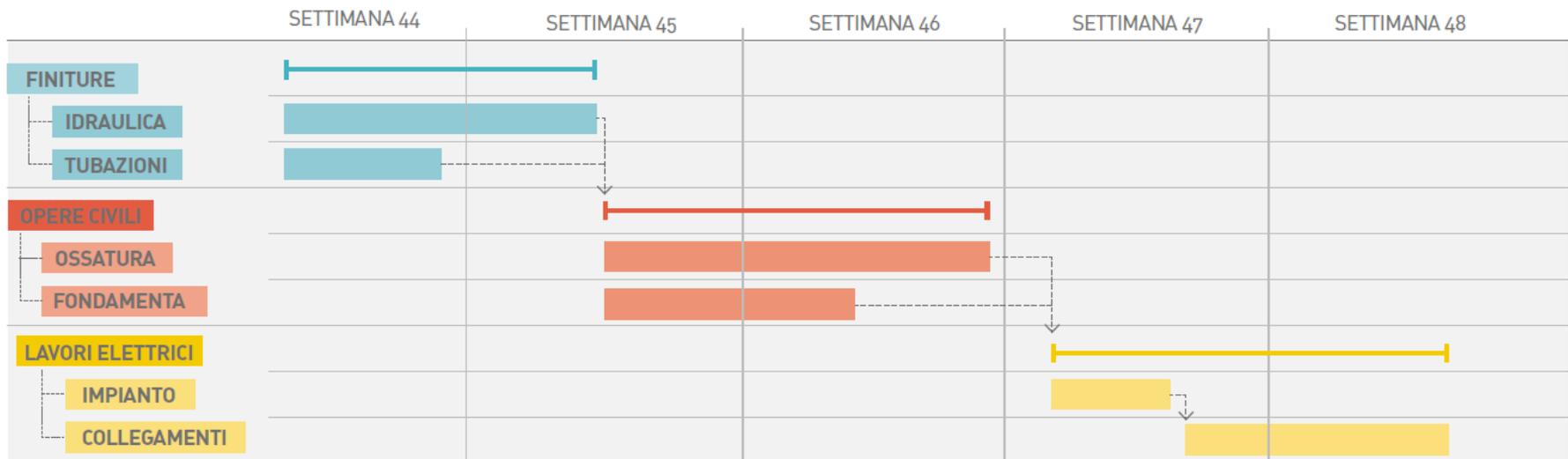
WBS

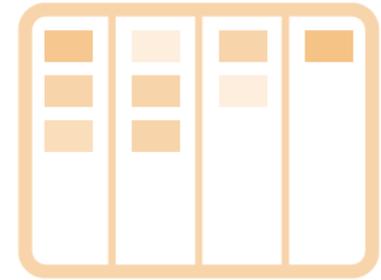
scomposizione del lavoro



- Tutti gli elementi della WBS vanno poi nel Gantt
- Il **percorso critico** è quella sequenza di attività che non ammettono slittamenti senza causare ritardo all'intero progetto.
- **Durata** delle attività e **carico di lavoro** sono collegate in modo indiretto

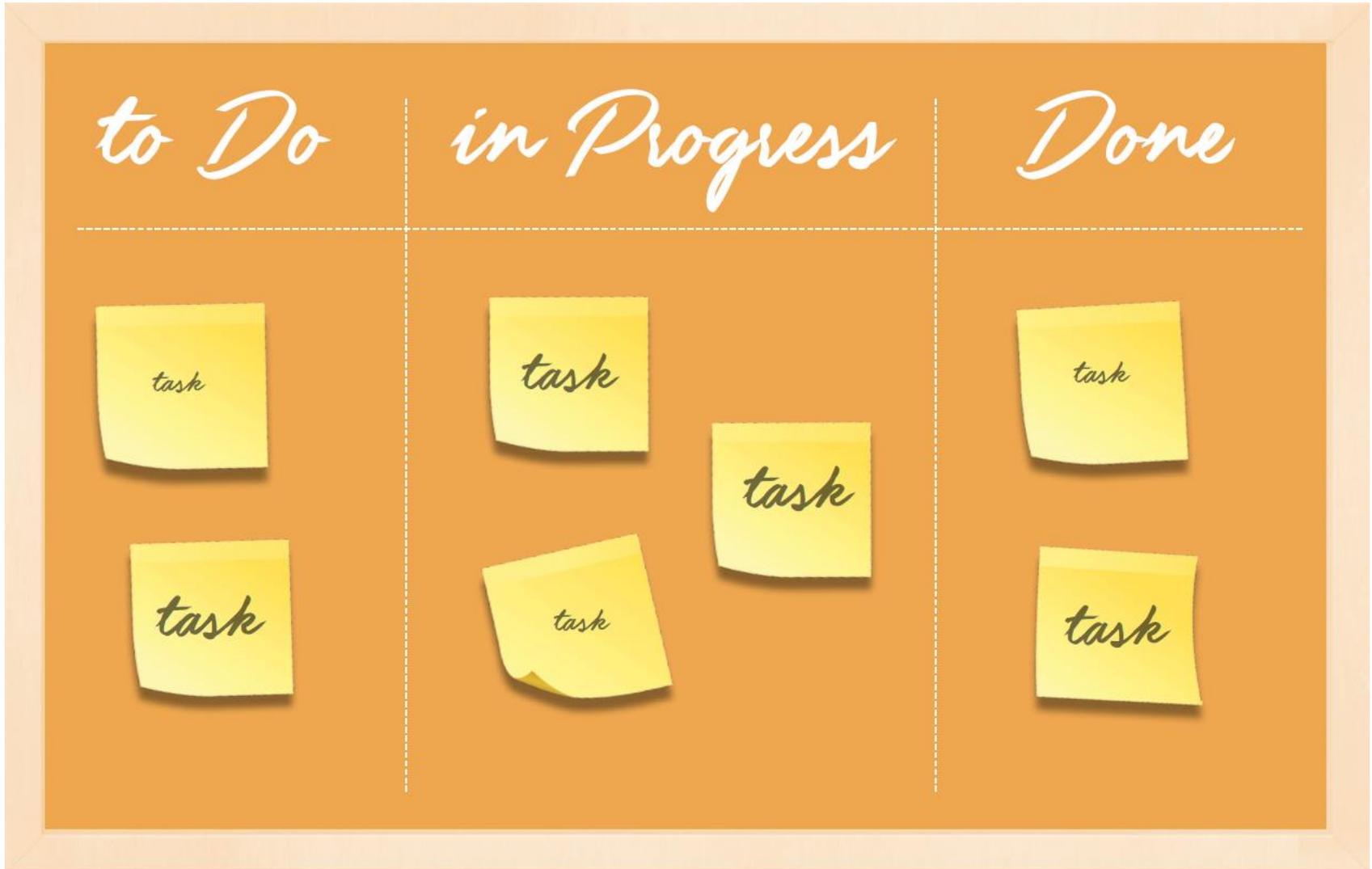
Diagramma di Gantt-Barre = Attività



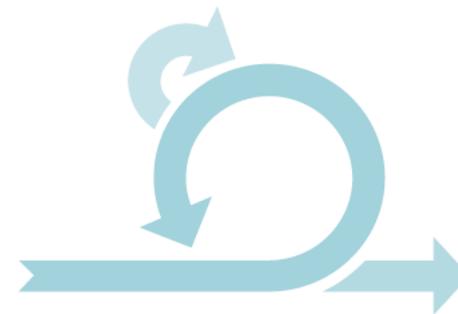


Lean
Project Management





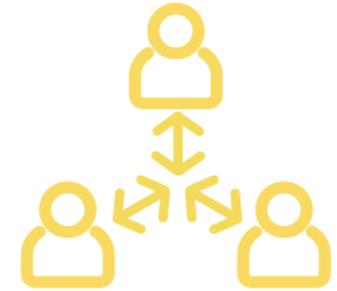
3



Pianificazione Agile
con lo Scrum







Project Management 2.0



Community

di progetto con gruppi
di discussione,

Blog e documenti

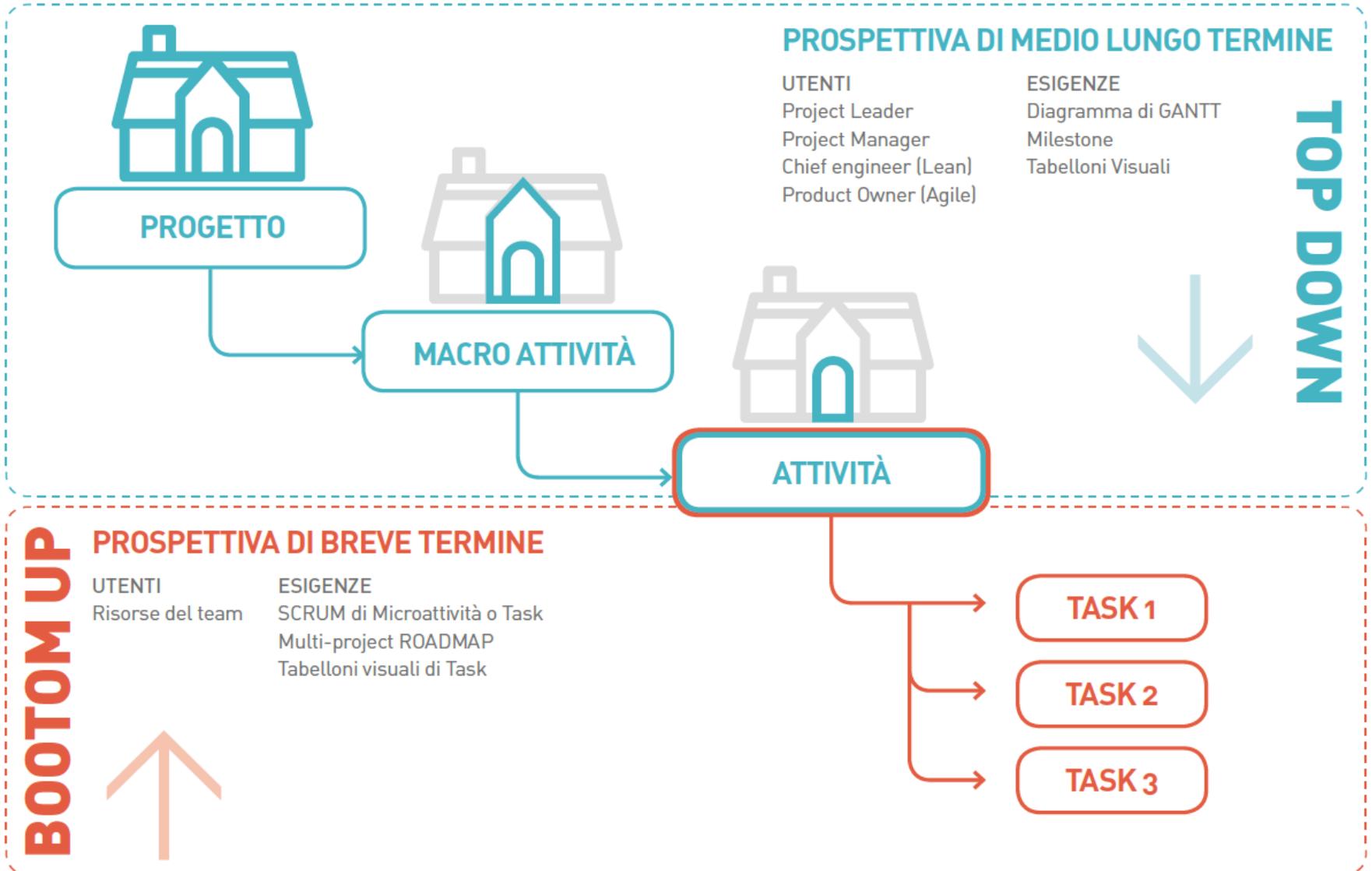
integrati con gli elementi
del progetto

Modalità di lavoro

web 2.0

la gestione ibrida

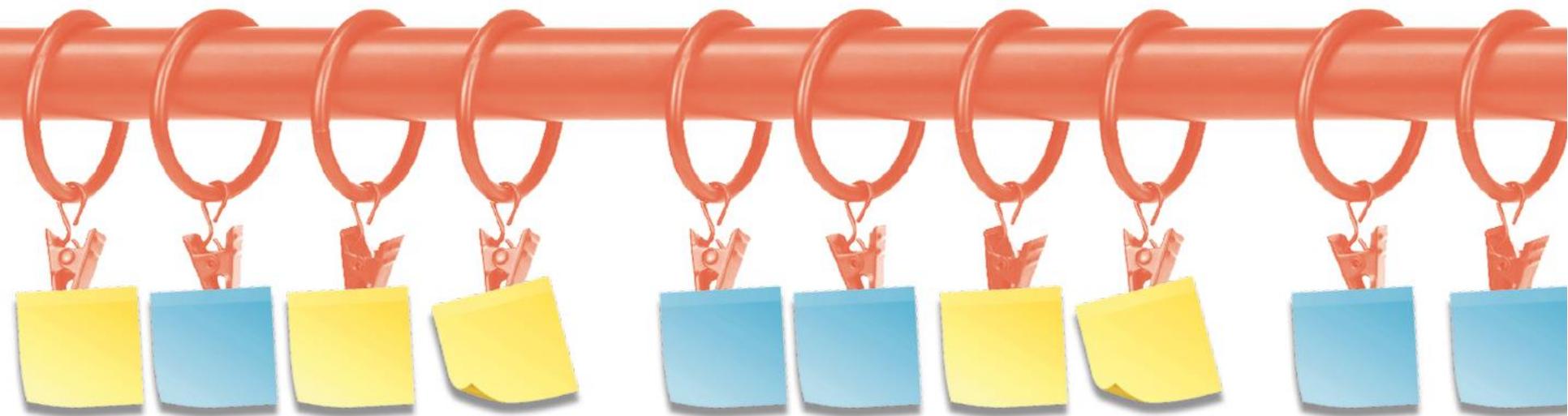
l'integrazione
delle metodologie



**Palo della tenda
= Attività del Gantt**

Il palo della tenda

- Costituisce l'intervallo permesso di inserimento dei task (**top down**)

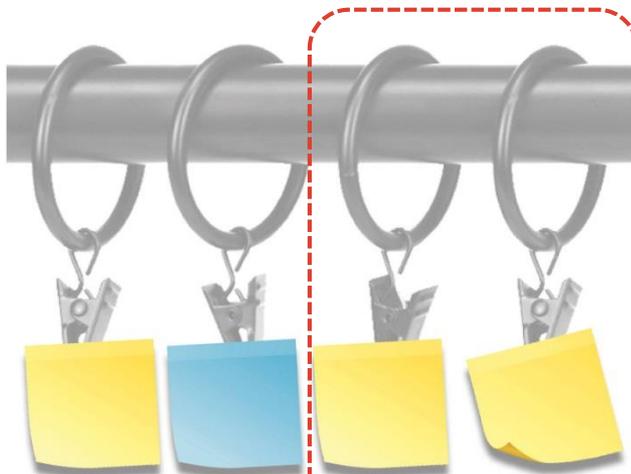


**Cartellini
= Microattività o Task**

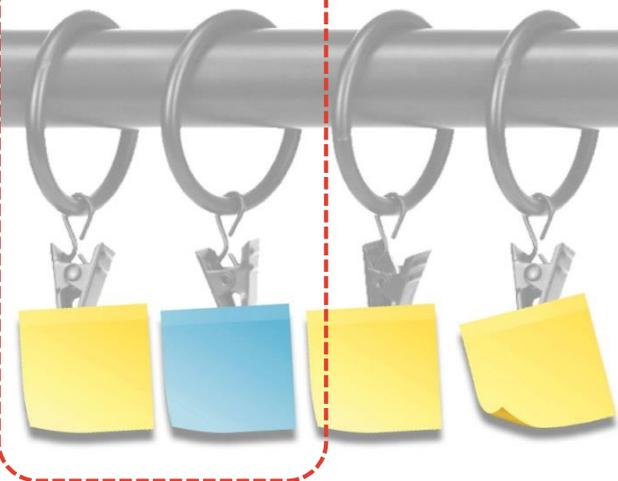
Ciascun Cartellino

- È assegnato ad una singola risorsa
- È contenuto all'interno di una settimana di lavoro
- Contiene un carico di lavoro pianificato
- Contiene un carico di lavoro consuntivato
- È auto-organizzato (**bottom up**)

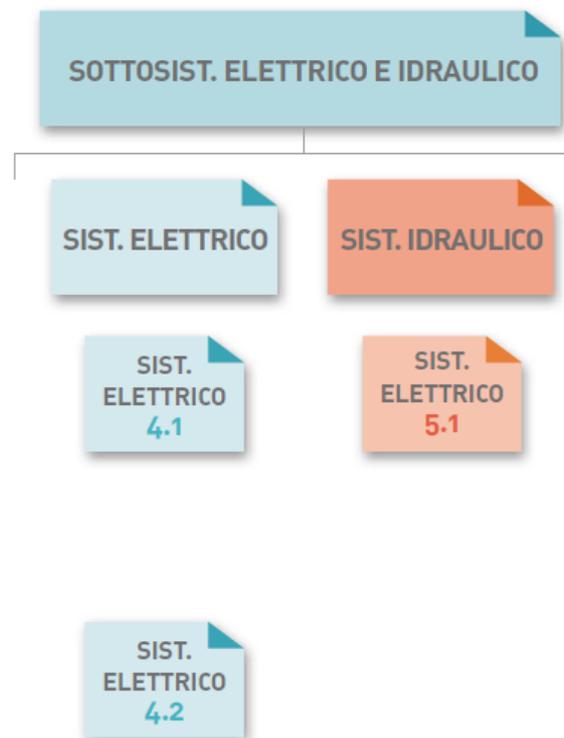
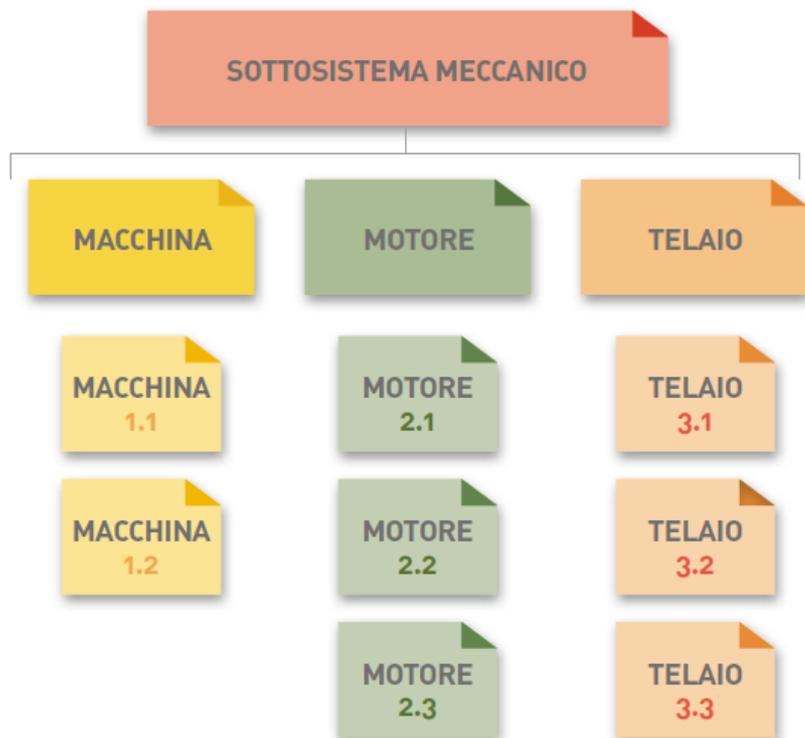
Attività
progetto A

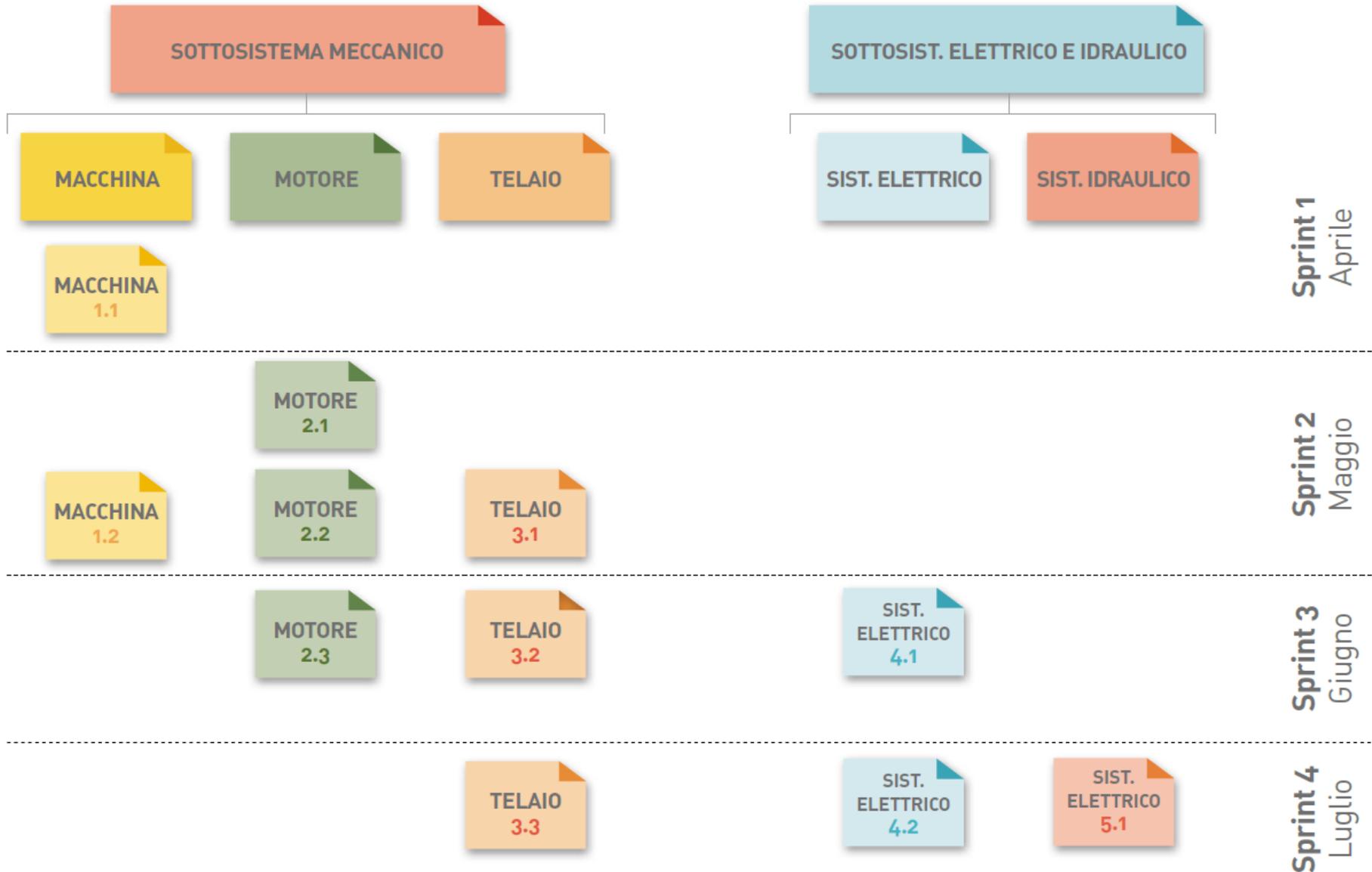


Attività
progetto B

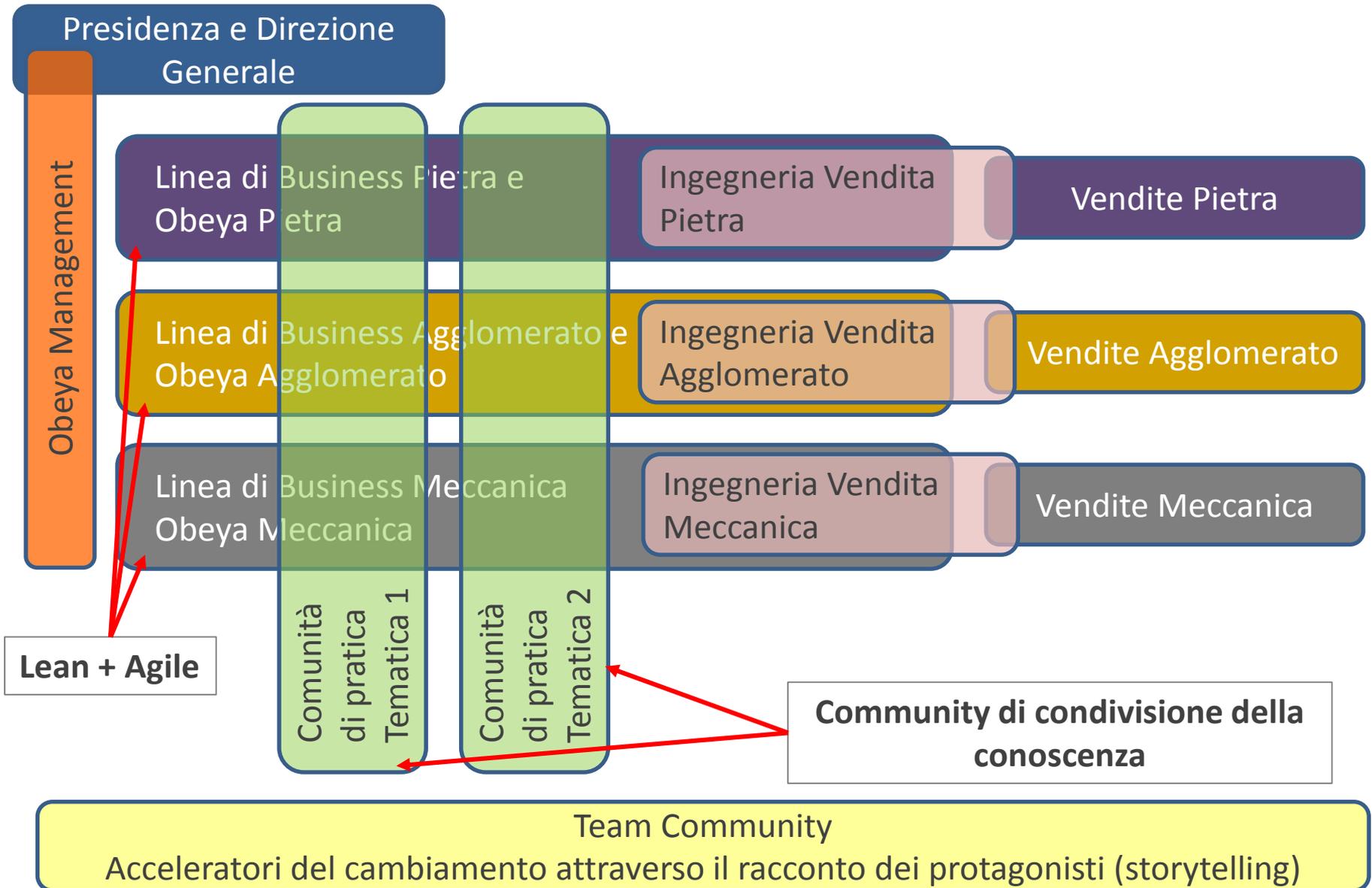


→ **Il Carico Lavori Settimanale**
è la somma di quello di tutti
i cartellini delle diverse attività
e pianificati nella settimana
selezionata





Lo sviluppo di un nuovo prodotto in Breton



110 persone in progettazione

230 ordini clienti all'anno su commessa (da 1 a 100 macchine)

1200 macchine prodotte all'anno

100 macchine speciali/prototipali all'anno

18.000 documenti prodotti all'anno

20.000 disegni prodotti all'anno

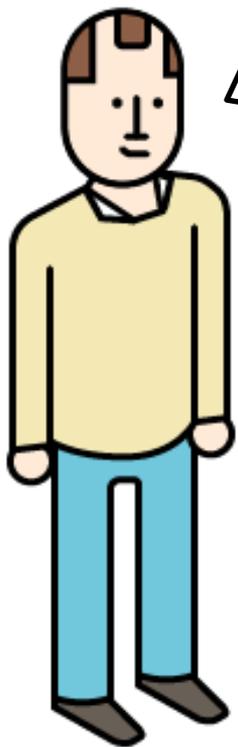
20 progetti si sviluppo nuovo prodotto all'anno

800 post-it virtuali di pianificazione alla settimana

- Chi sono:
 - Il comitato sviluppo nuovo prodotto «CSNP» composto da
 - Presidenza e Direzione Generale: Luca Toncelli e Dario Toncelli
 - Direzioni tecniche DSP e DSC (Saurin, Favaro)
 - Capigruppo di competenza
 - Eventuali altri dirigenti invitati (Direzione vendite, post vendita e produzione)
 - Eventuali altre persone aventi interesse (venditori selezionati, tecnici ...)
- Cosa fanno:
 - Valutano le soluzioni presentate durante le riunioni di avanzamento lavori (gli Sprint Meeting) a cadenza costante, promuovendole o bocciandole e/o richiedendo ulteriori soluzioni alternative o evolutive

- Il CSNP nomina il **Project Leader (PJL)** dello sviluppo di un nuovo prodotto con l'incarico di soddisfare le esigenze di **tre clienti distinti**, di cui uno esterno e due interni:
 - Il **mercato**, le cui esigenze vengono raccolte dal Project Leader stesso, il quale descrive i requisiti tecnici del prodotto e ne definisce le priorità di sviluppo
 - Il **gruppo di progettazione**, rappresentato dal CPR, che dovrà gestire il prodotto in termini di sostenibilità tecnica del prodotto
 - La **Presidenza e la Direzione Generale**, che saranno interessate allo sviluppo del business ed alla marginalità relativa

Il Project Leader (Product Owner della metodologia Agile):



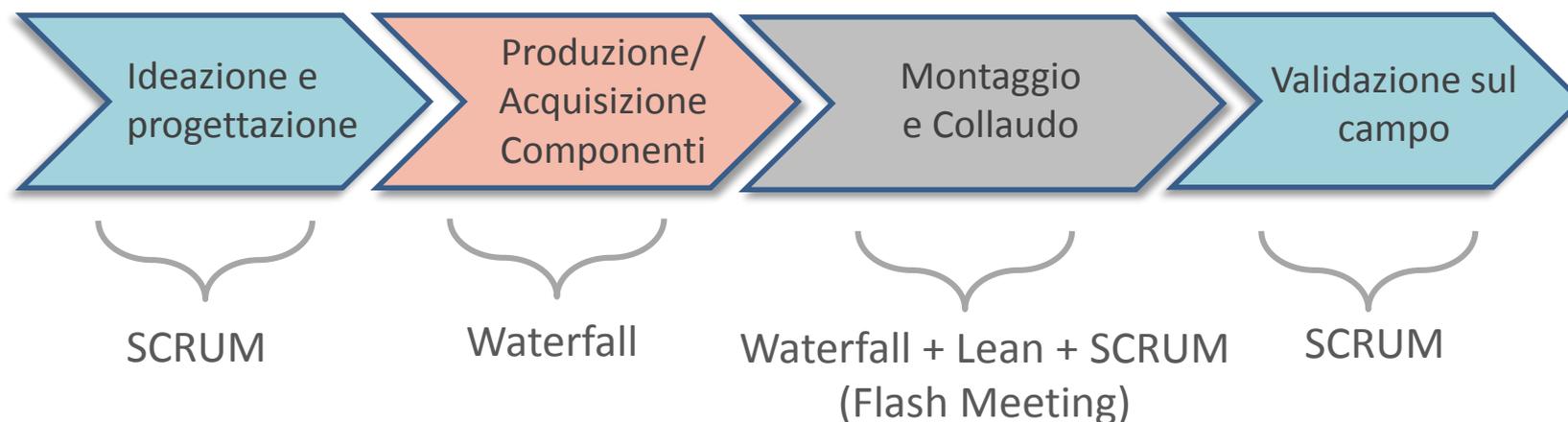
- Identifica i requisiti di prodotto
- Identifica il valore per l'utente finale
- Pianifica la Roadmap del prodotto (tabella di marcia)
- Ordina le caratteristiche del prodotto per valore in accordo con Team di Sviluppo e Stakeholders
- Collabora con il Team di Sviluppo e facilita la conversazione tra Stakeholders ed il Team stesso
- Coordina gli Sprint Meeting



- Siamo un team **auto-organizzato**
- Analizziamo, sviluppiamo, disegniamo, testiamo, creiamo contenuti: siamo **“cross-funzionali”**
- **Ci aiutiamo**, ognuno di noi ha una specialità e sa come aiutare gli altri

Il Team Scrum ideale è composto da 3 a 9 persone





- Gli Sprint avvengono con intervallo tipicamente bisettimanale
- Durante gli Sprint Meeting vengono presentate agli Stakeholder e al Project Leader le soluzioni elaborate dal team di sviluppo
- Gli Sprint Meeting continuano anche durante le fasi di approvvigionamento e costruzione al fine di garantire il rispetto degli obiettivi di tempo e di costo.

DEFINIZIONE DELLA VISION			
ULTRIX XCEEDER 1400			
PER CHI E'	BISOGNI	PRINCIPALI FUNZIONALITA'	ASPETTATIVE DEL BUSINESS
<p>Zero emissioni Motori Conelli</p> <p>Energia Volante e turbine</p> <p>Mecanica semplice</p> <p>Selva fanciullo</p> <p>Tiratura fino a 1400</p>	<p>Prezzo 1 Mio € 1.1 M. €</p> <p>Riduz. tempo installazione</p> <p>Riduzione dimensioni per trasporto</p> <p>Alte coppia per 1 minuto 300 N.m.</p> <p>Opzione Manettino 400 N.m.</p> <p>Prezzo 2. 900 1000</p> <p>Alternative a motore C.A.P.R.O. C8</p> <p>Peso da 2500 kg 3000</p>	<p>Basso manodopera semplificata</p> <p>Buono Estetico</p> <p>Buono Kerometrico K11 - 4x</p> <p>Manopolata Universale per bambini/Ida</p> <p>Opzione Coppia Manettino 300 N.m.</p> <p>Opzione Coppia Tavolo 4000 N.m.</p>	<p>Max 5 macchine anno</p>
PER CHI NON E'	BARRIERE	BARRIERE	BARRIERE
<p>Stempati</p>	<p>Incompatibile Fis. settore a tipo B.C.E.T.</p> <p>Prezzo Ultrix 1000 9.10.000 €</p> <p>Difficile realizzare con 2500/3000 kg</p>	<p>Difficile gestire Dimensione</p> <p>Dimensioni tutte con coppia 400 N.m.</p> <p>Opzione manettino da 300 N.m.</p>	<p>Cytec Rotomill 22</p> <p>Concattani He-mle CEO RT *</p> <p>MARCA INTERBOX (ULTRIX)</p> <p>MERCATO CONSERVATIVO "Inghilterra"</p> <p>DIG 125 Fb + ALUMINATI GS 100/5..</p> <p>HANSHAW HBE TRANNON</p> <p>HERON TX 12</p> <p>UNISON UNIFLEX 6000</p> <p>ITALIA 50°</p> <p>TIRABALLI SPARK 1320</p>

LEAN CANVAS

ULTRIX
XCEEDER
1400

PROBLEMI CHE RISOLVE 1

- Lavorare fuori di 1400 in lega Titania
- Lavorazioni di Pressatura a 30° entro cavità (di precisione)
- Torneo a 1200 in lega leggera in titanio
- Lavorazione case con case sempre verticale
- Lavorazioni di sfaccettatura angoli volute

CARATTERISTICHE DELLA SOLUZIONE 4

- Cammi di Lavoro di 1400 + 1200 torni
- Fatta costruttiva con tavolo rototitolo
- Electromotore 3000/300
- Tavolo cartola
- Z = 1000
Y = 1500 x 1500
- Comando pallet.
- Electromotore 300 Nm e 600 Nm, Sincrono in 3 punti
- Upgrading a 200 Nm o 600 Nm

ATTIVITA' CHIAVE DA MISURARE 8

- Prestazione = calcolo costi

UNICITA' DELLA PROPOSTA 3

- Tavoliera "separata"
- Testo a 90° con cambio testo e cambio Ultrix Automatica
- Opzione banco in Metallquanz
- Opzione tavolo Direct Drive
- Dimensioni minime rispetto ai concorrenti
- Lavorazione con 200 kg di alluminio lubrificante
- Opzione pulsione elevatori?
- Mantello elettrico a due porte 200 e 600 Nm "assemblabile"
- Banco Karmax L HSK 100
- Migliorativo "Rondini" per bancarelle fissate
- Banco sostenuto in 3 soli punti

CIO' CHE NON PUO' ESSERE FACILMENTE COPIATO O COMPRATO 9

- Mantello a 2 porte 200 + 600 Nm

CANALI VERSO IL CLIENTE 5

- Canali consolidati

CLIENTI OBIETTIVO 2

- Mecanica generale Zucato + Inox
- Costrutture CASE motori
- Costruttori di Blisk
- Lavorazione di parti in lega leggera
- Automotive componenti in lega leggera
- Ingegneria fino a 1400
- Costruttori turbine scapio inox
- Costruttori di parti in titanio per Gecospace

STRUTTURA DEI COSTI 7

- Costo primo macchina base 300 430000 €
- costo macchina base 600 Nm 470000 €

FLUSSO DEI RICAVI 6

- 6 macchine anno da 1000000 € scapio base 300 Nm
- Progressione 1° anno 2° anno 3° anno
- 1 macchina anno da 1.080.000 € scapio base 600 Nm
- Costo pallet 2 scapio 110000 € scapio
- Macchine base 300 Nm 830000 € scapio
- Macchine base 600 Nm 930000 € scapio

wbs: _____ cliente: _____

La settimana in corso _____
 Orario del Flash Meeting: _____

21
 13

Mappa del Flash Meeting

EPICHE	TESTE	MAG. UT	PERS. HACCHIA	VASCHE	PROTECI CABENAT	INFRANTI	SIEPO CANTOTTO	Software	TAVOLA
W19 21/05 - 22/05			Modifica P...	
W20 23/05 - 24/05		
W21 25/05 - 26/05		
Storie: le cose da fare (Backlog)				

wbs: GOO71 cliente: SEW

La settimana in corso _____
 Orario del Flash Meeting: 8:40

18

Kanban del Flash Meeting

	DA FARE	IN CORSO	FATTO
UPM		
UPE	
RLM			
RM	
REL		
ACQ			
AQP		

FILTRI SELEZIONATI: VALIDITÀ: VALIDITÀ VALIDITÀ: VALIDITÀ SPURTO: 3 POINTS: STORY POINTS RIGHE: VISUALIZZA VUOTE

SPRINT	BASAMENTO (ASSE Y) ULTRIX 300 N·m	TRAVE (ASSE X) ULTRIX 300 N·m	CARRO	CANNOTTO (ASSE Z) CULLA TILTANTE	TAVOLA (ASSE C)	MAGAZZINO UTENSILI	UNITA DI TORNITURA	MAGAZZINO TEST ULTRIX 300 N·m	
	E707607 12 BASAMENTO (asse Y) Ultrix 300 N·m	E707642 10 TRAVE (asse X) Ultrix 300 N·m	E707649 5 CARRO	E747706 10 CANNOTTO (asse Z)	E736284 6 CULLA TILTANTE (asse A)	E736292 1 TAVOLA (asse C)	E736300 3 MAGAZZINO UTENSILI	E747708 2 UNITA DI TORNITURA	E801013 3 MAGAZZINO TESTINA E TESTINA 90° Ultrix 300 N·m
<input checked="" type="checkbox"/> Sprint_7 25 Gennaio 2016_02 Inizio 18-01-2016 Fine 29-01-2016 <input type="checkbox"/> Compatta riga	S747634 ✓ 00 1 Primo Disegno Basamento_01	S747643 ✓ 00 1 Primo Disegno Trave_01	S747650 ✓ 00 1 Primo Disegno Carro_01	S747656 ✓ 00 1 Primo Disegno Cannotto_01	S784959 ✓ 00 1 Terza Bozza Culla (dopo verifica analisi FEM) e riesame pezzi da lavorare (ø1600)	S788964 ✓ 00 1 Disegno Culla Lavorata			
	S783142 ✓ 11 1 Asse trasmissione (Gantry)_02	S747694 ✓ 00 1 Analisi FEM Trave con spessori ottimizzati	S747695 ✓ 00 1 Analisi FEM Carro a U con spessori ottimizzati	S747701 ✓ 00 1 Analisi FEM Cannotto con spessori ottimizzati	S788964 ✓ 00 1 Disegno Culla Lavorata	S781094 ✓ 00 1 Trasmissione e bilanciamento_02			
	S747689 ✓ 00 1 Impiantistica o almeno il passaggio cavi all'interno del basamento_01	S783143 ✓ 00 1 Trasmissione trave_02	S736329 ✓ 00 1 Impiantistica carro_01	S747691 ✓ 00 1 Impiantistica o almeno il passaggio cavi al suo interno_01	S781094 ✓ 00 1 Trasmissione e bilanciamento_02	S747657 ✓ 00 1 Disegno fusione culla (ghisa GS400)			
		S707643 ✓ 00 5 Impiantistica trave_01		S783144 ✓ 00 1 Trasmissione cala (AsseZ) con due viti_02					
<input checked="" type="checkbox"/> Sprint_8 25 Febbraio 2016_01 Inizio 01-02-2016 Fine 12-02-2016 <input type="checkbox"/> Compatta riga	S788941 ✓ 00 1 Primo Disegno Basamento_02	S788949 ✓ 00 1 Primo Disegno Trave_02	S788946 ✓ 00 1 Primo Disegno Carro_02	S788950 ✓ 00 1 Primo Disegno Cannotto_02	S793686 ✓ 00 1 Bilanciamento Culla (ingombri e dimensionamento)	S790132 ✓ 00 1 Aggiornamento Layout Magazzino Utensile	S796458 ✓ 00 1 Evasione di un primo elenco di componenti comuni per poi girare sulle attuali macchine in produzione	S793669 ✓ 00 1 Incontro con Gerardi (Paolo Giacometti) per testina 90°	
	S788943 ✓ 00 1 Impiantistica o almeno il passaggio cavi all'interno del basamento_02			S788955 ✓ 00 1 Attacchi rapidi per Testina 90°					
	S789861 ✓ 00 1 Procedura			S788958 ✓ 00 1 Passaggio Impianto di Aspirazione Fumi					
				S788945 ✓ 00 1					

FILTRI SELEZIONATI: SOTTOTIPO PROGETTO: PROTOTIPO PIETRA

EVOLUZIONE	w18-2017 01-05-2017	w19-2017 08-05-2017	w20-2017 15-05-2017	w21-2017 22-05-2017
Progettazione	<p>M958158</p> <p>XNC5X700B00 - CONT...</p> <p>589281</p> <p>CONTOURFIVE NC 700</p> <p>Cliente: ELBIT SYSTEMS</p> <p>Schemi Elettrici</p>	<p>M1091897</p> <p>DRONE00001 - ROBOT</p> <p>589424</p> <p>N.1 RESINDRONE + N.1</p> <p>Cliente: BRETON SPA (C...</p> <p>Schemi Elettrici</p>	<p>M1124186</p> <p>XKFT18TANGO - CODIC</p> <p>589453</p> <p>N.1 NUOVA MULTIFILO</p> <p>Cliente: FIERA MARMO</p> <p>Progettazione</p>	<p>M1013567</p> <p>XPAFILMDIST - PRELEVA</p> <p>589197</p> <p>IMPIANTO FORMATURA</p> <p>Cliente: SANTA MARGH...</p>
	<p>M1124224</p> <p>SNCFLEX00001 - SMAR</p> <p>589453</p> <p>N.1 NUOVA MULTIFILO</p> <p>Cliente: FIERA MARMO</p> <p>Distinta Base Elettrica</p>	<p>M1202492</p> <p>DV90S1212 - DEVIATOR</p> <p>589321</p> <p>N.1 IMPIANTO LAVORA</p> <p>Cliente: F.H.L. KIRIAKID</p> <p>Fine Progettazione M</p>		
	<p>M1204005</p> <p>SAP100SI - SOFFIANTE</p> <p>589321</p> <p>N.1 IMPIANTO LAVORA</p> <p>Cliente: F.H.L. KIRIAKID</p> <p>Progettazione e Disti</p>			
Materiali	<p>M1070372</p> <p>KFG460000006 - LEVIBF</p> <p>589392</p> <p>N. 1 LINEA DI LUCIDATU</p> <p>Cliente: CARRIERES DU</p> <p>Fine Progettazione M</p>	<p>M1070530</p> <p>CALSP0000000000000</p> <p>589392</p> <p>N. 1 LINEA DI LUCIDATU</p> <p>Cliente: CARRIERES DU</p> <p>Approvvigionamenti</p>	<p>M1070530</p> <p>CALSP0000000000000</p> <p>589392</p> <p>N. 1 LEVIGATRICE CON</p> <p>Cliente: XIAMEN BESTC</p> <p>Approvvigionamenti</p>	<p>M1070530</p> <p>CALSP0000000000000</p> <p>589392</p> <p>N. 1 LINEA DI LUCIDATU</p> <p>Cliente: CARRIERES DU</p> <p>Approvvigionamenti</p>
			<p>M1070530</p> <p>CALSP0000000000000</p> <p>589392</p> <p>N. 1 LINEA DI LUCIDATU</p> <p>Cliente: CARRIERES DU</p> <p>Approvvigionamenti</p>	<p>M1070530</p> <p>CALSP0000000000000</p> <p>589392</p> <p>IMPIANTO FORMATURA</p> <p>Cliente: SANTA MARGH...</p> <p>Software Automazior</p>
				<p>M1070530</p> <p>CALSP0000000000000</p> <p>589392</p> <p>IMPIANTO FORMATURA</p> <p>Cliente: SANTA MARGH...</p> <p>Fine Installazione c/o</p>

DRONE00001 - ROBOT MULTIASSI PER STESURA AUT. RESINA
M1091897
 WBS: 64995
 Cliente: BRETON SPA (ORDINE INTERNO)

Titolo	Assegnatario	Fine pianificata	Scost.	Progress	Affidabilità	17-04-2017	24-04-2017	01-05-2017
Fine Progettazione Meccanica Anticipi	Vallotto Flavio	15 13-04-2017	●	✓	👍			
Fine Progettazione Meccanica Intermedi	Vallotto Flavio	17 28-04-2017	●	■	👍		◆	
Fine Progettazione Meccanica Completamenti	Vallotto Flavio	17 28-04-2017	●	■	👍		◆	
Distinta Base Elettrica	Cendron Fabio	14 07-04-2017	●	■				
Schemi Elettrici	Ferlin Loris	18 06-05-2017	●	■				◆
Software Automazione Macchina	Tonin Valter	28 10-07-2017	●	■				
Approvvigionamento Produzione per Inizio Montaggio		23 06-06-2017	●	■				

FILTRI SELEZIONATI: RAGGRUPPAMENTO: 1

CODICE	PROGRESS	w14-2017	w18-2017	w22-2017	w27-2017	w31-2017	w36-2017
	
		w18-2017	w22-2017	w27-2017	w31-2017	w36-2017	w40-2017
ASSEGNATARIO							
CLIENTE							
940319	Interfaccia operatore CN	A1057999 A E - Disponibilità Pro Fine 28-04-2017		A1058000 A F - Fine Sviluppo e v Fine 09-06-2017			
940298	Ultrix 1200 - Xceeder 1400	A706007 A I - Fine Industrializz Fine 30-04-2017		A825802 A G - Fine Progettazio Fine 31-05-2017	A825811 A H - Disponibilità Pro Fine 30-07-2017		A802140 A E - Disponibilità Pro Fine 15-09-2017
940307	JOT EVO	A1056055 A D - Fine Progettazio Fine 07-04-2017		A802557 A E - Disponibilità Prir Fine 30-06-2017	A802570 A F - Fine Sviluppo e v Fine 28-07-2017		
	Breton			A1055098 A E - Disponibilità Prir Fine 30-06-2017	A802595 A G - Fine Progettazio Fine 28-07-2017		
940304	Smart Flex	A820826 A I - Fine Industrializz Fine 14-04-2017					
	Breton						

I colori indicano il tipo di milestone

ATTIVITÀ / AZIONE PDCA	PROGRESS	ASSEGNATARIO	SDF	FLAG	TITOLO PROGETTO	MACRO-ATTIVITÀ / PROBLEMA PDCA	WBS	w18-2017 01-05-2017	w19-2017 08-05-2017	w20-2017 15-05-2017	w21-2017 22-05-2017	w22-2017 29-05-2017	w23-2017 05-06-2017
								h: 185.0	h: 85.0	h: 90.0	h: 78.0	h: 73.0	h: 90.0
A1201048 Fine Progettazione Meccanica Anticipi	■	Zen Eddy	●	R K M	589474 MATRIX 1000/2T DY SK25"	M1200998 Matrix 1000/2T DY SK25	60095				Fine Progettazione... Zen Eddy h: 1		
A1122135 Fine Progettazione Meccanica Intermedi	■	Zen Eddy	●	K	589440 MATRIX 1500 2T DY K30	M1122104 WM1300K302TDYEC - MATRIX 1300 2T DY K30	65353				Fine Progettazione... Zen Eddy h: 1		
A1010346 Progettazione Meccanica -Elettronica Fluidica - Analisi Rischi Design Review - CAM	▶	Zen Eddy	●		589316 X-MATRIX 1000 DY SK50	M1010327 WM1000SK502TDYE - MATRIX 1000/2T DY SK50	64695		Macroprogettazi... Turesso Dieg h: 1	Progettazione/Se... Corletto Gab h: 1	Aggiornamento D... Zen Eddy h: 1	Supporto Tecnico... Zen Eddy h: 1	
A945715 Calcolo Costi Finale	■	Zen Eddy	●		589223 MATRIX 1000/2T K40	M945710 1 - Sviluppo Tecnico Ordine						Calcolo costo fin... Zen Eddy h: 1	
A1014097 Progettazione Meccanica -Elettronica Fluidica - Analisi Rischi Design Review - CAM	▶	Zen Eddy	●		589308 XCEEDER 900 RT	M1014078 WM600K8RTD00 - XCEEDER 900 RT (tavola rototilante)	64275		Analisi dei rischi Caratti Stefan h: 4	Progettazione/Se... Corletto Gab h: 1	Aggiornamento D... Zen Eddy h: 1	Supporto Tecnico... Zen Eddy h: 1	Modifiche Succes... Cimador Serg h: 0
A884521 Validazione Prototipo	■	Zen Eddy	●	K	589124 EAGLE 1500/2T K30	M884486 EAGLE 1500/2T K30 (X=4000)	63831						

ASSEGNATARIO	w18-2017 01-05-2017 h: 185.0 ~ IN CODA	IN LAVORAZIONE	RISOLTO	w19-2017 08-05-2017 h: 85.0	w20-2017 15-05-2017 h: 90.0
 Niero Rudy UPM-MUM Ore settimanali: 40 Cartellini: 24 Ore pianificate: 120 Ore consuntivate: 0	h:20 n:4 SVA-11-51  T Week 18 P Supporto altri Enti-M h: 2  SVA-11-51  T Week 18 P Supporto altri Enti-M h: 10  MUP_MUM  T Week 18 P Gestione prodotti MU P Breton h: 4  MUP_MUM  T Week 18 P Gestione prodotti MU P Breton h: 4 			h:20 n:4 SVA-11-51  T Week 19 P Supporto altri Enti-M h: 2  SVA-11-51  T Week 19 P Supporto altri Enti-M h: 10  MUP_MUM  T Week 19 P Gestione prodotti MU P Breton h: 4  MUP_MUM  T Week 19 P Gestione prodotti MU P Breton h: 4 	h:20 n:4 SVA-11-51  T Week 20 P Supporto altri Enti-M h: 2  SVA-11-51  T Week 20 P Supporto altri Enti-M h: 10  MUP_MUM  T Week 20 P Gestione prodotti MU P Breton h: 4  MUP_MUM  T Week 20 P Gestione prodotti MU P Breton h: 4 
 Stocco Giacomo SCP Ore settimanali: 40					h:0 n:2 589400  T Tracciabilità gruppi p P EAGLE 1500 2T S K45 P SACMI IMOLA S.C. h: 0 

Ogni commento di un blog ha la possibilità di allegare documenti o di collegarsi dinamicamente a sistemi documentali esterni

Proprietà QA&Strategy Descrizione Team Release S...

Aggiungi commento

Nota con Commento

Vedere questo link

Proprietà collegamento

URL:

Descrizione:

Destinazione: Finestra corrente

Imposta Annulla

Drop o click per aggiungere i file

#	Type	File Name	Size
✓ Aggiungi commento			

print Importa da CSV **Commenti** Allegati

Tutti i commenti

Nota con Commento
Saurin Claudio, 26-03-2017, 12:02

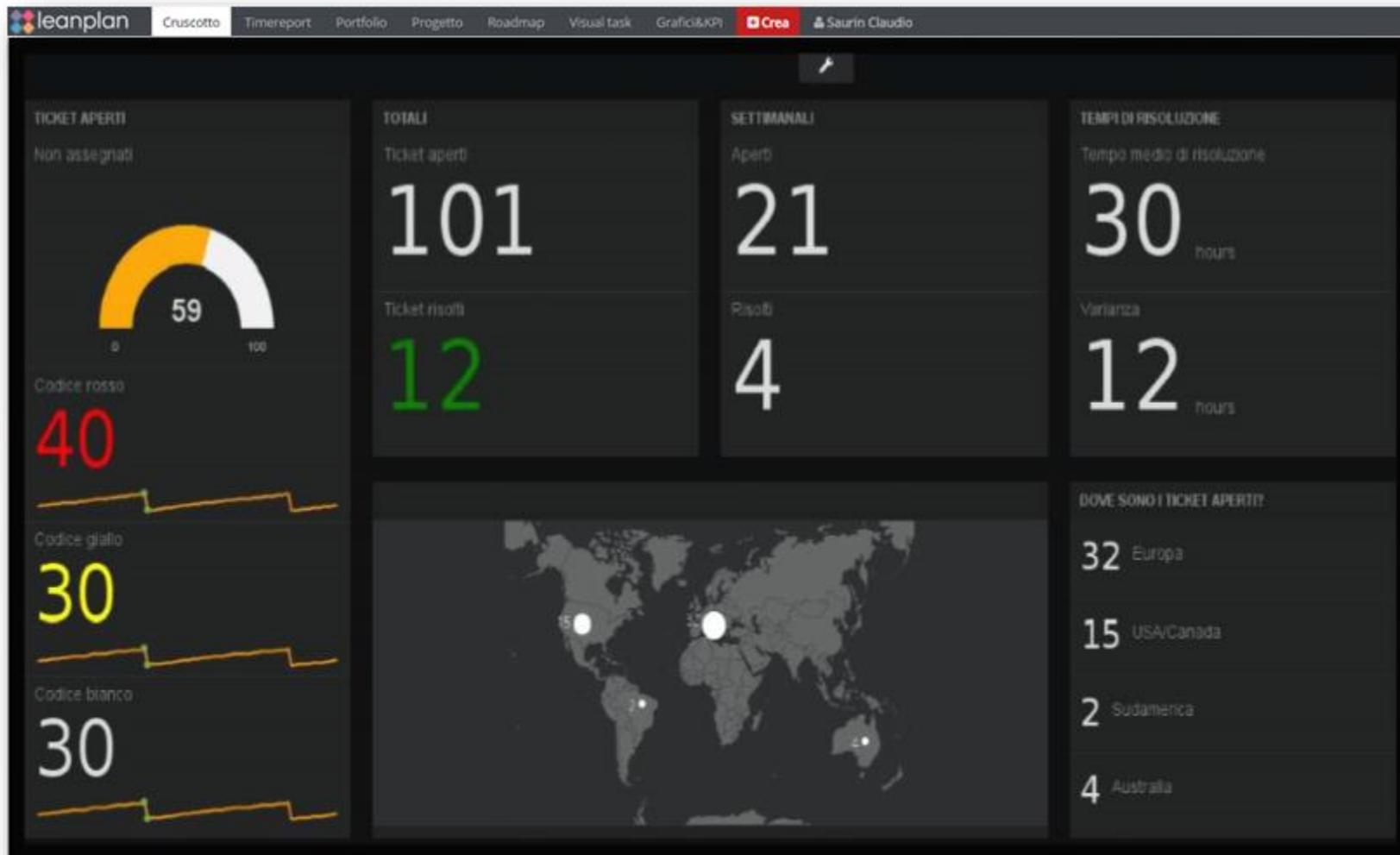
Vedere questo link [Design Thinking](#)



Creazione di un link a un documento o a un a pagina web o altro

Link attivo fa aprire una nuova finestra di consultazione nel browser

Area del Drag & Drop di File



planning 4



Planning4

è lo strumento di project management «**ibrido**»

Che

consente la gestione **auto-organizzata** di progetti complessi

Per

le aziende che sviluppano prodotti

le aziende che lavorano su sia in serie che a commessa

le aziende di servizi che gestiscono progetti organizzativi.

diversamente dagli altri prodotti che sono focalizzati su una singola metodologia **planning4 integra** in modo sinergico **Gantt, Lean, Agile** e **Project Management 2.0** per trarre beneficio da ciascuna metodologia organizzativa, al fine di **accelerare la velocità dello sviluppo** del prodotto e **ridurre i rischi** di progetto.





Integrazione

di 4 metodologie fra loro sinergiche (Waterfall-Gantt, Lean, Agile-Scrum, Project Community)



Flessibilità

di utilizzo di diverse metodologie durante le fasi di sviluppo (esempio sviluppare il progetto con Scrum-Agile e costruire il prototipo con Waterfall-Gantt...).



Metodologie Agili

applicabili allo sviluppo di prodotti Hardware ed allo sviluppo di servizi, mantenendo attivo un piano dei milestone

