

Основы Бережливого производства

Вводный ознакомительный тренинг по Бережливому производству

Объем услуги: 2 дня (16 академ. часов).

Даты проведения: 31 мая – 1 июня 2018 г.

Время проведения: 9:00 – 17:00, обед с 13:00 до 14:00, 2 перерыва на кофе-брейк в течение дня.

Количество участников: 10-20 чел.

Категория участников: собственники компаний, руководители предприятий, руководители производства, руководители департаментов (отделов), руководители проектов, специалисты в области управления персоналом, специалисты по повышению операционной эффективности.

Формат обучения: Стандартный.

Место проведения Тренинга: Москва (точный адрес будет определен до 11 мая).

Вид обучения: Очный.

Раздаточный материал: Да. В печатном виде.

Сертификат: Да. ООО «Лин Консалт».

Стоимость: 22.000 руб. (НДС не облагается, скидка 10% при оплате ранее, чем за 20 дней, скидка 10% при направлении более 1 участника).

Условия оплаты: Предоплата 100% не позднее, чем за 5 календарных дней до начала тренинга.

Забронировать место на тренинге или уточнить подробности:

otr.msk@lean-consult.ru или по телефонам 8 (800) 250-28-22 (звонок по России бесплатный)

Основы Бережливого производства

Подробное описание

Целевая аудитория

- Собственники компаний
- Руководители предприятий
- Руководители производства
- Руководители департаментов (отделов)
- Руководители проектов
- Специалисты в области управления персоналом
- Специалисты по повышению операционной эффективности

Цели Тренинга

- Познакомить участников Тренинга с концепцией и инструментами Бережливого производства
- Показать преимущества и риски данного способа организации производства по сравнению с классическим

Описание Тренинга

Тренинг позволяет получить целостное представление о системе Бережливого производства.

В ходе обучения участники познакомятся с терминологией и историей возникновения концепции, ее ценностями, философией, основными принципами и подходами. Будет дан обзор основных инструментов Бережливого производства и примеры их применения.

В ходе двух туров симуляции «Производство автомобилей», имитирующей реальное производство, участники смогут получить базовые знания и навыки организации и управления Бережливым

производством. У них будет возможность сравнить преимущества массового и бережливого способа.

Симуляция является ключевым элементом тренинга, так как позволяет участникам на собственном опыте убедиться в эффективности применения концепции.

В ходе первого тура участникам предоставляется возможность организовать производство на основе тех знаний и опыта, которые у них имелись до тренинга. После проведения первого тура фиксируется количество произведенных автомобилей, их качество, объем незавершенного производства. После этого проводится групповая дискуссия, в ходе которой обсуждаются сильные и слабые стороны организованной производственно-логистической системы, уровень организации и управления производством, качество производственного планирования, способы управления персоналом (распределение, обучение, мотивация, контроль), рабочая атмосфера и т.д. Проводится анализ взаимосвязи вышеперечисленных параметров с результатами производства и удовлетворенностью клиента.

Между первым и вторым турами симуляции «Производство автомобилей» участники знакомятся с такими базовыми подходами и инструментами в организации Бережливого производства, как «Визуализация», «Создание связанного (непрерывного) потока», «Время такта», «Вытягивание и Канбан», «Выравнивание».

Во время второго тура симуляции участники смогут организовать производство уже с применением этих подходов.

По нашей практике участникам всегда удается значительно улучшить основные параметры производственной системы. Производительность труда увеличивается от 50 до 300% при одновременном сокращении количества брака (от 20 – 80% до 0 – 20%). В 2 – 10 раз сокращается объем незавершенного производства. Существенно сокращаются затраты времени на управление. В несколько раз сокращается время выхода первого готового изделия после начала производства. Значительно увеличивается ритмичность производственного процесса. Иногда участникам удается так организовать производство, что отпадает необходимость в "ручном управлении" процессом, который идет автономно благодаря работе системных принципов и механизмов. Руководителю моделируемого производства не требуется произносить ни слова. Изготовление автомобилей, включая поставку материалов и доставку готовых изделий заказчику, идет в полной тишине.

По окончании второго тура симуляции также проводится ее всесторонний анализ. При анализе результатов тренером делается особый акцент на то, что в обоих турах симуляции время производства, объем человеческих и технических ресурсов, а также технология производства были неизменными. Участники могут убедиться, что значительное улучшение основных показателей производства может быть достигнуто только за счет применения организационных мер.

В тренинге используются видеоролики, на которых показаны способы организации производственных систем на российских и зарубежных предприятиях.

В ходе тренинга будут использованы примеры из реальных консалтинговых проектов группы «Лин Консалт» по внедрению Бережливого производства на предприятиях России и Казахстана, в т.ч. на совместных предприятиях.

Участники познакомятся также со стратегиями и способами внедрения системы Бережливого производства в российских условиях.

Формат обучения – стандартный, включая

- мини-лекции
- симуляция
- групповые обсуждения
- решение кейсов
- просмотр видеороликов

Сертификат

По окончании курса всем участникам обучения, которые были задействованы в процессе тренинга не менее 75% выдается фирменный сертификат группы «Lean Consult».

Программа Тренинга «Основы Бережливого производства»

	1-й ДЕНЬ	2-й ДЕНЬ
До обеда	<p>Цели и задачи. Регламент. Знакомство.</p> <p>Концепция Бережливого производства (БП) Ценность и потери. Виды потерь на предприятии (классификация потерь) Философия устранения потерь. Сравнение подходов к затратам</p> <p>Кейс «Анализ потерь в производственном процессе» Анализ наблюдаемых потерь и их причин. На основе видеоролика</p> <p>Симуляция «Производство автомобилей». 1 тур. Массовое производство Подготовка, проведение, фиксация результатов, выявление проблем, классификация потерь, групповой самоанализ.</p>	<p>Симуляция «Производство автомобилей». 2 тур. Бережливое производство. Организация с использованием лин инструментов (диаграмма Исикавы, картирование ПСЦ, циклограмма, время такта, непрерывный поток, система вытягивания, визуальный контроль, хейдзунка, автономные команды), проведение, анализ результатов, групповой самоанализ.</p> <p>Встроенное качество. Система «Дзидока» (Jidoka) Не принимай брак, не делай брак, не передавай брак Контроль качества на рабочем месте. Сигнальная система «Андон» Автономизация - автоматизация с использованием интеллекта Система «Защита от ошибок». Предупреждение ошибок Стратегии управления качеством</p>
После обеда	<p>Создание связанного потока (Continious Flow) Зависимые и независимые процессы Принцип визуализации Визуальный менеджмент Картирование потока создания ценности (VSM) Стабилизация и стандартизация</p> <p>Вытягивающая система организации производства Вытягивание и выталкивание. Отличительные признаки вытягивания Организация "Супермаркетов». 2-х бункерная система Инструмент координации перемещения материалов – Канбан</p> <p>Равномерное распределение объема работ Основные показатели Бережливого производства Выравнивание по объему, номенклатуре и последовательности</p>	<p>Инструменты Бережливого производства Инструменты группы «Точно в срок» Встроенное качество. Система «Дзидока» Всеобщее обслуживание оборудования (TPM) Быстрая переналадка оборудования (SMED) Система организации рабочего пространства (5S) Методология решения проблем (Problem Solving) Сигнальная система «Андон» (Andon). Стандартизированная работа (Standart Work). Автономные команды. «Обея» (Большая комната)</p> <p>Внедрение системы Бережливого производства (БП) Краткосрочные и долгосрочные преимущества от внедрения Выбор стратегии внедрения. Уровни внедрения Структура типового пилотного проекта по БП. Особенности внедрения БП в российских компаниях</p>