

## Ciągły przepływ w gniazdach i liniach produkcyjnych

HARMONOGRAM		
<b>Moduł 1</b>	9:00 – 10:30 (10:30 – 11:45 przerwa kawowa)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wprowadzenie do tematyki przepływu jednej sztuki w liniach produkcyjnych</li> <li>Metodyka doskonalenia i reorganizacji linii i gniazd produkcyjnych</li> <li>Metody analizy stanu obecnego linii i gniazd produkcyjnych</li> <li>Analiza przykładowej pracy z linii produkcyjnej – praca grupowa</li> </ul>
<b>Moduł 2</b>	11:45 – 13:50	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kontynuacja analizy przykładowej pracy z linii produkcyjnej – praca grupowa</li> <li>Sposoby ustalania obecnego stopienia obciążenia pracą pracowników i sprzętu</li> <li>Praca człowieka i maszyny – podejście tradycyjne a szczupłe podejście</li> <li>Określanie wymaganej liczby operatorów w gnieździe produkcyjnym</li> <li>Sposoby rozdzielania pracy wśród operatorów pracujących w gnieździe produkcyjnym</li> <li>Analiza prac wykonywanych przez operatorów w wybranych gniazdach i liniach produkcyjnych – praca w grupach na hali produkcyjnej</li> </ul>
13:50 – 14:20 Lunch		
<b>Moduł 3</b>	14:20 – 15:30 (15:00 – 15:15 przerwa kawowa)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Analiza danych zebranych na hali produkcyjnej</li> <li>Wykonanie bilansu operatorów dla wybranych gniazd i linii produkcyjnych</li> <li>Określenie wymaganej liczby operatorów dla wybranych gniazd i linii produkcyjnych</li> <li>Określanie możliwych do wprowadzenia zmian w wybranych gniazdach i liniach produkcyjnych</li> <li>Analiza spodziewanych efektów zmian w gniazdach i liniach produkcyjnych</li> </ul>
<b>Moduł 4</b>	15:30 – 16:30	<ul style="list-style-type: none"> <li>Przedstawienie wyników pracy grup</li> <li>Metody standaryzacji pracy w gniazdach i liniach produkcyjnych</li> <li>Podsumowanie i zakończenie warsztatów</li> </ul>