



Akademia
Controllingu

Warsztaty SMED i TPM – podniesienie elastyczności i stabilność procesów



SZKOLENIE ZAMKNIĘTE



AKREDYTACJA WIELKOPOLSKIEGO
KURATORA OŚWIATY
(Decyzja nr 110.2.870.2015)

WWW.AKADEMIACONTROLLINGU.PL



Warsztaty SMED i TPM – podniesienie elastyczności i stabilność procesów

KONTAKT

Marta Elimer
marta.elimer@akademiacontrollingu.pl
Tel. + 48 61 852 33 53
Fax. + 48 61 666 03 63

TRENERZY

Adam Łazarzski, DBA(PhD), MBA

Opis szkolenia

Adresaci szkolenia

- Liderzy i uczestnicy prac zespołów rozwijających TPM, SMED.
- Personel zarządzający produkcją, pracownicy utrzymania ruchu.
- Osoby rozwijające (np. kierownik projektu) lub zainteresowane uruchomieniem projektu wdrożenia zmian – Lean.
- Inżynierowie procesów.
- Członkowie zespołów Kaizen.

Dlaczego warto

Korzyści dla uczestnika – zdobyta wiedza i umiejętności:

- Zrozumienie jak zorganizować zespołową pracę dla SMED i TPM, zarządzać motywacją.
- Udowodnienie dlaczego warto pozostać optymistą, wytrwać i dać sobie szansę „odkryć” usprawnienia.
- Wzrost potencjału produkcyjnego posiadanego parku maszynowego, jak i możliwość prowadzenia ciągłej jego oceny.
- Praktyczne wskazówki, jak radzić sobie z ryzykiem nadmierowej rotacji pracowników.
- Wzrost poczucia własności względem swego miejsca pracy.
- Wykazanie jakie są korzyści i czasami ograniczenia we wdrażaniu SMED.
- Wykazanie korzyści z wdrażania TPM.
- Opanowanie metodyki prowadzenia obserwacji, analizy i prezentacji wyników SMED.
- Opanowanie metodyki prowadzenia obserwacji, analizy i prezentacji wyników TPM.
- Biegłe używanie i interpretowanie wskaźników używanych w TPM i SMED.
- W oparciu o SMED i TPM nabycie umiejętności usprawniania i optymalizacji procesów –

focused improvement (zarządzanie wiedzą o zmianach i dobrych praktykach – historia zmian w strumieniu wartości – VSM).

Program

Warsztaty SMED i TPM – podniesienie elastyczności i stabilność procesów

Dzień 1

1. Świat Lean – przyczyny powstania koncepcji i historia jej rozwoju

Wprowadzenie do myślenia logistycznego – postrzegania otaczających nas procesów np. produkcyjnych, logistycznych. Przedstawienie licznych analogii logistycznych aby pomóc otworzyć „serca i umysły”. Żeby wyjaśnić – osoby uczestniczące w szkoleniu pochodzą często z różnych firm/obszarów. Analogie umożliwiają docenić techniki SMED i TPM, ich uniwersalność użycia.a. Historia rozwoju lean (konkretnie).b. Siedem (7 + 1) źródeł strat w spojrzeniu Lean – przykłady.c. Identyfikacja strat.d. Myślenie logistyczne w przykładach – SMED i TPM.

2. Wprowadzenie do scenariusza warsztatu ciągnionego

Zaprezentowanie firmy, layout'u fabryki, scenariusza warsztatu ciągnionego będącego podstawą dalszych prac w trakcie szkolenia. Podział na grupy.

3. Praca zespołowa we wdrażaniu SMED i TPM, korzyści

Poznajemy zasady realizacji „ciągłego doskonalenia się” – „Kai” „Zen” czyli zmiany na lepsze, w kierunku „dobra”.a. Dlaczego ludzie są krytycznym zasobem dla wdrożenia.b. Jak zbudować zespół i wiedzieć, że jest to faktycznie ... zespół – trzy konkretne punkty do efektywnej weryfikacji/wykonania.c. Czynniki w systemie motywacyjnym.d. Synergia wynikająca z połączonego rozwoju SMED i TPM w pracy zespołowej.

4. TPM – Total Productive Maintenance

Trener wprowadza i moderuje część warsztatu, dotyczącego możliwości użycia metod TPM.a. Obszary strat wpływające na obniżenie wydajności nośników zdolności.b. Określenie strategii rozwoju TPM w firmie.c. Utrzymanie ruchu, a wdrożenie TPM.d. Trzy główne filary TPM, harmonogramy przeglądów, własne dane dotyczące rejestrowanej eksploatacji, rozwój pracowników (zaangażowanie operatorów), standardy konserwacji i czyszczenia.e. Ustalenie priorytetów wdrożenia TPM – kolejność, ważność, gdzie zacząć?f. Przyczyny defektów maszyn, obserwowane parametry, metody prowadzenia obserwacji.g. Wskaźniki liczone w TPM z głównym naciskiem (wpływ technologii na dane do kalkulacji) na OEE.h. System obiegu dokumentacji remontowej – redukcja „szumu” w komunikacji.i. Elementy podstawowej statystyki dla sprawnego określania kiedy np. proces wytwórczy jest poza kontrolą. Dlaczego obserwacja skutków ma prowadzić nie do „polowania na winnych”, a raczej do skupienia się na przyczynach.j. Możliwości i problemy związane z rotacją pracowników.

Dzień 2

5. Narzędzia wsparcia wdrożenia TPM i SMED

a. Stosowanie rozwiązań Poka-Yoke i 5S+1S dla wsparcia prac TPM i SMED.b. Twórcze metody rozwiązywania problemów dla wsparcia prac SMED i TPM: 5W, 5W+1H, standaryzowana Ishikawa.c. Wiarygodność zebranych danych – metody obserwacji. Zasady pomiaru „czasu”, rejestracji kamerą.d. Kiedy i jak używać „Value Stream” dobre praktyki i zarządzanie wiedzą przez VSM. Wsparcie informatyczne.

6. SMED & Single Minute Exchange of Die

Trener wprowadza i moderuje część warsztatu dotyczącego proponowania i wdrażania pomysłów usprawnień zgodnie z sekwencją pracy SMED.a. Cel i sens redukcji przebrojeń mający swoje „korzenie” w najistotniejszych podstawach Lean.b. Ustalenie priorytetów wdrożenia SMED – kolejność?c. Pojęcie wewnętrznego i zewnętrznego przebrojenia.d.

Cztery etapy wdrożenia SMED: a. Obserwacja; b. Rozdzielenie czynności na część wewnętrzną i zewnętrzną; c. Konwersja części wewnętrznej do zewnętrznej; d. Redukcja obu. Najczęściej popełniane błędy we wdrożeniu SMED – dwa poziomy doskonałości we wdrożeniu. f. Przykłady organizacyjnych i technologicznych/maszynowych rozwiązań stosowanych w SMED. g. Standaryzacja uzyskanych zmian w ramach modelu KAIZEN.

7. Planowanie wdrożenia TPM i SMED w „pigułce” – trzy główne kroki

Warsztatowo uczestnicy omawiają projekt wdrożenia TPM i SMED – poznają wymagane trzy główne kroki planistyczne.

8. Podsumowanie uzyskanych wyników warsztatu ciągniętego, podsumowanie zajęć

Następuje celebrowanie sukcesów, jak i komunikacja dalszych możliwości rozwijania własnych umiejętności. Trener wskazuje follow-up, literaturę, jak i dobre źródła w sieci. Przedstawia zasady prowadzenia wsparcia po zajęciach i przekazuje ankiety do wykonania oceny szkolenia.

Sylwetka trenera

Adam Łazarski, Mgr, MBA

Twórca sprawdzonej w praktyce metody analizy opłacalności i realizacji wdrożenia RFID w przedsiębiorstwie sektora FMCG funkcjonującym na rynku globalnym. Od siedemnastu lat zawodowo zajmuje się realizowaniem projektów reorganizacyjnych z zakresu zagadnień logistyki i planowania produkcji w oparciu o APICS®, tematyki Project Management zgodnie z PMBOK®, jak i Lean Manufacturing-Office.

Kariere zawodową rozpoczął w 1999 roku od realizacji projektów wdrożeniowych systemu klasy ERP – IFS. Później Project Manager zajmujący się wdrożeniami systemu SAP. Twórca sprawdzonej w praktyce metody analizy opłacalności i realizacji wdrożenia RFID w przedsiębiorstwie sektora FMCG funkcjonującym na rynku globalnym. Zawodowo prowadzi również tematy dostosowywania elementów metodyki oferowanej przez PMI® – do wymagań konkretnych przedsiębiorstw. Jest autorem wielu pomysłów usprawniających pracę Project Manager'a – rozwiązań informatycznych, dot. metod dokumentacji i komunikacji, jak i „czysto” organizacyjnych.

Aktualnie uczestniczy w drugim najlepszym europejskim (ranking Financial Times) programie DBA (Doctorate of Business Administration) realizowanym na TiasNimbas Business School (Holandia) i Bradford University (Wielka Brytania). Absolwent elitarnego programu MBA na George Simon Ohm Management Institut w Norymberdze. Laureat nagrody Schwan-Stabilo przyznawanej wąskiej grupie najlepszych absolwentów MBA (temat: zastosowania RFID). Absolwent Politechniki Gdańskiej – Wydział Zarządzania i Ekonomii (specjalizacja: organizacja systemów produkcyjnych). Stypendysta rządu Szwecji na Królewskim Instytucie Technologicznym w Sztokholmie. Posiada tytuł Asesora IPMA dla „Project Management Excellence Model” – Międzynarodowej Nagrody Doskonałości w Project Management.