



LANGAS GROUP  
inspired to grow

25, 26, 27 października 2011 r.  
Warszawa

# Certyfikowany Manager ds. Lean

## Kaizen na drodze do optymalizacji produkcji



- Analiza procesów oparta na Mapowaniu Strumienia Wartości (VSM) oraz pomiarze efektywności ludzkiej (HPI) – narzędzie wzrostu efektywności organizacji
- Sposoby doskonalenia procesów – jak szybko poprawić wskaźniki produkcyjne
- Zasady mapowania procesów jako podstawy do wdrożenia zarządzania wizualnego
- Doskonalenie procesów poprzez Kaizen - Przyczyny nieefektywności ludzkiej w kontekście zarządzania procesami – jak postawić właściwą diagnozę
- Zarządzanie ludźmi w procesie zmian – metody odpowiedniej komunikacji i skutecznej motywacji
- Efektywne narzędzia poziomowania obciążeń produkcji (Heijunka) i optymalne metody przezbrajania maszyn (SMED)
- Wskazanie podejścia alternatywnego dla działań Lean Management – TOC





LANGAS GROUP  
inspired to grow

Już wkrótce dostępne kursy:

**Certyfikowany Manager ds. Lean**  
Redukcja kosztów poprzez Kaizen

**Certyfikowany Manager ds. Lean**  
Jak przeprowadzić organizację przez transformację Lean

# Certyfikowany Manager ds. Lean

## Kaizen na drodze do optymalizacji produkcji

Szanowni Państwo

Jakim sposobem można w prosty sposób zoptymalizować obciążenie produkcji? Jak szybko i skutecznie pozbyć się nadmiaru zamrożonych środków finansowych na liniach i w magazynach? Co zrobić by procesy w zakładzie były bardziej efektywne a pracownicy zaangażowani w proces zmian ciągłego doskonalenia procesów produkcyjnych?

Na te pytania odpowiedzą nasi doświadczeni trenerzy podczas kursu

### „Certyfikowany Manager ds. Lean”.

Celem kursu jest dostarczenie Państwu wiedzy i odpowiednich narzędzi do diagnozowania strat w procesach produkcyjnych. Doświadczeni Prelegenci wskażą również optymalne rozwiązania dla zidentyfikowanych problemów. Podczas trzech dni intensywnego szkolenia zostaną przekazane Państwu gotowe rozwiązania zarówno w obszarze zarządzania produkcją jak i zarządzania ludźmi. W programie m.in.:

- **Kaizen** i inne możliwości usprawnień (**SMED, Kanban, TPM**)
- Przepływ jednej sztuki (One Piece Flow) a efektywność procesów – poznaj **podstawy sukcesu Toyoty**
- Jak tanio i efektywnie produkować **minimalizując czas dostawy**
- Skuteczne **metody angażowania i motywowania** pracowników - najważniejsze techniki przezwycięzania oporu wobec zmian

**Adresaci szkolenia:** kierownicy, dyrektorzy, team leaderzy a także wszystkie osoby mające rolę związaną z zarządzaniem zespołem i wprowadzaniem metod optymalizujących procesy w zakładzie produkcyjnym.

**Metodologia:** szkolenie będzie prowadzone w formie wykładu wspieranego licznymi przykładami z praktyki. W trakcie zajęć uczestnicy, wspierani przez trenera, będą pogłębiać swoją wiedzę za pomocą ćwiczeń, wymiany doświadczeń i dyskusji.

Uczestnicy proszeni są o zabranie na szkolenie kalkulatora.

Pamiętaj, że inwestując swój czas i pieniądze w szkolenia organizowane przez Langas Group, możesz zawsze spodziewać się zwrotu z inwestycji! Stawiamy na Twoje maksymalne zadowolenie!

Aneta Woś  
Kierownik Projektu  
a.wos@langas.pl

### Po kursie każdy uczestnik:

- Potrafi stworzyć mapę stanu obecnego oraz zdefiniować miejsca gdzie należy wykonać Kaizen
- Potrafi przygotować plan wdrożenia na podstawie mapy stanu przyszłego oraz określić efekty projektu
- Potrafi zaprojektować plany wdrożenia przeciwcichonych w trakcie szkolenia narzędzi i metod
- Lepiej rozumie znaczenie zaangażowania wszystkich szczebli struktury organizacji w proces zmian
- Zna wpływ planowania produkcji na całość łańcucha dostaw
- Zna zasady praktycznego tworzenia Heijunki („weź i wdróż”)
- Potrafi optymalnie zaplanować przebrojenia
- Potrafi samodzielnie dobrać właściwe wskaźniki do kontroli wizualnej procesu
- Zna alternatywne podejście do poprawy wydajności procesów oparte na Teorii ograniczeń

Mapowanie strumienia wartości (VSM) jest podstawowym narzędziem Lean Manufacturing pozwalającym na poznanie szczegółów analizowanych procesów produkcyjnych i biurowych. Pozwala przede wszystkim na określenie czasu wymaganego na uzyskanie gotowego produktu oraz umożliwia identyfikację kluczowych parametrów procesów, jakimi są:

- Efektywność, zapasy, marnotrawstwo
- przepływ materiałów i informacji

Wiedza odnośnie kształtu procesu pozwala na efektywne przejście do wdrożenia Kaizen w aspekcie organizacji miejsca pracy przy wykorzystaniu narzędzi jak 5S czy zarządzanie wizualne.

„We wszystkich fabrykach Toyoty cały czas doskonalili się proces produkcji i rozwija się placówki badawczo-rozwojowe. W konsekwencji koncern odnotowuje stały wzrost udziału w rynku, osiągając znacznie większe zyski niż inni producenci samochodów. A liderzy gospodarczy z całego świata nie szczędzą pochwał.”

Jeffrey K. Likker Droga Toyoty

Jedną z podstawowych zasad wyznawanych przez liderów Toyoty jest narzędzie zapewniając stabilność produkcji – Heijunka. Jest to jeden z fundamentalnych składników Domu Toyoty, w którego skład wchodzi stabilność i sekwencyjność. Wygladzenie planu produkcyjnego najłatwiej jest osiągnąć poprzez działania mające na celu wdrożenie przepływu jednej sztuki, pracy zgodnej z Takt Time dyktowanym przez klienta oraz redukcji czasu przebrojeń poprzez działania SMED, jak również wdrożenie systemu Kanban.



# Certyfikowany Manager ds. Lean

Kaizen na drodze do optymalizacji produkcji

## AGENDA

### 25 października 2011 r.

09.00 – 09.30 rejestracja uczestników  
09.30 – 11.15 *SESJA PIERWSZA*  
11.15 – 11.30 przerwa na kawę, herbatę  
11.30 – 13.15 *SESJA DRUGA*  
13.15 – 14:15 obiad  
14:15 – 16.00 *SESJA TRZECIA*  
16:30 – 16:45 przerwa na kawę, herbatę  
16:45 – 18:00 *SESJA CZWARTA*

### 26 października 2011 r.

08.30 – 09.00 rejestracja uczestników  
09.00 – 11.00 *SESJA PIERWSZA*  
11.00 – 11.15 przerwa na kawę, herbatę  
11.15 – 13:15 *SESJA DRUGA*  
13.15 – 14:15 obiad  
14:15 – 16.00 *SESJA TRZECIA*  
16:30 – 16:45 przerwa na kawę, herbatę  
16:45 – 18:00 *SESJA CZWARTA*

### 27 października 2011 r.

08.30 – 09.00 rejestracja uczestników  
09.00 – 11.00 *SESJA PIERWSZA*  
11.00 – 11.15 przerwa na kawę, herbatę  
11.15 – 14.00 *SESJA DRUGA*  
14.00 – 15.00 obiad  
15.00 – 16.00 *SESJA TRZECIA*

### AGATA ZABIELSKA



Certyfikowany Trener Biznesu, konsultant, praktyk Lean, od początku kariery związana z promowaniem oraz wdrażaniem ciągłego doskonalenia procesów i obszarów w firmach z branż: elektrycznej, AGD, IT, obecnie branży spożywczej.

Doświadczenie trenerskie - ponad 300 godzin na sali szkoleniowej, jako trener wewnętrzny oraz konsultant w zewnętrznych firmach. Posiada doświadczenia w projektowaniu szkoleń dla pracowników na wszystkich szczeblach organizacji, zarówno szkoleń dedykowanych dla kierownictwa firmy jak i warsztatów w obszarze produkcji dedykowanych głównie dla pracowników liniowych. Dodatkowo posiada duże doświadczenie w zakresie innych narzędzi szczupłej produkcji, w tym wspomagającego doskonalenie produkcji mapowania procesów przy wykorzystaniu techniki Mapowania Strumienia Wartości, a także wieluinnych. Obecnie prowadzi projekt wdrożenia 5S w fabryce o zaokrąglonych wymaganiach higienicznych z branży spożywczej, obejmujący zarówno obszar produkcji, jak i dział wspierający (magazyny logistyki, warsztaty utrzymania ruchu) oraz część administracyjną.

### TOMASZ SZCZEPANKIEWICZ



Trener i konsultant od początku kariery związany z doskonaleniem procesów przedsiębiorstw produkcyjnych. Związany głównie z doskonaleniem procesów w branży produkcyjnej charakteryzującej się wysoką zmiennością i krótkimi seriami (produkcja „pod Klienta”) oraz optymalizacją kosztów zmiennych i stałych w przedsiębiorstwach produkcyjnych i usługowych.

Doświadczenie trenerskie – zdobyte podczas licznych szkoleń i konferencji. W dotychczasowej karierze zawodowej zgromadził duże doświadczenie w zakresie wdrażania narzędzi szczupłej produkcji w większości obszarów przedsiębiorstwa, od magazynów przez produkcję po dział planowania i zakupów. Obecnie prowadzi projekt związany redukcją kosztów operacyjnych przedsiębiorstwa oraz kontrolowalnością procesu planowania.

### CYPRIAN JĘDRKOWIAK



Z wykształcenia ekonomista o specjalności marketing. Ze szkoleniami związany od 1999 roku, kiedy to w firmie liczącej 800 pracowników stworzył i wprowadził program szkoleń z zakresu technik sprzedażowych i obsługi klienta. W tym czasie kierował zespołem marketingu, co wzmocniło zainteresowanie zachowaniami ludzi i szacowaniem skuteczności komunikacji, jak również wzbogaciło spojrzeniem na marketing i zarządzanie w ujęciu psychologicznym. Od niepamiętnych czasów jest zaintrygowany strategią osoby dokonującej zakupu, jej motywacją, wpływem reklamy, a także wszelkimi czynnikami (wербalnymi i niewербalnymi) mającymi wpływ na ostateczną decyzję. Ogromną wagę przykłada do oddziaływania „słowa” w relacjach międzyludzkich, o które dba z wysoką starannością, zwracając swoją uwagę ku potrzebom klientów i pracowników, a także prywatnie. Uwielbia pracować - „być” z ludźmi, na każdym kroku podkreśla ich niezwykłość, indywidualność, różnorodność. W pracy trenera dzieli się wiedzą, umiejętnościami, a także doświadczeniem, gdyż to, co przekazuje najpierw sprawdza w praktyce poprzez ciągłe doświadczenie - praca związana z bezpośrednią obsługą klienta, kontrolą należyłości, sprzedażą indywidualną i biznesową.



### Dzień 1:

*Prowadzący: Agata Zabielska, MyLean*

#### Zasady tworzenia mapy przepływu strumienia wartości

- Gdzie kryje się strata i co wstrzymuje przepływ
- Jak przygotować zakład do transformacji poprzez Kaizen

#### CASE STUDY

- Mapowanie procesów na przykładzie fabryki pojazdów mechanicznych
  - najbardziej efektywne narzędzie odwzorowania procesów w praktyce

#### ĆWICZENIE

##### Budowa mapy stanu przyszłego w oparciu o mapę stanu obecnego

Jak wyciągnąć maksimum z procesów, wyeliminować bufor, skrócić LT, podnieść produktywność

##### Kaizen i inne możliwości usprawnień (SMED, Kanban, TPM)

- Jak poprawić efektywność procesów
- Najważniejsze narzędzia Lean Manufacturing

#### CASE STUDY

- 5S i standaryzacja organizacji miejsca pracy
- Jak wprowadzić standard w organizacji i zyskać dodatkową produktywność

##### Kontrola procesów oparta na zarządzaniu wizualnym

- Czy warto kontrolować wszystko
- Jak w łatwy sposób kontrolować procesy skupiając się tylko na odchyleniach - kontrola wizualna
- Diagnoza przyczyn nieefektywności ludzkiej – Human Performance Improvement
- Dlaczego Twoim pracownicy mogą być nieefektywni
- Jak zdiagnozować rozbieżność między stanem pożądanym, a obecnym i w jaki sposób dążyć do doskonałości

### Dzień 2:

*Prowadzący: Tomasz Szczepankiewicz, My Lean*

#### CASE STUDY

##### Wpływ planowania na łańcuchach dostaw i na potrzeby klienta

- Jaki wpływ ma praca planisty na cały łańcuch dostaw
- Naucz się optymalizować zapasy
- Analiza różnych map – dyskusja

##### Analiza skutków produkcji w partiach

- Czym skutkuje produkcja wg klasycznych zasad
- Jak widzieć straty w procesie

#### CASE STUDY, ĆWICZENIE

##### Główne założenia poziomowania obciążeń produkcji – Heijunka

- Jak sprawnie planować, optymalizować obciążenie produkcji i redukować nadgodziny
- W jaki sposób możliwe jest dostarczanie 99% produktów na czas przy minimalnym stanie zapasów

#### ĆWICZENIE

##### Metody optymalizacji przebrojeń SMED

- Optymalnie planowane przebrojenia – praktyczne narzędzie do zastosowania od zaraz
- Ile produktywności jest marnowane przez niewłaściwe ułożenie planu i jak temu zapobiegać

##### Przepływ jednej sztuki (One Piece Flow) a efektywność procesów

- Poznaj podstawy sukcesu Toyoty
- Jak tanio i efektywnie produkować minimalizując czas dostawy
- Do czego prowadzi eliminacja strat z procesu produkcji

##### Jak dobrać wskaźniki kontroli dla procesów – visual management w praktyce

- Wpływ zasady „co się mierzy to rośnie” na praktycznych przykładach
- Jak najlepiej opomiarować procesy – sprawdź czego używają inni

##### Kaizen oparty o TOC

- Zasady teorii ograniczeń
- Jak wykorzystać 4 proste kroki aby osiągnąć sukces
- Jak działa alternatywa dla LEAN w praktyce

### Dzień 3:

*Prowadzący: Cyprian Jędrkowiak, Trener*

##### ZARZĄDZANIE ZMIANĄ – JAK POKONAĆ GŁÓWNE PRZESZKODY

- Psychologia zmiany - przyczyny oporu wobec zmian i jego główne źródła
- Symptomy oporu – jak rozpoznać
- Najważniejsze techniki przewycięzania oporu wobec zmian
- Opór wobec zmian a krzywa uczenia się
- Menedżer i pracownik wobec zmiany – autodiagnoza własnej postawy wobec zmiany
- Jak przebiega adaptacja pracowników do zmian - rola komunikacji
- Style zarządzania zmianą – przegląd mocnych i słabych stron

##### JEDNOSTKI OSOBOWOŚCIOWE I ZESPÓŁ W OBLICZU ZMIANY

- Analiza ról przyjmowanych przez pracowników w zespole a typologia ról zespołowych wg Belbina
- Role wspierające i blokujące zmianę – jak odpowiednio dobrać ludzi do współpracy przy wprowadzaniu zmian
- Oddziaływanie na trudne osoby w zespole vs. wpływ lidera zespołu
- Jak budować zaufanie i autorytet i jak z tego korzystać w procesie zarządzania zmianą
- Jak można dowiedzieć się co myślą pracownicy i jaka jest wówczas możliwość wpływania na ich działanie

##### SKUTECZNA KOMUNIKACJA

- Model skutecznej komunikacji – różnica między stanem aktualnym a stanem pożądanym

#### ĆWICZENIE

- Poziomy logiczne i ich rola w komunikowaniu informacji zwrotnej – udzielanie informacji zwrotnej i sposoby jej formułowania

#### ĆWICZENIE

- Model R. Diltsa – ćwiczenia umiejętności posługiwania się informacją zwrotną

##### MOTYWOWANIE W PROCESIE ZMIANY/REORGANIZACJI

- Język przekonań, nieporozumień i konfliktów – przegląd sytuacji
- Co motywuje pracowników – osobowość vs. motywatory
- Budowanie atmosfery zaangażowania i współpracy w zespole – rola lidera
- Motywacja wewnętrzna i zewnętrzna – dlaczego warto je rozróżnić
- Skuteczne metody angażowania pracowników
- Kierunki motywowania – wykorzystanie w relacji z pracownikami

#### ĆWICZENIE

- Co i w jaki sposób może wpłynąć na zaangażowanie ludzi – jak metody motywacji działają w praktyce

#### ĆWICZENIE

- Zastosowanie kierunków motywowania i budowania wizji korzyści



**Adres**  
Langas Group  
ul. Krakowskie Przedmieście 79  
00-079 Warszawa



www.langas.pl



langas@langas.pl



Tel.: (22) 696 80 20  
Fax.: (22) 826 85 05

SE

Wypełnij formularz zgłoszeniowy  
i prześlij na numer fax: (22) 826 85 05

## Certyfikowany Manager ds. Lean

Kaizen na drodze do optymalizacji produkcji

25, 26, 27 października 2011 r.  
Warszawa

wysyłając zgłoszenie  
do 11.10.2011r.  
**oszczędzasz 400 PLN !**

Podane ceny są cenami netto

- zgłoszenie do 11. 10. 2011    ~~2 770~~ **2 370 PLN**
- Zgłoszenie od 12. 10. 2011                    **2 770 PLN**

### Cena zawiera:

- uczestnictwo w szkoleniu dla jednej osoby, materiały szkoleniowe, certyfikat
- obiady, poczęstunek podczas przerw

### Sposób płatności

Warunkiem uczestnictwa w szkoleniu jest przesłanie do organizatora zgłoszenia oraz dokonanie wpłaty przed rozpoczęciem szkolenia na konto Langas Group

### Kredyt Bank S.A. Nr R-ku:

89 1500 1126 1211 2010 8277 0000

NIP: 532-159-55-77

### Potwierdzenie zgłoszenia

Po otrzymaniu formularza zgłoszeniowego prześlemy Państwu potwierdzenie uczestnictwa w szkoleniu na adres e-mail wskazany w formularzu.

Langas Group zastrzega sobie prawo do zmiany hotelu, w którym odbędzie się spotkanie (w obrębie tego samego miasta).

Firma

Adres

Imię i nazwisko (1)

Stanowisko

Imię i nazwisko (2)

Stanowisko

**Osoba do kontaktu** (przed szkoleniem otrzyma na adres e-mail informacje o szkoleniu)

Stanowisko

e-mail

Telefon/Fax

- Tak, wyrażam zgodę na przesyłanie ofert drogą elektroniczną

### Faktura

- Oświadczamy, że jesteśmy płatnikami VAT nasz nr NIP: \_\_\_\_\_  
Upoważniamy firmę Langas Group do wystawienia faktury VAT bez naszego podpisu.
- Oświadczamy, że nie jesteśmy płatnikami VAT

W przypadku wycofania zgłoszenia w terminie późniejszym niż 14 dni przed seminarium, uczestnik zostanie obciążony kosztem w wysokości 50% wartości zamówienia. Wycofanie zgłoszenia w terminie późniejszym niż 7 dni przed rozpoczęciem szkolenia nie zwalnia uczestnika z obowiązku zapłaty 100 % wartości zamówienia. Odwołanie zgłoszenia musi być dokonane w formie pisemnej. Możliwe jest zgłoszenie zastępstwa uczestnika inną osobą. Organizator zastrzega sobie prawo do zmiany trenera z przyczyn niezależnych od organizatora. Oświadczam, że jestem upoważniony (-na) przez firmę do podpisania formularza.

.....  
podpis

.....  
data i pieczęć

**JUŻ DZIŚ CZEKAMY NA PAŃSTWA ZGŁOSZENIE**