

Ciągły przepływ w gniazdach i liniach produkcyjnych – redukcja zapasów w toku

HARMONOGRAM		
Moduł 1	9:00 – 10:30 (10:30 – 10:45 przerwa kawowa)	- Wprowadzenie - Przedstawienie uczestnikom szkolenia zakładu – przedstawiciel zakładu - Wprowadzenie do tematyki przepływu jednej sztuki w liniach produkcyjnych - Metodyka doskonalenia i reorganizacji linii i gniazd produkcyjnych - Metody analizy stanu obecnego linii i gniazd produkcyjnych - Analiza przykładowej pracy z linii produkcyjnej (film) – praca grupowa
Moduł 2	10:45 – 12:00 (12:00 – 12:15 przerwa kawowa)	- Kontynuacja analizy przykładowej pracy z linii produkcyjnej – praca grupowa - Sposoby ustalania obecnego stopnia obciążenia pracą pracowników i sprzętu - Praca człowieka i maszyny – podejście tradycyjne a szczupłe podejście - Określanie wymaganej liczby operatorów w gnieździe produkcyjnym - Sposoby rozdzielania pracy wśród operatorów pracujących w gnieździe produkcyjnym
Moduł 3	12:15 – 14:00	- Wizyta na powierzchni produkcyjnej, zapoznanie się z produkcją firmy goszczącej szkolenie - Analiza prac wykonywanych przez operatorów w wybranych gniazdach i liniach produkcyjnych – praca w grupach na hali produkcyjnej - Analiza danych zebranych na hali produkcyjnej
14:00 – 14:45 Lunch		
Moduł 4	14:45 – 16:30	- Wykonanie bilansu operatorów dla wybranych gniazd i linii produkcyjnych - Określenie wymaganej liczby operatorów dla wybranych gniazd i linii produkcyjnych - Określanie możliwych do wprowadzenia zmian w wybranych gniazdach i liniach produkcyjnych - Analiza spodziewanych efektów zmian w gniazdach i liniach produkcyjnych - Przedstawienie wyników pracy grup - Podsumowanie i zakończenie warsztatów

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzenia niewielkich zmian w agendzie