

LEAN MANAGEMENT KÉPZÉS

6 napos intenzív képzési program, amely a LEAN MASTER PROGRAM része és a KAIZEN menedzser képzés folytatása, de önállóan is elvégezhető. A képzés vizsgával zárul. A képzést sikeresen elvégzők Lean Management Expert (LME) oklevelet kapnak.

A képzés célja: A Lean Management bevezetés támogatása. Olyan szakemberek képzése, akik magas szintű elméleti és gyakorlati ismeretek rendelkeznek a Lean Management rendszer alkalmazására vonatkozóan és képesek lesznek eredményesen támogatni a Lean menedzsment bevezetését saját szervezetükénél. A képzés során a résztvevők saját munkakörnyezetben pilot projekt keretében alkalmazzák a Lean menedzsment elemeit és ezt az utolsó alkalommal prezentálják a többi résztvevőnek.

Akiknek ajánljuk: Lean vezetők, kaizen menedzserek, termelési vezetők, műszaki vezetők, minőségügyi vezetők, logisztikai vezetők, művezetők, folyamatmérnökök

Időpontok: 2010. Október 26-27; November 2, 9-10, 16

Jelentkezési határidő: 2010.10.08

Helyszín: Hotel Walzer, 1124 Budapest, Németvölgyi út 110. (Tel.: 06-1-319-1212)

A képzés a szakképzési hozzájárulás terhére elszámolható. Cégünk felnőttképzési nyilvántartási száma: 01-0058-06.

Tematika:

1. nap

LEAN Management rendszer Lean Management Filozófia

- a Lean Management és a TPS története
- Lean gyártás, Lean Office
- Hozzáadott érték szemlélet
- Lean alapelvek (5 alapelv)

Lean Management Építő elemei

- Húzó rendszer, JIT
- JIDOKA, 0 hiba koncepció
- KAIZEN
- Dolgozók bevonása
- Stabil Működés

KAIZEN filozófia és szemlélet

- KAIZEN és a Lean kapcsolódása
- KAIZEN jellemzői
- KAIZEN négy alapelve
- Példák a KAIZEN megvalósítására

Szimulációs játék - Lean gyártás versus hagyományos gyártás

2. nap

Értékáram, Veszteségsökkentés

Value stream mapping

- Hozzáadott érték (VA)
- 3 alapvető áramlás
- Értékáram térkép készítése
- Értékáram térkép elemzése
- Jövőbeli értékáram megtervezése

Veszteségsökkentés

- 7 MUDA
- Veszteségsökkentési módszerek
- 3MU
- Spagetti diagram
- Kaizen workshopok

Anyagfolyam optimalizálás

- PQ- PR elemzés
- Cella rendszerű gyártás
- Cellatervezés elemei

JIT, Kanban

- One piece flow
- Kevert modellű gyártás
- A JIT gyártás feltételrendszere
- Gyártási és rendelési Kanban, alkalmazhatóságuk köre
- A Kanban mennyiségek kiszámítása (példán keresztül)

Heijunka – termelés

kiegyensúlyozás

- Takt idő
- Sorkiegyensúlyozás
- 5W 1 H módszer

Lean Management esettanulmány

3. nap

Lean Management alapok

Gemba Kaizen

- 5 GEN, Gemba Kaizen megközelítés

PDCA – SDCA ciklus

- Fenntartás és folyamatos fejlesztés
- Tények alapján történő vezetés
- Mérés, adatgyűjtés
- Célok, követelmények meghatározása

Szabványok, Sztenderdek

- A szabványok szerepe
- Sztenderdizálás lépései
- Szabványosított munka elemei

5S módszer

- 5S lépései, bevezetése

Vizuális menedzsment

- Információ struktúrák, kontrol
- Vizuális menedzsment példák

Dolgozók bevonása

- Dolgozó a középpontban elv
Katapult játék – PDCA

4. nap

Lean Management a gépeken SMED

- SMED előkészítése
- Külső belső idők azonosítása
- Átállási idő csökkentése

TPM

- A TPM 5 alappillére
- A gépkihasználatssággal kapcsolatos veszteség mérése (OEE)
- Öntevékeny karbantartás menedzsment
- TPM bevezetése

5. nap

0 hiba koncepció

- „Elsőre jót” minőség elve
- 0 hiba koncepció
- JIDOKA
- Hibamegelőzés (FMEA, SQC)
- Hibafeltárás (TQC, ellenőrzés)
- Hibajelzés (Andon)
- Hibamegszüntetés, POKA-YOKE
- Total Quality Control

6. nap

LEAN bevezetése

A LEAN bevezetés lépései

- A Lean bevezetés változás és projektmenedzsmentje
- A Lean Management, Kaizen bevezetésének alapvető feltételei
- Bevezetés kritikus sikertényezői

Lean bevezetési program

Vizsga

Az egyéni pilot projektek bemutatása és írásbeli vizsga