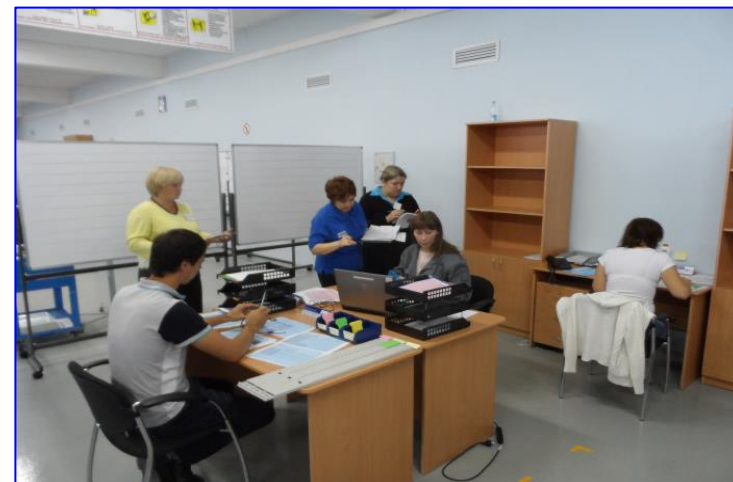


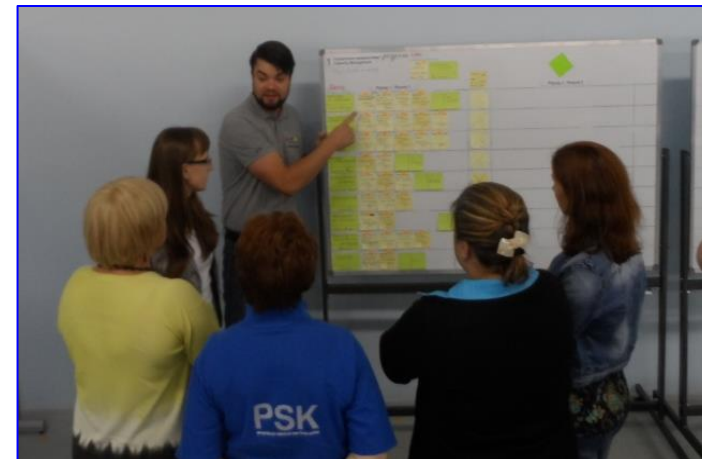
Содержание тренинга:

1. Моделируется работа офиса, сотрудники которого получают заказы от клиента, обрабатывают их и направляют в производство для выполнения. В течение смены необходимо обработать, оформить и выполнить 10 заказов.
2. Множество информационных потоков, не ясность целей, сочетание IT задач и ручной работы, работа занимает все имеющееся время при отсутствии каких-либо результатов.
3. Имеется набор KPI показателей, описывающих процесс, в том числе трудозатраты и производительность труда.
4. Работники сами описывают процесс, информационные потоки в измеряемых показателях, определяют ограничивающие факторы, выявляют потери в работе.
5. Участниками выстраивается качественно новый процесс, с прозрачными информационными потоками, понятными задачами, соответствующий принципам «Lean». И все это в режиме жесткого цейтнота.



Возможности тренинга:

1. Изучение принципов и методов Lean, применяемых в вспомогательных (офисных) процессах.
2. Приобретение навыка построения «карты процесса».
3. Развитие способности видеть процесс от клиента до исполнителя в целом, и фокусироваться на требованиях заказчика.
4. Изучение подходов к оценке деятельности вспомогательных подразделений.



Условия проведения тренинга

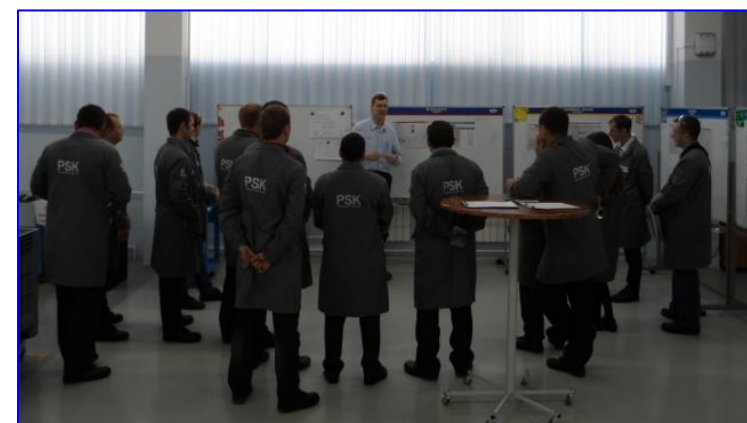
Необходимое количество участников: 13 человек (не меньше).

Продолжительность тренинга: 8 часов.



Содержание тренинга:

1. Моделируется производственный процесс сборки реального узла (турбокомпрессора). В течение производственной смены необходимо собрать 10 турбокомпрессоров.
2. Имеется набор KPI показателей, описывающих процесс, в том числе трудозатраты и производительность труда.
3. Неэффективно организованное производство затрудняет выполнение всех KPI показателей.
4. Работники сами формулируют проблемы проводят анализ и реализуют мероприятия по улучшению процесса.
5. Участниками выстраивается качественно новый процесс, с прозрачными материальными потоками, выровненной загрузкой операторов, низким НЗП и высокой производительностью соответствующей принципам «Lean». И все это в режиме жесткого цейтнота.



Возможности тренинга:

1. Изучение принципов и методов Lean, применяемых в производственных процессах.
2. Развитие способности видеть потери и потенциал улучшений в производстве.
3. Выстраивание процесса сборки под такт заказчика.
4. Изучения принципа встраивания качества в процесс.
5. Изучение принципов управления производством при помощи стандарта Shopflow management.



Условия проведения тренинга

Необходимое количество участников: 14 человек (не меньше).

Продолжительность тренинга: 8 часов.

Содержание тренинга:

Часть 1. Повышение производительности в механообработке:

1. На картонных макетах механообрабатывающих станков моделируется производственный участок.
2. Организовано производство детали из картонных комплектующих.
3. Имеется набор KPI показателей, описывающих процесс, в том числе трудозатраты и производительность труда.
3. Неэффективно организованное производство затрудняет выполнение всех KPI показатели.
4. Работники сами формулируют проблемы проводят анализ и реализуют мероприятия по улучшению процесса.
5. Рассчитывается экономический эффект от всех изменений вносимых в процесс.



Возможности тренинга:

1. Изучение принципов и методов выстраивания потока в механообработке.
2. Приобретение навыка расчета времени такта в механообработке, а также построении «диаграммы мощностей» для расчета оптимальной производительности ячейки и определения узких мест потока.
2. Приобретение навыка построения циклограммы работы оператора, для внедрения многостаночного обслуживания.
3. Развитие способности видеть процесс от клиента до исполнителя в целом, и фокусироваться на требованиях заказчика.
4. Изучение алгоритма оптимизации процесса.



Часть 2. Быстрая переналадка (SMED):

1. При помощи специальной оснастки моделируется процесс замены штампа на прессе.
2. Участники фиксируют время необходимое для замены штампа.
3. Участники ищут потери и действия увеличивающие время переналадки.
4. Изучая алгоритм «Быстрой переналадки» и следуя его шагам участники значительно снижают время переналадки.
5. Создают стандарт переналадки.

Возможности тренинга:

1. Изучение алгоритма внедрения «быстрой переналадки».
2. Приобретение навыка выявления потерь в процессе переналадки.
3. Изучение инструментов позволяющих снизить время переналадки оборудования.
4. Приобретение навыка создания стандарта переналадки.





Условия проведения тренинга

Необходимое количество участников: 10 человек (не меньше).

Продолжительность тренинга: 8 часов.





KAMAZ

Тренинг «End to End».



Содержание тренинга:

1. На примере процесса сборки конструктора Лего (кабина) участники тренинга выстраивают эффективный логистический процесс.
2. Участники ищут проблемы в цепочке поставок, учатся их решать.
3. Пошагово участники выстраивают цепочку поставок, а затем в соответствии с принципами «Бережливого производства» и концепцией подхода «End to end» сокращают затраты на логистику.



Возможности тренинга:

1. Изучение принципов выстраивания сквозной поставки в соответствии с принципами «Бережливого производства» и концепцией подхода «End to End».
2. Приобретение навыка организации складской логистики.
3. Изучение подходов «End to End» для снижения затрат на логистические процессы.



Условия проведения тренинга

Необходимое количество участников: 18 человек (не меньше).

Продолжительность тренинга: 8 часов.

