

„LEAN THINKING” CZYLI RADYKALNA POPRAWA RENTOWNOŚCI

1. W SKRÓCIE

Dla kogo?	▶ Warsztaty dla managerów i kierowników.
Cel?	▶ Radykalna poprawa wydajności i rentowności firmy dzięki „LEAN THINKING”!
Ćwiczenia?	▶ Podczas symulacji uczestnicy odgrywają role pracowników w fabryce i pod okiem doświadczonego specjalisty przechodzą metamorfozę od chaosu do optymalnie działającej firmy zgodnie z „LEAN THINKING” i „SIX SIGMA”.
Efekty?	▶ W większości firm w ciągu 2 lat udaje się osiągnąć następujące wyniki: <ul style="list-style-type: none"> • Redukcję kosztów działalności firmy o 30-50% • Wzrost efektywności o 60% • Redukcję zapasów w toku o 90% • Redukcję czasu realizacji zamówienia o 90% • Redukcję całkowitej powierzchni o 30% • Radykalną poprawę jakości
Wniosek?	▶ Dzięki szkoleniu, uczestnicy mogą rozpocząć wdrażanie filozofii optymalizacji „LEAN MANAGEMENT” i „SIX SIGMA” we własnych przedsiębiorstwach!

2. ZAKRES SZKOLENIA

TEMATY:

1. Integracja Lean Manufacturing i Six Sigma.
2. Podstawy „SIX SIGMA”
3. Podstawy „LEAN THINKING” i TPS - Toyota Production System.
4. Wartość dodana procesu („Value Added”) a marnotrawstwo (8 Muda)
5. Rodzaje marnotrawstwa w procesach administracyjnych.
6. 5S i Visual Management (Zarządzanie Wizualne).
7. Mapowanie strumienia wartości procesów („Value Stream Mapping”) – procesów wytwarzania i administracji (przykłady).
8. Zapewnienie Ciągłego Przepływu „Continuous Flow” - Czas cyklu, Czas taktu, SMED.
9. Balansowanie procesów w celu polepszenie ich wydajności.
10. System Kan Ban – drastyczne skrócenie czasu cyklu obrotu materiałami
11. TPM – Total Productive Maintenance – jako wyraz troski o polepszenie wydajności i żywotności maszyn i urządzeń
12. Continuous Improvement (Kaizen, „Ciągłe doskonalenie”) – Cykle PDCA, Standaryzacja pracy
13. Poka-Yoke jako kluczowa metoda Ciągłego Doskonalenia
14. Dyskusja podsumowująca.

SYMULACJA:

- ▶ *I Runda symulacji:* Tradycyjny system produkcyjny – Analiza wyników – 6 wskaźników (poziom zadowolenia klienta, produktywność, zapasy, powierzchnia, ilość stanowisk, „Lead time”).
- ▶ *II Runda symulacyjna* – Analiza Stanu Obecnego – Analiza przepływu materiałów i informacji, identyfikacja wąskich gardeł, diagram czasu taktu oraz czasów cykli.
- ▶ *III Runda symulacji* – Przepływ – Projekt szczupłego systemu produkcyjnego, przepływ jednej sztuki, „Takt Time”, wdrożenie udoskonaleń. Analiza wyników III.

Podany czas i zakres szkolenia są przykładowe. Istnieje możliwość dostosowania ich do potrzeb klienta

3. CZAS TRWANIA

2 dni – 16 godzin

4. AUTOR SZKOLENIA

Pan **Miroslaw Jodłowski** - LEAN MANAGER
SIX SIGMA Master Black Belt

KREUJEMY LIDERÓW PRZYSZŁOŚCI !!!