



LEAN ENTERPRISE
INSTITUTE POLSKA

KATALOG SZKOLEŃ OTWARTYCH 2011

Szkolenia
z pierwszego półrocza 2011
już za nami.
Uczestnikom dziękujemy
za zainteresowanie i znakomitą frekwencję.



Nasze szkolenia otwarte zostały odznaczone
Medalem Europejskim 2010 przyznany przez BCC
oraz Europejski Komitet Ekonomiczno-Społeczny z Brukseli.



www.lean.org.pl

praktyczne szkolenia na terenie firm™

Nasze szkolenia zostały zaprojektowane tak, aby dostarczać uczestnikom **praktycznej wiedzy i umiejętności**, możliwych do zastosowania zaraz po ich powrocie do pracy ze szkolenia. Zajęcia realizowane są wyłącznie w formie warsztatowej na terenie najlepszych przedsiębiorstw przy użyciu innowacyjnych technik szkoleniowych, **gwarantujących** skuteczny proces uczenia i zdobywania umiejętności potrzebnych w życiu zawodowym.

Uczestnicząc w warsztatach, możecie Państwo liczyć na:

- praktyczne ćwiczenia na hali produkcyjnej,
- przykłady najlepszych praktyk przemysłowych na filmach i zdjęciach,
- interaktywną wymianę doświadczeń oraz dyskusje w grupach,
- szeroki wachlarz gier symulacyjnych,
- liczne ćwiczenia indywidualne i grupowe,
- użyteczne wskazówki i porady ekspertów.

Kadra Lean Enterprise Institute Polska to **najwyższej klasy eksperci**, których praca podlega ciągłej weryfikacji i doskonaleniu. Współpraca w ramach sieci **Lean Global Network** daje nam unikalną możliwość wymiany doświadczeń i najnowszej wiedzy z czołowymi specjalistami Lean na świecie, co znajduje bezpośrednie odzwierciedlenie w prowadzonych przez nas warsztatach.

Wszystkie szkolenia, które jako **jedyni w Polsce**, prowadzimy w tak szerokim zakresie na terenie przedsiębiorstw, oferujemy również w formie warsztatów zamkniętych, odbywających się bezpośrednio na terenie Państwa firmy. Nasi trenerzy przygotowują wówczas ofertę szytą na miarę, ściśle dopasowaną do warunków i oczekiwań z Państwa strony, tak by osiągnąć możliwie największy efekt szkoleniowy. Osoby zainteresowane otrzymaniem oferty proszę o bezpośredni kontakt z Instytutem.

Prof. dr hab. inż. Tomasz Koch
Prezes Lean Enterprise Institute Polska

Nasze szkolenia odbywają się na terenie następujących firm:



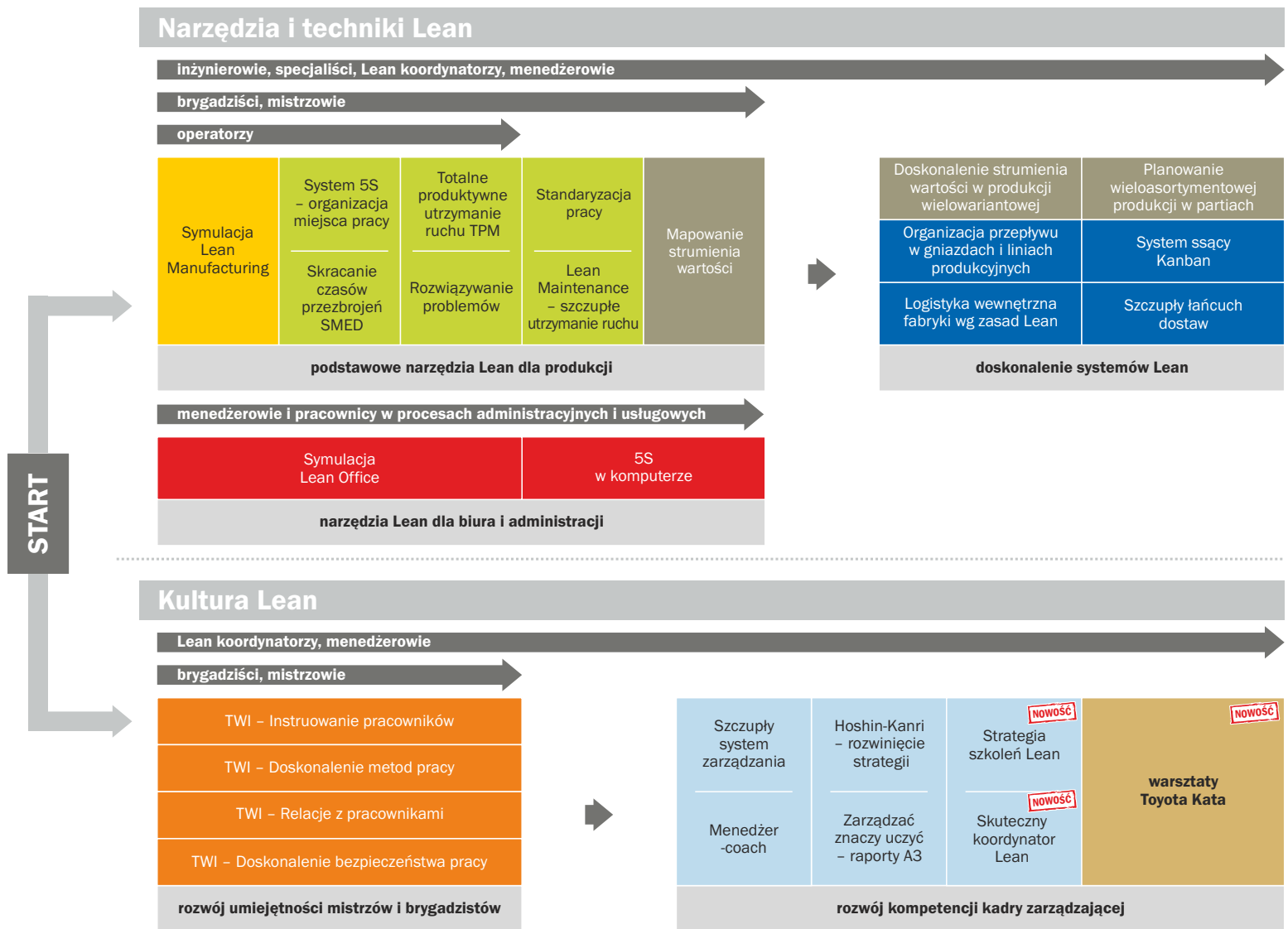
Loga zaprezentowano w celach poglądowych, firmy partnerskie są ich jedynymi, prawowitymi właścicielami.

..... **praktyczne szkolenia na terenie firmTM**

■ Jak rozwinąć kompetencje Lean

Projekty wdrażania Lean Management mają szansę zakończyć się sukcesem, jeżeli **równolegle** wdrażane są **narzędzia i metody Lean** do poprawy jakości i efektywności oraz **kultura Lean**, która pozwala utrzymać wdrożone zmiany i przyspieszyć ciągłe doskonalenie.

Jesteśmy jedyną w Polsce instytucją oferującą tak szeroki wachlarz szkoleń otwartych (27 różnych tematów w ciągłej ofercie) obejmujących zarówno metody i narzędzia, jak i kulturę Lean.



Jak rozwinąć kompetencje Lean	6
Lean Enterprise Institute Polska	8
Jak wziąć udział w szkoleniu	9
Warsztaty Toyota Kata – prowadzący Mike Rother NOWOŚĆ	10
LEAN OFFICE	
Symulacja Lean Office	12
5S w komputerze	13
SYMULACJA LEAN MANUFACTURING	14
BUDOWANIE STABILNOŚCI PROCESÓW	
System 5S – organizacja miejsca pracy	15
Standaryzacja pracy	16
Rozwiązywanie problemów	17
Skracanie czasów przebrojeń SMED	18
Totalne produktywne utrzymanie ruchu TPM	19
Lean Maintenance – szczupłe utrzymanie ruchu	20
REORGANIZACJA STRUMIENIA WARTOŚCI	
Mapowanie strumienia wartości	21
Doskonalenie strumienia wartości w produkcji wielowariantowej	22
Planowanie wieloasortymentowej produkcji w partiach wg Lean	23
DOSKONALENIE PRODUKCJI I LOGISTYKI	
Organizacja przepływu w gniazdach i liniach produkcyjnych	24
System ssący Kanban	25
Logistyka wewnętrzna fabryki wg zasad Lean	26
Szczupły łańcuch dostaw	27
TRAINING WITHIN INDUSTRY (TWI)	
Instruowanie pracowników	28
Doskonalenie metod pracy	29
Relacje z pracownikami	30
Doskonalenie bezpieczeństwa pracy	31
ZARZĄDZANIE W KULTURZE LEAN	
Szczupły system zarządzania	32
Menedżer-coach	33
Zarządzać znaczy uczyć – raporty A3	34
Hoshin-Kanri – rozwinięcie strategii	35
Strategia szkoleń Lean NOWOŚĆ	36
Skuteczny koordynator Lean NOWOŚĆ	37

Powstałiśmy w 1999 roku inicjując Program Lean Manufacturing na Politechnice Wrocławskiej, przy wsparciu University of Kentucky oraz Lean Enterprise Institute USA.

Jesteśmy specjalistami Lean Management. Od 12 lat wspieramy przedsiębiorców prowadząc szkolenia i warsztaty praktyczne, projekty doradcze, audyty oraz analizy biznesowe. Instytut jest pionierską i doświadczoną organizacją rozwijającą Lean Management w Polsce. Posiadamy także własne wydawnictwo oraz prowadzimy międzynarodowe projekty badawcze.

KADRA TREÑERSKA

LEI Polska to zespół specjalistów z zakresu **praktycznego** przekazywania wiedzy i umiejętności z zastosowań koncepcji Lean Management. Zespół tworzą najbardziej doświadczeni w Polsce trenerzy i konsultanci z wieloletnią praktyką kierowniczą, trenerską, dydaktyczną i doradczą. Nieprzerwane doskonalenie zawodowe, intensywne wymiana wzajemnych doświadczeń oraz pasja związana z wykonywaną pracą czynią nas zespołem, który z zaangażowaniem i skutecznością wspiera wysiłki wdrożeniowe przedsiębiorstw.

Posiadamy kompetencje we wdrażaniu Lean we **wszystkich kluczowych branżach przemysłu**, a także w biurach, usługach, łańcuchach dostaw i w rozwoju produktu. Rocznie szkolimy ponad 2500 menedżerów i specjalistów oraz pomagamy kilkudziesięciu przedsiębiorstwom we wdrażaniu Lean.

Współpracujemy z guru Lean Management, autorami bestsellerów dr. Jamesem Womackiem i prof. Danielem Jonesem oraz grupą byłych menedżerów Toyoty w USA i Kanadzie. Dzięki naszym osiągnięciom w rozpowszechnianiu Lean zostaliśmy członkiem światowej, prestiżowej sieci **Lean Global Network**, skupiającej czołowych specjalistów w tej dziedzinie.

DZIAŁALNOŚĆ WYDAWNICZA

Koncentrujemy się na wydawaniu książek i podręczników wspierających zrozumienie **teoretycznych i praktycznych** aspektów Lean Management. Staramy się wychodzić nieustannie naprzeciw nowym trendom w zarządzaniu opartym na filozofii Lean Management, oferując sprawdzone pozycje literaturowe w języku polskim i angielskim.

Osobiście znamy i przyjaźnimy się z autorami wielu wydawanych przez nas książek. Dzięki współpracy z czołowymi praktykami w kraju i na świecie oraz nieustannie gromadzonym doświadczeniom, staramy się właściwie rozumieć potrzeby organizacji biznesowych, typując nowe obszary wydawnicze oraz wciąż doskonaląc naszą ofertę.

WYRÓŻNIENIA

Z dumą prezentujemy **Medal Europejski 2010** przyznany przez Business Centre Club oraz European Economic and Social Committee (Europejski Komitet Ekonomiczno-Społeczny). To zaszczytne wyróżnienie otrzymaliśmy za **Program Warsztatów Otwartych realizowanych na terenie przedsiębiorstw**. Medal jest związany z dynamicznym rozwojem naszego Instytutu i najwyższą jakością oferowanych produktów.

Jesteśmy laureatem najbardziej prestiżowego gospodarczego konkursu na Dolnym Śląsku: **Dolnośląski Gryf – Nagroda Gospodarcza** w kategorii instytucji i organizacji wspierających innowacyjność i przedsiębiorczość oraz uzyskaliśmy świadectwo wiarygodności i jakości przyznane przez Województwo Dolnośląskie w postaci **Dolnośląskiego Certyfikatu Gospodarczego**.



Aby wziąć udział w szkoleniu, po dokonaniu wyboru interesujących tematów szkoleń, ich terminów i miejsc należy:

- ze strony internetowej **www.lean.org.pl** pobrać i wypełnić formularz zgłoszeniowy,
- wypełniony i podpisany formularz przesłać faksem na nr 71 798 57 34 lub skan e-mailem na adres **otwarte@lean.org.pl**; po otrzymaniu formularza wyślemy do Państwa drogą e-mailową potwierdzenie, wraz ze wszystkimi szczegółami uczestnictwa,
- wnieść opłatę za szkolenie przelewem na konto Lean Enterprise Institute Polska o numerze 62 1090 2402 0000 0001 0614 6094 (Bank Zachodni WBK) do 7 dni od daty przesłania zgłoszenia, nie później jednak niż na 14 dni przed planowanym terminem szkolenia.

warunki uczestnictwa

Oferta szkoleniowa skierowana jest do firm i nie dotyczy osób prywatnych, konsultantów i trenerów. Zastrzegamy sobie prawo do odmowy zapisu na szkolenie bez podania przyczyny.

ceny i rabaty

Ceny szkoleń znajdują się na poszczególnych kartach opisów szkoleń. Przesyłając zgłoszenie na co najmniej 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

rezygnacja

Rezygnacja ze szkolenia może nastąpić jedynie w formie pisemnej. Należy ją przesłać na adres Lean Enterprise Institute Polska najpóźniej na 7 dni roboczych przed planowanym terminem szkolenia. W przypadku braku pisemnej rezygnacji z uczestnictwa zastrzegamy sobie prawo obciążenia zgłaszającego kosztami w wysokości 50% ceny szkolenia.

odwołanie szkolenia

Zastrzegamy sobie prawo odwołania szkolenia w przypadku braku zgromadzenia wymaganej liczby uczestników, najpóźniej na 5 dni roboczych przed planowanym terminem szkolenia. W przypadku odwołania szkolenia z winy organizatora, Lean Enterprise Institute Polska zwróci niezwłocznie w całości wpłaconą kwotę na konto zamawiającego.

Informacje dodatkowe można uzyskać telefonicznie pod nr 71 798 57 33.

KSIAŻKI Z ZAKRESU LEAN MANAGEMENT

Oferujemy najlepsze książki i podręczniki dla praktyków. Dzięki nim łatwo można zrozumieć i pogłębić teoretyczne i praktyczne aspekty Lean Management. Naszą pełną ofertę wydawniczą znajdują Państwo na stronie księgarni internetowej **www.leanbooks.pl**.

NAJNOWSZA WIEDZA W PODRĘCZNIKACH DLA PRAKTYKÓW



LEAN ENTERPRISE
INSTITUTE POLSKA
WYDAWNICTWO

Szkolenie to ma przełomowe znaczenie dla definiowania roli liderów i menedżerów w przedsiębiorstwach. Przedstawia podejście do zarządzania, które pozwala firmie na skuteczne przejście do nowych warunków i zdecydowanie lepszych wyników.

Szkolenie Toyota Kata wykracza poza 14 zasad zarządzania opisanych przez Jeffreya Likera, profesora Inżynierii Procesów na University of Michigan, i pomaga zrozumieć, jak przekształcić firmę w organizację bardziej innowacyjną i elastyczną w warunkach potrzeby ciągłego doskonalenia. Jest ono kolejnym krokiem w ciągłym doskonaleniu. Kurs ten stanowi nowy przewodnik dla liderów procesów ciągłego doskonalenia i myślenia systemowego w zarządzaniu operacyjnym. Kata Doskonalenia, jedno z dwóch zachowań Kata, buduje kontekst, w który wpisują się narzędzia Lean.

Zastosowanie **Kata Doskonalenia** staje się dla wielu osób okazją do zapoznania się i zaangażowania w proces doskonalenia, adaptacji i innowacji, co stanowi podstawę uzyskania trwałej przewagi konkurencyjnej dla każdej firmy. Kata Doskonalenia pokazuje, jak w praktyce wdrożyć to, co wielu stara się osiągnąć, lecz nielicznym się to w pełni udaje – stworzyć prawdziwie uczącą się organizację.



Mike Rother

Toyota Kata - szkolenie jednodniowe

CEL SZKOLENIA

Świadomość i zrozumienie nowego sposobu zarządzania. Szkolenie przedstawia i wyjaśnia najnowsze wyniki badań nad sposobem zarządzania ludźmi w Toyocie, buduje świadomość modelu przywództwa i metod zarządzania, które pozwalają firmie skuteczniej się adaptować, stosować innowacje i uzyskiwać trwałą przewagę konkurencyjną. Omawia również sposoby przechodzenia organizacji na ten model zarządzania.

ADRESACI SZKOLENIA

Szkolenie to jest przeznaczone dla każdej firmy, która szuka lepszych sposobów przywództwa, zarządzania i doskonalenia pracowników, wdrażania ciągłych usprawnień, adaptacji, pewnego istnienia na rynku i rewelacyjnych wyników ekonomicznych. Traktuje ono o tym, jak wprowadzić organizację na szczyt i utrzymać ją tam poprzez kształtowanie myślenia, działania i aktywności wszystkich jej pracowników.

INFORMACJE DODATKOWE

Szkolenie będzie prowadzone w języku angielskim z symultanicznym tłumaczeniem na język polski.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

16.06.2011 dzień 1	21.06.2011 dzień 2	22.06.2011 dzień 3
Toyota Kata Hotel Mercure Panorama* Wrocław	Toyota Kata w praktyce GKN Driveline Oleśnica	Toyota Kata w praktyce GKN Driveline Oleśnica

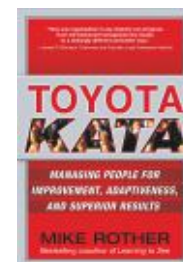
*Dojazd własny: Hotel Mercure Panorama, pl. Dominikański 1, Wrocław

dni szkoleniowe	cena netto
pierwszy dzień	1500 zł
całe, trzydniowe szkolenie	5000 zł

Toyota Kata

Mike Rother jest autorem wydanej w zeszłym roku książki Toyota Kata, której premiera w języku polskim będzie miała miejsce podczas XI Konferencji Lean Management. Wówczas odbędzie się pierwszy dzień szkolenia Toyota Kata prowadzonego przez samego autora we Wrocławiu. W oparciu o wnioski z 6 lat badań nad zarządzaniem i przywództwem w Toyocie, zaprezentowane zostały 2 sposoby zachowań kata:

- **Kata Doskonalenia** – powtarzalne zachowanie, rutyna stawiania sobie ambitnych celów do osiągnięcia, przechodzenia krok po kroku przez wszystkie przeszkody i stałego uczenia się z napotkanych problemów.
- **Kata Coaching** – wzorzec szkolenia pracowników na wszystkich szczeblach organizacji, zapewniający, że Kata Doskonalenie staje się motywacją do myślenia i działania.



Toyota Kata - całe, trzydniowe szkolenie

CEL SZKOLENIA

Celem dwudniowego warsztatu praktycznego, który odbędzie się po uprzednim jednodniowym szkoleniu, jest nabycie praktycznych umiejętności we wdrażaniu Kata Doskonalenia. Warsztat odbędzie się na terenie zakładu produkcyjnego, gdzie uczestnicy rozpoczną pierwsze kroki wdrożeniowe, poznają elementy modelu, przećwiczą **Kata Doskonalenia** i częściowo **Kata Coaching**. Poprzez praktyczne ćwiczenia głębiej zrozumieją prezentowany model przywództwa i zarządzania, nauczą się co jest potrzebne, aby wdrożyć ten typ zachowań w firmie.

Podczas warsztatów utworzone zostaną trzy lub cztery zespoły pięcioosobowe. Każdy zespół zajmie się jednym z procesów na hali produkcyjnej. Pod kierunkiem Mike'a Rothera zespoły przećwiczą cztery rodzaje zachowań:

1. Analizę aktualnej sytuacji (analizę procesu).
2. Ustalanie warunków docelowych.
3. Przechodzenie przez PDCA do warunków docelowych.
4. Prowadzenie cykli coachingu (nauczyciel ↔ uczeń).

**jedynе szkolenie
w Polsce!**

ADRESACI SZKOLENIA

Kierownicy, którzy chcą zarządzać lepiej i skuteczniej, specjaliści Lean, HR i rozwoju organizacyjnego, którzy chcą podnieść poziom zaangażowania pracowników w swoich organizacjach oraz dyrektorzy i członkowie zarządów, którzy chcą poprawić umiejętności zarządzania i przywództwa.

Jeżeli firma chce zmienić swoją kulturę, zmiana musi odbywać się pod przywództwem najwyższego kierownictwa. Przy tego rodzaju zmianach liderzy firmy muszą zapoznać się dobrze zarówno z Kata Doskonalenia jak i Kata Coaching zanim zapoznają się z nimi pracownicy pozostałych szczebli organizacji. I taka jest intencja tych warsztatów.

Wypracowanie zachowań i umiejętności ciągłego doskonalenia i adaptacji wymaga z kolei zaangażowania wszystkich pracowników, czyli tak naprawdę pracy nad kulturą organizacji. A to z kolei jest czymś, co organizacja musi wypracować sama. Nasze szkolenie zaprojektowano tak, aby zapewnić dobre podstawy i przyspieszyć ten proces w firmie.

Szczególnie duże korzyści odniosą z warsztatów te firmy, z których uczestniczyć będzie cały zespół naczelnego kierownictwa.

INFORMACJE DODATKOWE

Pierwszy dzień szkolenia 16.06.2011 będzie tłumaczony simultanicznie z języka angielskiego na język polski. Pozostałe dwa dni warsztatowe 21-22.06.2011, będą prowadzone wyłącznie w języku angielskim (bez tłumaczenia).

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

**ilość miejsc
ograniczona!**

16.06.2011 dzień 1	21.06.2011 dzień 2	22.06.2011 dzień 3
Toyota Kata Hotel Mercure Panorama* Wrocław	Toyota Kata w praktyce GKN Driveline** Oleśnica	Toyota Kata w praktyce GKN Driveline** Oleśnica

dni szkoleniowe	cena netto
pierwszy dzień	1500 zł
całe, trzydniowe szkolenie	5000 zł

*Dojazd własny: Hotel Mercure Panorama, pl. Dominikański 1, Wrocław

**Organizatorzy zapewniają dojazd z Wrocławia na miejsce warsztatów i z powrotem:
GKN Driveline Polska Sp. z o.o., ul. Południowa 18, 56-400 Oleśnica

CEL SZKOLENIA

Opanowanie przez uczestników metod eliminacji marnotrawstwa w procesach administracyjnych, usługowych i biurowych, umożliwiających poprawę jakości obsługi, uproszczenie procedur, skrócenie czasu potrzebnego na ich realizację, jak również redukcję kosztów ponoszonych w procesie obsługi klienta. Ćwiczenia w symulowanym biurze oraz wizyta w siedzibie LEI Polska pozwolą zweryfikować nabytą wiedzę z wykorzystaniem praktycznych przykładów.

ADRESACI SZKOLENIA

Osoby zajmujące się realizacją procesów usługowych, administracyjnych i biurowych. Pracownicy firm produkcyjnych, administracji rządowej i samorządowej, jak również biur i firm usługowych oraz każdy, kto chce zrozumieć na czym polega istota koncepcji Lean Management w odniesieniu do procesów nieprodukcyjnych.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Skrócenie** czasu przetwarzania i obiegu dokumentów.
- **Oszczędność** czasu wynikająca z dobrej organizacji stanowisk pracy.
- **Poprawa** jakości dokumentów.
- **Uwolnienie** kreatywności pracowników.
- **Umiejętne** wdrażanie zmian we własnym środowisku pracy.



Wrocławski Park Technologiczny S.A.

TEMATYKA

- Metody redukcji czasów przetwarzania i obiegu dokumentów.
- Sposoby poprawy jakości wytwarzanej dokumentacji.
- **Ćwiczenia w grupach** obejmujące wpływ dobrze zorganizowanego miejsca pracy na oszczędność czasu.
- Wdrażanie metod i technik dostosowanych do środowiska administracyjnego, biurowego i usługowego – filmy i zdjęcia z przykładami (standaryzacja, organizacja miejsca pracy i in.).
- Praktyczne poznawanie metod i narzędzi Lean Office poprzez samodzielne wdrażanie pomysłów doskonalących w kolejnych przebiegach pracy w symulowanym biurze oraz tworzenie map strumieni wartości.
- Podczas wizyty w naszym Instytucie, który jest liderem we wdrażaniu Lean Office, uczestnicy będą mieli możliwość zapoznania się z **praktycznym wykorzystaniem** wcześniej poznanych metod i narzędzi.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

15-16.02.2011 SPRZEDANE	27-28.04.2011 SPRZEDANE	18-19.10.2011	06-07.12.2011
Wrocławski Park Technologiczny, Biuro LEI Polska* Wrocław			

*Dojazd własny: Wrocławski Park Technologiczny S.A., ul. Muchoborska 18, 54-424 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

LEAN OFFICE

dzień 1	dzień 2	dzień 3
Symulacja Lean Office	Symulacja Lean Office	5S w komputerze

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

szkolenie	cena netto za szkolenie za osobę	ZAINWESTUJ! biorąc udział w całym bloku zapłacisz tylko 2400 zł
Lean Office	1700 zł	
5S w komputerze	900 zł	

Kluczowym zagadnieniem szczupłego podejścia do procesów biurowych i administracyjnych jest eliminowanie czynności, które z punktu widzenia klienta nie dodają wartości. Mogą one występować w postaci np. generowania kilku kopii tego samego egzemplarza (nadprodukcja), przechowywania zbyt wielu danych (zapasy), oczekiwania na decyzje niedostępnego przełożonego, poprawiania braków oraz błędów w dokumentacji, poprawiania formularzy sporządzanych w oparciu o nieaktualne dane (zbędne przetwarzanie), zbędnego przemieszczania dokumentów pomiędzy działami, chodzenia po podpisy, zbyt dużych odległości pomiędzy urządzeniami biurowymi (nadmierny ruch), itp. Wszystkie te elementy mają swoje negatywne odbicie w jakości, kosztach i czasie trwania procesów administracyjnych i biurowych. Zastosowanie koncepcji Lean w biurze to redukcja kompleksowości procesów (powstawania dokumentów, realizacji procedur, podejmowania decyzji), skrócenie czasów realizacji zleceń i działań usługowych, niższe koszty obsługi, niższy poziom zapasów w biurze (dokumentów, folderów, itp.), wyższa jakość oraz satysfakcja klientów.

CEL SZKOLENIA

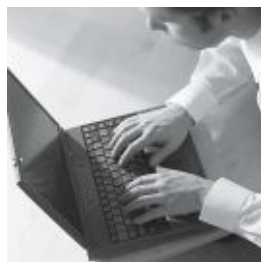
Wdrożenie zasad systemu 5S do komputerowych katalogów, plików i poczty elektronicznej. Poprzez przykłady i ćwiczenia uczestnicy będą mieli okazję nauczyć się rozpoznawania marnotrawstwa, które kryje się w nieracjonalnym zarządzaniu zasobami elektronicznymi, a następnie poznają sposoby jego eliminacji. W czasie warsztatu przedstawione zostaną również przykłady ogólnie dostępnych narzędzi informatycznych, które mogą pomóc w organizacji środowiska pracy na komputerze. Uczestnicy, których zapraszamy z **własnymi laptopami**, będą mogli bezpośrednio wypróbować zastosowanie narzędzi poprzez ćwiczenia przeprowadzane w trakcie warsztatów.

ADRESACI SZKOLENIA

Wszyscy, którzy w codziennej pracy zawodowej wykorzystują zasoby przechowywane na komputerze i posługują się pocztą elektroniczną, niezależnie od charakteru stanowiska pracy.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Szybki**, wygodny dostęp do danych informatycznych i kontrola nad nimi.
- **Efektywne** zarządzanie pocztą elektroniczną.
- **Inspiracja** do stworzenia zorganizowanego środowiska komputerowego w firmie.

**TEMATYKA**

- Samoocena praktyk i analiza typowych problemów związanych z zarządzaniem informacją i pocztą elektroniczną w odniesieniu do najlepszych praktyk Lean.
- Wprowadzenie do metody 5S - jak zasady znane ze środowiska produkcyjnego i biurowego odnoszą się do komputera.
- Zastosowanie kolejnych „S” podczas ćwiczeń w grupach do organizacji symulowanego środowiska komputerowego:
 - 1.S – informatyczne sposoby oddzielania informacji potrzebnych od niepotrzebnych.
 - 2.S – praktyki i narzędzia służące tworzeniu systemu przechowywania danych.
 - 3.S – na czym polega „sprzątanie” komputera, wykorzystanie automatycznych narzędzi porządkujących.
 - 4.S – wprowadzanie standardów do organizacji plików, katalogów i poczty elektronicznej.
 - 5.S – trudności z wyrobieniem dyscypliny 5S na komputerze.
- **Ćwiczenia indywidualne** – praktyczne zastosowanie poznanych metod do własnego środowiska pracy, na własnym komputerze.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

17.02.2011 <small>SPRZEDANE</small>	29.04.2011 <small>SPRZEDANE</small>	20.10.2011	08.12.2011
HOTEL DIAMANT* Wrocław			

*Dojazd własny: **Hotel Diament**, ul. Muchoborska 10, 54-424 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

LEAN OFFICE

dzień 1	dzień 2	dzień 3
Symulacja Lean Office	Symulacja Lean Office	5S w komputerze

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

szkolenie	cena netto za szkolenie za osobę	ZAINWESTUJ! biorąc udział w całym bloku zapłacisz tylko 2400 zł
Lean Office	1700 zł	
5S w komputerze	900 zł	

5S – zestaw technik i metod służących organizacji stanowisk pracy – stworzone zostało początkowo z myślą o pracownikach hal produkcyjnych i ich stanowiskach. Prostota koncepcji, która przez zastosowanie pięciu logicznych kroków porządkujących miejsce pracy pozwala na uzyskanie bezpiecznego, korzystnego dla jakości i wydajności pracy środowiska, spowodowała, że szybko zastosowanie 5S objęło również obszary administracyjne, gdzie organizacja podlegają głównie dokumenty i materiały biurowe. Stąd już tylko krok do kolejnego obszaru, gdzie system 5S przynosi namacalne, wymierne korzyści – do wirtualnego środowiska komputerów, do katalogów i plików zawierających dane informatyczne oraz do poczty elektronicznej. 5S na komputerze skupia się na innym, od produkcyjnego, środowisku – jednak podstawy koncepcji 5S i korzyści, które możemy przy jej zastosowaniu uzyskać, pozostają wciąż te same.

CEL SZKOLENIA

Zdobycie przez uczestników wiedzy i praktycznych umiejętności niezbędnych do wdrożenia koncepcji Lean Manufacturing. Szkolenie umożliwi pełne zrozumienie istoty Lean Manufacturing w wymiarze praktycznym oraz ukazuje korzyści, jakie może odnieść przedsiębiorstwo wprowadzając tę koncepcję w życie. Uczestnicy dzięki pracy w symulowanej fabryce będą umieli: rozróżnić system ssący od pchającego, identyfikować 8 podstawowych marnotrawstw, które muszą zostać wyeliminowane dla „wyszczuplenia” procesu wytwarzania, zauważyć jak straty te pomniejszają zyski przedsiębiorstwa oraz zrozumieć na czym polega proces kaizen w praktyce.

ADRESACI SZKOLENIA

Kadra kierownicza i pracownicy przedsiębiorstw produkcyjnych oraz każdy, kto chce zrozumieć na czym polega istota koncepcji Lean Manufacturing w praktyce. Szkolenie jest rekomendowane dla osób, które wspierają bezpośrednio i pośrednio wdrożenie Lean Manufacturing w firmie.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Redukcja** kosztów procesu i produkcji.
- **Szybsza** reakcja na potrzeby klientów.
- **Obniżenie** poziomu zapasów.
- **Poprawa** jakości produktów.
- **Wzrost** motywacji pracowników i podniesienie kultury organizacyjnej firmy.



TEMATYKA

- **Praktyczne połączenie** technik Lean Manufacturing z korzyściami, jakie można osiągnąć dzięki ich wprowadzeniu – uczestnicy wezmą udział w czterech przebiegach w symulowanej fabryce.
- Omówienie metod i narzędzi Lean Manufacturing (kaizen, system ssący kanban, supermarket, standaryzacja pracy, jidoka i in.) – prezentacje filmów i zdjęć z przykładami.
- Wspólna analiza wyników przebiegów produkcyjnych pod względem kosztów bezpośrednich i ogólnych, zapasów, braków, kosztów materiałowych, jednostkowych, produkcyjnego czasu przejścia i wskaźnika satysfakcji klienta.
- **Pokazanie w praktyce** jak „wydobywać” wiedzę od pracowników – uczestnicy samodzielnie proponują zmiany na bazie wiedzy przyswojonej w trakcie sesji wykładowych.
- Poznanie istoty kultury ciągłego doskonalenia – sesje ćwiczeniowe, podczas których uczestnicy samodzielnie wdrażają poznane koncepcje w praktyce.
- Przedstawienie poszczególnych elementów systemu Lean Manufacturing oraz występujących pomiędzy nimi zależności.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

24-25.02.2011 SPRZEDANE	12-13.04.2011 SPRZEDANE	22-23.09.2011	24-25.11.2011
HOTEL DIAMENT* Wrocław			

*Dojazd własny: Hotel Diament, ul. Muchoborska 10, 54-424 Wrocław

**Szkolenie zaprojektowane
przez Toyota Motor Manufacturing
Kentucky i University of Kentucky!**

**ilość miejsc
ograniczona!**

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

liczba uczestniczących osób z jednej firmy	cena netto za szkolenie za osobę
1-2	1200 zł
3-5	1100 zł
6 i powyżej	1000 zł

Lean Manufacturing to filozofia produkcji oszczędnie gospodarującej zasobami. Od tradycyjnie pojmowanej produkcji różni ją niemal wszystko. Wywodzi się z praktyk przemysłowych japońskiej Toyoty, której międzynarodowa ekspansja i znakomite wyniki ekonomiczne doprowadziły do spopularyzowania idei szczupłej (ang. lean) koncepcji wytwarzania. U podstaw tej koncepcji leży rozwój pracowników oraz ciągłe doskonalenie procesów produkcyjnych. Znakiem rozpoznawczym Lean Manufacturing są m.in. standaryzacja pracy, system dostaw dokładnie na czas (system kanban), jidoka oraz przepływ jednej sztuki. Lean Manufacturing wspomaga proces eliminacji marnotrawstwa oraz pozwala zsynchronizować produkcję w strumieniach wartości za pomocą systemu ssącego oraz czasu taktu. Zastosowanie koncepcji w praktyce pozwala osiągnąć krótszy czas realizacji produkcji, lepszą jakość oraz zdecydowanie niższe koszty. Lean Manufacturing należy obecnie do najskuteczniejszych na świecie filozofii związanych z zarządzaniem produkcją.

CEL SZKOLENIA

Warsztaty poświęcone są zagadnieniom praktycznego wdrażania metod i technik 5S na stanowiskach produkcyjnych. Uczestnicy poprzez ćwiczenia na hali produkcyjnej nauczą się zasad dobrej organizacji i utrzymania stanowisk pracy, jak również poznają sposób wdrożenia 5S w przedsiębiorstwie, najczęstsze problemy napotymane podczas wdrożeń oraz sposoby ich pokonywania.

ADRESACI SZKOLENIA

Inżynierowie produkcji, kierownicy, liderzy, operatorzy, osoby odpowiedzialne za doskonalenie procesów produkcyjnych i stanowisk oraz chcące usprawnić własne miejsce pracy. Szkolenie adresowane jest również do menedżerów, szczególnie w odniesieniu do zagadnień związanych z utrzymaniem i nadzorowaniem wypracowanych rozwiązań doskonalących.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Podniesienie** standardów bezpieczeństwa i jakości pracy.
- **Wzrost** ergonomii stanowiska pracy.
- **Stabilność** tempa pracy poprzez ograniczenie zakłóceń i wdrożenie standardów.



TEMATYKA

- Ćwiczenia metody w praktyce oraz dobre rozwiązania z zakresu 5S na różnych typach stanowisk.
- Ćwiczenia w grupach na hali produkcyjnej, 5S jako sposób eliminacji marnotrawstwa:
 - 1S – **Sortowanie** – kampania czerwonych etykiet i sposoby postępowania z przedmiotami zbędnymi.
 - 2S – **Systematyka** – najlepsze sposoby organizacji miejsca pracy, ergonomia i prezentacja materiałów na stanowiskach, sterowanie wizualne na hali produkcyjnej.
 - 3S – **Sprzątanie** – standardy i procedury utrzymania czystości.
 - 4S – **Standaryzacja** – dystrybucja najlepszych standardów i praktyk w fabryce.
 - 5S – **Samodyscyplina** – jak radzić sobie z najczęstszymi problemami przy utrzymaniu i doskonaleniu systemu.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

08.02.2011 <small>SPRZEDANE</small>	10.05.2011 <small>SPRZEDANE</small>	13.09.2011	15.11.2011
GKN Driveline* Oleśnica	Parker Hannifin* Siechnice	GKN Driveline* Oleśnica	Parker Hannifin* Siechnice

*Organizatorzy zapewniają dojazd z Wrocławia na miejsce warsztatów i z powrotem:
GKN Driveline Polska Sp. z o.o., ul. Południowa 18, 56-400 Oleśnica
Parker Hannifin Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 16, 55-011 Siechnice

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

BUDOWANIE STABILNOŚCI PROCESÓW - CZĘŚĆ I

dzień 1	dzień 2	dzień 3
System 5S	Standaryzacja pracy	Rozwiązywanie problemów

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
 Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

5S jest zestawem technik i metod mających na celu ustanowienie i utrzymanie wysokiej jakości stanowisk pracy. 5S jest jednocześnie jednym z podstawowych narzędzi szczonego wytwarzania, odnosząc się bezpośrednio do właściwej organizacji środowiska pracy, doskonalenia kultury organizacyjnej przedsiębiorstwa oraz pozwalając na podniesienie stabilności procesów. W systemie 5S wyodrębnić można 5 następujących po sobie kroków postępowania, przy czym nazwa każdego z tych kroków rozpoczyna się na literę S: 1.S – Sortowanie, 2.S – Systematyka, 3.S – Sprzątanie, 4.S – Standaryzacja oraz 5.S – Samodyscyplina. Dobrze wprowadzone zasady i techniki 5S oznaczają realizację koncepcji „miejsce na wszystko i wszystko na swoim miejscu”. Przestrzeganie koncepcji 5S w miejscu pracy gwarantuje wysoką produktywność, wysoką jakość, bezpieczeństwo pracy oraz daje niezbędne podstawy do dalszego doskonalenia.

CEL SZKOLENIA

Uczestnicy nauczą się jak analizować operacje wykonywane przez operatorów produkcyjnych, usprawniać je i tworzyć instrukcje pracy standaryzowanej. Poprzez praktyczne **ćwiczenia na hali produkcyjnej** opanują sposób stabilizacji procesów produkcyjnych i zwiększanie produktywności między innymi poprzez podniesienie powtarzalności zadań i zmniejszenie ilości popełnianych błędów.

ADRESACI SZKOLENIA

Kierownicy, liderzy, inżynierowie procesów, mistrzowie, brygadziści oraz osoby zaangażowane w przedsiębiorstwach produkcyjnych w doskonalenie i standaryzowanie pracy (koordynatorzy Lean, inżynierowie).

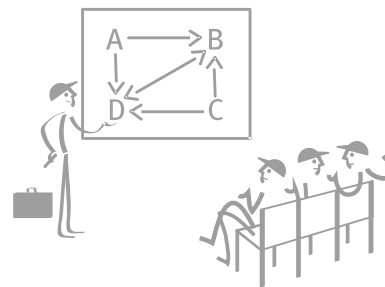
KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Poprawa** stabilności procesów i zwiększenie powtarzalności wykonywanych operacji.
- **Zwiększenie** wydajności procesów przez eliminację marnotrawstwa.
- **Zwiększenie** ergonomii pracy ludzkiej.
- **Podniesienie** kultury organizacyjnej firmy.



TEMATYKA

- Wprowadzenie do zagadnień standaryzacji i pracy standaryzowanej.
- Podstawowe zasady oraz formularze i techniki pracy standaryzowanej w rzeczywistych warunkach produkcyjnych (bilans operatorów, karta pracy standaryzowanej).
- Omówienie zależności pracy standaryzowanej i ciągłego doskonalenia procesów – **ćwiczenia wykonywane w grupach**.
- Bariery we wdrażaniu pracy standaryzowanej i sposoby ich pokonywania.



TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

09.02.2011 SPRZEDANE	11.05.2011 SPRZEDANE	14.09.2011	16.11.2011
Whirlpool* Wrocław	Parker Hannifin** Siechnice	Whirlpool* Wrocław	Parker Hannifin** Siechnice

*Dojazd własny: Whirlpool Polska S.A., ul. Bora-Komorowskiego 6, 51-210 Wrocław
 **Organizatorzy zapewniają dojazd z Wrocławia na miejsce warsztatów i z powrotem: Parker Hannifin Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 16, 55-011 Siechnice

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

BUDOWANIE STABILNOŚCI PROCESÓW - CZĘŚĆ I

dzień 1	dzień 2	dzień 3
System 5S	Standaryzacja pracy	Rozwiązywanie problemów

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
 Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

Standaryzacja pracy jest podstawowym narzędziem Lean w zakresie doskonalenia pracy ludzi oraz poprawy stabilności i powtarzalności procesów produkcyjnych. Jej wdrożenie skutkuje wyższą jakością wykonywanej pracy i mniejszą liczbą błędów ludzkich. Standaryzowanie pracy w szczupłym przedsiębiorstwie jest obowiązkiem przełożonych na produkcji (brygadzystów, mistrzów). To oni powinni pracę w swoim obszarze analizować i usprawniać przy wydatnym udziale operatorów produkcyjnych. Wg wieloletniego menedżera Toyoty, Johna Shooka, usprawnianie pracy (kaizen) nie da żadnego efektu bez standaryzacji pracy. Bez instrukcji pracy standardowej pracownicy nie będą wiedzieli jak wykonywać pracę w usprawniony sposób, a przełożeni nie będą mieli punktu odniesienia, aby z jednej strony sprawdzać prawidłowość pracy podwładnych, a z drugiej aby proponować kolejne usprawnienia. Powtarzalne usprawnianie i standaryzacja pracy stanowi „koło zamachowe” ciągłego doskonalenia.

CEL SZKOLENIA

Przekazanie wiedzy i praktycznych umiejętności umożliwiających samodzielne rozwiązywanie problemów natury produkcyjnej i logistycznej o różnej złożoności. Uczestnicy opanują umiejętność ich identyfikacji i eliminacji poprzez poszukiwanie przyczyn źródłowych oraz projektowanie i realizację działań doskonalących.

ADRESACI SZKOLENIA

Kadra kierownicza i operatorzy samodzielnie rozwiązujący problemy występujące na stanowiskach pracy oraz wszyscy, którzy chcą opanować efektywny proces odnajdywania przyczyn źródłowych problemów, projektowania zmian doskonalących oraz ich wdrożenia i utrzymania.

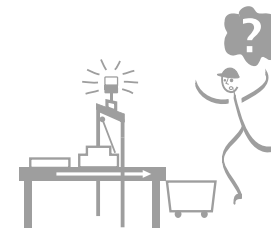
KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Systematyczne** podejście do identyfikowania i zarządzania problemami.
- **Opanowanie** przez pracowników efektywnych narzędzi umożliwiających skuteczne rozwiązywanie problemów.
- **Przekonanie** pracowników, że przedstawiane metody działają – w trakcie warsztatów rozwiązywane są praktyczne problemy występujące realnie w fabryce.



TEMATYKA

- Definiowanie i identyfikacja problemów – przykłady, zdjęcia.
- Dobre praktyki zarządzania problemami, podejście do ich rozwiązania w zależności od złożoności: od „Idź – zobacz – działaj” do „Scenariusza rozwiązywania problemów”.
- Poznanie narzędzi stosowanych przy rozwiązywaniu problemów – ćwiczenia: diagram Pareto, 5 razy dlaczego, diagram rybiej ości.
- **Ćwiczenie praktyczne** – praca w grupach usprawniających wybrane na hali produkcyjnej procesy, rozwiązywanie problemów według ustalonego scenariusza; twórcze wykorzystanie poznanych narzędzi rozwiązywania problemów.
- Weryfikacja metody i analiza opracowanych rozwiązań.



TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

10.02.2011 SPRZEDANE	12.05.2011 SPRZEDANE	15.09.2011	17.11.2011
Whirlpool* Wrocław	Parker Hannifin** Siechnice	Whirlpool* Wrocław	Parker Hannifin** Siechnice

*Dojazd własny: Whirlpool Polska S.A., ul. Bora-Komorowskiego 6, 51-210 Wrocław

**Organizatorzy zapewniają dojazd z Wrocławia na miejsce warsztatów i z powrotem: Parker Hannifin Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 16, 55-011 Siechnice

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

BUDOWANIE STABILNOŚCI PROCESÓW - CZĘŚĆ I

dzień 1	dzień 2	dzień 3
System 5S	Standaryzacja pracy	Rozwiązywanie problemów

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

Umiejętność dostrzegania i identyfikacji problemów jest podstawą do ich sprawnego rozwiązywania. Z pomocą przychodzą tu konkretne metody ujawniania problemów, sposoby zarządzania nimi, jak również narzędzia do ich rozwiązywania. Do ich opanowania nie jest potrzebna żadna szczególna wiedza techniczna czy znajomość tematyki. Wszystkie narzędzia używane podczas warsztatów są z założenia proste i skierowane do wszystkich pracowników firmy. Prezentowane sposoby organizacji procesu rozwiązywania problemów ułatwią liderom zaangażowanie w niego możliwie dużej grupy operatorów pracujących na poszczególnych stanowiskach, ponieważ to właśnie ich wiedza i aktywny udział są podstawą sukcesu. Rozwiązywanie problemów bezpośrednio po ich ujawnieniu, w miejscu ich powstawania jest najefektywniejszym sposobem ciągłego doskonalenia procesów.

CEL SZKOLENIA

Uczestnicy poprzez praktyczne ćwiczenia, m.in. na przezbrajanej na hali produkcyjnej maszynie, otrzymają gruntowną wiedzę o sposobach redukcji czasów przebrojeń oraz stosowanych technikach i najlepszych praktykach przemysłowych. Podczas warsztatów uczestnicy przechodzą przez kolejne etapy metody SMED, od nakręcania filmu z przebrojenia przez jego wspólną analizę i wypracowanie rozwiązań doskonalących, aż po ich wdrożenie.

ADRESACI SZKOLENIA

Osoby związane z przebrojeniami w przedsiębiorstwie: ustawiacze, pracownicy działu utrzymania ruchu, technolodzy, mistrzowie, główni operatorzy, kierownicy i brygadziści działów produkcyjnych oraz planiści.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Skrócenie** czasów przebrojeń.
- **Zmniejszenie** średniej wielkości partii.
- **Obniżenie poziomu** zapasów.
- **Podniesienie** jakości produktów i bezpieczeństwa pracy.
- **Optymalizacja** kosztów.



Sesja SMED w firmie Macopharma

TEMATYKA

- Wprowadzenie do metodyki SMED – podstawowe etapy w procesie przezbajania, **analiza operacji przezbajania** – ćwiczenia praktyczne na przykładowym urządzeniu.
- Jak nie przezbajać – filmy i przykłady marnotrawstw.
- Identyfikacja operacji zewnętrznych i wewnętrznych na praktycznych przykładach – analiza filmów z przebrojeń z różnych branż przemysłu.
- Usprawnienia przebiegu wybranej maszyny na **hali produkcyjnej** – nakręcenie filmu i jego analiza.
- Zasady pracy standaryzowanej dla szybkich przebrojeń oraz zasady wdrożenia i utrzymania systemu.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

22.02.2011 SPRZEDANE	24.05.2011 SPRZEDANE	27.09.2011	22.11.2011
DeLaval* Wrocław			

*Dojazd własny: DeLaval Sp. z o.o., ul. Robotnicza 72, 53-608 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

BUDOWANIE STABILNOŚCI PROCESÓW - CZĘŚĆ II

dzień 1	dzień 2	dzień 3
SMED	TPM	Lean Maintenance

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

Metodyka SMED jest zestawem technik i narzędzi umożliwiających dokonywanie krótkich przebrojeń maszyn i procesów produkcyjnych. Została opracowana przez japońskiego inżyniera Shigeo Shingo, a jej celem jest przeprowadzenie każdego przebrojenia w jednostkowej liczbie minut (do 10 minut) poprzez taki podział i uproszczenie całego procesu, aby w optymalnym wydaniu przebrojenia dokonywane były z użyciem jak najmniejszej ilości narzędzi. SMED jest akronimem od angielskiego Single Minute Exchange of Die, co oznacza wymianę formy w ciągu jednocyfrowej liczby minut, a sama metodyka utworzona pierwotnie jako pomoc w szybkim przezbajaniu pras tłoczących, znalazła z powodzeniem swoje zastosowanie w wielu różnych branżach przemysłu. Warto jednocześnie zaznaczyć, że o ile niejednokrotnie niemożliwe jest skrócenie przebrojeń poniżej 10 minut, to praktyka pokazuje, że każdorazowe zastosowanie podejścia SMED owocuje bardzo dużym skróceniem i uproszczeniem procesu przebrojenia.

CEL SZKOLENIA

Poznanie aspektów koncepcji Totalnego produktywnego utrzymania ruchu. Poprzez praktyczne ćwiczenia i przykłady uczestnicy nauczą się podstawowych narzędzi TPM oraz zasad pozwalających istotnie zwiększyć efektywność utrzymania maszyn w ruchu. Udział w warsztatach na terenie firmy Sauer Danfoss umożliwi uczestnikom łatwe przeniesienie wiedzy na park maszynowy we własnej firmie.

ADRESACI SZKOLENIA

Pracownicy odpowiedzialni za maszyny, urządzenia oraz procesy produkcyjne w przedsiębiorstwie, osoby zajmujące się produkcją (liderzy brygadziści, inżynierowie procesu, kierownicy) oraz utrzymaniem ruchu.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Zmniejszenie** ilości awarii i skrócenie czasu ich usuwania.
- **Krótszy** czas przeglądów konserwacyjnych.
- **Krótsze** czasy realizacji zamówień.
- **Poprawa** jakości produktów i procesów.
- **Zmniejszenie** zapasów.



TEMATYKA

- Omówienie różnych typów utrzymania maszyn w ruchu (usuwanie awarii, przeglądy konserwacyjne, urządzenia łatwe do naprawy i konserwacji) wraz z przykładami i ćwiczeniami.
- **Ćwiczenia praktyczne** w eliminacji sześciu podstawowych strat związanych z maszynami.
- Wskaźniki mierzące postęp przy wdrażaniu TPM: OEE, MTBF, MTTR.
- Program samodzielnej konserwacji maszyn przez operatorów (autonomiczna konserwacja) oraz standardów konserwacji maszyn na przykładach **najlepszych praktyk przemysłowych**.
- Planowanie programu konserwacji wykonywanego przez utrzymanie ruchu.
- Jak rozpocząć wdrażanie TPM w firmie oraz warunki osiągnięcia sukcesu – przykłady z różnych branż oraz ćwiczenia w grupach.
- Praca na hali produkcyjnej na rzeczywistych danych – analiza procesów konserwacji i utrzymania w ruchu wybranych maszyn.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

23.02.2011 SPRZEDANE	25.05.2011 SPRZEDANE	28.09.2011	23.11.2011
Sauer Danfoss* Wrocław			

*Dojazd własny: Sauer Danfoss, ul. Metalowców 31, 54-156 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

BUDOWANIE STABILNOŚCI PROCESÓW - CZĘŚĆ II

dzień 1	dzień 2	dzień 3
SMED	TPM	Lean Maintenance

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

Jednym z niezbędnych warunków do funkcjonowania szczupłego systemu produkcyjnego jest stabilnie pracujący, niezawodny park maszynowy. Problemy z maszynami, awarie, nieplanowane przestoje są jednym z największych zagrożeń dla funkcjonowania produkcji, a w krytycznym przypadku, przy niskim poziomie zapasów, mogą one doprowadzić do przerwania ciągłości dostaw do klienta. Praktyka dowiodła, że utrzymanie parku maszynowego w ruchu nie zawsze musi oznaczać kosztownych inwestycji w nowe maszyny i urządzenia. TPM (ang. Total Productive Maintenance) to opracowany w zakładach Toyoty zestaw technik pozwalający na utrzymanie w ruchu nawet mocno już wyeksploatowanego parku maszynowego. Zakres szkolenia umożliwi uczestnikom zapoznanie się z metodyką TPM i przygotowuje do praktycznego jej zastosowania w przedsiębiorstwie.

stopień zaawansowania:

■ początkujący

■ średniozaawansowany

CEL SZKOLENIA

Poznanie praktycznych zagadnień oraz zasad doboru odpowiedniej strategii szczupłego utrzymania ruchu do warunków panujących w firmie. Przećwiczenie poznanych metod na hali produkcyjnej nauczy uczestników jak prawidłowo i bezpiecznie eliminować marnotrawstwo z procesu utrzymania maszyn i urządzeń oraz jak klasyfikować awarie.

ADRESACI SZKOLENIA

Kierownicy działów utrzymania ruchu i obszarów produkcyjnych, koordynatorzy Lean, osoby odpowiedzialne za strategię utrzymania ruchu w przedsiębiorstwie i planowanie procesów produkcyjnych oraz inżynierowie procesowi.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Krótszy** czas przeglądów konserwacyjnych.
- **Obniżenie** kosztów systemu utrzymania ruchu w przedsiębiorstwie.
- **Redukcja** kosztów wyrobów i procesów.
- **Krótsze** czasy realizacji zamówień.



TEMATYKA

- Określanie priorytetów utrzymania maszyn i urządzeń w ruchu na podstawie przykładowego przedsiębiorstwa – ćwiczenia w grupach.
- Analiza i kwalifikacja awarii maszyn ze względu na wpływ na system produkcyjny, przewidywalność i częstotliwość wystąpienia awarii – **ćwiczenia praktyczne**.
- Omówienie prawidłowego procesu usuwania awarii na przykładzie.
- Projekt stanu przyszłego dla procesu usuwania awarii – film i przykłady dobrych praktyk.
- Organizacja utrzymania ruchu, planowanie działań konserwacyjnych, standaryzacja działań, określenie wymaganych zasobów – ćwiczenie praktyczne na **hali produkcyjnej**.
- Wdrożenie i utrzymanie Lean Maintenance w przedsiębiorstwie.
- Uczestnikom rekomenduje się wcześniejszy udział w warsztatach TPM.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

24.02.2011 SPRZEDANE	26.05.2011 SPRZEDANE	29.09.2011	24.11.2011
Sauer Danfoss* Wrocław			

*Dojazd własny: **Sauer Danfoss**, ul. Metalowców 31, 54-156 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

BUDOWANIE STABILNOŚCI PROCESÓW - CZĘŚĆ II

dzień 1	dzień 2	dzień 3
SMED	TPM	Lean Maintenance

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

System Lean Maintenance opiera się na doskonaleniu już istniejących w przedsiębiorstwie sposobach działania, związanych z utrzymaniem ruchu. Pozwala on na wyeliminowanie marnotrawstwa w funkcjonowaniu utrzymania ruchu oraz na zorientowanie procesu konserwacji maszyn na strumień wartości. W wielu przedsiębiorstwach dział utrzymania ruchu musi nieustannie balansować pomiędzy zagwarantowaniem żądanej dostępności maszyn i urządzeń, a ciągłą presją na redukcję kosztów. System Lean Maintenance umożliwia rozwiązanie tych problemów, tworzy czytelne zasady postępowania umożliwiające osiągnięcie żądanej dostępności maszyn przy minimalnym koszcie. Ideał to sto procent dostępności maszyn przy zerowym czasie konserwacji maszyn.

CEL SZKOLENIA

Zdobycie wiedzy i praktycznych umiejętności w posługiwaniu się metodą Mapowania strumienia wartości. Szkolenie zorientowane jest na wyrobienie w uczestnikach umiejętności samodzielnego mapowania procesów produkcyjnych tak, aby byli w stanie wykorzystywać tę metodę analizy przepływów materiałów i informacji we własnych przedsiębiorstwach.

ADRESACI SZKOLENIA

Wyższa i średnia kadra kierownicza oraz specjaliści z dziedziny logistyki, planowania i sterowania produkcji, inżynierii produkcji, technologii, projektowania, gospodarki magazynowej oraz marketingu i sprzedaży.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Dokładna analiza** sytuacji obecnej oraz projekt stanu przyszłego dla wybranego strumienia wartości.
- **Skrócenie** produkcyjnego czasu przejścia wyrobu przez system.
- **Identyfikacja** obszarów systemu produkcyjnego do projektów ciągłego doskonalenia.
- **Przewidywalność** i standaryzacja działań.



TEMATYKA

- Projekt mapy stanu obecnego i przyszłego dla wybranego strumienia wartości na **hali produkcyjnej** – ćwiczenia w grupach.
- Analiza rodzin produktów. Wykonanie mapy stanu obecnego na przykładzie wybranego strumienia wartości.
- **Praktyczne przykłady** zastosowania poszczególnych metod i narzędzi Lean, wykorzystywanych w tworzeniu szczupłych strumieni wartości m.in. czas taktu, przepływ jednej sztuki, system ssący, poziomowanie produkcji.
- Projektowanie systemu przepływu informacji, umożliwiającego sterowanie produkcją z jednego miejsca w systemie produkcyjnym (stymulator strumienia wartości).
- Analiza korzyści osiąganych dzięki wdrożeniu i stworzeniu harmonogramu zmian projektu mapy stanu przyszłego.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

01.03.2011 SPRZEDANE	17.05.2011 SPRZEDANE	20.09.2011	29.11.2011
DeLaval* Wrocław	Timken* Sosnowiec	DeLaval* Wrocław	Timken* Sosnowiec

*Dojazd własny: **DeLaval Sp. z o.o.**, ul. Robotnicza 72, 53-608 Wrocław
Timken Polska Sp. z o.o., ul. Gen. Grotta Roweckiego 130 41-200 Sosnowiec

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

REORGANIZACJA STRUMIENIA WARTOŚCI

dzień 1	dzień 2	dzień 3
Mapowanie strumienia wartości	Doskonalenie strumienia wartości w produkcji wielowariantowej	Planowanie wieloasortymentowej produkcji w partiach wg Lean

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

Mapowanie strumienia wartości to metoda analizy sytuacji obecnej, projektowania wizji stanu przyszłego oraz planowania działań wdrożeniowych zorientowanych na przepływ materiałów i informacji. Mapowanie jest narzędziem wspomagającym analizę systemu produkcyjnego w perspektywie procesu „widzianego oczami klienta”, z uwzględnieniem wszystkich czynności składających się na tworzony produkt. W odróżnieniu od tradycyjnych analiz zorientowanych na wybrany fragment systemu produkcyjnego, mapowanie jest procesem projektowania przepływu synchronizowanego czasem taktu w oparciu o metody i techniki Lean Manufacturing. Dzięki mapom strumieni wartości powstaje obraz łączący wszystkie procesy i działy produkcyjne w zakładzie. Wykonanie map pozwala skoncentrować wysiłek wdrożeniowy na najbardziej istotnych aspektach działań operacyjnych i jest niezbędnym narzędziem zarówno dla tych, którzy właśnie rozpoczynają, jak i dla tych, którzy kontynuują swoją przygodę z filozofią Lean Management.

CEL SZKOLENIA

Uczestnicy opanują praktyczne aspekty i rozwiązania stosowane w reorganizacji strumienia wartości, które cechuje duża liczba wariantów produkowanych wyrobów. Uczestnicy poznają szczegóły jednego z najważniejszych narzędzi wykorzystywanych w koncepcji Lean Manufacturing – Mapowania strumienia wartości dla produkcji wielowariantowej i nauczą się jak doskonalić system produkcyjny przy wielu współdzielonych zasobach.

ADRESACI SZKOLENIA

Wyższa i średnia kadra kierownicza przedsiębiorstw produkcyjnych oraz każdy, kto chce poznać specyfikę analiz i obliczeń Mapowania strumienia wartości w odniesieniu do produkcji wielowariantowej.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Określenie** strumienia wartości w przypadku produkcji z procesami współdzielonymi.
- **Redukcja** kosztów nieplanowanych przebrojeń w wyniku wdrożenia koncepcji produkcji w cyklach.
- **Szybkie reagowanie** na problemy w wyniku zastosowania koncepcji podziałki.



TEMATYKA

- **Ćwiczenia praktyczne** podczas warsztatów, oparte na rzeczywistych danych zebranych na **hali produkcyjnej**.
- Gra symulacyjna i dyskusja mająca na celu określenie i analizę problemów spotykanych przy produkcji wielu wariantów produktów oraz możliwych środków zaradczych.
- Dobór rodzin produktów w warunkach produkcji wielowariantowej z uwzględnieniem wpływu czasu przetwarzania w poszczególnych procesach – **ćwiczenia praktyczne** w grupach.
- Obliczenia wpływu braku dostępności oraz czasów przeobrażania na zdolność produkcyjną oraz elastyczność systemu produkcyjnego.
- Określenie wpływu problemów spotykanych w procesach produkcyjnych na koszty systemu – obliczenia i dyskusje w grupach.
- Projektowanie sekwencyjnego systemu ssącego – **gra symulacyjna** i obliczenia.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

02.03.2011 SPRZEDANE	18.05.2011 SPRZEDANE	21.09.2011	30.11.2011
DeLaval* Wrocław	Timken* Sosnowiec	DeLaval* Wrocław	Timken* Sosnowiec

*Dojazd własny: DeLaval Sp. z o.o., ul. Robotnicza 72, 53-608 Wrocław
Timken Polska Sp. z o.o., ul. Gen. Grotta Roweckiego 130
41-200 Sosnowiec

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

REORGANIZACJA STRUMIENIA WARTOŚCI

dzień 1	dzień 2	dzień 3
Mapowanie strumienia wartości	Doskonalenie strumienia wartości w produkcji wielowariantowej	Planowanie wieloasortymentowej produkcji w partiach wg Lean

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

Mapowanie strumienia wartości jest jedną z fundamentalnych technik Lean Manufacturing. Analiza stanu obecnego oraz projektu stanu przyszłego w przedsiębiorstwie wytwarzającym wiele zróżnicowanych produktów, mogą okazać się dość trudnym zadaniem. W takim przypadku pomocnym staje się wykorzystanie techniki mapowania, dostosowanej do specyfiki produkcji wielowariantowej. Pod uwagę brane są dodatkowe czynniki w systemie produkcyjnym, takie jak zasoby i maszyny współdzielone przez różne strumienie wartości, supermarket i kolejki FIFO dla różnych typów produktów czy też dobór typu systemu ssącego w zależności od typu produkcji. Projekt zmian w systemie produkcyjnym wypracowany w oparciu o mapowanie procesów w środowisku o wielu zróżnicowanych produktach umożliwia jego uelastycznienie oraz znaczącą redukcję produkcyjnego czasu przejścia.

CEL SZKOLENIA

Praktyczne przedstawienie różnicy pomiędzy koncepcją produkowania w partiach a logiką przepływu. Prezentowana metoda (sito Glenday'a) pozwoli zrozumieć, w jaki sposób należy planować produkty, procesy i działania dla produkcji wielosortymentowej w zależności od faktycznego zapotrzebowania oraz jak przygotować się do wdrożenia stałych cykli produkcyjnych.

ADRESACI SZKOLENIA

Osoby zajmujące się zarządzaniem produkcją (menedżerowie produkcji, pianiści, pracownicy logistyki i marketingu) chcące doskonalić procesy za pomocą wdrożenia zasad produkcji w stałych cyklach.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Oddzielenie** produkcji o charakterze powtarzalnym od produkcji małoseryjnej.
- **Wdrożenie** powtarzalnych cykli produkcyjnych.
- **Redukcja** zapasów.



TEMATYKA

- Analiza rzeczywistych danych i procesów planowania produkcji na **hali produkcyjnej**.
- Identyfikacja problemów związanych z ciągłą zmianą planów produkcyjnych.
- Wykorzystanie metody Sita Glenday'a oraz wskazówki dotyczące zbierania danych – zastosowanie metody na podstawie przykładowych danych.
- Omówienie kategorii produktów zielonych, żółtych, niebieskich i czerwonych oraz praca w grupach nad przygotowaniem poziomowanego planu produkcji.
- Tworzenie stałego planu produkcji (stałej sekwencji produkcyjnej) – dyskusja nad metodami utrzymania systemu.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

03.03.2011 SPRZEDANE	19.05.2011 SPRZEDANE	22.09.2011	01.12.2011
DeLaval* Wrocław	Timken* Sosnowiec	PPG Deco* Wrocław	Timken* Sosnowiec

*Dojazd własny: PPG Deco Polska Sp. z o.o., ul. Kwidzińska 8, 51-416 Wrocław
Timken Polska Sp. z o.o., ul. Gen. Grota Roweckiego 130
41-200 Sosnowiec

**ilość miejsc
ograniczona!**

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

REORGANIZACJA STRUMIENIA WARTOŚCI

dzień 1	dzień 2	dzień 3
Mapowanie strumienia wartości	Doskonalenie strumienia wartości w produkcji wielowariantowej	Planowanie wielosortymentowej produkcji w partiach wg Lean

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	

Tradycyjne myślenie o organizacji produkcji jest nierozzerwalnie związane z myśleniem o ekonomicznej wielkości partii produkcyjnej i ekonomii skali. Założenia takie prowadzą bardzo często do ciągłych zmian planów produkcyjnych, chaosu i „gaszenia pożarów”, a w konsekwencji rzeczywista efektywność całego procesu nie jest właściwie wykorzystana. Alternatywą jest produkcja w przepływie ciągłym małych partii wyrobów, najlepiej jednej sztuki, dokładnie według potrzeb klienta. Ale jak to zrobić? Sito Glenday'a umożliwia szybkie tworzenie stabilnych przepływów oraz systemów ssących dla produktów (zwykle kilku) stanowiących znaczącą część sprzedaży i jednocześnie wskazuje, co warto wydzielić w formie osobnego systemu zarządzania dla wyrobów produkowanych na zamówienie i w małych ilościach. Sito Glenday'a pozwala grupować wszystkie wyroby w cztery kategorie i wskazuje, jak postępować z każdą z nich. Metoda pozwala odkryć nowe, nieznane oblicze przepływu ciągłego i korzyści wynikające z jego wdrożenia: stabilność i powtarzalność, pozwalające doskonaląc standardy pracy.

Organizacja przepływu w gniazdach i liniach produkcyjnych

CEL SZKOLENIA

Zdobycie praktycznej wiedzy i umiejętności z zakresu projektowania i usprawniania gniazd oraz linii produkcyjnych zgodnie z koncepcją przepływu jednej sztuki. Dzięki zdobytym umiejętnościom uczestnicy mogą rozpocząć opracowywanie pracy standaryzowanej dla stanowisk produkcyjnych w swoich przedsiębiorstwach.

ADRESACI SZKOLENIA

Średnia kadra kierownicza i inżynierska przedsiębiorstw produkcyjnych, oraz każdy, kto chce się zapoznać z zasadami projektowania i doskonalenia gniazd i linii produkcyjnych dla osiągnięcia wydajnego ciągłego przepływu (przepływ jednej sztuki).

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Obniżenie** poziomu zapasów produkcji w toku i skrócenie czasu przejścia.
- **Eliminacja** oczekiwania operatorów podczas produkcji.
- **Standaryzacja** i wyższa powtarzalność procesów na liniach i gniazdach produkcyjnych.
- **Zmniejszenie** powierzchni zajmowanej przez linie produkcyjne.



TEMATYKA

- Objaśnienie zasad tworzenia ciągłego przepływu na przykładzie rzeczywistej linii lub gniazda na **hali produkcyjnej**.
- Zasady projektowania i doskonalenia gniazd i linii produkcyjnych wg koncepcji przepływu jednej sztuki.
- Sposoby analizowania pracy wykonywanej na stanowiskach produkcyjnych – **ćwiczenia**.
- Sposoby rozdzielania pracy pomiędzy operatorów.
- **Ćwiczenia praktyczne** z wyznaczania liczby operatorów w zależności od tempa produkcji.
- Zasady dokumentowania pracy standaryzowanej – formularze i przykłady.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

08.03.2011 SPRZEDANE	31.05.2011 SPRZEDANE	11.10.2011	13.12.2011
GKN Driveline* Oleśnica	Faurecia** Wałbrzych	GKN Driveline* Oleśnica	Faurecia** Wałbrzych

*Organizatorzy zapewniają dojazd z Wrocławia na miejsce warsztatów i z powrotem:

GKN Driveline Polska Sp. z o.o., ul. Południowa 18, 56-400 Oleśnica

**Dojazd własny: Faurecia Wałbrzych Sp. z o.o. (Zakład Akcesoriów)

ul. Mariana Jachimowicza 3, 58-306 Wałbrzych

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

DOSKONALENIE PRODUKCJI I LOGISTYKI

dzień 1	dzień 2	dzień 3	dzień 4
Organizacja przepływu w gniazdach i liniach produkcyjnych	System ssący Kanban	Logistyka wewnętrzna fabryki wg zasad Lean	Szczupły łańcuch dostaw

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	
4 dni z bloku	840 zł	

Produkcja w ciągłym przepływie, nazywana także przepływem jednej sztuki, jest jedną z najbardziej istotnych koncepcji Lean Manufacturing. Dzięki wdrożeniu ciągłego przepływu uzyskuje się najkrótszy możliwy czas przejścia wyrobu przez system produkcyjny, co pozwala z kolei na dużo większą elastyczność wobec klientów. Możliwe jest to dzięki redukcji zapasów w toku produkcji oraz dostosowaniu jej tempa do czasu taktu. Istotnym elementem produkcji w ciągłym przepływie jest praca standaryzowana. Dzięki zastosowaniu pracy standaryzowanej w znacznym stopniu eliminuje się zmienność w procesie, co w konsekwencji wpływa pozytywnie na przewidywalność procesów produkcyjnych. Kompletnie wdrożenie zasad ciągłego przepływu oraz pracy standaryzowanej sprawia, że łatwiejsze staje się wdrożenie innych zasad Lean Manufacturing.

CEL SZKOLENIA

Uczestnicy nauczą się, w jaki sposób poprawnie zaprojektować system ssący Kanban dla wyrobów gotowych i półwyrobów (kanban produkcyjny), a także co zrobić, aby wdrożenie zostało zakończone sukcesem. Wiedza przekazywana podczas szkolenia obejmuje także wyznaczanie wymaganych poziomów zapasów, kategoryzowanie produktów oraz określanie wyposażenia magazynów wspierających system ssący.

ADRESACI SZKOLENIA

Osoby odpowiedzialne za: harmonogramowanie procesów produkcyjnych, poziom zapasów w przedsiębiorstwie oraz każdy, kto chce poznać szczegóły wdrażania koncepcji systemu ssącego oraz poziomowania produkcji, średnia i wyższa kadra przedsiębiorstwa.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- Produkcja na zasadzie ssania i **poprawne** planowanie produkcji.
- **Obniżenie** zapasów produkcji w toku i lepszy nadzór nad nimi.
- **Skrócenie** czasu przejścia wyrobu przez system produkcyjny.
- **Ustalenie** zasad poziomowania produkcji i jego wpływu na strukturę zapasu.

**TEMATYKA**

- Obserwacja dobrych praktyk przemysłowych, rodzajów sygnałów ssących oraz funkcjonowania i utrzymania prawidłowego przepływu materiałów na **rzeczywistych przykładach**.
- Korzyści płynące z zastosowania koncepcji poziomowania produkcji.
- Wyznaczanie procesu produkcyjnego, który powinien otrzymywać harmonogram (stymulator strumienia wartości) – **gra symulacyjna** i praca w grupach.
- Gra symulacyjna, podczas której wypróbowane zostaną zasady przydzielania produktów oraz półproduktów do dwóch kategorii: wyrobów produkowanych na magazyn lub na zamówienie.
- **Ćwiczenia praktyczne** związane z wyznaczaniem wielkości zapasu standardowego dla symulowanego systemu produkcyjnego.
- Prezentacja zasady doboru wyposażenia magazynów, która wspomaga koncepcję systemu ssącego – zdjęcia, schematy i przykłady wybranych praktyk.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

09.03.2011 SPRZEDANE	01.06.2011 SPRZEDANE	12.10.2011	14.12.2011
Whirlpool* Wrocław	Faurecia* Wałbrzych	Whirlpool* Wrocław	Faurecia* Wałbrzych

*Dojazd własny: Whirlpool Polska S.A., ul. T. Bora-Komorowskiego 6, 51-210 Wrocław
Faurecia Wałbrzych Sp. z o.o. (Zakład Akcesoriów)
ul. Mariana Jachimowicza 3, 58-306 Wałbrzych

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

DOSKONALENIE PRODUKCJI I LOGISTYKI

dzień 1	dzień 2	dzień 3	dzień 4
Organizacja przepływu w gniazdach i liniach produkcyjnych	System ssący Kanban	Logistyka wewnętrzna fabryki wg zasad Lean	Szczupły łańcuch dostaw

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	
4 dni z bloku	840 zł	

System ssący to jedno z najpotężniejszych narzędzi Lean, dające natychmiastowe pozytywne efekty. Wdrożenie zasad systemu ssącego związane jest jednak w wielu przypadkach z gruntowną zmianą podejścia do zarządzania zapasami oraz harmonogramowania i planowania produkcji. Dzięki wdrożeniu takiego systemu eliminowane są nadmierne poziomy zapasów, wynikające m.in. z błędów prognoz, w oparciu o które działa system pchający. Poziomowanie produkcji jest natomiast koncepcją polegającą na produkowaniu wyrobów w jak najmniejszych partiach i jak najczęściej w poszczególnych asortymentach, co pozwala na obniżenie wielkości utrzymywanych zapasów oraz poprawę stabilności produkcji. Wdrażając kompleksowo poziomowany system ssący możliwe jest uzyskanie większej przewidywalności i elastyczności procesów produkcyjnych niż w przypadku stosowania tradycyjnego systemu pchającego.

CEL SZKOLENIA

Uczestnicy nauczą się w jaki sposób usunąć nadmierne zapasy w firmie i wdrożyć szczupły system dostarczania materiałów do linii i gniazd produkcyjnych w precyzyjnych ilościach, dokładnie wtedy, kiedy są potrzebne i dokładnie w to miejsce, gdzie są potrzebne – prosto do rąk operatorów. Przekazana zostanie praktyczna wiedza, jak projektować wydajne przepływy materiałowe w firmie, mając na uwadze osiągnięcie kompromisu pomiędzy pracownikami produkcyjnymi i logistycznymi oraz realizację wyznaczonych norm wydajnościowych na stanowiskach.

ADRESACI SZKOLENIA

Pracownicy odpowiedzialni za logistykę wewnętrzną i gospodarkę materiałową przedsiębiorstwa (surowce, półwyroby, produkty gotowe). Wśród adresatów wymienić również należy menedżerów i inżynierów odpowiedzialnych za doskonalenie systemów produkcyjnych.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Podniesienie** wydajności produkcji.
- **Zmniejszenie** liczby nadgodzin w przedsiębiorstwie oraz zmniejszenie liczby pracowników transportu wewnętrznego.
- **Obniżenie** poziomu zapasów i zwiększenie ich rotacji.



TEMATYKA

- Ćwiczenia na rzeczywistych danych i w **realnym środowisku przemysłowym**. Przykłady dobrych rozwiązań systemu oraz sposoby poprawnego utrzymania rozwiązań na hali produkcyjnej.
- Rodzaje przepływów materiałowych wewnątrz przedsiębiorstwa wraz z odpowiedzią na pytanie dlaczego system dostarczania materiałów w firmie jest konieczny – przykłady na zdjęciach i filmach.
- Opracowanie **podczas ćwiczeń** Planu Dla Każdej Części (PDKC); kontrolowanie integralności i poprawności danych w PDKC.
- Ćwiczenia w **tworzeniu** supermarketu części nabywanych; minimalne i maksymalne poziomy zapasów oraz logistyka – projektowanie tras dostaw materiałów, środki transportu na hali produkcyjnej oraz praca standaryzowana dla systemu dostarczania części.
- Wdrożenie sygnałów ssących, pętle systemu ssącego i typy sygnałów ssących – **gra symulacyjna**.
- Sposoby wdrożenia zmian i doskonalenia systemu.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

10.03.2011 SPRZEDANE	02.06.2011 SPRZEDANE	13.10.2011	15.12.2011
Whirlpool* Wrocław	Faurecia* Wałbrzych	Whirlpool* Wrocław	Faurecia* Wałbrzych

*Dojazd własny: Whirlpool Polska S.A., ul. T. Bora-Komorowskiego 6, 51-210 Wrocław
Faurecia Wałbrzych Sp. z o.o. (Zakład Akcesoriów)
ul. Mariana Jachimowicza 3, 58-306 Wałbrzych

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

DOSKONALENIE PRODUKCJI I LOGISTYKI

dzień 1	dzień 2	dzień 3	dzień 4
Organizacja przepływu w gniazdach i liniach produkcyjnych	System ssący Kanban	Logistyka wewnętrzna fabryki wg zasad Lean	Szczupły łańcuch dostaw

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	
4 dni z bloku	840 zł	

Dostawy komponentów do gniazd o przepływie ciągłym, linii produkcyjnych lub pojedynczych stanowisk wymagają stworzenia efektywnego, wewnętrznego systemu dostaw materiałów. Przyjmuje się, że materiały powinny być dostarczane z magazynu do stanowisk często i w małych ilościach, np. co godzinę. W takim podejściu dostawy w dużych pojemnikach lub na paletach przy pomocy wózków widłowych są nieefektywne. Stosuje się raczej tzw. małe pociągi lub ciągniki (ang. small trains lub tuggers), bądź też wózki pchane ręcznie, które wg rozkładu jazdy przyjeżdżają do magazynu surowców a następnie objeżdżają wydziały produkcyjne wyznaczoną trasą, zatrzymując się przy gniazdach produkcyjnych, dostarczając do nich pojemniki z częściami i odbierając puste pojemniki. Taki sposób dostarczania materiałów do gniazd również określa się mianem „pętli mleczarza” lub też waterspider albo mizusumashi.

CEL SZKOLENIA

Nauczyć uczestników jak krok po kroku wdrożyć szczupłe metody w łańcuchu dostaw w firmie tak, aby uzyskać pełną dostępność komponentów i materiałów, przy znacznie niższych poziomach zapasów. Uczestnicy dowiedzą się także, jak bardzo można usprawnić łańcuch dostaw, jeżeli działy produkcji, zakupów i sprzedaży będą lepiej współpracować z klientami, dostawcami i firmami transportowymi oraz ze sobą nawzajem.

ADRESACI SZKOLENIA

Wyższa i średnia kadra menedżerska oraz specjaliści z działów zakupów, logistyki, planowania produkcji i sprzedaży oraz rozwoju łańcucha dostaw i dostawców.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Zmniejszenie** zapasów materiałów i komponentów przy jednoczesnym zwiększeniu ich dostępności.
- **Ograniczenie** kosztów zapasów.
- **Uniezależnienie** się od błędów prognoz i zmian w produkcji.



TEMATYKA

- Zagadnienia doskonalenia łańcucha dostaw na przykładzie **rzeczywistego systemu** logistycznego przedsiębiorstwa produkcyjnego.
- Ćwiczenia z identyfikacji potencjału usprawnień w łańcuchu dostaw na przykładach.
- Metody obliczania docelowych zapasów standardowych i efektywnego zarządzania zapasami – **ćwiczenia symulacyjne i praca w grupach**.
- Organizacji procesów transportowych w oparciu o tzw. pętlę młeczarza.
- Najlepsze sposoby reorganizacji procesu zamawiania oraz procesów transportowych tak, aby znacząco zredukować poziom zapasów przy utrzymaniu wysokiej dostępności towarów – ćwiczenia.
- Współpraca działów zakupów, planowania produkcji i sprzedaży w celu analizy łańcucha dostaw całościowo i osiągnięcia lepszych efektów doskonalenia – przykłady.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

11.03.2011 SPRZEDANE	03.06.2011 SPRZEDANE	14.10.2011	16.12.2011
Whirlpool* Wrocław	Faurecia* Wałbrzych	Whirlpool* Wrocław	Faurecia* Wałbrzych

*Dojazd własny: Whirlpool Polska S.A., ul. Bora-Komorowskiego 6, 51-210 Wrocław
Faurecia Wałbrzych Sp. z o.o. (Zakład Akcesoriów)
ul. Mariana Jachimowicza 3, 58-306 Wałbrzych

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

DOSKONALENIE PRODUKCJI I LOGISTYKI

dzień 1	dzień 2	dzień 3	dzień 4
Organizacja przepływu w gniazdach i liniach produkcyjnych	System ssący Kanban	Logistyka wewnętrzna fabryki wg zasad Lean	Szczupły łańcuch dostaw

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	
4 dni z bloku	840 zł	

Istotą stosowania szczupłych metod do łańcucha dostaw jest osiągnięcie lepszej współpracy działów sprzedaży, produkcji i zakupów, a także bliższa kooperacja przedsiębiorstwa z jego klientami i dostawcami. Umiejętność liczenia tzw. zapasów standardowych oraz konstruowania Planu dla Każdej Części pozwala określić wymagany poziom zapasów, a także zidentyfikować przyczyny źródłowe wysokich ich stanów. Pełną dostępność materiałów i niski poziom zapasów można osiągnąć stosując takie metody jak system ssący (kanban), transport zewnętrzny w pętlach młeczarza, poziomowanie produkcji i sprzedaży czy też zmniejszenie zmienności produkcji dzięki redukcji wskaźnika EPEI (ang. Every Part Every Interval). Jednak wszystkie te metody dadzą istotny efekt tylko wtedy, kiedy będą stosowane we właściwy sposób, a celem nie będzie usprawnienie fragmentu procesu dostaw, ale doskonalenie łańcucha dostaw jako całości.

CEL SZKOLENIA

Zdobycie umiejętności efektywnego i poprawnego przeprowadzania instruktażu stanowiskowego oraz planowania i zarządzania szkoleniami stanowiskowymi. Dzięki tej metodzie przełożeni nauczą się jak można szybko i skutecznie szkolić nowych pracowników, aby efektywnie i bez błędów wykonywali swoją pracę, co powinno prowadzić do wzrostu wydajności.

ADRESACI SZKOLENIA

Średnia i niższa kadra zarządzająca: kierownicy, mistrzowie, brygadziści, liderzy oraz osoby odpowiedzialne za szkolenia stanowiskowe pracowników.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Skrócenie** czasu szkoleń pracowników.
- **Zmniejszenie** liczby błędów popełnianych przez operatorów podczas pracy.
- **Opracowanie** arkusza wspomagającego zarządzanie procesem szkoleń – arkusz wszechstronności operatorów (macierz kompetencji).
- **Standaryzacja** pracy operatorów.



TEMATYKA

- Przykłady złych metod szkolenia pracowników.
- Prezentacja praktycznego, efektywnego instruktażu stanowiskowego oraz **ćwiczenia w grupach** na przykładach.
- Opracowanie standardowych arkuszy wspomagających proces szkoleń – praca w grupach nad arkuszem podziału pracy.
- Ćwiczenia dotyczące przygotowywania macierzy kompetencji pracowników.
- Omówienie trudnych sytuacji, jakie pojawiają się podczas szkoleń stanowiskowych.
- Nauka prowadzenia instruktażu stanowiskowego w **rzeczywistych warunkach produkcyjnych**.



TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

01.02.2011 SPRZEDANE	05.04.2011 SPRZEDANE	06.09.2011	06.12.2011
Volvo* Wrocław	Bombardier* Wrocław	Volvo* Wrocław	Bombardier* Wrocław

*Dojazd własny: Volvo Polska Sp. z o.o., ul. Mydlana 2, 51-502 Wrocław
Bombardier Transportation Polska Sp. z o.o., ul. Fabryczna 12
53-609 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

TRAINING WITHIN INDUSTRY

dzień 1	dzień 2	dzień 3	dzień 4
Instruowanie pracowników	Doskonalenie metod pracy	Relacje z pracownikami	Doskonalenie bezpieczeństwa pracy

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	
4 dni z bloku	840 zł	

Szkolenia stanowiskowe pracowników są często traktowane w polskich przedsiębiorstwach jako strata czasu i „zło konieczne”. Niestety, menedżerowie nie zdają sobie sprawy, jak duży wpływ na wydajność i jakość ma sposób szkolenia np. osób nowozatrudnionych. Za szkolenia stanowiskowe w firmach najczęściej odpowiedzialni są liderzy albo kierownicy. Bardzo często posiadają oni wiedzę z zakresu rozwiązywania problemów międzyludzkich czy też utrzymywania dobrych relacji w pracy, ale brak im takich umiejętności, jak szkolenie podwładnych i w związku z tym podczas szkoleń popełniają szereg błędów. Instruowanie pracowników to narzędzie, które umożliwia efektywne szkolenie pracowników z zakresu tego, jak powinni prawidłowo i bez błędów wykonywać powierzone im zadania. Wykorzystując tę metodę przełożeni są w stanie szybciej i skuteczniej szkolić nowych operatorów, aby efektywnie wykonywali swoją pracę, co powinno prowadzić do wzrostu wydajności. Instruowanie pracowników składa się z czterech kroków jakie należy wykonać, aby odpowiednio przeprowadzić proces szkolenia.

CEL SZKOLENIA

Uczestnicy zdobędą umiejętność efektywnego doskonalenia obecnego sposobu pracy tak, aby przy tych samych zasobach ludzkich, technicznych i materiałowych, być zdolnym do produkowania większej liczby dobrych jakościowo wyrobów.

ADRESACI SZKOLENIA

Średnia i niższa kadra zarządzająca: kierownicy, mistrzowie, brygadziści, liderzy oraz osoby odpowiedzialne za doskonalenie metod pracy.

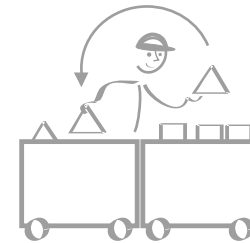
KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Zwiększenie** liczby produkowanych dobrych wyrobów w krótszym czasie i przy lepszym wykorzystaniu posiadanej siły roboczej, maszyn i materiałów obecnie dostępnych.
- **Skrócenie** czasu wykonywania poszczególnych zabiegów.
- **Opracowanie** standardowych arkuszy wspomagających proces udoskonalania pracy.



TEMATYKA

- Doskonalenie **rzeczywistych procesów** z hali produkcyjnej – analizy i usprawnianie ich realizacji.
- Podział pracy na zabiegi na przykładzie praktycznym z hali produkcyjnej.
- Szczegółowa analiza poszczególnych zabiegów.
- Zasady **usprawniania pracy** na przykładzie filmów i zdjęć.
- Ćwiczenia w grupach: zastosowanie zdobytej wiedzy podczas analizy pracy i przygotowania standardowych arkuszy podziałów prac.
- Ćwiczenia we wdrażaniu nowej metody.



TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

02.02.2011 SPRZEDANE	06.04.2011 SPRZEDANE	07.09.2011	07.12.2011
Volvo* Wrocław	Bombardier* Wrocław	Volvo* Wrocław	Bombardier* Wrocław

*Dojazd własny: Volvo Polska Sp. z o.o., ul. Mydlana 2, 51-502 Wrocław
Bombardier Transportation Polska Sp. z o.o., ul. Fabryczna 12
53-609 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

TRAINING WITHIN INDUSTRY

dzień 1	dzień 2	dzień 3	dzień 4
Instruowanie pracowników	Doskonalenie metod pracy	Relacje z pracownikami	Doskonalenie bezpieczeństwa pracy

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	
4 dni z bloku	840 zł	

Doskonalenie metod pracy to narzędzie umożliwiające przełożonym, przy wykorzystaniu wiedzy i doświadczenia podwładnych, stworzenie lepszego sposobu wykonywania pracy. Zastosowanie tego narzędzia może zwiększyć liczbę wytwarzanych, dobrych jakościowo produktów, skrócić czas wykonywania zabiegów oraz pozwolić wprowadzić standard, który będzie akceptowany zarówno przez przełożonych, jak i podwładnych. Jest to jedno z niewielu narzędzi, które jest tak uniwersalne, że nadaje się do analizy i usprawniania każdego typu zadań produkcyjnych bez względu na to, czy są to prace powtarzalne, czy za każdym razem wykonywane inaczej. Metody pracy składają się z czterech kroków, których zastosowanie wpłynie na dogłębne przeanalizowanie wybranych operacji pod względem przeglądu każdego zabiegu oraz w konsekwencji pomaga opracować i wdrożyć nowy standard.

CEL SZKOLENIA

Zdobycie umiejętności przywódczych, pozwalających budować dobre relacje z podwładnymi oraz metodycznie rozwiązywać problemy ludzkie w firmie. Eliminacja trudności z wdrażaniem zmian oraz strat produktywności wynikłych z nierozwiązywanych komplikacji w relacjach z pracownikami.

ADRESACI SZKOLENIA

Kierownicy, mistrzowie, brygadziści oraz inne osoby, które kierują pracą innych.

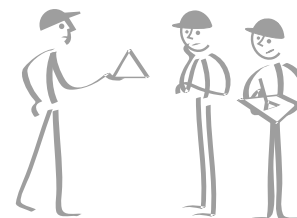
KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Poznanie** metod zapobiegania problemom w relacjach pracowniczych oraz metod radzenia sobie z nimi, kiedy już powstaną.
- **Określenie** procedur postępowania w przypadku rozwiązywania problemu z podwładnymi.
- **Świadomość** roli przełożonego w kształtowaniu relacji z pracownikami.



TEMATYKA

- Analiza **rzeczywistych problemów** w relacjach pracowniczych, jakie zdarzają się w miejscu pracy i poszukiwanie przyczyny ich występowania.
- Diagram relacji przełożonego i podwładnych.
- Co osiągnie przełożony stosując cztery podstawy dobrych relacji – **ćwiczenia w grupach**.
- Metoda 4 kroków rozwiązywania problemów z pracownikami – ćwiczenia.
- Wskazówki na temat zbierania opinii i odczuć pracowników.
- Metody szybkiego wykrywania problemów ludzkich.



TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

03.02.2011 SPRZEDANE	07.04.2011 SPRZEDANE	08.09.2011	08.12.2011
Volvo* Wrocław	Bombardier* Wrocław	Volvo* Wrocław	Bombardier* Wrocław

*Dojazd własny: Volvo Polska Sp. z o.o., ul. Mydlana 2, 51-502 Wrocław
Bombardier Transportation Polska Sp. z o.o., ul. Fabryczna 12
53-609 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

TRAINING WITHIN INDUSTRY

dzień 1	dzień 2	dzień 3	dzień 4
Instruowanie pracowników	Doskonalenie metod pracy	Relacje z pracownikami	Doskonalenie bezpieczeństwa pracy

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	
4 dni z bloku	840 zł	

Dobre relacje przełożonego z podwładnymi mają duży wpływ na efektywność pracy zespołu i zaangażowanie pracowników w codzienną pracę i ciągłe doskonalenie. Metoda TWI Relacje z pracownikami umożliwi przełożonym zbudowanie takiej atmosfery pracy, która pozwala szybciej dostrzegać problemy ludzkie i pozwala im na skuteczne ich rozwiązywanie w przyszłości. Ważną kwestią w tej metodzie jest stosowanie podstaw dobrych relacji, które mogą zapobiec pojawianiu się problemów (informowanie pracownika o tym, jak sobie radzi, pochwała zaangażowania, najlepsze wykorzystanie zdolności, uprzedzanie o zmianach). Z kolei rozwiązywanie problemów ludzkich odbywa się z wykorzystaniem metody opartej na 4 krokach: wcześniejsze zdobycie wszystkich faktów i opinii osób związanych z problemem, przemyślenie potencjalnych rozwiązań, ich skutków i wybór rozwiązania, podjęcie działań, sprawdzenie rezultatów poczynionych działań. Stosowanie metody w praktyce pozwala uzyskać lepszą atmosferę w pracy, a co za tym idzie większą motywację pracowników i lepsze wyniki pracy.

CEL SZKOLENIA

Zdobycie wiedzy z zakresu doskonalenia i ciągłej poprawy bezpieczeństwa pracy na stanowiskach produkcyjnych. Przedstawiony zostanie odmienny od tradycyjnego styl działania, którego następstwem będzie zmiana sposobu postrzegania i postępowania w zakresie poprawy bezpieczeństwa.

ADRESACI SZKOLENIA

Najwyższe kierownictwo, kierownicy, mistrzowie, liderzy grup lub zespołów produkcyjnych oraz każdy, kto chce zapoznać się lub udoskonalić zasady zapewnienia bezpieczeństwa pracy w swojej organizacji.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Poprawa** sposobu identyfikacji zagrożeń na stanowiskach pracy.
- **Skrócenie** czasu reakcji na wykryte zagrożenia bezpieczeństwa pracy.
- **Uproszczenie** zasad związanych z wprowadzaniem działań zapobiegawczych i korygujących.



TEMATYKA

- Analiza rzeczywistych przykładów z **hali produkcyjnej** oraz projekt stanu przyszłego badanych przypadków.
- Identyfikacja przyczyn wypadków w środowiskach produkcyjnych – ćwiczenia w grupach.
- Wpływ instruktażu stanowiskowego na poprawę bezpieczeństwa.
- 4 kroki w metodzie Doskonalenie bezpieczeństwa pracy: stosowanie w praktyce i wdrażanie na przykładach filmowych, następnie **ćwiczenia w grupach**.
- Metoda minimalizacji zagrożeń i ich eliminacji – ćwiczenia praktyczne.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

04.02.2011 SPRZEDANE	08.04.2011 SPRZEDANE	09.09.2011	09.12.2011
Volvo* Wrocław	Bombardier* Wrocław	Volvo* Wrocław	Bombardier* Wrocław

*Dojazd własny: Volvo Polska Sp. z o.o., ul. Mydlana 2, 51-502 Wrocław
Bombardier Transportation Polska Sp. z o.o., ul. Fabryczna 12
53-609 Wrocław

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

TRAINING WITHIN INDUSTRY

dzień 1	dzień 2	dzień 3	dzień 4
Instruowanie pracowników	Doskonalenie metod pracy	Relacje z pracownikami	Doskonalenie bezpieczeństwa pracy

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	
3 dni z bloku	890 zł	
4 dni z bloku	840 zł	

Przełożony oprócz oczekiwania od swoich podwładnych przestrzegania zasad bezpieczeństwa, traktowania z należytą powagą ustalonych i obowiązujących zasad oraz stawiania bezpieczeństwa na pierwszym miejscu, powinien aktywnie dążyć do poprawy metod umożliwiających bezwypadkową pracę. Postawę taką doskonalą metoda TWI Doskonalenie bezpieczeństwa pracy, która winna być rozwijana w każdym przedsiębiorstwie. Jest to sposób poprawy bezpieczeństwa na stanowiskach produkcyjnych, obniżania wypadkowości i tworzenia bezpiecznego środowiska pracy. Efekty te osiąga się dzięki rozwijaniu czterech podstawowych kroków tej metody i konsekwentnym realizowaniu założeń w nich przedstawionych. Cztery kroki stają się modelem wzorcowym, dzięki któremu możliwe jest osiągnięcie sukcesu na polu poprawy bezpieczeństwa.

CEL SZKOLENIA

Nauczenie kadry menedżerskiej tworzenia szczępego systemu zarządzania w przedsiębiorstwie, który sprawi, że wdrażane zmiany Lean zostaną utrzymane. Szkolenie dostarcza również praktycznych umiejętności wdrożenia takiej kultury ciągłego doskonalenia, która będzie sprawnie działać na poziomie liderów produkcji, kierowników wydziału i dyrektorów.

ADRESACI SZKOLENIA

Wyższa i średnia kadra menedżerska w firmach produkcyjnych oraz te osoby, które związane są z wdrażaniem i rozwojem szczępych rozwiązań w firmie.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Ułatwienie** utrzymania wdrażanych zmian.
- Menedżerowie i przełożeni zaczynają się koncentrować na **szybszym** rozwiązywaniu problemów.
- **Poprawa komunikacji** w firmie, pomiędzy liderami produkcji, a ich przełożonymi i działami wspierającymi.
- **Utrzymanie** dyscypliny w rozwiązywaniu problemów i ciągłym doskonaleniu.



TEMATYKA

- Analiza rzeczywistego procesu codziennego rozwiązywania problemów i doskonalenia na terenie **firmy produkcyjnej**.
- Szczępy system zarządzania – **koncentracja na doskonaleniu** procesu.
- Tablice godzinowe i tablice obszarów: eskalacja informacji o problemach.
- Proces codziennego rozwiązywania problemów i doskonalenia (przejścia przez proces, spotkania i audyty zmianowe).
- Ćwiczenia projektowania pracy standardowej menedżerów.
- Definiowanie łańcucha pomocy, szybka reakcja na problemy.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

16.03.2011 <small>SPRZEDANE</small>	08.11.2011
General Motors* Gliwice	Carlsberg* Brzesko

*Dojazd własny: **General Motors Manufacturing Polska**, ul. Opla 1, 44-121 Gliwice
Carlsberg Polska, ul. Browarna 14, 32-800 Brzesko

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

ZARZĄDZANIE W KULTURZE LEAN - CZĘŚĆ I

dzień 1	dzień 2
Szczępy system zarządzania	Menedżer-coach

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	

Obecnie uważa się, że same narzędzia Lean dają jedynie 30%, a właściwa, szczępla kultura zarządzania aż 70% efektów związanych z wdrożeniem Lean Management. Szczępla kultura zarządzania to konkretne metody i narzędzia, które pozwalają menedżerom oderwać się od klasycznego zarządzania przez wskaźniki i „gaszenie pożarów”, na rzecz zarządzania przez procesy i ciągłe doskonalenie. Organizacja pracy menedżerów wg zasad Lean wymaga wiedzy o takich metodach jak sterowanie wizualne na poziomie stanowiska, obszaru i wydziału, system eskalacji informacji o problemach, łańcuch pomocy do szybkiej reakcji na problemy, zarządzanie wizualne skomplikowanymi problemami, audyty zmianowe i przejścia przez proces. Te wszystkie elementy, uzupełnione o pracę standardową menedżerów, pozwalają zorganizować efektywny, szczępy system zarządzania, począwszy od brygadzystów, a skończywszy na dyrektorach. Taki system zarządzania stworzy doskonały klimat do wdrażania Lean Management w firmie i będzie „kołem zamachowym” ciągłego doskonalenia.

CEL SZKOLENIA

Uczestnicy nauczą się jak rozwijać u swoich podwładnych (czyli kierowników niższego szczebla lub kierowników zespołów) praktyczne umiejętności zarządzania wg zasad Lean, doskonalenia procesów, rozwiązywania problemów i poczucia odpowiedzialności za wykonywaną pracę. Podczas warsztatu menedżerowie poznają narzędzia, którymi powinni posługiwać się w swojej codziennej pracy.

ADRESACI SZKOLENIA

Kadra kierownicza przedsiębiorstw produkcyjnych oraz każdy, kto pragnie udoskonalić swoje umiejętności z zakresu współpracy z podwładnymi lub jest związany z budowaniem w firmie kultury Lean.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Wskazanie** kierunków dla budowania lepszego zaangażowania podwładnych w pracę.
- **Zrozumienie** istoty przekazywania odpowiedzialności za prowadzone działania na niższe szczeble organizacji i zależności pomiędzy pracą menedżera, a kształceniem i doskonaleniem umiejętności pracownika.
- **Rozpoczęcie** efektywnej i satysfakcjonującej współpracy menedżer-pracownik, nakierowanej na realizację określonych celów.



TEMATYKA

- Analiza rozwoju pracowników **rzeczywistego przedsiębiorstwa produkcyjnego**, zbieranie danych dotyczących osób poddawanych coachingowi i planowanie działań mających rozwinąć požądane przez przełożonych cechy pracowników.
- Badanie wpływu własnych wartości na realizację zadań zawodowych – autoanaliza – ćwiczenia indywidualne.
- Możliwe postawy w coachingu przy wykorzystaniu testów psychologicznych.
- Rola trenera (coach'a) – **analiza przypadku**.
- Zagrożenia i błędy w byciu menedżerem-trenerem omówione w formie warsztatu zespołowego.
- Ukazanie różnic i podobieństw w stylu trenerskim – zespół kontra grupa.
- Ćwiczenia zespołowe i analiza własnych przypadków w celu doskonalenia umiejętności uczestników.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

17.03.2011 SPRZEDANE	09.11.2011
General Motors* Gliwice	Carlsberg* Brzesko

*Dojazd własny: **General Motors Manufacturing Polska**, ul. Opla 1, 44-121 Gliwice
Carlsberg Polska, ul. Browarna 14, 32-800 Brzesko

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

ZARZĄDZANIE W KULTURZE LEAN - CZĘŚĆ I

dzień 1	dzień 2
Szczupły system zarządzania	Menedżer-coach

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie www.lean.org.pl.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	

Zaangażowanie pracowników, brygadzystów, liderów czy też mistrzów w proces szczupłej transformacji staje się wyzwaniem dla kadry kierowniczej. Bycie przełożonym i zarządzanie zespołami pracowniczymi opiera się na współpracy i „graniu do jednej bramki”. Sytuacje towarzyszące procesom przemian, wynikające z transformacji w kierunku szczupłego przedsiębiorstwa, wymuszają konieczność przekazywania odpowiedzialności za wyniki prowadzonych prac na niższe szczeble w organizacji. Rodzi to często problemy i kontrowersje. Jaką postawę powinien przyjmować delegujący? W jaki sposób powinien uczyć pracowników? Czy lepiej zostać ich doradcą czy może mentorem? Najlepsze efekty osiąga się dzięki rozwijaniu umiejętności trenerskich (czyli coaching'u) tak, aby przełożony stał się nauczycielem (sensei), nastawionym głównie na wykształcenie i doskonalenie umiejętności pracownika, działającym najczęściej w układzie jeden szkolący na jednego szkolonego, koncentrującym się na zrealizowaniu celów, wypracowanych wspólnie ze szkolonym.

CEL SZKOLENIA

Uczestnicy nauczą się, jak posługiwać się raportem A3 jako narzędziem codziennej pracy ułatwiającym kierowanie organizacją, rozwiązywanie problemów oraz zarządzanie zmianami. Warsztaty poruszają zagadnienia sporządzania, czytania, interpretowania oraz stosowania raportów A3 i postępowania według zawartego w nich sposobu myślenia.

ADRESACI SZKOLENIA

Wszyscy, którzy chcą usprawnić procesy zarządcze, standaryzować przepływ informacji w firmie oraz sprawniej rozwiązywać problemy. Zapraszamy również osoby mające trudności z systematyką podejmowanych działań w firmie i utrzymaniem wdrożonych rozwiązań na hali produkcyjnej lub w obszarach biurowych.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Szybszy** i efektywniejszy proces zarządzania i przepływ informacji w firmie.
- Standardowa forma **rozwiązywania problemów** produkcyjnych i pozaprodukcyjnych.
- Ustrukturyzowany i **powtarzalny proces** zarządzania zmianami i komunikowanie ich w przedsiębiorstwie.



TEMATYKA

- Przećwiczenie w praktyce przygotowania różnych form raportów A3 w trakcie pracy na **hali produkcyjnej** przedsiębiorstwa oraz dla zagadnień pozaprodukcyjnych.
- Podstawowe formy i cele stosowania raportów A3 w oparciu o arkusze i zdjęcia.
- Ćwiczenia w grupach dotyczące przygotowania raportu A3 na wybranym stanowisku pracy oraz omówienie najczęściej popełnianych błędów przy sporządzaniu raportów a także sposobów ich unikania.
- Weryfikacja poprawności raportów A3 poprzez **ćwiczenia praktyczne** oraz wzajemną prezentację raportów wykonanych przez uczestników.
- Dyskusja w grupach oraz prace zespołowe z różnymi typami raportów A3.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

07.04.2011 SPRZEDANE	29.11.2011
General Motors* Gliwice	Carlsberg* Brzesko

*Dojazd własny: **General Motors Manufacturing Polska**, ul. Opla 1, 44-121 Gliwice
Carlsberg Polska, ul. Browarna 14, 32-800 Brzesko

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

ZARZĄDZANIE W KULTURZE LEAN - CZĘŚĆ II

dzień 1	dzień 2
Zarządzać znaczy uczyć – raporty A3	Hoshin-Kanri rozwinięcie strategii

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dotatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	

Raport A3 to wszechstronne narzędzie o wielorakich zastosowaniach. Pozornie to tylko kartka formatu A3, podzielona na kilka rubryk, jednak tak naprawdę to m.in. system oraz sposób zarządzania w organizacji, sposób nadzorowania oraz zarządzania zmianami i projektami, prezentacji pomysłów i pracy zespołowej, platforma do konsultacji oraz coachingu w firmie, sposób wizualizacji projektów wdrożeniowych oraz planowania jakichkolwiek zmian w firmie. A3 odzwierciedla raport z cyklu PDCA na jednej kartce papieru, zmuszając do syntezy oraz wybrania tylko tych działań, które mają największy wpływ na osiągnięcie zamierzonego efektu. Raport A3 określany jest również jako narzędzie obejmujące i prezentujące zasady ustrukturyzowanego myślenia, zorientowanego na osiągnięcie zadanych celów i ciągłe doskonalenie Kaizen.

CEL SZKOLENIA

Przekazanie praktycznej wiedzy i umiejętności na temat systemu zarządzania nakierowanego na rzeczywiste cele organizacji i najwyższą efektywność działania. Szkolenie pozwoli uczestnikom poznać i przećwiczyć narzędzia ułatwiające to zadanie, jak również uświadomi istotę czynnika ludzkiego w procesie zarządzania (modele mentalne, wykorzystanie wiedzy i zaangażowania pracowników).

ADRESACI SZKOLENIA

Kadra kierownicza oraz każdy, kto chce tworzyć skuteczne systemy zarządzania. Kierownicy, którzy rozpoczęli wdrażanie narzędzi i nie uzyskali spodziewanych wyników, mogą dzięki temu szkoleniu znaleźć odpowiedź na pytanie, co powinni zmienić w swoim sposobie działania i zarządzania.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Przeniesienie** założeń strategii firmy na wszystkie poziomy organizacji.
- **Zaangażowanie** pracowników wszystkich szczebli w realizację celów.
- **Koordynacja** w całej firmie konkretnych celów do osiągnięcia ze sprecyzowanymi zadaniami do realizacji.



TEMATYKA

- Przeanalizowanie wybranego elementu **rzeczywistej strategii firmy**, na drodze jego planowania od wizji do praktycznego wdrożenia na poziomie zespołu produkcyjnego.
- Weryfikacja procesu tworzenia planów i systemu zarządzania – refleksja nad systemami zarządzania we własnej firmie.
- Wykorzystanie narzędzi PDCA oraz raportów A3 w procesach zarządczych.
- Ustalenie rzeczywistych celów firmy – ćwiczenia na przykładzie symulowanego przedsiębiorstwa.
- Ukazanie roli pracowników w procesie planowania **na wszystkich poziomach zarządzania**.
- Usprawnianie procesów w oparciu o analizę osiągnięć poprzedniego okresu – dyskusja na temat wypracowanych propozycji.
- Przeprowadzone zostaną ćwiczenia definiowania łańcucha pomocy i szybkiej reakcji na problemy w firmie.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

08.04.2011 SPRZEDANE	30.11.2011
General Motors* Gliwice	Carlsberg* Brzesko

*Dojazd własny: **General Motors Manufacturing Polska**, ul. Opla 1, 44-121 Gliwice
Carlsberg Polska, ul. Browarna 14, 32-800 Brzesko

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

ZARZĄDZANIE W KULTURZE LEAN - CZĘŚĆ II

dzień 1	dzień 2
Zarządzać znaczy uczyć – raporty A3	Hoshin-Kanri rozwinięcie strategii

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	

Proces planowania i realizacji strategii jest kluczowy dla osiągania sukcesów i zdobywania przewagi konkurencyjnej na rynku. O ile zazwyczaj firmy mają bardzo rozbudowany aparat tworzenia najróżniejszych wskaźników (jakościowych, zadowolenia klienta, kosztowych itp.), często brakuje im dystansu i spojrzenia na całą firmę z właściwej perspektywy. Czy można zaangażować pracowników pokazując im jedynie tabelę z celami, aby firma odniosła sukces? Czy możemy być pewni, że osiągnięcie tych celów zapewni ten sukces faktycznie? Często plany są prostą aproksymacją istniejącej sytuacji, podczas gdy planowanie, oprócz szczegółowej analizy, powinno zawierać jeszcze element syntezy, a także intuicji w zakresie tego, co może stać się w przyszłości. Na tym tle, dokładne zrozumienie sytuacji, ustalenie kilku rzeczywistych kierunków działania firmy oraz skupienie wokół nich całej załogi (a więc robienie właściwych rzeczy), stanowi jak na razie najskuteczniejszy środek realizacji pożądanego celu.

CEL SZKOLENIA

Rozwój umiejętności budowania programu odpowiednich szkoleń dla pracowników w szczupłej organizacji tak, aby zapewnić sukces wdrożenia Lean. Kwestie podnoszenia kompetencji pracowników zostaną uzupełnione o praktyczne przykłady budowania planów rozwoju dla każdego szczebla organizacji z punktu widzenia efektywnych wdrożeń szczupłej filozofii wytwarzania.

ADRESACI SZKOLENIA

Kierownicy i specjaliści do spraw szkoleń w firmach planujących lub wdrażających Lean, koordynatorzy i menedżerowie Lean, dyrektorzy HR oraz wszyscy zainteresowani sposobami wspierania wdrożenia szczupłego zarządzania poprzez efektywne planowanie, realizację i sprawdzanie skuteczności szkoleń Lean.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- **Zbudowanie** zsynchronizowanego z wdrożeniem Lean planu szkoleń.
- **Zadowoleni** z dobrze dobranych i przygotowanych szkoleń pracownicy.
- **Ustalenie** priorytetowych tematów szkoleń.
- **Stworzenie** podstaw uczącej się organizacji.



NOWOŚĆ

TEMATYKA

- Metoda tworzenia uczącej się organizacji i role pracowników różnych szczebli i funkcji w trakcie jej rozwoju – przykłady i ćwiczenia.
- Wybór **najsukuteczniejszych metod** szkoleń Lean i sposobów weryfikacji ich skuteczności.
- Mapy budowania kompetencji Lean w firmie oraz warunki planowania szkoleń dla ich rozwoju.
- **Praktyczne ćwiczenia** w tworzeniu planów szkoleń na podstawie zebranych danych na hali produkcyjnej.

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

04.10.2011	13.12.2011
Sauer Danfoss* Bielany Wrocławskie	

*Dojazd własny: **Sauer Danfoss Sp. z o.o.**, ul. Logistyczna 1, Bielany Wrocławskie 55-040 Kobierzyce

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

ZARZĄDZANIE W KULTURZE LEAN - CZĘŚĆ III

dzień 1	dzień 2
Strategia szkoleń Lean	Skuteczny koordynator Lean

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dotatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	

Lean jest sposobem zarządzania, którego sukces w szczególności zależy od wykształcenia prawidłowych zachowań pracowniczych na każdym szczeblu przedsiębiorstwa. Nic więc dziwnego, że skuteczne wdrożenie systemu i jego narzędzi w sposób bezpośredni zależy od tego, jak organizacja będzie się uczyć właściwych zachowań, jak szybko i dokładnie pozna techniczne aspekty pracy i jak wykształci w każdym swoim pracowniku nawyk ciągłego doskonalenia. Aby szkolenia w firmie w pełni wspierały wdrożenie Lean, konieczne jest przełamanie przyzwyczajzeń powszechnie obecnych w wielu tradycyjnie zarządzanych przedsiębiorstwach i przyjęcie kilku zasad. Najważniejsze z nich to: szkolenie i coaching musi stać się stałym obowiązkiem wszystkich przełożonych, a nie specjalistów trenerów, szkolenia są standardowe i nastawione na to, co pracownicy są w stanie praktycznie wykorzystać w pracy – każde szkolenie prowadzone jest w formie warsztatowej. Jak w całym systemie szczupłego zarządzania, szkolenia Lean również muszą być planowane pod kątem wsparcia procesów przynoszących wartość dodaną w firmie oraz opierać się na zdyscyplinowanym stosowaniu cyklu PDCA.

CEL SZKOLENIA

Szkolenie definiuje rolę koordynatora Lean i jego miejsce w organizacji przedsiębiorstwa. Uczestnicy będą mieli okazję zapoznać się z przykładowymi modelami pracy koordynatora oraz strukturami organizacyjnymi wspierającymi wdrożenie Lean oraz przedyskutować zalety i potencjalne problemy związane z każdym z rozwiązań.

ADRESACI SZKOLENIA

Koordynatorzy i menedżerowie Lean, dyrektorzy i kierownicy firm planujących wdrożenie i wdrażających Lean oraz wszyscy zainteresowani dostosowaniem ról i struktur organizacyjnych do zasad szczupłego zarządzania.

KORZYŚCI DLA FIRMY

- Możliwość **doboru właściwego** modelu organizacji Lean w firmie.
- **Zrozumienie** wymogów stawianych koordynatorowi Lean i odpowiedni dobór pracownika na to stanowisko.
- **Opracowanie** podstaw harmonogramu wdrożenia Lean.



TEMATYKA

- Rozwój umiejętności zdefiniowania roli koordynatora Lean w firmie na przykładzie konkretnych rozwiązań z przedsiębiorstwa produkcyjnego.
- Analiza **rzeczywistych danych** i przypadków z hali produkcyjnej.
- Role organizacyjne konieczne do wdrożenia Lean z sukcesem oraz waga relacji koordynatora Lean z zarządem przedsiębiorstwa – **przykłady najlepszych praktyk**.
- Podstawy planowania wdrożenia Lean w firmie i przydzielania w tym celu zasobów – ćwiczenia w grupach.
- Budowanie struktury wdrożenia Lean w zależności od aktualnej kultury organizacyjnej firmy i poziomu otwartości na zmiany – ćwiczenia.

NOWOŚĆ

TERMIN I MIEJSCE SZKOLENIA

05.10.2011	14.12.2011
Sauer Danfoss* Bielany Wrocławskie	

*Dojazd własny: **Sauer Danfoss Sp. z o.o.**, ul. Logistyczna 1, Bielany Wrocławskie 55-040 Kobierzyce

ilość miejsc ograniczona!

Szkolenie jest częścią bloku szkoleniowego:

ZARZĄDZANIE W KULTURZE LEAN - CZĘŚĆ III

dzień 1	dzień 2
Strategia szkoleń Lean	Skuteczny koordynator Lean

WARUNKI UCZESTNICTWA

Przesyłając zgłoszenie na 30 dni przed rozpoczęciem szkolenia otrzymasz 10% rabatu.

Formularz zgłoszeniowy do pobrania na stronie **www.lean.org.pl**.
Jeśli chcesz otrzymać formularz drogą mailową zadzwoń pod numer **71 798 57 33**.

dni szkoleniowe	cena netto za dzień za osobę	5% dodatkowej zniżki gdy zapiszesz co najmniej 4 osoby na cały blok szkoleniowy
1 dzień z bloku	990 zł	
2 dni z bloku	940 zł	

Każda firma, która decyduje się na wdrożenie Lean, musi wziąć pod uwagę, że korzyści, jakie osiągnie z wdrożenia, będą wprost proporcjonalne do zaangażowania, koncentracji i „pasji” całej organizacji dla systemowego stosowania szczupłego zarządzania i jego narzędzi. Kluczowe miejsce w tej strukturze odgrywa oczywiście zarząd firmy, ale nie mniejsze znaczenie ma odpowiednie obsadzenie i umocowanie organizacyjne operacyjnego szczebla wdrożenia, czyli koordynatora Lean. Jednym ze znaków rozpoznawczych firm, w których Lean działa w praktyce, jest brak specjalnych struktur czy zespołów zajmujących się tym systemem, jednak by do tego poziomu wdrożenia dojść, zwłaszcza od szczebla firmy tradycyjnej, trzeba najczęściej przejść przez fazy, kiedy wdrożenie wymaga specjalnie przypisanego zespołu Lean i pełnej koncentracji zasobów. Sztuka polega na tym, by rozpoznać, jaka struktura wdrożenia potrzebna jest naszej firmie w danej chwili, który z przykładowych modeli dla nas będzie na tę chwilę najlepszy, kim powinien być nasz koordynator Lean, czym powinien się w pierwszym rzędzie zająć i w jaki sposób najlepiej może go wspierać zarząd przedsiębiorstwa.

XI KONFERENCJA LEAN MANAGEMENT

XI Konferencja Lean Management odbędzie się w dniach 14-16 czerwca 2011 we Wrocławiu w Hotelu Mercure Panorama.

Wzorem poprzednich lat, uczestnicy będą mogli wybrać interesujące warsztaty, seminaria oraz studia przypadków. Planowane są także wizyty w kilku przedsiębiorstwach.

Goście specjalni konferencji:

Mike Rother, Dr Michael Ballé oraz Orest Fiume.



**NAJWIĘKSZE WYDARZENIE POŚWIĘCONE
FILOZOFII LEAN W POLSCE**

Lean Enterprise Institute Polska Sp. z o.o.

tel. 71 798 57 33, fax: 71 798 57 34

ul. Muchoborska 18, 54-424 Wrocław

info@lean.org.pl

www.lean.org.pl