

Lider Produkcji ZP8, czyli budowanie wskaźników produkcyjnych oraz balansowanie linii, czynności i gniazd produkcyjnych za pomocą Yamazumi (chronometraż).

Opis

Przedmiotem szkolenia jest zapoznanie uczestników z możliwościami stosowania budowania wskaźników produkcyjnych oraz metodologii balansowania pomiarem chronometrażowym, mając za cel wzrost wydajności i stabilności procesu oraz zespołowe wypracowanie usprawnień. Szkolenie przygotowuje kandydatów do pełnienia funkcji Lidera zmian, mającego za zadanie nadzór nad zdefiniowaniem obszarów stosowania podejścia balansowania. Uczestnik szkolenia będzie partnerem mogącym podjąć skuteczną współpracę z pracownikami organizacji posiadającymi wiedzę w tym temacie. Szkolenie przygotowuje do rozpoczęcia procesu implementacji podejścia balansowania w organizacji, stworzenia planu i layout'u z obszaru objętego działaniami, utworzenia zespołu inicjującego zmiany oraz formułowania planów optymalizacji procesów. Szkolenie służy też wypracowaniu własnego zdania na temat zasadności zastosowania podejścia oraz da możliwość dokonania własnej oceny funkcjonujących procesów w organizacji.

Cele szkolenia

- przekazanie wiedzy i metod na temat zwiększania efektywności czynności (minimalizacja strat w procesie),
- nabycie przez uczestników wiedzy na temat zarządzania procesem wytwórczym,
- zapoznanie uczestników szkolenia z metodami kolejkowania i balansowania linii montażowych metodą pomiaru chronometrażowego,
- praktyczne przećwiczenie metod mapowania i mierzenia procesu.

Korzyści dla uczestników

1. Poznanie koncepcji balansowania na poziomie pozwalającym określić potrzeby dla stosowania koncepcji w zakładzie - zakresu implementacji metody,
2. Poznanie metod analizy danych i problemów,
3. Umiejętność powiązania programu balansowania ze strategią

przedsiębiorstwa/wydziału/działu,

4. Skuteczne wspieranie i nadzór nad pracą zespołów projektowych (wdrożeńiowych),
5. Przełamanie obaw i lęków osób zaangażowanych we wdrożenie balansowania.

Metody szkolenia

1. Dyskusja na przykładach
2. Prezentacja multimedialna i film Visa
3. Warsztaty i ćwiczenia praktyczne
4. Studium przypadku

Profil uczestnika

- personel wszystkich szczebli zarządzania procesami, produkcją, montażem,
- osoby odpowiedzialne za przygotowanie i uruchomienie procesu,
- operatorzy maszyn i urządzeń.

Czas trwania

24 godziny dydaktyczne - 3 dni szkoleniowe. 9-16.

Program szkolenia

Wstęp, organizacja szkolenia, mini-integracja, kontrakt międzyludzki.

- KPI (ang. Key Performance Indicators) w produkcji: definicje skuteczności, efektywności, jakości, wydajności
- Obliczanie mocy produkcyjnych (capacity), wyznaczanie cykli produktowych i maszynowych, 3 strategię dopasowywania mocy produkcyjnej do popytu.

1. Podstawy świata Lean Manufacturing:

- marnotrawstwo a wartość dodana - stosowanie w praktyce
- przykłady i rodzaje mudy, czyli marnotrawstwa
- Takt a moce produkcyjne, warsztaty z obliczania taktu firmy Exclusive RTV.

2. Wprowadzenie do problemu balansowania linii montażowej - wstęp do szkolenia:

- sformułowanie problemu oraz warunków ograniczających,
- przedstawienie przykładów,
- zmapowanie i zmierzenie sytuacji aktualnej,

- określenie celów stawianych przed zbalansowaniem linii,
- zbalansowanie przykładowych procesów produkcyjnych, montażowych,
- Case Study, czyli studium przypadku firmy The Door - zbalansowanie procesów produkcyjnych w nowopowstałej organizacji wytwarzającej nowoczesne modele drzwi

3. Zarządzanie Procesem Wytwórczym:

- szkolenia operatorów oraz matryca zastępowalności,
- sposoby realnej oceny czasu trwania poszczególnych czynności na stanowiskach linii montażowej,
- przygotowywanie instrukcji stanowiskowych.

4. Sposoby oceny i monitorowania zbalansowania linii produkcyjnych za pomocą wskaźników:

- wyznaczanie: taktów, CTC - czasu cyklu najbardziej obciążonego stanowiska roboczego (bottle neck - wąskie gardło), CB - czasu bezczynności, LS - rzeczywistej liczby stanowisk, PCB - procentowego udziału czasu bezczynności, OE - opóźnienia efektywności, V/A - wartości dodanej czynności wytwórczych.
- cyklu czynności (poszczególnych stanowisk i całej linii),
- efektywności wykorzystania poszczególnych stanowisk i całej linii.