

POKA YOKE

CZAS TRWANIA SZKOLENIA - 2 dni (16 godzin szkoleniowych, 1 godzina szkoleniowa = 45 minut)

OPIS SZKOLENIA

Szkolenie w sposób warsztatowy pokaże uczestnikom w jaki sposób wdrażać odpowiednie narzędzie Lean Manufacturing Poka Yoke w swoim środowisku zawodowym. Na każdym etapie realizacji modułu szkoleniowego uczestnicy będą motywowani do aktywnego uczestnictwa w zajęciach. Służyć temu mają odpowiednie metody szkoleniowe, takie jak: dyskusja, symulacje, czy różnego rodzaju ćwiczenia. Ponadto uczestnicy przy każdym module poznają odpowiednie case studies, które ilustrować będą podjęte zagadnienia teoretyczne. To wszystko ma na celu lepsze zrozumienie podejmowanych kwestii oraz właściwe przełożenie nowo nabytej wiedzy na swoje środowisko zawodowe.

CELE SZKOLENIA

- Zdobyć podstawowej wiedzy z zakresu Lean Manufacturing
- Poznanie narzędzia Poka Yoke oraz sposobów jego wykorzystania
- Zdobyć umiejętności wdrożenia rozwiązań Poka Yoke we własnym środowisku zawodowym

KORZYŚCI ZE SZKOLENIA

- Poprawa jakości, zmniejszenie liczby popełnianych błędów, poprawa bezpieczeństwa pracy, zmniejszenie liczby defektów.
- Optymalizacja wykorzystania zasobów organizacji i obniżenie poziomu kosztów jednostkowych realizowanych zadań.

PROGRAM SZKOLENIA

1. Wprowadzenie:

- Toyota Production System (TPS) i Lean Manufacturing
- Rola narzędzia PDCA/SDCA (Plan-Do-Check-Act/Standardize-Do-Check-Act) w Lean Manufacturing
- 5 M (Manpower, Machines, Materials, Methods, Measurements) jako narzędzie zarządzania poprawą i utrzymaniem skuteczności procesów produkcyjnych

2. Narzędzia eliminacji strat w obszarze produkcji:

- Typologia i omówienie podstawowych Muda - defects:
 - oddzielenie błędów i defektów
 - przyczyny defektów: defekt procesu a defekt produktu
 - poziomy defektu
 - wykrywanie defektów – 3 metody wykrywania: Taylora, Shewharta i Shingo
 - zasada „zero defektów” Shingo
- Eliminacja strat w drodze ciągłego doskonalenia - kaizen:
 - Systematyczność
 - Tworzenie łatwo adaptujących się zespołów ludzkich
 - Pomiar i wartościowanie
 - Zasada 5 W (5xWhy)
 - Standaryzacja i unifikacja
 - Symplicyfikacja, czyli upraszczanie procesów i procedur
 - Działania proaktywne – systemy sugestii pracowniczych

3. Zasady konstruowania rozwiązań Poka Yoke:

- Funkcje regulacyjne („regulatory functions”)
 - Metody kontroli / sterowania („control methods”)
 - Metody ostrzegania („warning methods”)
- Funkcje ustawiające („setting functions”)
 - Metody kontaktu („contact methods”)
 - Metody ustalonej wartości („fixe value methods”)
 - Metody koniecznego kroku („motion step methods”)

METODYKA SZKOLENIA

- Miniwykład połączony z prezentacją multimedialną
- Symulacje
- Dyskusja
- Analiza przypadków – case studies

Ćwiczenia do samodzielnej realizacji przez Uczestników