GFLean

KATALOG WARSZTATÓW 2022

CIĄGŁE DOSKONALENIE

BestPractice …

- Projekty doskonalące

- Konsultacje z ekspertami

- Metody i narzędzia w kompleksowym utrzymaniu maszyn

- Poprawa produktywności

- Eliminacja marnotrawstwa

"byliśmy tam - jesteśmy tu..."

www.gflean.pl

"byliśmy tam - jesteśmy tu..."

Z przyjemnością oddajemy do Państwa rąk ofertę warsztatów realizowanych przez GFLean.

Rozwój umiejętności.

Wychodząc naprzeciw potrzebom polskich przedsiębiorstw w zakresie redukcji kosztów funkcjonowania, poprawy swojej pozycji konkurencyjnej i poszukiwania stabilnego miejsca na rynku powstała firma GFLean.

Z filozofią Lean Manufacturing związani jesteśmy od 2006 roku, a od 2010 roku oferujemy warsztaty związane z ciągłym doskonaleniem, oparte o filozofię Lean Manufacturing. Warsztaty zamknięte dopasowujemy indywidualnie do charakterystyki zakładu, realizujemy je na zamówienie we wskazanej przez Państwa lokalizacji i terminie. Zapewniamy wszelkie pomoce podnoszące walory warsztatów i zapewniające ich prawidłowy przebieg.

Bazując na Państwa obszarze pilotażowym oferujemy pomoc we wdrożeniu narzędzi Lean Manufacturing takich jak: 5S, TPM, SMED, KAIZEN, VSM, MUDA.
Oferujemy **długoterminowe konsultacje** mające na celu kompleksowe wdrożenie filozofii Lean Manufacturing od podstaw, aż do stworzenia autonomicznego programu ciągłego doskonalenia.
Dla firm chcących posiadać **wewnętrznych trenerów** – koordynatorów ciągłego doskonalenia przygotowaliśmy program pozwalający nabyć wiedzę i niezbędne materiały potrzebne do samodzielnego prowadzenia warsztatów i projektów związanych z ciągłym doskonaleniem.

Kontakt

Paweł Grobelny

Tel. +48 505 461 639

pawel.grobelny@gflean.pl

Łukasz Furmański

Tel. +48 609 835974

lukasz.furmanski@gflean.pl

Szanowni państwo

Współpracujemy z dużymi koncernami oraz z firmami rodzinnymi. W latach 2010 – 2022 realizowaliśmy szkolenia i doradztwo dla:

Podczas prac nad tematyką warsztatów szczególną uwagę zwróciliśmy na chęć dzielenia się z Państwem naszymi spostrzeżeniami oraz doświadczeniem i dlatego zapraszamy Państwa do uczestnictwa w proponowanych warsztatach.

Paweł Grobelny
Łukasz Furmański

Spis warsztatów

WARSZTATY

Narzędzia Lean Manufacturing w procesie produkcyjnym – gra symulacyjna 5

Podstawy Ciągłego Doskonalenia Lean – KAIZEN - TPM 7

5S – organizacja stanowiska pracy 8

TPM – Total Productive Maintenance 9

TPM – Autonomiczne Utrzymanie Ruchu 10

SMED – szybkie przezbrojenia 11

Zespołowe Rozwiązywanie Problemów 12

Projekty Ciągłej Poprawy 13

MUDA – eliminacja strat 14

5S w biurze – organizacja miejsca pracy i eliminacja marnotrawstwa 15

Rola Lidera – budowanie zespołu 16

VSM – mapowanie strumienia wartości 17

AUDYTY 18

Narzędzia Lean Manufacturing w procesie produkcyjnym – gra symulacyjna

Przedmiot szkolenia:
Pojęcie Lean Manufacturing, czyli szczupłego wytwarzania to filozofia zarządzania produkcją skupiona wokół zasady tzw. wartości dodanej.
Celem szkolenia jest przedstawienie uczestnikom w pierwszej kolejności narzędzi Lean Manufacturing, a następnie - po poznaniu najważniejszych narzędzi – kontynuowanie zajęć na hali produkcyjnej w celu prezentacji i omówienia sposobu stosowania każdego narzędzia w praktyce. Dlatego gra symulacyjna zostanie przeprowadzona w drugim dniu szkolenia. Celem gry symulacyjnej jest wykorzystanie przez uczestników poznanych narzędzi do usprawnienia pracy i procesów w symulowanej fabryce.

Program szkolenia

a. Reguł, historia **Lean Manufacturing**, pojęcia związane z **Ciągłym Doskonaleniem**. Tworzenie wartości dodanej w procesie produkcyjnym. **MUDA** - 7 rodzajów strat, Ćwiczenie – praca zespołowa – **identyfikacja strat w praktyce**. Omówienie zidentyfikowanych strat.

b. Metody rozwiązywania problemów: - burza mózgów – Ishikawa - 5 x dlaczego – **PDCA**

Ćwiczenie – wykorzystanie narzędzi do rozwiązywania problemów na przykładzie problemu produkcyjnego wykrytego podczas identyfikacji strat.

c. **5S - Organizacja stanowiska pracy**, 5S - selekcja, systematyka, sprzątanie, standaryzacja, samodyscyplina,

Ćwiczenie – wykorzystanie burzy mózgów do zidentyfikowania potencjałów 5S dla obszaru wybranego przez uczestników, opracowanie planu wdrożenie potencjałów w praktyce.

d. **12 kroków wdrożenia TPM** - sposób efektywnego wykorzystania maszyn i urządzeń. Wskaźnik całkowitej efektywności wyposażenia OEE (Overall Equipment Effectiweness). Główne filary TPM - Dom TPM, 7 etapów Autonomicznego Utrzymania Ruchu: I krok **Autonomicznego Utrzymania Ruchu** – gruntowne sprzątanie maszyn i urządzeń, II krok Autonomicznego Utrzymania Ruchu - wykrywanie źródeł zabrudzeń i miejsc trudnodostępnych, zastosowanie PDCA w praktyce, III krok Autonomicznego Utrzymania Ruchu - standardy konserwacji i sprzątania, opracowanie tablicy standardów, przykład listy kontrolnej konserwacji i przeglądów, kolejne kroki AUR,

Ćwiczenie – opracowanie planów sprzątania oraz list przeglądów, kontroli i konserwacji dla wybranych maszyn na podstawie doświadczenia uczestników, zdefiniowanie standardów niezbędnych dla funkcjonowania Autonomicznego Utrzymania Ruchu.

e. **SMED** - cel i założenia, etapy przezbrojenia, usprawnienia, standaryzacja, weryfikacja skuteczności, Ćwiczenie – zdefiniowanie potencjałów SMED dla wybranego przykładu przezbrojenia.

f. **System JIT - Just in Time** w produkcji, dokładnie na czas – perfekcyjna produkcja i logistyka zarządzanie produkcją na bieżąco – reagowanie na zmiany ze strony klienta. Dostawy zgodne z taktem klienta i one-pice-flow (przepływ jednej sztuki).

g. **Ssący system** sterowania przepływem produkcji – pull system (system ssący), porównanie systemów „ciągnij” i „pchaj”
Wdrożenie JIT - system kart Kanban w starowaniu dostawami, geneza podejścia do logistyki opartego o Kanban, poszczególne elementy systemu Kanban i wprowadzenie ich w życie. **VSM mapowanie strumienia wartości** - wprowadzenie do mapowanie strumienia wartości.
h. **Gra symulacyjna** - zastosowanie zdobytej wiedzy w praktyce: wprowadzenie elementów 5S, SMED, JIT, KANBAN w symulowanym procesie produkcyjnym

Ćwiczenia:

- organizacja stanowiska 5S,
- tworzenie planu sprzątania,
- wypracowanie standardu.

Metodyka:

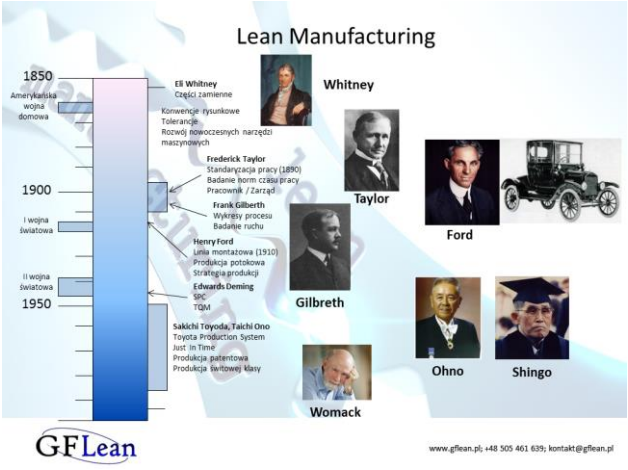
- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenia,
- gra symulacyjna.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 2 lub 3 dni po 8 godzin

Podstawy Ciągłego Doskonalenia Lean – KAIZEN – TPM



Przedmiot szkolenia:

Pojęcie Lean Manufacturing, czyli szczupłego wytwarzania to filozofia zarządzania produkcją skupiona wokół zasady tzw. wartości dodanej. KAIZEN to styl życia, pochodząca z Japonii filozofia zarządzania firmą. Opisuje proces ciągłego doskonalenia i rozwoju, w którym biorą udział wszyscy pracownicy. Total Productive Maintenance (TPM) oznacza w dosłownym tłumaczeniu Całościowe Utrzymanie Ruchu przy zaangażowaniu wszystkich pracowników.

Program szkolenia

a) Co to jest Lean Manufacturing, KAIZEN, TPM,
b) Geneza i rozwój Lean Manufacturing, KAIZEN, TPM,
c) 7 Rodzajów strat – identyfikacja MUDA w praktyce,
d) Metody rozwiązywania problemów,
e) Zespoły KAIZEN, TPM,
f) Istota systemu TPM – zarządzanie parkiem maszynowym,
g) 5S jako podstawa do wdrożenia systemu TPM,
h) 12 etapów wdrożenia TPM,
i) Autonomiczne Utrzymanie Ruchu,
j) Mierniki oceny efektywności maszyn – OEE,
k) Wprowadzenie do mapowania strumienia wartości – VSM,
l) Systemy sterowania przepływem produkcji,
m) SMED – usprawnienie przezbrojeń,
n) PCP – sugestie pracowników,
o) Sztuka prezentacji,
p) System audytowania.

Ćwiczenia:

- burza mózgów, ishikawa, 5xdlaczego, problem do rozwiązania,
- TPM w praktyce,
- symulacja 5S,
- obliczenie OEE,
- jak usprawnić przezbrojenie,
- przygotowanie krótkiej prezentacji,
- przekazywanie wiedzy ustnie,
- identyfikowanie strat w praktyce,
- praca zespołowa.

Metodyka:

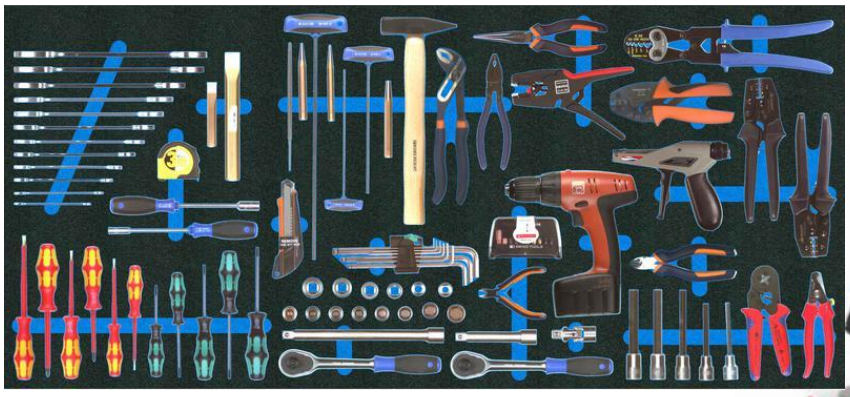
- wykład,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 2 dni po 8 godzin

5S – Organizacja stanowiska pracy



Przedmiot szkolenia:

5S jest kluczową techniką stosowaną w celu osiągnięcia lepszej organizacji, efektywności i dyscypliny w miejscu pracy. Standardy wypracowane podczas wdrażania technik 5S, umożliwiają wszystkim pracownikom wykonywanie ich pracy w sposób zapewniający dobre wyniki.

Program szkolenia

a) 5S jako podstawa do wdrożenia systemu TPM,
b) Pojęcie 5S,
c) Czasowy plan wprowadzania kampanii 5S,
d) 1S – selekcja – usunięcie rzeczy zbędnych,
e) 2S – systematyka – „każda rzec ma swoje miejsce i każde miejsce ma swoją rzecz…”,
f) 3S – sprzątanie – ustalenie zasad utrzymania czystości na stanowisku pracy,
g) 4S – standaryzacja – zdefiniowanie wzorcowego stanowiska i rozpowszechnienie na pozostałą cześć zakładu,
h) 5S – samodyscyplina – utrzymanie zasad wypracowanych na poprzednich krokach,
i) Stan przed i po,
j) Plan sprzątania,
k) Utrzymanie wypracowanego stanu,
l) Audyt 5S.

Ćwiczenia:

- organizacja stanowiska 5S,
- tworzenie planu sprzątania,
- wypracowanie standardu.

Metodyka:

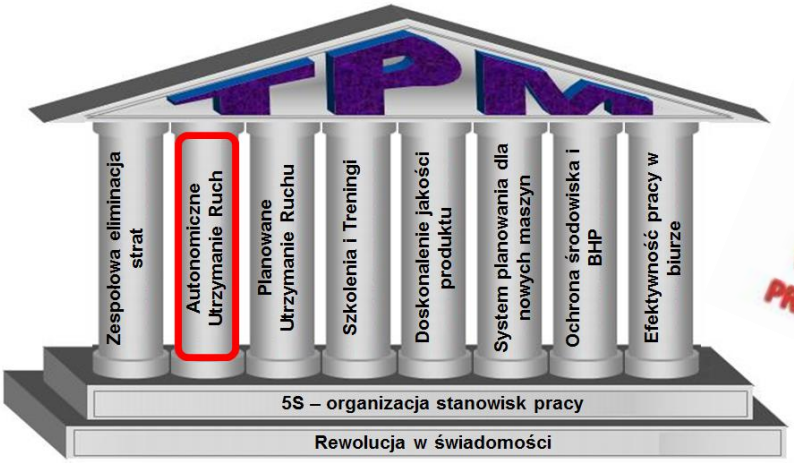
- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 2 dni po 8 godzin

TPM – Total Productive Maintenance



Przedmiot szkolenia:

Total Productive Maintenance (TPM) oznacza w dosłownym tłumaczeniu Całościowe Utrzymanie Ruchu. Celem TPM jest włączenie wszystkich pracowników przedsiębiorstwa w działania usprawniające funkcjonowanie parku maszynowego, aby zapewnić ich wysoką produktywność.

Program szkolenia

a) Geneza i rozwój TPM, Zespoły TPM, Istota systemu TPM, Dom TPM,
b) Wdrożenie TPM - 12 etapów wdrożenia,
c) Mierniki TPM - oceny efektywności maszyn,
d) 5S jako fundament TPM,
e) I filar – Zespołowa eliminacja strat,
f) II filar – Autonomiczne Utrzymanie Ruchu – główny filar domu TPM, założenia, cel (7 kroków)
- I krok - Gruntowne sprzątanie maszyn i urządzeń
- II krok - Eliminacja miejsc trudnodostępnych i źródeł zabrudzeń
- III krok - Standardy sprzątania i konserwacji
- IV – VII – Kolejne kroki AUR

g) III filar - Planowane utrzymanie ruchu,
h) IV filar - Szkolenia i treningi – Sztuka prezentacji, metody szkoleń, motywacja,
i) V filar - Doskonalenie jakości produktu,
j) VI filar – System planowania dla nowych maszyn,
k) VII Ochrona środowiska i BHP,
l) VIII Efektywność pracy w biurze,
m) Wskaźniki oceny efektywności – OEE, MTTR, MTBF,
n) Audyt TPM.

Ćwiczenia:

- obliczanie wskaźnika OEE,
- tworzenie listy konserwacji,
- oznaczanie nieprawidłowości,
- wykrywanie źródeł zabrudzeń i miejsc trudnodostępnych,
- tworzenie modeli szkoleniowych.

Metodyka:

- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 2 dni po 8 godzin

TPM - Autonomiczne Utrzymanie Ruchu

Maszyna: PIKOWARKA VMK

Dokument: Plan sprzątania i konserwcji

UWAGA! Podczas przeprowadzania wszystkich prac czyszczących i konserwacyjnych należy maszynę odłączyć od źródła prądu!

Foto	Nr.	Objaśnienie	Odpowiedzialny	Metoda	PN			WT			Śr			CZW			PT			SOB			NIEDZ			Inna częstotliwość
					R	P	N	R	P	N	R	P	N	R	P	N	R	P	N	R	P	N	R	P	N	
	-	Czyszczenie, sprawdzenie funkcjonowania maszyny do szycia																								
	1	Sprawdzenie igieł czy nie są uszkodzone																								
	2	Sprawdzenie chwytacza i noży w chwytaczu, czy nie ma uszkodzeń, w razie potrzeby wymienić																								
	3	Sprawdzenie funkcjonowanie wyłącznika awaryjnego (pokrywy ochronnych - patrz instrukcja podrozdział 6.4.2 i 6.4.3)																								
	4	Oczyścić i nasmarować, w razie potrzeby naprężyć łańcuchy napędowe																								pierwszy piątek miesiąca
	5	Oczyścić i skontrolować pod względem zużycia, w razie potrzeby wymienić pas zębaty napędu																								pierwszy piątek miesiąca
	6	Oczyścić i lekko nasmarować krążki kierownicze i prowadnice wózka transportowego																								pierwszy piątek miesiąca
	7	Nasmarować 2 gniazda smarowe zespołu tulejowy, 1 gniazdo smarowe zawrotnice kulisowe - tylko przez serwisanta! i dyszka głowicy																								pierwszy piątek miesiąca
	8	Oczyścić, sprawdzić funkcjonowanie [illegible]																								
	9	Naostrzyć nóż trapy poprzeczne (patrz podrozdział [illegible])																								wg potrzeb
	10	Oczyścić ekran																								wg potrzeb
	-	Oczyścić powłokę wałca wprowadzającego																								raz na tydzień
	-	Sprawdzić czy nie ma zanieczyszczeń, wyczyścić puste przestrzenie pod meszkami sprzęgłystymi																								

Oznaczenia: OPERATOR; SERWIS ZEWNĘTRZNY; UTRZYMANIE RUCHU; KONTROLA WZROKOWA; KONTROLA MANUALNA

Opracował: www.gfiean.pl

Zatwierdził:

Strona 1

Przedmiot szkolenia:

Jednym z krytycznych filarów TPM jest Autonomiczne Utrzymanie Ruchu. Autonomiczne Utrzymanie Ruchu łączy dział utrzymania ruchu i pracowników w celu wprowadzenia wspólnej odpowiedzialności za utrzymanie parku maszynowego w odpowiednim stanie technicznym.

Program szkolenia

a) Pojęcie AUR,
b) Cele AUR,
c) 7 kroków AUR – podstawy,
d) I-III AUR,
e) IV-V AUR,
f) VI-VII AUR,
g) Standardy konserwacji,
h) Modele szkoleniowe,
i) Listy konserwacji,
j) Przeglądy maszyn,
k) Sztuka prezentacji,
l) Wskaźniki oceny efektywności – OEE, MTTR, MTBF,
m) Audyty AUR.

Ćwiczenia:

- obliczanie wskaźnika OEE,
- tworzenie listy konserwacji / planu sprzątania,
- oznaczanie nieprawidłowości,
- wykrywanie źródeł zabrudzeń i miejsc trudnodostępnych,
- tworzenie modeli szkoleniowych.

Metodyka:

- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 3 dni po 8 godzin

SMED – Szybkie przezbrojenia

Przedmiot szkolenia:

Metoda SMED umożliwia skrócenie czasu przezbrojenia maszyny. Dzięki zastosowaniu specjalnych technik jest możliwe szybkie przystosowanie maszyn do nowych warunków pracy. Czas, w którym urządzenie nie pracuje jest stracony.

Program szkolenia

a) Pojęcie SMED,
b) Cel i założenia SMED,
c) Etapy przezbrojenia,
d) Podział czynności przezbrojenia na wewnętrzne i zewnętrzne,
e) Usprawnienia,
f) Standaryzacja,
g) Weryfikacja skuteczności,
h) OEE.

Ćwiczenia:

- skrócenie czasu przezbrojenia na podanym przykładzie.

Metodyka:

- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania:

1 przezbrojenie/szkolenie/usprawnienia 1 dzień - 8 godzin
2 przezbrojenie/tworzenie instrukcji 1 dzień - 8 godzin
3 przezbrojenie/weryfikacja skuteczności - 1 dzień - 8 godzin

Zespołowe Rozwiązywanie Problemów

Przedmiot szkolenia:
Stratą jest wszystko, co zwiększa koszty wytwarzania wyrobu, a nie podnosi jego wartości, czyli jest różnicą między stanem pożądanym a obecnym. Ciągłe doskonalenie to proces usprawnień oparty na prostych, jasnych oraz zrozumiałych zasadach i regułach. Zasady te odnoszą się do systematycznego podejścia w sytuacji wystąpienia problemu.

Program szkolenia
a) Co to jest problem,
b) Narzędzia do rozwiązywania problemów:
- ishikawa,
- 5 x dlaczego,
- burza mózgów.
c) Miejsce do rozwiązywania problemów,
d) Cechy zespołu,
e) PDCA,
f) Ocena pomysłów,
g) Sukcesy pracy zespołowej,
h) Generowanie rozwiązań – plan działań,
i) MUDA – straty.

Ćwiczenia:
- rozwiązanie przykładowego problemu,
- rozwiązanie problemu na przykładzie firmy,
- praca zespołowa,
- burza mózgów,
- MUDA – praca w grupach.

Metodyka:
- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:
- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 1 dzień - 8 godzin

Projekty Ciągłej Poprawy

Przedmiot szkolenia:
Wiele dzisiejszych zadań może być realizowanych jedynie poprzez rozwiązania i podejścia międzydziałowe / międzyzakładowe. Kompleksowe działania są zatem realizowane jako projekty. Projekt jest działaniem z ograniczonymi ramami czasowymi, wdrażanym przez zespół na podstawie jasno określonych zaleceń.

Program szkolenia
a) Sugestie pracowników:
- cel,
- proces zgłaszania,
- osoby odpowiedzialne,
- regulamin,
- nagradzanie,
- korzyści.

b) Zespoły Ciągłej Poprawy:
- etapy projektu poprawy,
- zespół poprawy,
- narzędzia i metody stosowanie w rozwiązywaniu problemów,
- efektywność,
- zasoby i nakłady w projekcie,
- korzyści.

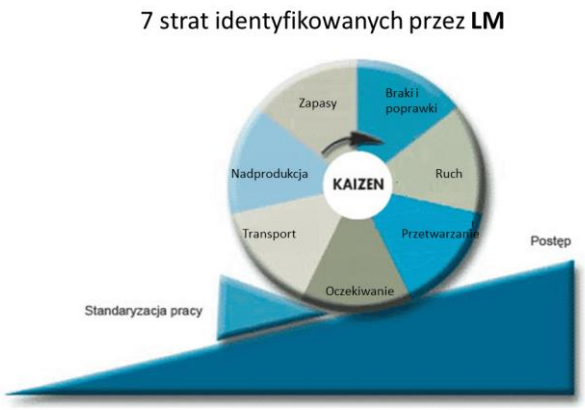
Ćwiczenia:
- praca zespołowa,
- tworzenie karty sugestii,
- wybór lidera projektu.

Metodyka:
- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:
- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 2 dni po 8 godzin

MUDA – Eliminacja strat



Przedmiot szkolenia:

Stratą jest wszystko, co zwiększa koszty wytworzenia wyrobu, a nie podnosi jego wartości. Identyfikacja strat ma kluczowe znaczenie w skutecznym ich eliminowaniu.

Program szkolenia

a) Identyfikacja strat,
b) Metody szukania strat:
- fotografia dnia
- analiza migawkowa
c) Nauka patrzenia,
d) Zapobieganie – działania skierowane na eliminacje strat,
e) Efektywność dla firmy.

Ćwiczenia:

- identyfikacja strat na podanym przykładzie.

Metodyka:

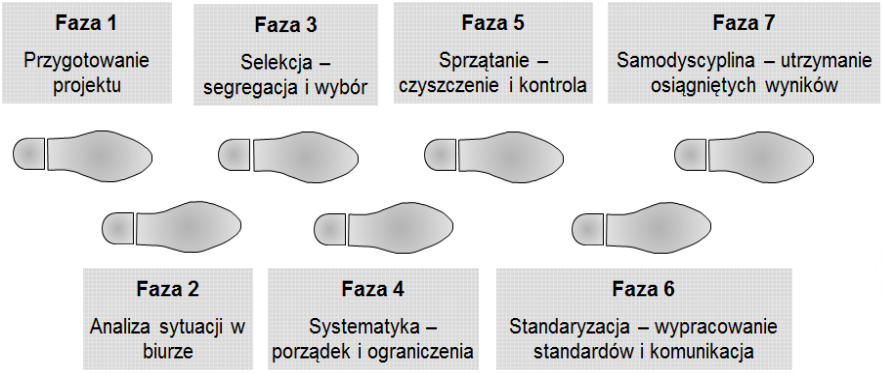
- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 1 dzień - 8 godzin

5S w biurze – organizacja miejsca pracy i eliminacja marnotrawstwa



Przedmiot szkolenia:

Metoda doskonalenia funkcjonowania przedsiębiorstwa, która poprzez nieustanną eliminację marnotrawstwa, optymalizuje tworzenie i przepływ wartości w całym procesie wytwarzania. Działania stanowiące podstawę systemu 5S (selekcja, systematyka, sprzątanie, standaryzacja, samodyscyplina) są niezbędne dla skutecznego zarządzania efektywnym miejscem pracy.
Cel:
Eliminacja 7 grzechów głównych marnotrawstwa, obecnych w każdym biurze, którymi są: poprawki i przeróbki, oczekiwanie, nadmierny ruch, nadmiar procesów, przestoje sprzętu, zapasy i składowanie, kontrole.

Program szkolenia

m) Pojęcie 5S,
n) Faza 1 Przygotowanie projektu,
o) Faza 2 Analiza sytuacji w biurze,
p) Faza 3 Selekcja – segregacja i wybór,
q) Faza 4 Systematyka – porządek i ograniczenia,
r) Faza 5 Sprzątanie – czyszczenie i kontrola,
s) Faza 6 Standaryzacja – wypracowanie standardów i komunikacja,
t) Faza 7 Samodyscyplina – utrzymanie osiągniętych wyników,
u) Stan przed i po,
v) Audyt 5S.

Ćwiczenia:

- organizacja stanowiska 5S,
- wypracowanie standardu.

Metodyka:

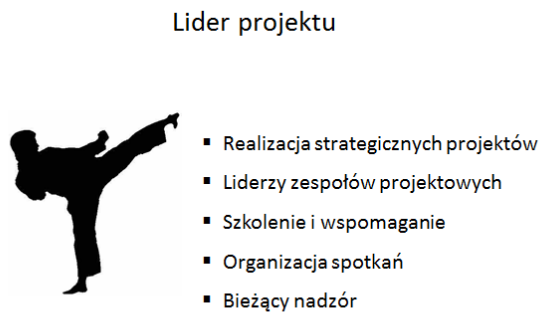
- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 2 dzień po 8 godzin

Rola Lidera – budowanie zespołu



Przedmiot szkolenia:

Kluczową rolę w przekonaniu całej załogi o konieczności wprowadzania zmian pełnią Liderzy. To oni pełnią funkcję przywódcy. Rola lidera w zespole polega także na szeroko rozumianym wspieraniu pracowników, jak i stwarzaniu swojemu zespołowi warunków do rozwoju. Lider odpowiedzialny jest za dotrzymywanie terminów zadań powierzonych jemu zespołowi, jak i dbałość o pozytywne relacje między poszczególnymi członkami grupy.

"Przywództwo nie dotyczy wcale jednostek, ale relacji pomiędzy liderami a tymi, którymi oni przewodzą"

Anne Deering, Robert Dilts, Julian Russel (Przywództwo Alfa)

Program szkolenia

a) Rola lidera - budowanie wizerunku, podstawowe cechy i zadania lidera,
b) relacja lider – pracownik,
c) Przemiana grupy w zespół,
d) Cechy efektywnego zespołu,
e) Procesy zachodzące w zespole - zasady pracy w zespole,
f) Organizacja pracy zespołu,
g) Organizacja spotkań zespołu zadaniowego,

Ćwiczenia:

- symulacja pracy nad problemem,
- zasady pracy w zespole.

Metodyka:

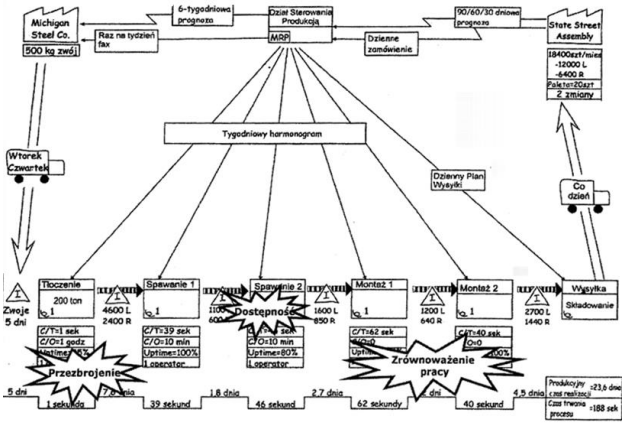
- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 1 dzień - 8 godzin

VSM – Mapowanie strumienia wartości



Przedmiot szkolenia:

Mapowanie strumienia wartości jest kluczową metodą szczupłego wytwarzania. Mapa procesów i ich opisy muszą być opracowane w ten sposób, aby zawarte w nich informacje pozwoliły pracownikom organizacji zrozumieć istotę poszczególnych procesów, ich umiejscowienie w całym systemie zarządzania oraz sposób monitorowania i oceny. Elementy te powinny stanowić wsparcie dla pracowników organizacji.

Program szkolenia

a) Pojęcie proces,
b) Wartość dodana i strumień wartości,
c) 7 rodzajów strat,
d) Wprowadzenie do mapowania strumienia wartości,
e) Zbieranie danych do opracowania mapy stanu obecnego,
f) Opracowanie mapy stanu obecnego,
g)Mapa stanu przyszłego,
h) Plan wdrażania zmian.

Ćwiczenia:

- usprawnienia w procesie montażu.

Metodyka:

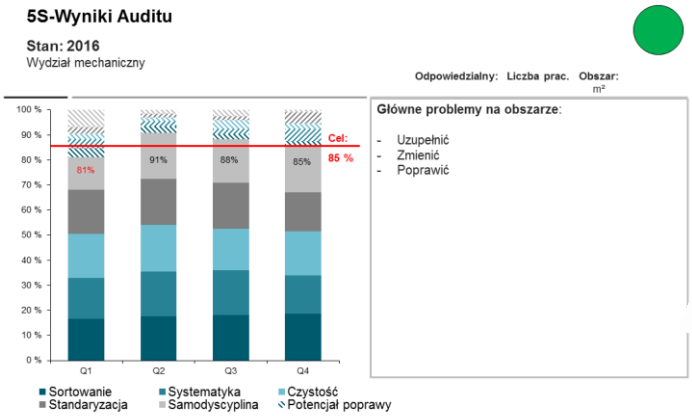
- wykład,
- warsztat,
- ćwiczenie.

Informacje dodatkowe:

- szkolenia odbywają się w siedzibie firmy,
- czas trwania 8h/dzień,
- liczba uczestników 6-12 osób,
- cena szkolenia obejmuje: szkolenie, certyfikat uczestnictwa w szkoleniu, materiały,
- po szkoleniu istnieje możliwość konsultacji.

Czas trwania: 2 dni po 8 godzin

AUDYTY



System audytowania:

Podczas audytu sprawdzane jest, czy sytuacja obecna zgodna jest z tym, co jest wymagane. Każdy z ocenianych zakresów wymaga ustalenia określonych standardów, które muszą być respektowane i stosowane.

Zakres audytu

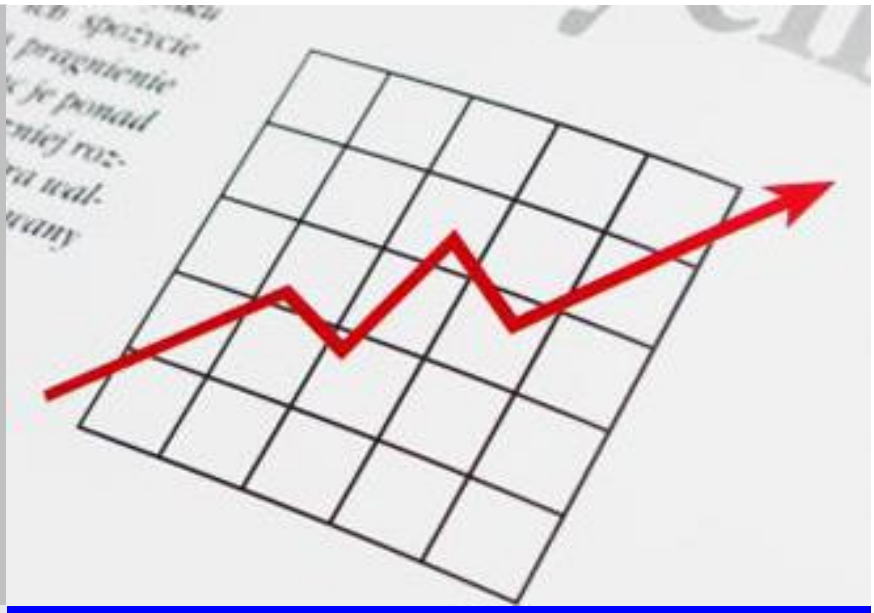
a) Audyt TPM/KAIZEN Podstawy
b) Audyt 5S
c) Audyt AUR 1-3 krok
d) Audyt AUR 4-5 krok
e) Audyt AUR 6-7 krok
f) Audyt SMED

Informacje dodatkowe:

- czas trwania 4-6h/dzień,
- liczba uczestników 2 osoby,

Czas trwania: 1 dzień

"Przykład idzie z góry, siła działa z dołu"



GFLean

"byliśmy tam - jesteśmy tu..."

GFLean
ul. Wolności 19/21
63-400 Ostrów Wlkp.

+ 48 505 461 639

www.gflean.pl
kontakt@gflean.pl