



# BOSCH INDUSTRY ACADEMY

BOSCH INDUSTRY  
CONSULTING

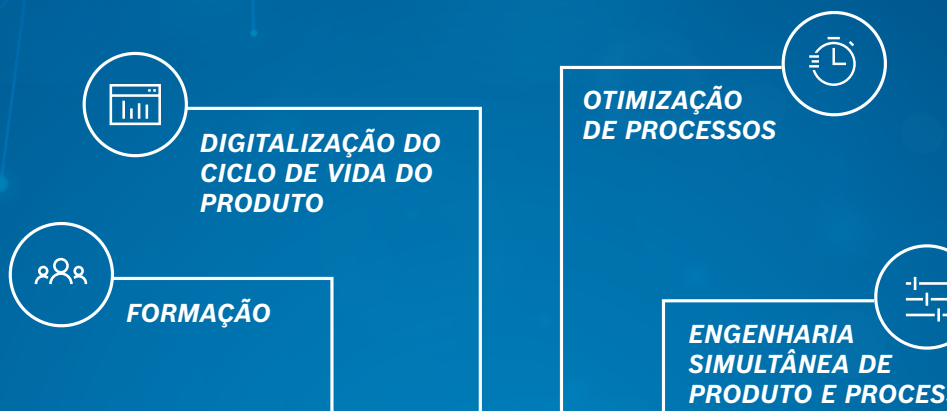


# ÍNDICE

**06** | Fábrica Conectada

**14** | Liderança numa Fábrica Lean

**30** | Ferramentas Lean Manufacturing



## CADEIAS DE VALOR INTELIGENTES A SUA EQUIPA FLEXÍVEL DE ESPECIALISTAS.



# BOSCH INDUSTRY CONSULTING

## | SEMINÁRIOS

Formações em classe

Simulações

## | CASOS REAIS

Formações práticas no chão de fábrica

## | PROJETOS

Lean Manufacturing

Soluções I4.0

Desenho de postos de trabalho

## | DESENVOLVIMENTO DA SUA EQUIPA

Realizamos formações para os diferentes níveis de conhecimento e responsabilidade da sua organização.

Oferecemos um programa de qualificação de Lean Manufacturing baseado nos papéis e responsabilidades de liderança.

As ações de formação podem ser realizadas numa fábrica Bosch ou na sua empresa, sendo personalizadas em função das suas necessidades e cultura.

As formações têm um carácter essencialmente prático, com ênfase na abordagem de casos reais no próprio local de trabalho.



**Entidade  
Formadora  
Certificada  
dgert**

ÁREAS DE EDUCAÇÃO E FORMAÇÃO CERTIFICADAS

522 - Eletricidade e energia

523 - Eletrónica e automação

525 - Construção e reparação de veículos a motor

# *Fábrica Conectada*

**08** | Lean Digital – Interação entre o lean e o I4.0

**10** | Governo de Dados

**12** | Automação Inteligente para Processos  
Administrativos na Indústria (RPA e Agentic AI)









# LEAN DIGITAL - INTERAÇÃO ENTRE O LEAN E O I4.0

## | OBJETIVO

Compreender e simular um sistema de produção digitalizado.

## | ÂMBITO

Explicação dos conceitos básicos e da interação entre o lean e I4.0;

Compreender a importância da digitalização nos processos lean (jogo de simulação de fábrica);

Verificar os benefícios da I4.0 na melhoria dos sistemas de produção lean (instruções de trabalho normalizado em formato multimídia, monitorização dos fluxos de materiais por RFID, data analytics e o uso de ferramentas de análise de dados na resolução de problemas);

Aplicação da simulação em três passos (push, pull, levelled pull).

## | PÚBLICO-ALVO

Engenheiros de software, planeadores de logística e produção, gestores e responsáveis de equipa, supervisores, gestores de fábrica, coordenadores e gestores de projetos lean.

## | IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES | EN

 **DURAÇÃO** | 8h

 **Nº PARTICIPANTES** | 8-15

 **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta



# GOVERNO DE DADOS

## | IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | EN | ES

 **DURAÇÃO** | 8h

 **Nº PARTICIPANTES** | 8-12

## | PÚBLICO-ALVO

Gestor e coordenador de digitalização, Coordenador e supervisor MES, Gestor de engenharia de automação, Responsável da manutenção, Gestor de melhoria contínua, Gestor de qualidade, Gestor de análise de dados industriais, Responsáveis por métodos e processos, Qualidade e melhoria contínua, logística, planeamento e aprovisionamento, Equipas de IT, Sistemas e Business Intelligence, Gestores e responsáveis operacionais

## **| OBJETIVOS**

Compreender os benefícios do governo de dados na indústria: melhores e mais rápidas decisões, aceleração da definição de agente AI, melhor qualidade dos outputs, evitar custos (armazenamento e pesquisa) e melhorar eficiência operacional dos dados;

Compreender os princípios essenciais do governo de dados, abordando aspectos como políticas, processos, papéis e responsabilidades, com foco na implementação eficaz em ambientes industriais;

Desenvolver e aplicar frameworks que assegurem a qualidade, integridade e consistência dos dados, fundamentais para a tomada de decisões informadas e eficientes;

## **ÂMBITO**

**|** Introdução ao Governo de Dados: conceitos, importância, e aplicação no setor industrial;

Estrutura de Governo de Dados: políticas, papéis, responsabilidades e frameworks de referência;

Qualidade de Dados e Métricas: ferramentas e indicadores de qualidade, integridade e consistência;

Workshop Prático (estudo de caso industrial): análise de lacunas e proposta de melhorias no governo de dados;

Ferramentas de Governo de Dados: demonstração em software de catalogação e monitorização;

Cultura de Dados e Change Management: como promover a adoção interna de práticas de governo de dados;

Integração com Estratégia de Negócio: alinhamento com KPIs industriais e decisões estratégicas;

Workshop Prático: Simulação de implementação de governo de dados em processos industriais;

Roadmap e Plano de Ação: criação de plano de implementação realista e discussão de desafios.



# AUTOMAÇÃO INTELIGENTE PARA PROCESSOS ADMINISTRATIVOS NA INDÚSTRIA (RPA E AGENTIC AI)

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | EN | ES

 **DURAÇÃO** | 8h

 **Nº PARTICIPANTES** | 8-12

## I PÚBLICO-ALVO

Gestores de Produção, Gestores de Supply Chain, Gestores de Armazém, Engenheiros de Dados, Gestores de Logística, Gestores de Transformação Digital, Gestores de Inovação, Técnicos de Qualidade, Técnicos de Logística, Especialistas de Produção, Compras

## **| OBJETIVOS**

Conhecer os fatores críticos de sucesso para a transformação digital de operações industriais;

Compreender conceitos e aplicações de RPA (Robotic Process Automation) e Agentic AI, as suas diferenças e complementaridades;

Identificar processos manuais e repetitivos passíveis de automação com o objetivo de reduzir erros, aumentar eficiência e produtividade operacional;

Fomentar a transformação digital promovendo uma cultura de inovação, orientada a dados e automação;

Mitigar riscos e garantir compliance: garantir segurança de dados e processos automatizados e evitar falhas operacionais e garantir conformidade regulatória.

## **| ÂMBITO**

### **Fundamentos e RPA:**

Expectativas, objetivos e desenvolvimento acelerado de tecnologia;

Conceitos de RPA: tipos de RPA, casos de uso industriais e benefícios;

Identificação de Processos: como mapear processos manuais e definir prioridades para automação;

Ferramentas de RPA: exemplos;

Workshop Prático: definir um bot para automatizar um processo logístico;

Métricas e ROI de RPA: como medir impacto, ganhos de eficiência e reduzir riscos.

### **Agentic AI e Integração:**

Introdução ao Agentic AI: Conceitos, competências dos agentic AI úteis, riscos de decisão autônoma e integração com RPA;

Exemplo Mobility Manufacturing Agent: agentic AI para os líderes do chão de fábrica que os ajuda não só na resolução de problemas de produção (ex: disponibilidade de equipamentos) como também a melhorar a qualidade dos dados relativos a performance de produção;

Arquitetura de Sistemas Operacionais: ERP, MES, WMS, APS e Agentes IA;

Workshop Prático: roadmap e plano de ação de como implementar RPA e Agentic AI na fábrica ou armazém.

# *Liderança numa Fábrica Lean*



- 16** | O líder de uma fábrica lean
- 18** | Rotinas de liderança para supervisores de produção
- 20** | Trabalho normalizado para operadores
- 22** | Gestão diária do chão de fábrica
- 24** | Gestão de complexidade
- 26** | Resolução de problemas





# O LÍDER DE UMA FÁBRICA LEAN

## | OBJETIVO

Desenvolver as competências nos papéis e responsabilidades dos líderes na gestão de um sistema de produção lean.

## | ÂMBITO

Introdução ao **Lean System Approach**;

Criação de árvores de **KPI (Key Performance Indicator)**;

Clareza dos fluxos de materiais e informação;

Análise de processos industriais;

Confirmação de processo;

**Sistema de produção pull e leveling** no fluxo de valor;

Papéis e responsabilidades no processo de melhoria;

Metodologia A3 como ferramenta para a gestão de mudança.

## | PÚBLICO-ALVO

Diretores, gestores e responsáveis de equipa, coordenadores lean e planeadores de logística e produção.

## | IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES | EN

⌚ **DURAÇÃO** | 24h

👥 **Nº PARTICIPANTES** | 8-12

€ **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta





# ROTINAS DE LIDERANÇA PARA SUPERVISORES DE PRODUÇÃO

## | OBJETIVO

Desenvolver competências de análise de fluxos de valor e gestão diária do processo de melhoria contínua.

## | ÂMBITO

Conhecer os papéis e responsabilidades da gestão lean na produção;

Compreender a importância dos standards no fluxo de valor;

Análise de processo do tempo de ciclo da máquina e do operador, no chão de fábrica;

Confirmação de processo e reação rápida em relação aos desvios;

Cálculo do tact time do cliente, tempo de ciclo planeado e perdas OEE, derivação e descrição das condições objetivo.

## | PÚBLICO-ALVO

Supervisores e líderes de equipa de produção e logística.

## | IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES

 **DURAÇÃO** | 24h

 **Nº PARTICIPANTES** | 8-12

 **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta









# TRABALHO NORMALIZADO PARA OPERADORES

## | OBJETIVO

Compreender a importância dos standards para a sustentabilidade do processo de melhoria contínua.

## | ÂMBITO

Definição do conceito de standards e exemplos práticos da sua importância;

Dinâmica de grupo para avaliar os resultados do trabalho realizado com e sem padrões.

## | PÚBLICO-ALVO

Operadores de produção.

## | IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES



**DURAÇÃO** | 4h



**Nº PARTICIPANTES** | 8-15



**PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta





# GESTÃO DIÁRIA DO CHÃO DE FÁBRICA

## | OBJETIVOS

Compreender a importância, os benefícios e a metodologia da gestão diária do chão de fábrica;

Identificar as principais perdas de eficiência dos processos e promover as melhorias aplicando técnicas de resolução de problemas.

## | ÂMBITO

Conhecer e aplicar os 5 elementos da gestão diária do chão de fábrica (diagrama de tempo de ciclo, contagem hora a hora, monitorização OEE, identificação das principais perdas e resolução de problemas de forma estruturada);

Definição dos papéis e responsabilidades no uso da metodologia.

## | PÚBLICO-ALVO

Diretores de operações, planeadores de logística e produção, líderes de equipa, supervisores, coordenadores e gestores de projetos lean.

## | IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES

⌚ **DURAÇÃO** | 16h

👥 **Nº PARTICIPANTES** | 12-16

€ **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta



# GESTÃO DA COMPLEXIDADE

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | EN



**DURAÇÃO** | 7,5h



**Nº PARTICIPANTES** | 10-14



**PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta

## I PÚBLICO-ALVO

Gestores de operações de produção e logística, gestores de produto, equipas de desenvolvimento de produto, engenheiros de industrialização, responsáveis logística, arquitetos de sistemas de informação operacionais (IT/OT).

## **| OBJETIVOS**

Sensibilizar toda a organização para a necessidade de reduzir o nível de complexidade nas várias dimensões da cadeia de produto;

Evitar complexidade nas fases de desenvolvimento e industrialização do produto;

Diminuir o nº de peças específicas para atingir economias de escala;

Minimizar o impacto de variantes no custo do produto.

## **| ÂMBITO**

Complexidade: interna vs externa, dimensões, origem, tipos;

Fatores que influenciam a complexidade e suas consequências;

Ferramentas para avaliar a complexidade (qualitativamente e quantitativamente);

Como atingir os requisitos com o mínimo de complexidade interna;

Nível ótimo de complexidade;

Metodologia de desenvolvimento de produto/processo: perspectiva do cliente, conceitos de produto e processo, desenvolvimento e análise de requisitos, funções e elementos (“design features”) do produto, avaliação do impacto na produção e compras indiretas (máquinas e ferramentas), status quo vs target, “design rulebook” e “manufacturing handbook”;

Métodos: Complexity Analysis, Complexidade Interna versus Externa, Design Rulebook, Manufacturing Handbook.

## **| AGENDA**

Conceito de Complexidade

Complexidade Interna vs Externa

Dimensões e Tipo de Complexidade

Ferramentas de Avaliação da Complexidade

Caso Real – Gestão de Variantes e Complexidade

Caso Real – Inbound Packaging | Embalagem

Caso Real – Desenvolvimento Arquitetura Modular

Dinâmica de Grupo

*[Os casos reais serão selecionados de acordo com o tipo de sistema de produção do cliente.]*





# RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES | EN

€ **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta

## I PÚBLICO-ALVO

Equipas de gestão de operações de produção e logística, equipas de desenvolvimento de processos, engenheiros de industrialização, responsáveis logística, equipas de gestão e suporte à qualidade, especialistas em resolução de problemas operacionais.



## OBJETIVOS

Desenvolver competências de liderança de resolução de problemas (liderança por conteúdo, convicção, motivação);

Reforçar a correlação entre problemas e resultados operacionais;

Derivar objetivos para o programa de resolução de problemas com base nos objetivos operacionais;

Rever conceitos práticos da melhoria das operações industriais (padrão, confirmação, desvio, reação, solução, comunicação);

Clarificar os fatores decisivos na gestão do programa de resolução de problemas – a relação entre o limite de reação e a capacidade de resolução de problemas, o papel dos distintos métodos de resolução de problemas;

Clarificar papéis e responsabilidades dos elementos da equipa de resolução do problema e da organização que governa o processo de resolução de problemas.



## MÓDULO 1

### Visão e Cultura

#### SESSÃO (4h – online/presencial)

Introdução e breve história da resolução de problemas na Bosch.

O que realmente queremos com a resolução de problemas (RP)?

Problemas simples e problemas complexos.

Stakeholders na RP.

A excelência na RP (organização, métodos, desenvolvimento de competências, metodologia do cliente) – o sistema de resolução de problemas.

Derivação do plano de execução.

Monitorização da árvore de indicadores e ciclos PDCA.

A importância da liderança e da equipa na RP “Celebrar erros como aprendizagens”.

#### WORKSHOP (4h - presencial)

Partilha da visão RP do cliente (corporativa e fábricas).

Derivação de visão RP de 1 fábrica incluindo definição de plano de ação e monitorização de indicadores.

**Milestone 1** – Descrição do papel e das responsabilidades dos líderes e dos membros da equipa de resolução de problemas.

**Milestone 2** – Rotinas do sistema de resolução de problemas. Tarefa de seguimento: Revisão e divulgação de conteúdos do workshop.

**Tarefa de seguimento:** Revisão e divulgação de conteúdos do workshop.

**Nº PARTICIPANTES | 8-12**



## MÓDULO 2

### Liderança na Resolução de Problemas

(alinhado com metodologia do cliente)

#### SESSÃO (4h – online/presencial)

Capacidade e entusiasmo através da “Liderança por Conteúdo”.

Definição de limite de reação - o que não vamos resolver agora.

Suporte na investigação da causa raiz técnica.

Focalização através da descrição do problema: “O que é/o que não é o problema”.

Causa raiz técnica (ocorrência e não detecção).

Entusiasmo e abertura na definição das causas raiz de sistema e organizacionais

#### WORKSHOP (12h – presencial)

Caso prático exemplo fora do cliente (preferencialmente na fábrica da Bosch em Aveiro. Role-play e lista de questões para suportar a equipa de RP – liderança por conteúdo.

**Tarefa de seguimento:** revisão e desenvolvimento das aprendizagens do workshop.

**Nº PARTICIPANTES | 8-12**



## MÓDULO 3

### Lições Aprendidas e Gestão do Conhecimento

#### SESSÃO DE DISCUSSÃO E PARTILHA (4h – online)

A vantagem de aprender com os erros dos “outros” vs risco inerente da inovação.

A gestão das lições aprendidas (definição do processo e avaliação da maturidade atual).

O papel das tecnologias de informação no acesso às lições aprendidas.

Contribuição das lições aprendidas para a visão do sistema de resolução de problemas – discussão em formato de workshop online.

Padronizar: Vantagens, desvantagens e decisões no comité de standardização.

**Nº PARTICIPANTES | 8-12**



## MÓDULO 4

### Cápsulas de Aprendizagem (web based)

Este módulo é composto por várias sessões individuais de curta duração cuja participação não terá de obedecer a uma sequência definida. Centra-se na consolidação de conceitos e nos desafios organizacionais e operacionais da RP.

Poderá ser partilhada por toda a organização através do acesso a uma plataforma online de formação.

- O funil da resolução de problemas (desvio -> descrição -> análise -> causas possíveis -> Confirmação da causa raiz técnica -> derivação da causa raiz de gestão).
- Resolução de problemas para supervisores (importância do sistema de resolução de problemas, competências e responsabilidades dos membros da equipa RP, requisitos organizacionais, role-playing de situações típicas de conflito de interesses).
- Fatores de sucesso na aplicação dos “5x porquês”.

**Nº PARTICIPANTES** | ilimitado



## MÓDULO 5

### Coaching

Este módulo será desenvolvido ao longo de uma semana em cada localização do cliente. Após o primeiro dia de preparação, serão abordados os seguintes temas em sessões diárias de pelo menos 1h com os diretores de fábrica:

- Preparação (mapeamento da cadeia de valor com foco nos problemas, definição dos pontos de atenção-melhoria, preparação das rotinas).
- As rotinas de um sistema melhorável (padrão, confirmação de processo, plano de reação rápida, comunicação estruturada e resolução sustentada de problemas).
- O papel dos gestores na confirmação de processo em camadas. Train-the-trainer (conteúdo técnico, desenvolvimento de competências da equipa, a influencia da comunicação objetiva na velocidade de resolução de problemas).
- Limites de reação, capacidade de resolução de problemas, gestão do risco e a relação custo/benefício de resolver problemas.
- Avaliação da maturidade do sistema de resolução de problemas e definição de objetivos.

**Nº PARTICIPANTES** | 1-3

# *Ferramentas Lean Manufacturing*

- 32** | Conceitos e ferramentas básicas do Lean Manufacturing
- 34** | Planeamento do fluxo de valor (VSM/VSD)
- 36** | Sistema de produção puxado (Pull & Leveling)
- 38** | Trabalho normalizado para linhas de produção
- 40** | Layout orientado para o fluxo
- 42** | Troca rápida de ferramenta (SMED)
- 44** | Especificação de máquinas e equipamentos







# CONCEITOS E FERRAMENTAS BÁSICAS DO LEAN MANUFACTURING

## I OBJETIVO

Compreender os conceitos e princípios básicos do Lean Manufacturing.

## I ÂMBITO

Definição do conceito de Lean Manufacturing;

Importância dos standards no fluxo de valor;

Mapeamento do fluxo de valor;

Desenho do estado futuro;

Compreender o sistema de produção puxado (Pull System).

## I PÚBLICO-ALVO

Diretores e planeadores de produção e logística, líderes de equipa, supervisores, coordenadores e gestores de projetos lean.

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES | EN

 **DURAÇÃO** | 16h

 **Nº PARTICIPANTES** | 8-12

 **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta





# PLANEAMENTO DO FLUXO DE VALOR (VSM/VSD)

## I OBJETIVO

Desenho do sistema de produção representado pelos fluxos de materiais e informação, de forma prática e sucinta, permitindo fomentar os ciclos de melhoria.

## I ÂMBITO

Apresentação da simbologia do mapeamento do fluxo de valor;

Determinação do takt time do cliente (TT);

Recolha de dados e desenho do estado atual (VSM) – caso prático;

Desenho do estado futuro (VSD) – caso prático;

Identificação dos potenciais projetos para a melhoria da performance do fluxo de valor.

## I PÚBLICO-ALVO

Diretores e planeadores de produção e logística, líderes de equipa, supervisores, coordenadores e gestores de projetos lean.

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES | EN

 **DURAÇÃO** | 16h

 **Nº PARTICIPANTES** | 8-12

 **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta







# SISTEMA DE PRODUÇÃO PUXADO (PULL & LEVELING)

## I OBJETIVO

Desenhar e implementar as funcionalidades e os elementos dos sistemas de controlo de consumo e nivelamento da produção (pull system & leveling).

## I ÂMBITO

Conhecer as funcionalidades do sistema pull e leveling;

Desenvolver os standards: supermercado, milkrun, kanban (utilização da fórmula padrão);

Participar em simulações e casos de estudo para melhorar o entendimento da funcionalidade do sistema.

## I PÚBLICO-ALVO

Diretores e planeadores de produção e logística, líderes de equipa, supervisores, coordenadores e gestores de projetos lean.

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES

 **DURAÇÃO** | 24h

 **Nº PARTICIPANTES** | 10-16

 **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta







# TRABALHO NORMALIZADO PARA LINHAS DE PRODUÇÃO

## I OBJETIVO

Distribuição nivelada do conteúdo de trabalho dos operadores e abastecedores de linha.

## I ÂMBITO

Compreender o método de desenvolvimento de variantes de trabalho normalizado;

Aprender a calcular o nº de operadores necessários por linha de produção;

Diferença entre o takt time do cliente e o tempo de ciclo objetivo.

## I PÚBLICO-ALVO

Diretores e planeadores de produção e logística, líderes de equipa, supervisores, coordenadores e gestores de projetos lean.

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES



**DURAÇÃO** | 16h



**Nº PARTICIPANTES** | 8-12



**PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta





# LAYOUT ORIENTADO PARA O FLUXO

## I OBJETIVOS

Conhecer a metodologia para a definição de novos layouts de produção e otimização dos atuais;

Desenho do layout orientado para o fluxo contínuo e redução das distâncias de movimento dos materiais.

## I ÂMBITO

Compreender a metodologia para definição das possíveis variantes de layout;

Utilização das análises qualitativa e quantitativa como ferramentas para definir a melhor opção de layout;

Planeamento das áreas de logística como parte integrante do desenvolvimento do novo layout;

Estudo de caso real para consolidar os conhecimentos dos principais passos de aplicação do método.

## I PÚBLICO-ALVO

Diretores e planeadores de logística e produção, engenheiros de produção, líderes de equipa, supervisores, coordenadores e gestores de projetos lean.

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES

 **DURAÇÃO** | 16h

 **Nº PARTICIPANTES** | 8-12

 **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta







# TROCA RÁPIDA DE FERRAMENTA (SMED)

## I OBJETIVO

Compreender o método para otimizar as trocas, de modo a que elas possam ser executadas com segurança, ergonomia e no menor tempo possível.

## I ÂMBITO

Definição do conceito de troca rápida de ferramenta;

Aplicar a metodologia SMED para a redução dos tempos de setup – caso prático.

## I PÚBLICO-ALVO

Diretores e planeadores de produção, engenheiros de produção, preparadores de máquinas, líderes de equipa, supervisores, coordenadores e gestores de projetos lean.

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES

⌚ **DURAÇÃO** | 8h

👥 **Nº PARTICIPANTES** | 8-12

€ **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta







# ESPECIFICAÇÃO DE MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS

## I OBJETIVOS

Compreender o processo de especificação e compra de máquinas e equipamentos;

Utilizar os termos apropriados para elaboração de cadernos de encargos;

Planear as etapas e prazos do projeto para o desenvolvimento e aquisição de novos equipamentos;

Projetar equipamentos para a integração em MES (Manufacturing Execution System).

## I ÂMBITO

Introdução ao processo de compra de máquinas e equipamentos, desde o planeamento até à sua aquisição;

Especificação e definição de critérios para aprovação de equipamentos;

Introdução aos elementos que compõem o MES e a arquitetura IT;

Adequação da especificação de equipamentos industriais para integração em MES.

## I PÚBLICO-ALVO

Engenheiros de industrialização e de processo, planeadores de processo, compradores de equipamentos industriais, coordenadores e gestores de projetos lean.

## I IDIOMAS DISPONÍVEIS

PT | ES

 **DURAÇÃO** | 16h

 **Nº PARTICIPANTES** | 6-14

 **PREÇO/PARTICIPANTE** | Preço sob consulta

## LOCALIZAÇÕES



**AVEIRO**

GPS 40.669917, -8.612288



**LISBOA**

GPS 38.770095, -9.105129



## BRAGA

GPS 41.530728, -8.430030



## OVAR

GPS 40.892321, -8.615820



## MADRID

GPS 40.434964, -3.635344

# A SUA EQUIPA FLEXÍVEL PARA O SUCESSO.

**GOSTARIA DE OBTER MAIS INFORMAÇÕES  
SOBRE OS NOSSOS SERVIÇOS?**

---



[bosch-industry-consulting.com](https://bosch-industry-consulting.com)



[bosch-industry-consulting-portugal](https://bosch-industry-consulting-portugal.com)



[industry.consulting\\_iberia@bosch.com](mailto:industry.consulting_iberia@bosch.com)