KATALOG STROKOVNIH DELAVNIC

2018/2019

DEMETRA Lean Way

www.demetra-leanway.com

USTREZNO POZNAVANJE METOD IN IZOBRAŽEVANJE ZAPOSLENIH JE KLJUČ DO USPEHA SLEHERNEGA PODJETJA

Organizacija VITKE ali LEAN proizvodnje

Vitka ali Lean proizvodnja, skupna učinkovitost, produktivnost, zanesljivost, razpoložljivost, zmogljivost, performance, management, TPM, 5S, Kaizen, itd., so nepogrešljivi elementi sleherne organizacije, ki se želi uspešno spopadati s konkurenco na globalnem trgu. Splošna zavest in znanje o pristopih stalnega napredovanja so danes bistveno boljši kot pred leti. Še vedno pa je veliko priložnosti za izboljšanje.

V podjetju DEMETRA Lean Way d.o.o., se nenehno trudimo, da bi nadgrajevali znanje in obstoječe tehnologije za izboljšanje delovne učinkovitosti.

Ponudba našega podjetja torej poleg prodaje inovativne računalniške aplikacije PERFORMANCE STORYBOARD in distribucije več kot 2500 izdelkov za vizualno ureditev podjetja, „SESA SYSTEMS – LEAN ENTERPRISE, obsega tudi različne strokovne delavnice.

Izvajamo jih **na sedežu našega podjetja**. V primeru, da se na delavnico prijavi več kot 6 oseb, jo lahko izvedemo tudi **v vašem podjetju**.

Po potrebi izvedemo tudi **diagnostiko** za ugotavljanje stopnje VITKE ORGANIZACIJE

Uspešno podjetje, ki želi preživeti v vse močnejši svetovni konkurenci, potrebuje učinkovito vitko organizacijo. Ob tem ni le pomembno kaj delamo, temveč tudi zakaj, kako, kdo, kje in kdaj.

Diagnostika je orodje, ko na osnovi standardnih kriterijev ugotovimo na kateri zrelostni stopnji se nahaja posamezno podjetje in podamo predloge za optimizacijo ali izboljšanje. Primerna je za vsa proizvodna podjetja, kjer želite ugotoviti, kje so neizkoriščeni potenciali pri obvladovanju izgub ali potrat na proizvodnih sredstvih.

Program diagnostike se izvaja po natančno začrtanem programu, v enem ali dveh dnevih (odvisno od obsega diagnostike), z vključevanjem vseh osnovnih funkcij v podjetju: menedžmenta tovarne, proizvodnje, vzdrževanja, kakovosti, tehnologije, logistike.

Na podlagi ugotovljene zrelostne stopnje predlagamo program izobraževanj ali svetovalni projekt.

SEZNAM STROKOVNIH DELAVNIC

"Najbolj pomembni in uspešni ljudje na svetu ... mislijo vnaprej, zato si ustvarijo svojo podobo; potem se lotijo njenega natančnega uresničevanja, tu jo dopolnijo, tam nekaj malega dodajo, spremenijo kakšno malenkost, toda nenehno gradijo - nenehno gradijo."

Robert Collier

Zap. št.	Naziv strokovne delavnice	Trajanje
	VEČDNEVNA IZOBRAŽEVANJA	
1.	TPM AKADEMIJA	Praktično izobraževanje v treh modulih po dva dni
2.	LEAN AKADEMIJA	Izobraževanje v dveh sklopih 3 + 2 dni
3.	VITKA PROIZVODNJA	Dvodnevna strokovna delavnica
4.	TPM - Total Productive Maintenance	Dvodnevna delavnica
5.	FMEA - Failure Modes and Effects Analysis	Dvodnevna delavnica
6.	KAIZEN DOGODEK	Projekt
	ENODNEVNE DELAVNICE	
7.	Analiza osnovnega vzroka ali 5 X ZAKAJ	Enodnevna delavnica
8.	Reševanje problemov	Enodnevna delavnica
9.	Strukturirano obvladovanje okvar ali odpovedi	Enodnevna delavnica
10.	TPM - Total Productive Maintenance	Enodnevna delavnica
11.	Metoda 5S, nov pristop	Enodnevna delavnica
12.	VIZUALNA TOVARNA	Enodnevna delavnica
13.	QC STORY IN QRQC	Enodnevna delavnica
14.	GEMBA WALK	Enodnevna delavnica
15.	DAM – Daily Audit Management	Enodnevna delavnica

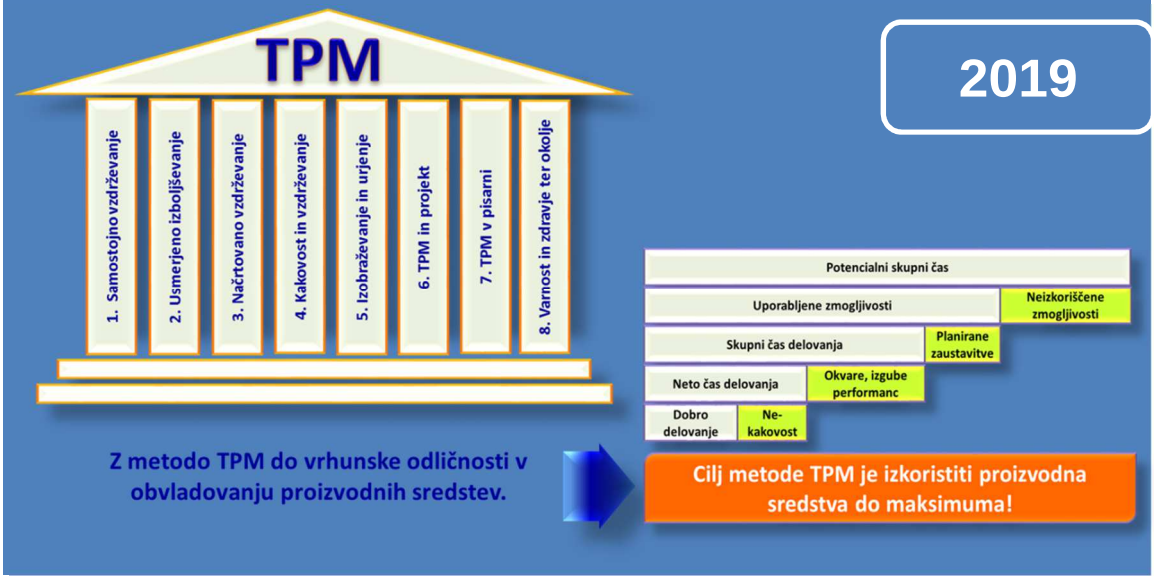
Je zaokrožena celota šestih delavnic.

Spoznali boste izvirno osnovo metode, kot to določajo standardi »JIPM - Japan Institute of Plant Maintenance«.

Delavnica bo podprta s konkretnimi izzivi iz vsakdanje prakse.

TPM AKADEMIJA

2019



***TPM** - Total Productive **Maintenance** ali **Management**© je preizkušena metoda, ki nam omogoča, da izkoristimo proizvodne stroje do skrajnih mej. **Je oblika menedžmenta, ki zadeva vse zaposlene in funkcije v podjetju in ne zgolj vzdrževanje, kot je to najpogosteje razumljeno!** Izoblikovali so jo v letih 1970 na Japonskem, od koder se je razširila po celem svetu in v vseh vejah industrije. Navkljub vsesplošni prisotnosti, pa je zaradi svoje kompleksnosti še vedno »trd oreh« za mnoga podjetja, ki jo želijo uresničiti v praksi.*

Med najbolj pogoste ovire spadajo naslednji primeri:

- *podjetja se zadovoljijo z doseženim nivojem, namesto, da bi vzpostavili proces stalnega izboljševanja;*
- *pristopi se ne standardizirajo;*
- *znanje ali razumevanje metode TPM je pomanjkljivo;*
- ***metoda se ne izvaja po izvirni metodi, na primer, da se implementira TPEM namesto TPM**;*
- *po zagonu (po fazi »Kick off«) ali po določenem obdobju, se začne stagnacija;*
- *metoda ni uvrščena v strategijo za izboljšanje konkurenčnosti podjetja;*
- *vključenost TOP menedžmenta je skromna ali vodenje po (vseh) nivojih in funkcijah ni opredeljeno;*
- *poudarja se izvedba brez zadostne robustnosti;*
- *ni jasnega razumevanja o vplivu aktivnosti na skupno učinkovitost (ang. OEE);*
- *ni jasno opredeljenih ciljev in kazalnikov po stebrih;*
- *sodelovanje med funkcijami, še zlasti med proizvodnjo in vzdrževanjem, je pomanjkljivo;*
- *delavci v proizvodnji ne čutijo lastništva za opremo ali se redko vključujejo;*
- *mehanizem upravljanja metode po korakih PDCA, se ne izvaja v celoti;*
- *izvajanje metode TPM je omejeno na posamične aktivnosti ali delovišča v proizvodnji, namesto na celotno organizacijo;*
- *metodo se jemlje preveč tehnično in ne kot postopek za izboljševanje sposobnosti in kulture zaposlenih;*
- *raje se izvajajo korektivne aktivnosti na zaznanih problemih ali izgubah, namesto, da se rešujejo osnovni vzroki ali potencialne izgube …*

Vabimo vas, da se nam pridružite na delavnici, kjer bomo skupaj poiskali rešitve!

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice
t: 07 30 73 081 e: info@demetra-leanway.com h: www.demetra-leanway.com

Zakaj se udeležiti TPM AKADEMIJE?

Obširnejši sklop delavnic omogoča, da temeljiteje spoznate osnovo metode TPM, kot to določajo izvirni standardi JIPM - Japan Institute of Plant Maintenance. To je še zlasti pomembno, ker z novim standardom **IATF 16949, postaja metoda TPM obvezen element vseh, ki želijo ustrezati tem standardom**.

Če vas poleg izvirne metode TPM po standardu **IATF 16949,** zanimajo tudi primeri in dosežki svetovno najboljših praks, potem zagotovo ne smete zamuditi programa, ki je razdeljen na tri module ali šest praktičnih delavnic. Prednost tako organiziranega urnika je, da boste imeli med posameznimi izvedbami dovolj časa za odpiranje novih vprašanj in konkretnejše razprave o izzivih iz prakse. S pomočjo TPM akademije in izvedenih diagnostik boste ugotovili, kako se ujema vaša praksa z metodo **TPM po IATF standardu.**

Največja dodana vrednost delavnice so praktične vaje in podajanje nasvetov ter bogatih izkušenj, ki vam bodo s **podarjenim priročnikom o metodi TPM***, v veliko pomoč pri nadaljnji praksi. Tudi za ta paketom usposabljanj smo pripravili nekaj novega. **Zadnja v nizu šestih delavni bo potekala popolnoma v skladu z željami in pričakovanji udeležencev programa. Sami boste sooblikovali vsebino, da bi čim bolj odgovorili na vaše TPM izzive iz prakse!**

**TPM PRIROČNIK prejmejo udeleženci vseh modulov.*

Kdo bo izvajal animacijo in izobraževanje?

Usposabljanje temelji na izvirni metodologiji JIPM- Japan Institute of Plant Maintenace in bogatih izkušnjah predavateljev - Bojana Šinkovca in Silva Laha ter s pomočjo asistenta Aleša Hočevarja. V šestih srečanjih izpopolnjenega programa, vas bosta popeljala do boljših kompetenc, za bolj učinkovito obvladovanje metode TPM in bolj učinkovito uporabo proizvodnih sredstev.

- **Bojan Šinkovec, inž. str., inštruktor TPM,** usposobljen v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance. Vodilni poznavalec metode TPM v Sloveniji, izkušen specialist za razširjanje priznanih metod stalnega napredovanja, certificirani praktik ameriškega svetovalnega podjetja **Performance Solution.**

Program:

Modul 1 ❑ Metoda TPM kot to določajo standardi JIPM ❑ Pomen metode pri doseganju vitke proizvodnje ❑ Namen stebrov, cilji in ključni kazalniki napredovanja ❑ Proces od uvedbe do popolnega razširjanja	**29. in 27. september 2019**
Modul 2 ❑ Samostojno vzdrževanje – »best practice« ❑ Merjenje učinkovitosti ❑ Usmerjeno izboljševanje – lov na kronične izgube ❑ Celovita kakovost in stalno izboljševanje	**9. in 10. oktober 2019**
Modul 3 ❑ Z načrtovanim vzdrževanjem do cilja **»0 okvar«** ❑ Optimizacija vzdrževanja ❑ Vodenje metode TPM ❑ Vsebina po izboru udeležencev usposabljanja	**7. in 8. november 2019**

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice
t: 07 30 73 081 e: info@demetra-leanway.com h: www.demetra-leanway.com

Komu je program namenjen?

Program je namenjen tako začetnikom, kot tudi bolj izkušenim v metodi TPM ali obvladovanju učinkovitosti proizvodnih sredstev.

Vabljeni vsi, ki želite:

- **konkretneje** spoznati in **razumeti** metodo TPM;
- biti bolj samostojni pri razvoju prakse TPM v lastnem podjetju;
- vedeti, kako prilagoditi obseg izvedbe metode TPM glede na vire in zastavljene cilje podjetja;
- odkriti nove pristope in primere dobre prakse ...

Modul 1

- *Metoda TPM kot to določajo standardi JIPM*
- *Pomen metode pri doseganju vitke proizvodnje*
- *Namen stebrov, cilji in ključni kazalniki napredovanja*
- *Proces od uvedbe do popolnega razširjanja / novi pristopi po že izvedenih projektih TPM*

Cilji vsebine:

- spoznati načine, kako učinkovito zmanjševati izgub ali potrate storilnosti / učinkovitosti,
- podati izkušnje, kako določiti vire, cilje in kazalnike ter sistem vodenja za metodo TPM,
- se naučiti na kašen način začeti in popolnoma razširiti metodo TPM.

Prvi dan - 26. september 2019	Drugi dan - 27. september 2019
Uvod / predstavitev ***Osnove metode TPM*** ➢ Kaj je metoda TPM in zakaj je nepogrešljiva ➢ Skupna učinkovitost - OEE Overall Equipment Effectiveness, osnovni kazalnik o uspešnosti izvedbe metode TPM ➢ Razlaga glavnih izgub učinkovitosti ***Vsebina in namen stebrov TPM*** ➢ Stalno izboljševanje (»Kobsetsu Kaizen« ali odpravljanje izgub) ➢ Samostojno vzdrževanje ➢ Načrtovano vzdrževanje ➢ Izobraževanje in urjenje ➢ Kapitalizacija izkušenj in integracija TPM v projektu ➢ Kakovost in vzdrževanje ➢ TPM v pisarni in administrativnih organizacijah ➢ Varnost pri delu in okolje ***Oblikovanje TPM vodilnega načrta*** ➢ Pristop, določitev stebrov in orodij ***Uvedba ali oživitev postopka TPM*** ➢ Priprava ➢ Organizacija ➢ Vodenje ➢ Pregled primerov Iz prakse ***Vaja na praktičnem primeru;*** • ***kako uvesti TPM od začetka,*** • ***kako nadgraditi že izvedene projekte TPM.***	***Zagon aktivnosti TPM*** ➢ Predstavitev primera ➢ Izvedba šolskih in pilotnih delovišč ➢ Razširjanje na celotno podjetje ***Odpravljanje izgub na viru*** ➢ Metoda analize 5X zakaj pri obravnavanju potencialnih izgub ➢ Vaja - analiza osnovnega vzroka na izbranem primeru ***Sistematično obvladovanje izgub na viru*** ➢ Določitev sistema za razumevanje in redno obvladovanje potencialnih izgub v proizvodnji ***Prenos pridobljenega znanja*** ➢ Predstavitev orodja: »Lekcija na primeru« ➢ Vaja, kako narediti usposabljanje s pomočjo Lekcije na primeru bolj učinkovito ***Predstavitev opravljenega dela vodstvu*** ➢ Predstavitev analiz ➢ Predstavitve korektivnih ukrepov ➢ Stopnjevanje ukrepov po stopnjah ***Povzetek opravljenega dela*** **Razlaga kriterijev za izvedbo diagnostike o doseženi stopnji TPM v posamičnem podjetju.**

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice
t: 07 30 73 081 e: info@demetra-leanway.com h: www.demetra-leanway.com

Modul 2

- *Samostojno vzdrževanje – »best practice«*
- *Merjenje učinkovitosti*
- *Usmerjeno izboljševanje – lov na kronične izgube*
- *Celovita kakovost in stalno izboljševanje*

Cilji vsebine:

- poglobiti znanje o stebru **Samostojno vzdrževanje** in osvojiti korake **Usmerjenega izboljševanja** »**Kobetsu Kaizen«** pri odpravljanju kroničnih izgub proizvodne učinkovitosti,
- spoznati postopek, kako odpraviti ne-kakovost zaradi pomanjkljivosti na proizvodnih sredstvih,
- spoznati nova orodja za analizo in odpravljanje izgub proizvodne učinkovitosti ter njihovo praktično uporabo.

Prvi dan - 9. oktober 2019	Drugi dan - 10. oktober 2019
Povzetek prvega modula ➢ Predstavitev izvedenih aktivnosti iz prvega modula ➢ **Pregled rezultatov diagnostike** **Usklajenost aktivnosti TPM s ključnim kazalnikom SU ali OEE** ➢ Določitev metode TPM na osnovi merjenja OEE po sistemu PDCA **Steber »Samostojno vzdrževanje«** ➢ Razlaga pristopa v 7 etapah ➢ Poglobljena obdelava prvih štirih etapah ➢ Razširjanje avtonomnega vzdrževanja vloga proizvodnje in vloga vzdrževanja **Merjenje skupne učinkovitosti (storilnosti ali OEE) in določanje izgub** ➢ Predstavitev norme ali standarda za določitev časov stanj in merjenja izgub ➢ Določitev načina za izboljšanje merjenje in analize izgub ➢ Primeri tabel in pano aktivnosti za prikaz in analizo izgub **Kakovost procesov in TPM** ➢ Procesni pristop, vrste procesov ➢ Strukturirano reševanje problemov in izgub **Stalno izboljševanje in TPM** ➢ Sistemi koristnih predlogov in izboljšav – spodbuda za izboljšave na strojih	**Steber »Kobetsu Kaizen« ali nenehno odpravljanje izgub proizvodne učinkovitosti** ➢ Pristop za reševanje posamičnih in kronične izgube ➢ Vodenje do izboljšanja v 10 korakih ➢ Zapis in predstavitev izboljšanja ➢ Sistemska in organizacijska postavitev za nenehno odpravljanje izgub učinkovitosti **Vaja na primeru – analiza proizvodne učinkovitosti** ➢ Predstavitev različnih analiz za obravnavanje izgub ali potrat proizvodne učinkovitosti: (QC story, 5 X zakaj, Ishikawa diagram) ➢ Analiza proizvodne učinkovitosti na preprostem primeru ➢ Izbira kompleksnega primera izgube proizvodne učinkovitosti in obravnavanje na poglobljen način v 10 etapah **Oblikovanje predstavitve vodstvu** ➢ Oblikovanje vodilnega načrta ➢ Določitev organizacije in sistema za redno obvladovanje in animacijo proizvodne učinkovitosti, ➢ Predstavitev delovišča TPM z uporabo orodij: vizualni menedžment, pano aktivnosti, DOJO … **Povzetek opravljenega dela**

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice
t: 07 30 73 081 e: info@demetra-leanway.com h: www.demetra-leanway.com

Modul 3

- *Z načrtovanim vzdrževanjem do cilja »0 okvar«*
- *Optimizacija vzdrževanja*
- *Vodenje metode TPM*
- *Vsebina po izboru udeležencev usposabljanja*

Cilji:

- doseči razumevanje in namen načrtovanega vzdrževanja,
- spoznati način, kako aplicirati metodo TPM na pragmatičen način in po logiki PDCA, da bi dosegli cilj » 0 okvar« na proizvodnem sredstvu«,
- spoznati vlogo posameznih funkcij (vzdrževanje, proizvodnja, tehnologija, partnerji …) v podjetju, kot to določa metoda TPM,
- obravnavati najbolj pogoste težave, s katerimi se srečujemo v praksi TPM,
- določiti način, da postane metoda učinkovito sredstvo za doseganje strateškega napredka in ciljev podjetja.

Prvi dan – 7. november 2019	Drugi dan – 8. november 2019
Povzetek prvega in drugega modula ➢ Obravnavanje osnovnih vzrokov pri obvladovanju izgub ali potrat ➢ Strukturirano reševanje ali odpravljanje izgub (QC story, ACF, 5 X zakaj …) ➢ Izboljšanje analiz pri obravnavanju izgub proizvodne učinkovitosti **Načrtovano vzdrževanje** ➢ Razširjanje stebra načrtovano vzdrževanje v sedmih osnovnih etapah ➢ Cilji in kazalniki načrtovanega vzdrževanja (zanesljivost, razpoložljivost, vzdrževalnost, stroški …) ➢ Izboljšanje zanesljivosti (izbor delovišča, organizacija, uspešnost) **Obseg izvedbe glede na cilj »0 okvar«** ➢ Razvoj miselnosti »0 izgub« in določitev aktivnosti, da bi dosegli ali se približali cilju »0 okvar« na napravah **Zanesljivost** ➢ Lov na potrate v procesu vzdrževanja ➢ Analiza okvar z orodjem ACF in MBR ➢ Učinkovita raba informacijskih orodij v vzdrževanju **Metoda optimizacije preventivnega vzdrževanja** ➢ Razlaga pristopa IUE **Aplikacija metode za optimizacijo preventivnega vzdrževanja na primeru in v praksi** ➢ Delo v skupini	**Vsebina zadnje delavnice bo opredeljena na osnovi želje in pričakovanj udeležencev, da bi konkretneje odgovorili na izzive, s katerimi se srečujejo pri izvedbi metode TPM v praksi.** V primeru, da udeleženci ne bi želeli predlagati vsebine, bo zadnje srečanje potekalo v znamenju delavnic po naslednjih temah: ➢ **SISTEM VODENJA** ➢ **Optimizacija mazanja** ➢ **Optimizacija preventivnega vzdrževanja** ➢ **Izobraževanje in usposabljanje na osnovi izgub na stroju** ➢ **Sodelovanje in podpora proizvodnji** ➢ **Projekt 0 »nič« okvar«** **Povzetek opravljenega dela in ocena pridobljenega znanja** ***Podelitev potrdil o udeležbi na TPM akademiji in DRUŽABNI ZAKLJUČEK***

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice
t: 07 30 73 081 e: info@demetra-leanway.com h: www.demetra-leanway.com

Kdaj se bo program izvajal?

Akademija, ki obsega šest praktičnih delavnic, se začne **26. septembra 2019** in zaključi **8. novembra 2019,** po začrtanih dnevih in programu, od 8.30 do 15.00 ure.

Kje se bo program izvajal?

Program se bo izvajal v poslovnih prostorih podjetja DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice.

Kaj dobite za ta denar?

Poleg izobraževanja in urjenja po programu, vsak udeleženec prejme:

- pisna gradiva,
- kosilo in napitke na dan usposabljanja,
- potrdilo o opravljenem usposabljanju,
- **priročnik za izvedbo metode TPM**, za udeležence celotnega programa.

Udeležencem celotnega programa TPM AKADEMIJE, podarimo priročnik za implementacijo in razširjanje metode TPM v praksi.

Cena:

Program je mogoče spremljati **v celoti** (6 delavnic) ali **po posamičnem delu** (udeležba na posamezni delavnici ali modulu po izboru slušatelja):

- udeležba na posameznem usposabljanju (1 x usposabljanje); **210 EUR** + DDV
- udeležba na posameznem modulu (2 x usposabljanje); **380 EUR** + DDV
- udeležba v celotnem programu (6 x usposabljanje); **860 EUR** + DDV.

Ugodnosti:

- **Udeležbo v programu je mogoče kombinirati s sodelavci.**
- **Podjetju z več kot dvema udeležencema priznamo za vsakega naslednjega 10% popusta.**
- Brezplačno, brezžično internetno omrežje WiFi.

Informacije in prijava:

Program, podrobnejšo predstavitev predavateljev, prijavnico in dodatne informacije, najdete na: www.demetra-leanway.com ali nas kontaktirajte na:

- Telefon: +386 (0)7 30 73 081; Mobil: +386 (0)41 928 618
- Elektronski naslov (E-mail): info@demetra-leanway.com

Prijavo nam posredujete po elektronski pošti ali izpolnite elektronsko prijavnico, ki je na naši spletni strani.

TPM – Total Productive Maintenance© je registrirana blagovna znamka JIPM – Japan Institute of Plant Maintenance na Japonskem in v drugih državah sveta. Metoda menedžmenta ali vodenja proizvodnje, ki so jo izoblikovali v letih 1970 na Japonskem in je danes nepogrešljiv del mnogih uspešnih proizvodnih podjetij.

*V podjetju DEMETRA Lean Way se bomo pri organizaciji in izvedbi AKADEMIJE TPM potrudili po najboljših močeh, da boste izobraževanje zaključili z dobrimi občutki in novimi spoznanji, ki jih boste lahko prenesli v lastno prakso – **PRIDRUŽITE SE NAM**!*

LEAN AKADEMIJA

LOV NA IZGUBE ALI POTRATE PO ZADNJIH SVETOVNIH TRENDIH!

DEMETRA Lean Way

Petdnevna tematska delavnica, v dveh sklopih (3 + 2 dni)

Ali je podjetje z neučinkovito organizacijo lahko uspešno? Zagotovo! Toda le toliko časa, dokler konkurenca ne ponudi enako ali boljše, po nižji ceni. Boljše, z manj vložka, seveda ni tako enostavno doseči, zato je potrebno nenehno iskati nove in izvirne načine za bolj vitko ali LEAN organizacijo ...

Značilnost uspešnih podjetij je nenehna težnja po izboljšanju vseh delovnih procesov, da se ob tem vključujejo VSI, od operaterja do TOP menedžmenta. Vendar to ni dovolj! Na uspeh vplivajo še: robustna izvedba preizkušenih metod, zavedanje, znanje, agilnost, razvoj operativnega in organizacijskega delovanja, vodenje, standardizacija ... in še zlasti v zadnjem obdobju - digitalna tehnologija. Digitalizacija predstavlja nove izzive in priložnosti za podjetja, da si ustvarijo konkurenčno prednost in ravno to bo zelena nit letošnje LEAN AKADEMIJE, na kateri vas bomo v petih dneh, seznanili z najnovejšimi pristopi na tem področju.

LEAN AKADEMIJA bo potekala po sledečem programu:

1. dan — **15. april 2019**
- VITKA PROIZVODNJA IN SISTEM PROIZVODNJE
- DIGITALIZACIJA PROCESOV STALNIH IZBOLJŠAV

2. dan — **17. april 2019**
- NOVI PRISTOPI PRI IMPLEMENTACIJI METODE 5S
- POVEZANOST IN VPLIV 5S NA 7 GLAVNIH IZGUB

3. dan — **19. april 2019**
- CELOVITA KAKOVOST, STALNE IZBOLJŠAVE IN STALNO PREUREJANJE
- KLASIČNO IN DIGITALNO REŠEVANJE PROBLEMOV

4. dan — **23. april 2019**
- PREPRIČLJIVO VODENJE IN SUVERENO UVAJAJANJE SPREMEMB
- DIGITALNO OBVLADOVANJE KLJUČNIH KAZALNIKOV USPEŠNOSTI (KPI)

5. dan — **25. april 2019**
- USMERJENO IZBOLJŠEVANJE / KOBETSU KAIZEN
- IZVEDBA PROJEKTA ZA ELIMINIRANJE KRONIČNIH IZGUB

Zakaj se udeležiti LEAN AKADEMIJE?

> ***»Najbolj nevarno pri potratah je, da jih ne vidimo«.***
>
> *Shigeo Shingo*

Zapisano misel smo si sposodili z namenom, da ponazorimo bistveni namen LEAN AKADEMIJE. V začrtanem programu želimo uveljavljeni praktiki in predavatelji z vami deliti predvsem praktične izkušnje, kako bolje videti in tudi obvladati izgube v proizvodnji**.** Izgube niso samo takrat, ko imamo reklamacije, izmet, zaustavitve na stroju, ponavljajoče probleme itd. **Izguba je vse, za kar obstajajo boljši načini, da z manj vložka naredimo več.** Najboljši nikoli ne razmišljajo, da so specifični ali dobri, temveč se ravnajo po načeli: **»Nič ni tako dobro, da ne bi moglo biti še boljše«.**

Pridružite se našemu obširnemu programu, kjer boste ob praktičnem delu in spoznavanju novih tehnologij ugotovili, da lahko naredite več z manj truda!

Izvajalci animacij in izobraževanja

Usposabljanje temelji na bogatih izkušnjah Bojana Šinkovca, Marjana Račnika, Silva Laha in Andreja Hribarja. V petih dneh izpopolnjenega programa, vas bodo popeljali do boljših kompetenc za obvladovanje različnih vrst izgub v podjetju.

- **Bojan Šinkovec**, inž. str., usposobljen v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance, certificiran praktik ameriškega svetovalnega podjetja Perfomance Solutions, izkušen specialist za razširjanje priznanih metod stalnega napredovanja.
- mag. **Silvo Lah**, univerzitetni diplomirani inženir organizacije dela in magister organizacijskih znanosti. Je predavatelj na Fakulteti za informacijske študije in Fakulteti za industrijski inženiring v Novem mestu. Ukvarja se s kakovostjo v podjetništvu.
- **Andrej Hribar**, diplomant BA (Hons), mednarodnega poslovodnega programa Nottingham Trent Unversity iz Anglije, s preko dvajset let delovnih izkušenj na različnih prodročjih, od tega tudi več let na področju vitke proizvodnje, v različnih industrijah. Mednarodno certificiran imetnik certifikatov "Lean Principles", "TPM and Lean Practitioner", TPM Pillars" in "SixSigma", izdanih s strani podjetja Milliken.
- **Marjan Račnik** je certificirani trener nevrolingvističnega programiranja (NLP) po standardih INLPTA in certificirani sistemski trener po kriterijih Hellingerjevega inštituta iz Nizozemske. Kot poslovni trener se ukvarja predvsem s treningi vodenja, ki jih izvaja v velikih poslovnih sistemih, kot tudi v manjših zasebnih podjetjih. Je tudi avtor knjige »Postani najboljši vodja«.

Komu je program namenjen?

Program je namenjen menedžmentu, vodjem, tehnikom in inženirjem za proizvodnjo, odgovornim za izboljšanje učinkovitosti v proizvodnji, inštruktorjem ali animatorjem za metode stalnega napredovanja.

Vabljeni vsi, začetniki in izkušeni, ki želite izpopolniti svoje znanje ter izkušnje pri obvladovanju izgub in:

- spoznati in **razumeti** sistematičen pristop pri odpravljanju izgub v proizvodnji;
- delati na **robustnosti** obstoječe prakse;
- izboljšati **lastne sposobnosti** pri obvladovanju izgub;
- se naučiti kako določiti in obvladovati **ključne kazalnike na različnih ravneh podjetja**;
- želite odkriti **nove pristope** in **primere dobre prakse**;
- se naučiti **kako se izogniti najpogostejšim napakam** pri odpravljanju izgub;
- pridobiti **znanje o digitalnih orodjih** na področju stalnega napredovanja.

1. sklop / 1. dan, 15. april 2019 / Bojan Šinkovec

- **VITKA PROIZVODNJA IN SISTEM PROIZVODNJE**
- **DIGITALIZACIJA PROCESOV STALNIH IZBOLJŠAV**

Teoretični del:

- Predstavitev koncepta vitka proizvodnja.
- **Ali proizvodno podjetje lahko preživi brez vitke organizacije?**
- Kakšna je povezava med **vitko proizvodnjo** in **proizvodnim sistemom.**
- Cilji vitke proizvodnje in vloga menedžmenta (strategija, načela, kultura, robustnost, rezultati ...);
- Orodja in metode vitke proizvodnje: **»postavitev in razširjanje ciljev, Monozukuri, strukturirano reševanje problemov** (QC Story, A3, QRQC), **5S**, "Just in Time" (Kitting, Picking, Fifo, Strike zone), **TPM** – Total Productive Maintenance, Poka Yoke, **Načelo MURI**, **MURA, MUDA**, »**Gemba Walk«,** Opazovanje delovnih mest, **Kaizen**, **Standardizacija**, Vizualni menedžment, **analiza MBR in ACF**, analiza 5 x Zakaj, lekcija točnega primera, **DOJO**, organizacija osnovnih delovnih enot in zrelost ODE, Karakuri, Kamatsu, postavitev ciljev, strategije in sistema vsakodnevnega vodenja (Daily management Systems).

Praktični del (delo v skupini):

- Postavitev ciljev in strategije vitke organizacije,
- Predstavitev »LEAN« digitalnih orodij in dobrih praks.

Cilj delavnice je predstaviti širok nabor klasičnih metod in orodij ter njihovo transformacijo v digitalno obliko, za uspešen boj proti potratam.

1. sklop / 2. dan, 17. april 2019 / Andrej Hribar

- **NOVI PRISTOPI PRI IMPLEMENTACIJI METODE 5S**
- **POVEZANOST IN VPLIV 5S NA 7 GLAVNIH IZGUB**

Teoretični del:

- Izkušnje in izzivi v praksi.
- Predstavitev metode 5S in korakov.
- Vpliv 5S in povezanost s 7 glavnimi izgubami.

Praktični del (delo v skupini):

- Izvedba delovišča 5S s pomočjo digitalne tehnologije (oblikovanje skupine in določitev pilotnega delovišča, izobraževanje (učenje z didaktičnimi pripomočki), postavitev panoja 5S, izvedba audita, opredelitev razširjanja na celotno podjetje).
- Povzetek in zaključek.

Cilj delavnice je predstaviti nove pristope pri implementaciji metode 5S.

1. sklop / 3. dan, 19. april 2019 / Silvo Lah in Bojan Šinkovec

- **CELOVITA KAKOVOST, STALNE IZBOLJŠAVE IN STALNO PREUREJANJE**
- **KLASIČNO IN DIGITALNO REŠEVANJE PROBLEMOV**

Teoretični del:

1) ***Management kakovosti***
   - obvladovanje kakovosti v sklopu sistema proizvodnje (politika, cilji in strategija kakovosti);
   - management celovite kakovosti, sistematično reševanje problemov.

2) ***Stalne izboljšave***
   - oblikovanje sistema inoviranja / postopki, metode, vrste inovacij, nagrajevanje inovatorjev;
   - sistem koristnih predlogov.

3) ***Stalno preurejanje podjetja***
   - uvod v inženiring, dekompozicija razvoja proizvoda (izdelka ali storitve), vrste inženiringa, vloga timov v inženiringu (ali je bolje popravljati stvari ali jih delati na povsem drug način?).

Praktični del (delo v skupini):

- reševanje problemov, v klasični in digitalni obliki.

Cilj delavnice je predstaviti pomen kakovosti v organizaciji, s poudarkom na učinkovitem izboljševanju procesov in reševanju problemov.

2. sklop / 4. dan, 23. april 2019 / Marjan Račnik in Bojan Šinkovec

- **PREPRIČLJIVO VODENJE IN SUVERENO UVAJANJE SPREMEMB**
- **DIGITALNO OBVLADOVANJE KLJUČNIH KAZALNIKOV USPEŠNOSTI (KPI)**

Teoretični del:

- Vpliv osebnih motivov na uvajanje sprememb.
- Zakaj je upiranje spremembam pričakovana reakcija s strani zaposlenih?
- Kako se naj vodje procesov soočijo s konflikti in kako naj jih upravljajo?
- Kako posredovati informacije ljudem preko vseh čutno zaznavnih kanalov?
- Kako izboljšati svojo čutno ostrino in bolje "brati" telesno govorico?
- Kako z asociativno jasnejšo retoriko pospešiti uvedbo sprememb?

Praktični del (vaje):

- *določitev sistema vsakodnevnega vodenja* na osnovi ključnih kazalnikov uspešnosti (KPI - *key performance indicator*).
- vodenje ključnih kazalnikov uspešnosti s pomočjo digitalnega orodja.

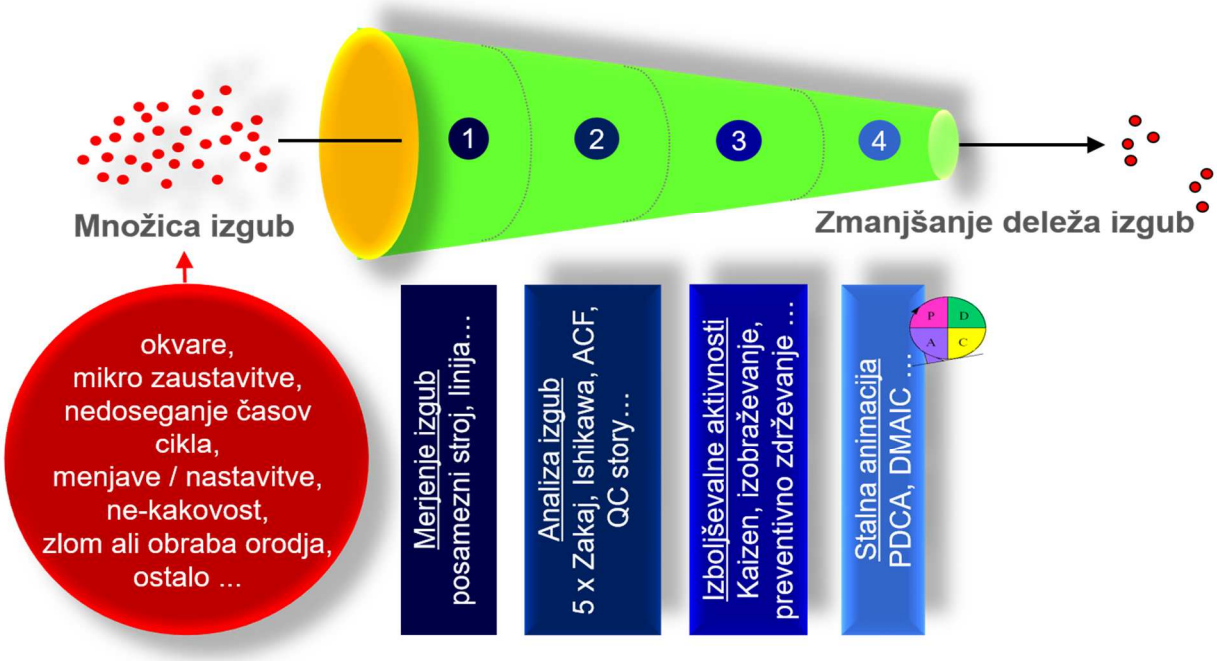
Cilj tega izobraževalnega sklopa je, da vodje razumejo, kako s pomočjo retorike, celostne komunikacije (besedna in telesna govorica), razumevanja svojih lastnih obstoječih motivov ter obstoječih motivov pri sodelavcih, vpliva na to, da se želene spremembe čim prej realizirajo v praksi.

2. sklop / 25. april 2019 / Bojan Šinkovec

- **USMERJENO IZBOLJŠEVANJE / KOBETSU KAIZEN**
- **IZVEDBA PROJEKTA ZA ELIMINIRANJE KRONIČNIH IZGUB**

Intenzivne praktične vaje (delo v skupini ali timih):

- predstavitev in razlaga situacije;
- učinkovitost proizvodne linije po strojih;
- vodenje sestanka za izbiro projekta za eliminiranje izgub;
- priprava na projekt za izboljšanje skupne učinkovitosti; ali ang. OEE – Overall equipment effectiveness;
- merjenje učinkovitosti – izboljšanje zanesljivosti merjenja;
- analiza izgub – kako narediti analizo bolj robustno;
- uvedba izboljšav z uporabo orodij in metod vitke proizvodnje;
- vizualen prikaz in vodenje aktivnosti za zmanjšanje izgub;
- merjenje učinkovitosti po uvedenih izboljšavah;
- sinteza izvedenega dela.



Cilj delavnice je uporabiti pridobljeno znanje o metodah in orodjih pri odpravljanju izgub na stroju ali proizvodni liniji.

Pri praktičnih vajah in simulacijah, bodo uporabljena orodja ***SESA SYSTEMS*** in ***PERFORMANCE STORYBOARD.***

Kdaj se bo program izvajal?

Akademija obsega pet praktičnih delavnic v dveh sklopih 3 + 2 dni.

Kdaj se bo program izvajal, prosimo preverite na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«.

Delavnice se izvajajo **od 8.30 do 15.00 ure**, z enournim odmorom za kosilo ob 11.30, v poslovnih prostorih podjetja, na naslovu: DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice.

Če je na delavnico prijavljenih več kot 6 udeležencev, jo lahko izvedemo tudi v vašem podjetju.

Kje se bo program izvajal?

Program se bo izvajal v poslovnih prostorih DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice.

Kaj vključuje kotizacija?

Poleg izobraževanja in urjenja po programu, vsak udeleženec prejme:

- pisna gradiva - prosojnice,
- kosilo in napitke na dan usposabljanja,
- potrdilo o opravljenem usposabljanju.

Cena

Program je mogoče spremljati **v celoti** (5 delavnic) ali **po posamičnem delu** (udeležba na posamezni delavnici):

- udeležba na posameznem usposabljanju (1 delavnica): **185 EUR** + DDV,
- udeležba v celotnem programu (5 delavnic): **870 EUR** + DDV.

Ugodnosti

Udeležbo v programu je mogoče kombinirati s sodelavci. Drugemu udeležencu priznamo 10% popust pri plačilu kotizacije. Ob udeležbi treh ali več udeležencev iz istega podjetja priznamo vsem 20% popust pri plačilu kotizacije.

Informacije in prijava

Program, podrobnejšo predstavitev predavateljev ali dodatne informacije, poiščite na: www.demetra-leanway.com, ali nas kontaktirajte na:

- *T: 07 30 73 081*
- *M: 041 928 618*
- *E: info@demetra-leanway.com*

VABIMO VAS, DA SE NAM PRIDRUŽITE!

TPM – Total Productive Maintenance

DVODNEVNA PRAKTIČNA DELAVNICA

TPM - Total Productive Maintenance ali Management© je preizkušena metoda, ki nam omogoča, da izkoristimo proizvodne stroje do skrajnih mej. Je oblika menedžmenta, ki zadeva vse zaposlene in funkcije v podjetju in ne zgolj vzdrževanje, kot je to najpogosteje razumljeno! Izoblikovali so jo v letih 1970 na Japonskem, od koder se je razširila po celem svetu in v vseh vejah industrije. Navkljub vsesplošni prisotnosti pa je zaradi svoje kompleksnosti še vedno »trd oreh« za mnoga podjetja, ki jo želijo uresničiti v praksi.

Kako začeti TPM ali kaj storiti, ko se napredovanje ustavi?

To sta dve pomembni vprašanji, na kateri je možno odgovoriti le, če imate dovolj poglobljenega znanja in praktičnih izkušenj na tem področju. Toda, vsaka ovira ima tudi svojo rešitev! Oblikovali smo dvodnevni izobraževalni program, na katerem se bomo seznanili z novimi pristopi metode TPM, si ogledali primere dobre prakse in vam ponudili roko pri premagovanju dejanskih ovir s katerimi se srečujete. Za vse strukturirane metode velja pravilo, da se odvijajo po ciklu PDCA (Načrtuj, Izvedi, Preveri, Ukrepaj), kar bomo upoštevali tudi na naši TPM dvodnevni delavnici. **Izoblikovali bomo dejanske cilje in naredili prve korake za njihovo uresničitev**.

ODGOVORILI BOMO NA VPRAŠANJA:

- Kako opredeliti metodo TPM, da bi izkoristili stroje do skrajnih mej?
- Kako premagati največje izzive pri implementaciji metode TPM?
- Kako izvajajo metodi TPM najboljši?
- Kako implementirati ali nadgraditi metodo TPM v prakso in storiti prvi konkretni korak v tej smeri z izkušenim sprecialistom?

OBISK DELAVNICE PRIPOROČAMO:

- Odgovornim za proizvodno učinkovitost;
- Vodilnim delavcem in menedžerjem, ki se zanimajo za razširjanje metode TPM.

PROGRAM

Vsebina strokovne delavnice: 1. dan

- **Uvod** (prestavitev programa in udeležencev, uvodna animacija).

Teoretični del:

- Osnove metode TPM;
- Vsebina in namen stebrov TPM;
- Merjenje skupne učinkovitosti - OEE Overall Equipment Effectiveness.

Praktični del:

- Izračun skupne učinkovitosti OEE - Overall Equipment Effectiveness;
- Določitev ciljev in vodilnega plana TPM na nivoju podjetja;
- Priprava na dejansko delovišče TPM.

Vsebina strokovne delavnice 2. dan

Teoretični del:

- Samostojno vzdrževanje.

Praktični del:

- Izvedba osnovnega čiščenja in odkrivanje pomanjkljivosti na stroju (v primeru, da realizacije te točke programa ni izvedljiva na stroju, se izvede simulacija ali se vsebino nadomesti z reševanjem kroničnih okvar);
- Analiza osnovnega vzroka;
- Sistem vsakodnevnega vodenja delovišča.

Cena dvodnevne delavnice: 380 EUR + DDV.

Vključeno gradivo, malica, napitki.

KDAJ:

Objavljeno na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«.

KJE:

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice

ali v prostorih vašega podjetja.

INFORMACIJE IN PRIJAVA:

Predstavitev in prijavnico najdete na www.demetra-leanway.com, ali nas kontaktirajte na:

- **Telefon:** +386 (0)7 30 73 081
  Mobil: +386 (0)41 928 618
- **Elektronski naslov:** info@demetra-leanway.com

PRIPOMOČKI:

- Produkti SESA SYSTEMS
- Programsko orodje

PERFORMANCE STORYBOARD®
DIGITAL LEAN

ANIMACIJO IN IZOBRAŽEVANJE BO IZVAJAL

Bojan Šinkovec, izkušen specialist za urjenje in implementacijo metod ter orodij vitke organizacije. Teoretično osnovo in praktične izkušnje na tem področju je pridobil v tovarni Revoz d.d., kjer je bil na nivoju tovarne odgovoren za razširjanje metode 5S, TPM – Total Productive Maintenance in MPM - Management de la Performance des Moyens. Opravil je mnogo specialnih usposabljanj v tujini, na Japonskem - JIPM Japan Institute of Plant Maintenance, v Franciji - »Technocentre Paris, v Ameriki - PSM Spartanburg. V več kot 25. letih je spoznal prakso vitke organizacije od postavitve osnovnih temeljev do vzpostavitve naprednejših sistemov. Uspešno je izvedel več 10 projektov implementacije vitke organizacije v prakso in vodi razvojno podjetje na področju digitalizacije procesov stalnega izboljševanja. Med ostalim pogodbeno sodeluje z ameriškega svetovalnim podjetjem Perfomance Solutions by Milliken, kot strokovni sodelavec v projektih optimizacije proizvodnje.

VITKA PROIZVODNJA

DVODNEVNA PRAKTIČNA DELAVNICA

Lean production ali **Lean manufacturing** je splošni razširjen izraz v angleškem jeziku, ki pomeni proizvodno prakso s stalno težnjo po odpravljanju vseh potrat ali izgub v proizvodnem procesu. V slovenskem jeziku to poimenujemo vitka ali tudi Lean proizvodnja.

Cilj vitke proizvodnje je nenehno izboljševanje procesa proizvodnje in odstranjevanje vseh elementov ali aktivnosti, ki ne ustvarjajo dodane vrednosti. Iz vidika končnega kupca, ki uporablja proizvod ali storitev, je v dodani vrednosti zajet vsak ukrep ali postopek, ki ga je pripravljen plačati. Lahko tudi rečemo, da je usmerjenost principa »lean« ustvariti več vrednosti z manj dela.

Organizacija proizvodnega procesa po teh načelih ne zajema zgolj izvedbo določenih aktivnosti ali metod napredovanja, temveč pomeni dejansko filozofijo in kulturo vodenja proizvodnega podjetja.

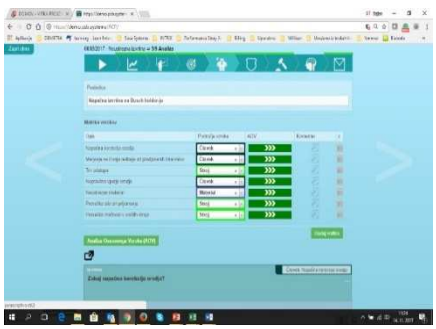
Strategija Lean se najpogosteje uresničuje skozi premišljeno določene sisteme proizvodnje. Kdo ne pozna primer Toyote in njenega slavnega modela TPS - Toyota Production System (Toyota proizvodni sistem)? Model in vzor, ki mu je sledila vsa avtomobilska industrija in čemur danes sledijo praktično vsa proizvodna podjetja.

- Kako ali na kakšen način je mogoče ponuditi najvišjo kakovost tudi po nižji ceni?
- Kako vitko proizvodnjo izvajajo najboljši;
- Kako implementirati vitko proizvodnjo v prakso in storiti prvi konkretni korak v tej smeri z izkušenim specialistom?

»Vitka organizacija danes že dolgo ni več zgolj domena avtomobilske industrije, temveč vsesplošno organizacijsko vodilo nenehnega napredovanja, ki se tiče vseh.«

OBISK DELAVNICE PRIPOROČAMO:

- Vodilnim v proizvodnem podjetju;
- Odgovornim za vitko ali »LEAN« proizvodnjo;
- Odgovornim za področje: kakovosti, produktivnosti, varnosti, logistike, vsem, ki želite izboljšati učinkovitost na svojem področju.



PROGRAM

Vsebina strokovne delavnice: 1. dan

- **Uvod** (prestavitev programa in udeležencev, uvodna animacija).

Teoretični del:

- Koncept vitke proizvodnje;
- Zakaj vitka proizvodnja;
- Vitka proizvodnja v praksi (izzivi, strategija, načela, kultura, robustnost, rezultati ...);
- Orodja in metode vitke proizvodnje: 5S, TPM – Total Productive Maintenance, QC Story – reševanje problemov, Just in Time, Poka Yoke, Gemba walk, MURI, MURA, MUDA, Standardizacija in opazovanje delovnih mest, Kaizen, Vizualni menedžment, ACF analiza, 5x zakaj, Lekcija točnega primera, DOJO, Interni auditi, Rast osnovnih delovnih enot.

Praktični del:

- Oblikovanje standarda – določitev optimalnega postopka dela;
  - Izračun skupne učinkovitosti OEE - Overall Equipment Effectiveness;
- Primer reševanja problema.

Vsebina strokovne delavnice 2. dan

Teoretični del:

- Proces implementacije in razširjanja vitke proizvodnje;
- Sistem vsakodnevnega vodenja.

Praktični del:

- Gemba walk v proizvodnji;
- Opredelitev metod in glavnih smernic razvoja vitke proizvodnje;
- Določitev odgovornih (lastnikov procesov);
- Srednjeročni cilji (3-5 let);
- Določitev ključnih kazalnikov uspešnosti (KPI);
- Oblikovanje strategije in osnutka vodilnega plana;
- Priprava na pilotno delovišče - implementacija.

Cena dvodnevne delavnice je 295 EUR + DDV.
V ceno je vključeno gradivo, malica, napitki.

KDAJ:

Objavljeno na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«.

KJE:

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice

INFORMACIJE IN PRIJAVA:

Predstavitev in prijavnico najdete na www.demetra-leanway.com, ali nas kontaktirajte na:

- **Telefon:** +386 (0)7 30 73 081
  Mobil: +386 (0)41 928 618
- **Elektronski naslov:**
  info@demetra-leanway.com

PRIPOMOČKI:

- Produkti SESA SYSTEMS
- Programsko orodje

PERFORMANCE STORYBOARD®
DIGITAL LEAN

ANIMACIJO IN IZOBRAŽEVANJE BO IZVAJAL

Bojan Šinkovec, izkušen specialist za urjenje in implementacijo metod ter orodij vitke organizacije. Teoretično osnovo in praktične izkušnje na tem področju je pridobil v tovarni Revoz d.d., kjer je bil na nivoju tovarne odgovoren za razširjanje metode 5S, TPM – Total Productive Maintenance in MPM - Management de la Performance des Moyens. Opravil je mnogo specialnih usposabljanj v tujini, na Japonskem - JIPM Japan Institute of Plant Maintenance, v Franciji - »Technocentre Paris, v Ameriki - PSM Spartanburg. V več kot 25. letih je spoznal prakso vitke organizacije od postavitve osnovnih temeljev do vzpostavitve naprednejših sistemov. Uspešno je izvedel več 10 projektov implementacije vitke organizacije v prakso in vodi razvojno podjetje na področju digitalizacije procesov stalnega izboljševanja. Med ostalim pogodbeno sodeluje z ameriškega svetovalnim podjetjem Perfomance Solutions by Milliken, kot strokovni sodelavec v projektih optimizacije proizvodnje.

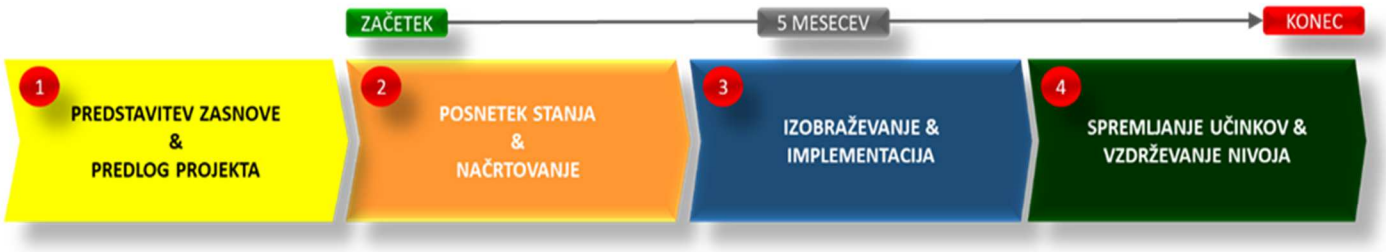
KAIZEN DOGODEK

Projekt

Splošni opis projekta	**KAIZEN DOGODEK** je nekajdnevni projekt s posebnim namenom izboljšanja na delovnem mestu. Proces usmerjenega izboljševanja, ko se osnovna ekipa na delovišču s pomočjo animatorja, spremljevalnih služb in vodij, osredotoči na izboljšanje določenega delovnega mesta in zmanjšanje potrat. Čeprav se običajno KAIZEN DOGODEK predstavi, kot enkratnih dogodek, je tak pristop dejansko proces stalnega izboljševanja, ki ob podpori vodilnih prinaša trajne koristi. **KAIZEN DOGODKE** prepoznamo v mnogih oblikah, kot so: Kaizen Blitz ali Hitri Kaizen, Dvourni Kaizen, Dvodnevni Kaizen, Kobetsu Kaizen, Usmerjeno izboljševanje, Optimizacija procesa … V osnovi gre za intenzivno izboljšanje področja, v katero se usmerimo. Ob tem se ne opiramo zgolj na KAIZEN, temveč na vse svetovno uveljavljene pristope, kot so: 5S, TPM, hitre menjave ali SMED, izboljšanje tokov ali Value Stream Mapping … Značilnost KAIZEN DOGODKA so skupni cilji, delo v skupini (ekipi), strukturirano delo, iskanje in uresničevanje maksimalnega števila majhnih, toda hitro uresničljivih izboljšav, na izbranem določenem področju vašega dela. **Če želite biti uspešni, zahteva KAIZEN DOGODEK dobro vodenje in skrbno načrtovanje, sicer se lahko zgodi, da se znajdete v situaciji, ko ne veste kako postopati.**
Razlogi za KAIZEN DOGODEK	**Ali se tudi vi srečujete z naslednjimi izzivi?** • Rezultati se ne vzdržujejo (nihanje kazalnikov uspešnosti). • Kampanjsko ali nestrukturirano izvajanje metod 5S, TPM, Kaizen, 6SIGMA. • Iskanje in izvajanje hitrih rešitev, namesto reševanja problemov in dela v skupinah. • Neopredeljen ali težko obvladovan sistem vsakdanjega vodenja. • Pomanjkanje kompetenc ali ljudi za delo na stalnih izboljšavah. • Nedoločeni procesi in obhodi, da bi rešili težave. • Težavno nadzorovanje delovnih procesov. • Gašenje problemov, namesto iskanja in odpravljanja virov težav.
Komu je projekt namenjen	**Projekt je namenjen vsem, ki želite:** ▪ Skozi konkreten in intenziven programu doseči hitro izboljšanje na določenem področju. ▪ Pridobiti znanje in izkušnje za vzdrževanje ter izboljševanje doseženega nivoja. ▪ Izogniti se predolgim in preobsežnim projektom izboljšanja, ki trajajo mesece ali leta. ▪ Spoznati nove pristope in načine dela na konkretnem primeru. ▪ Zagotoviti višjo učinkovitost, za 20% in tudi več kot 100%. ▪ V primeru uporabe digitalnih orodij pospešiti prehod v dobo digitalizacije in razširiti nabor orodij za uresničevanje strategije - Industrija 4.0. ▪ Premagovati ovire s pomočjo usposobljenih in izkušenih animatorjev (fasilitatorjev).

Vodja projekta	**Bojan ŠINKOVEC**, praktik ameriškega svetovalnega podjetja Perfomance Solutions, je svoje znanje in izkušnje pridobil v avtomobilski industriji (Revoz). Za metodo TPM je bil usposobljen na Japonskem v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance, z namenom implementacije v prakso po izvirni metodi. Svoje izkušnje in znanje na tem področju je dopolnil ob sodelovanju z ameriškim svetovalnim podjetjem Perfomance Solutions by Milliken. Z mnogimi uspešnimi izvedenimi projekti TPM v praksi se uvršča med vodilne strokovnjake na tem področju v svetu. Predstavitev predavatelja na Linkedin-u
Kdaj in kje se bo projekt izvajal	Projekt izvajamo po dogovoru z naročnikom. T: 07 30 73 081, E: info@demetra-leanway.com, H: www.demetra-leanway.com
Cena	Po ponudbi.

PROGRAM KAIZEN DOGODKA



1 x predstavitev
- Predstavitev koncepta,
- Izbira področja in
- Odločitev o izvedbi

2 X 1 dan (60 in 30 dni pred začetkom)
- Pregled situacije,
- Pridobivanje podatkov,
- Pregled ciljev,
- Opredelitev pilotnega območja,
- Opredelitev metod in orodij,
- Organizacija ekip in
- Določitev načrta dela.

5 dni
1D - Usposabljanje,
2D - Preučevanje trenutne situacije,
3D - Oblikovanje nove zasnove,
4D - Izvedba izboljšav in
5D - Poročanje in priznavanje.

3 x 1 dan (po 30., 60. in 90. dneh)
- Določitev novih standardov,
- Merjenje učinkov in robustnosti,
- Pregled vodstva,
- Sistem dnevnega vodenja za vzdrževanje nivoja,
- Izbor digitalnih orodij za redno uvedbo v prakso in
- Zaključek projekta.

ANALIZA OSNOVNEGA VZROKA ALI 5 X ZAKAJ

Splošni opis delavnice

Analiza osnovnega vzroka je metoda reševanja problemov, ki se uporablja za ugotavljanje vira oz. osnovnega vzroka za nastalo napako ali težavo. Za resnično odpravljen vir težave štejemo, če se nam problem več ne ponovi. V praksi to ni tako preprosto, saj brez temeljite preiskave zelo težko ugotovimo, ali določen vzrok ne skriva za sabo še več vzrokov, ki dejansko vodijo do problema. Praviloma bi se morali vprašati vsaj 5 x ZAKAJ.

5 x ZAKAJ je eno najbolj razširjenih orodij za ugotavljanje in odpravljanje osnovnega vzroka problema. V praksi jo lahko uporabimo samostojno ali pogosto v sklopu različnih oblik reševanja problemov, kot so: 8D poročilo, A3, QC Story, QRQC, pri projektih eliminiranja kroničnih izgub po načelu PDCA in tudi DMAIC.

Tehniko analize 5 x ZAKAJ je formalno razvil Sakichi Toyoda že pred več kot 100 leti in od takrat se osnova do danes ni bistveno spremenila, razen v tem, da klasične analize na papirju zamenjuje digitalna tehnologija. Pojavila se je potreba po drugačnih sposobnostih in preoblikovanju zastarelih pristopov v organizaciji dela.

Vabimo vas, da se nam pridružite na delavnici, kjer se boste naučili, kako narediti robustno analizo 5 x ZAKAJ in kako voditi preiskavo osnovnega vzroka. Na klasičen način in s pomočjo digitalne tehnologije. Obenem izkoristite ugodnost 3 mesečne brezplačne uporabe računalniškega orodja za analizo osnovnega vzroka.

Kaj pridobite?

- Spoznali boste, kako zagotoviti robustno analizo osnovnega vzroka.
- Naučili se boste samostojne analize osnovnega vzroka.
- Izurili se boste v tem, kako voditi (fasilitirati) preiskavo osnovnega vzroka.
- Pridobili boste nasvete, kako premagati mnoge ovire v procesu reševanja osnovnega vzroka.
- Ob strokovni pomoči boste izvedli samostojno analizo osnovnega vzroka v skupini.
- Izvedli bomo tudi analizo 5 x ZAKAJ, s pomočjo računalniškega orodja.

DEMETRA Lean Way d.o.o., T: + 386 8 20 52 854, M: 041 928 618, E: psb@demetra-leanway.com, H: www.demetra-leanway.com

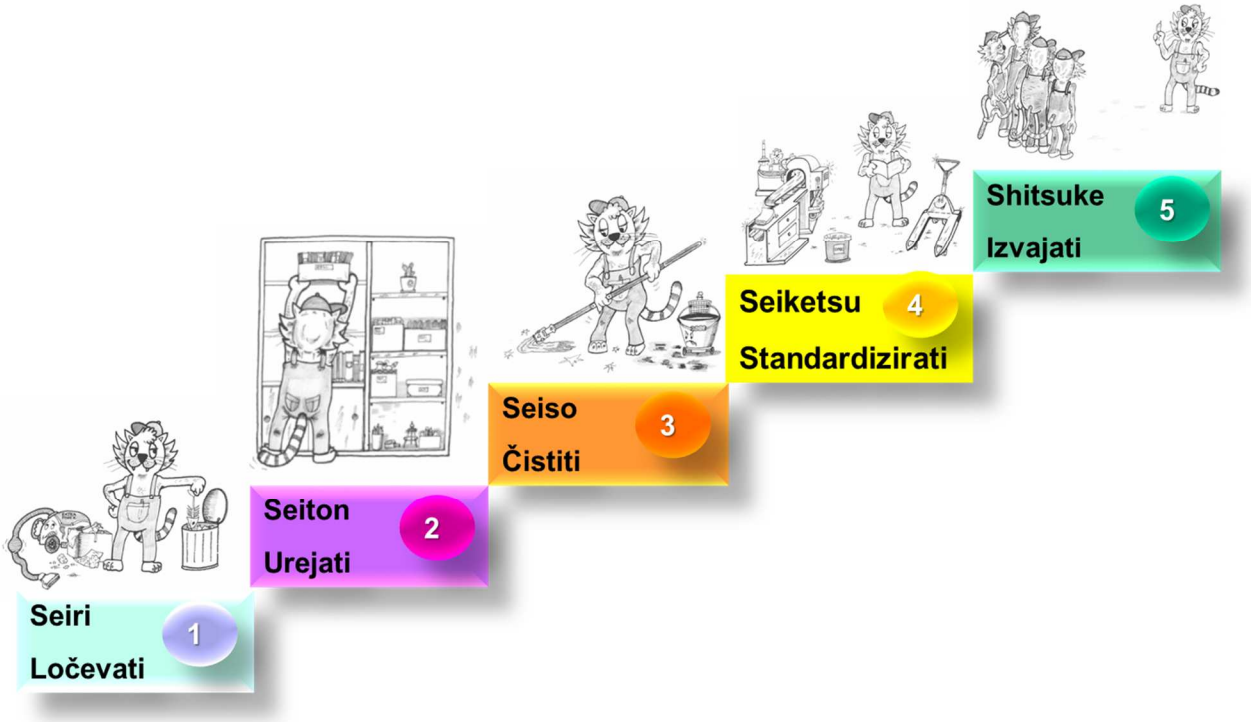
Vsebina strokovne delavnice	**<u>Uvod</u>** • Predstavitev udeležencev, izkušnje z analizo osnovnega vzroka in pričakovanja. **<u>Teoretični del:</u>** • kako spremeniti ustaljene navade (obnašanje), ko se pojavi problem, • postopek ugotavljanja in eliminiranja osnovnega vzroka z analizo 5 x ZAKAJ, • vaja na skupnem primeru, • postopek vodenja (fasilitiranja) preiskave osnovnega vzroka, • vsakodnevni izzivi pri reševanju osnovnega vzroka in iskanju rešitve. **<u>Praktični del</u>** <u>(simulacija, kot bi potekala izvedba v praksi)</u>**<u>:</u>** • Samostojna analiza s pomočjo strokovne podpore (posamično ali v podskupinah); • Ocena robustnosti primera; • Analiza osnovnega vzroka s pomočjo računalniške tehnologije; • Vodenje preiskave osnovnega vzroka – vaja po podskupinah. • Vprašanja in praktični nasveti za prakso.
Predavatelja	**Bojan ŠINKOVEC**, certificirani praktik, je svoje temeljna znanje in izkušnje pridobil v avtomobilski industriji (Revoz), na Japonskem v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance in v Ameriki pri Perfomance Solutions by Milliken. Obvladuje širok spekter metod stalnega izboljševanja, med katerimi je tudi orodje 5 x ZAKAJ, ki ga je med prvimi v Sloveniji, uvajal v prakso, že leta 2001. Predstavitev predavatelja na LinkedIn-u **Aleš Hočevar,** je vodja podpornega centra za PERFORMANCE STORYBOARD in praktikant v metodah in orodjih vitke proizvodnje. Je eden od stebrov razvoja in uvedbe novih izboljšav posameznih orodij. Nepogrešljiv je za izvajanje orodij v praksi, pa tudi za komunikacijo in pomoč uporabnikom orodja.
Komu je delavnica namenjena	**Delavnica je namenjena** inženirjem in tehnologom, odgovornim za proizvodnjo, kakovost, varnost, zanesljivost, LEAN ali vitko proizvodnjo, vsem, ki želite reševati osnovne vzroke, probleme ali kronične izgube na strukturiran način.
Kdaj in kje se bo izvajala	Kdaj se bo program izvajal, prosimo preverite na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«. Delavnice se izvajajo od 8.30 do 15.00 ure, v poslovnih prostorih na sedežu podjetja, na naslovu DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice. Če je na delavnico prijavljenih več kot 6 udeležencev, jo lahko izvedemo tudi v vašem podjetju. T: 07 30 73 081, E: info@demetra-leanway.com, H: www.demetra-leanway.com
Cena	Cena delavnice je **180 EUR** + DDV. Cena vključuje: pisno gradivo - prosojnice, kosilo in napitke, potrdilo o opravljenem usposabljanju.

METODA 5S, NOV PRISTOP

ENODNEVNA PRAKTIČNA DELAVNICA

Splošni opis delavnice	**5S** je kratica petih japonskih besed, ki se pričnejo na S (seiri - ločevati, seiton - urejati, seiso - čistiti, seiketsu - standardizirati, shitsuke - izvajati v praksi) in sestavljajo strukturirano metodo **namenjeno stalnemu razvoju kompetenc zaposlenih za učinkovito obvladovanje delovnega prostora**. Viri navajajo, da je bila razvita na Japonskem, v Toyoti, ravno z namenom razvijanje kulture zaposlenih, da se vzpostavi optimalno urejeno in čisto delovno okolje. Zanimivo je, da sedaj praktično ni podjetja, ki ne bi povzelo vsaj del te metodologije. Pri nas jo pogosto razumemo napačno in opredelimo kot sistem za urejanje in čiščenje, vendar pomeni mnogo več kot to. Načelo 5S je filozofija organiziranja in vodenja, da se rešimo vseh »potrat« ali izgub, ki izhajajo iz neurejenega delovnega okolja. Osnovni cilj 5S je vzpostaviti višji nivo kulture in učinkovitosti na delovnem mestu. Je enostavna in izvedljiva v vseh poslovnih ali proizvodnih procesih, tudi v pisarnah, ter za vsakogar. Deluje tudi v domačem okolju.
Vsebina strokovne delavnice	**Predstavitev udeležencev in njihovih izkušenj in pričakovanj.** **<u>Teoretični del:</u>** • Splošna predstavitev metode 5S • Pomen kratice »5S« • Razlaga 5 japonskih načel: Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke • Novi pristopi v izvajanju 5S – usmerjenost v izgube, digitalizacija **Uvod v delovišča** • Kje, kdaj in zakaj **delovišče 5S**? **Orodja 5S in organizacija delovišča 5S:** • načela 5S, • obravnavanje pomanjkljivosti, • standardizacija operacij, • stalno izboljševanje, • one point lesson ali lekcija na primeru, • organizacija panoja aktivnosti, • analiza 5 x Zakaj? • implementacija, • razširjanje metode iz pilotnega delovišča na nivo tovarne, • redne animacije in izvajanje auditov, • vizualni menedžment ... **<u>Praktični del</u>** <u>(simulacija, kot bi potekala izvedba v praksi)</u>**<u>:</u>** • Priprava na uvedbo metode 5S; • Implementacija in razširjenje metode 5S; • Ocenitev uspešnosti izvedbe; • Povezovanje metode 5S s ključnimi kazalniki uspešnosti (KPI); • Povzetek delavnice in zaključek.

Predavatelj	**Bojan ŠINKOVEC**, inž. str., usposobljen v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance, certificiran praktik ameriškega svetovalnega podjetja Perfomance Solutions, izkušen specialist za razširjanje priznanih metod stalnega napredovanja. Predstavitev predavatelja na Linkedin-u
Komu je delavnica namenjena	**Delavnica je namenjena** vsem, ki **uvajate metodo 5S** ali **želite osvežiti oziroma nadgraditi trenutno stanje 5S v:** proizvodnji, pisarnah, kjerkoli na delovnem mestu. Vabljeni odgovorni za razširjanje metode 5S, vodje v proizvodnji, iz vzdrževanja, logistike, kakovosti, tehnologije, zaposleni v pisarnah, storitvenih dejavnostih ...
Kdaj in kje se bo izvajala	Kdaj se bo program izvajal, prosimo preverite na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«. Delavnice se izvajajo od 8.30 do 15.00 ure, v poslovnih prostorih na sedežu podjetja, na naslovu DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice. Če je na delavnico prijavljenih več kot 6 udeležencev, jo lahko izvedemo tudi v vašem podjetju. T: 07 30 73 081, E: info@demetra-leanway.com, H: www.demetra-leanway.com
Cena	Cena delavnice je **160 EUR + DDV**. Cena vključuje: pisno gradivo - prosojnice, kosilo in napitke, potrdilo o opravljenem usposabljanju.



5S pomeni 5 japonskih načel, ki se začnejo s črko »S« in imajo vsi isti cilj: **biti učinkovit!**

QC STORY in QRQC

OSNOVNO USPOSABLJANJE

Uspešni posamezniki in uspešne organizacije niso brez problemov, vendar vedo, kako probleme reševati in kako učinkovito ukrepati, kadar se pojavijo. Vsaka organizacija se nenehno ukvarja z izboljševanjem na vseh področjih, z namenom, da bi vedno zadovoljila svoje odjemalce, tako da stalno išče kompromise med kakovostjo, stroški in roki. Da bi ohranili to krhko ravnotežje glede na vse večje zahteve odjemalcev ali kupcev, organizacije sistematično preganjajo vse nepravilnosti, ki se pojavljajo.

Problemi so prisotni, in ko jih imamo, ne moremo ostati ravnodušni saj nas to običajno drago stane. Najprej jih moramo razumeti-spoznati, da jih potem lahko odpravimo. Za ta proces ni dovolj, da smo odločni, imeti moramo tudi ustrezen model, če želimo doseči dober rezultat.

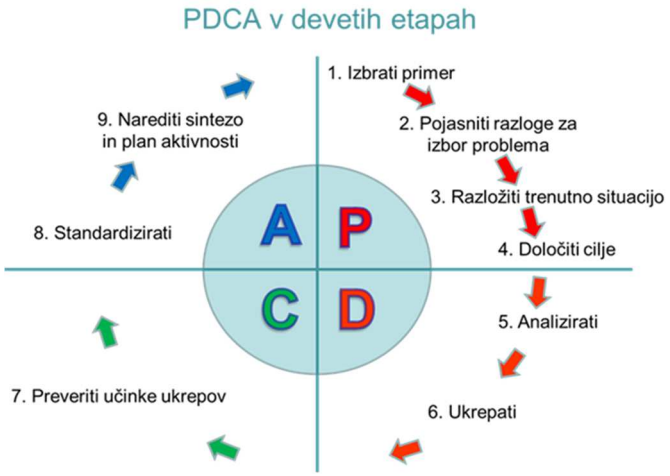
Pri reševanju problema je potrebno tudi upoštevati razliko med teorijo in prakso. V teoriji je problem po navadi realen, znan, čist in ima največkrat eno rešitev. V praksi je potrebno problem najprej najti in ga določiti, potrebno je raziskovanje, posvetovanje s kolegi; možno je najti več rešitev.

Toda kateri model izbrati? Obstaja več modelov za reševanje problemov, katerim je vsem skupno, da se naslanjajo na ciklus PDCA. Pri izbiri ustreznega modela je smiselno, da izberemo že preizkušen model, ki v različnih praksah že daljše obdobje dobro funkcionira. Tak model je tudi **QC Story**. QC Story ima standarden proces, ki se imenuje »9 etap QC Story«.

QC Story se lahko uporablja ne le za reševanje problemov kakovosti, ampak tudi za probleme produktivnosti, stroškov, logistike, energije, varnosti itd., na kratko, **QC Story je univerzalno orodje za reševanje vseh vrst problemov**. Potek, ki ga uporablja QC Story, velja za reševanje problemov v skupini kot tudi posamično.

Nepogrešljiv element rabe orodja **QC Story** je tudi pristop **QRQC - Quick Response Quality Control**. Prvič so ga uporabili v podjetjih Nissan, Valeo in Renaultu, z namenom učinkovitega reševanja problemov, ki temelji na sledečih načelih:

- **Hitra reakcija:** reagira takoj, ko se pojavi problem;
- **Gen-jitsu:** resnični podatki (ugotavljanje in preverjanje dejstev, realnih podatkov);
- **Gem-ba:** dejansko mesto (ogled kraja dogodka ali reševanje na mestu dogodka, vključevanje zaposlenih, ki delajo v pomanjkljivem procesu);
- **Gen-Butsu:** z dejanskimi deli (preučevanje dejanskega neskladnega izdelka, primerjava ustreznega dela z neustreznim, analiza materiala, ogled okvarjenega dela ...)
- **Logično razmišljanje:** uporabljati logiko (izbrati primerna orodja za reševanje težav ...). Mnenja so prepovedana.
- **Vodenje, Coaching:** vodilni so vključeni v QRQC s postavljanjem vprašanj, nasveti in pohvalami ekip.



OBISK DELAVNICE PRIPOROČAMO:

- Vodjem iz proizvodnih in tudi neproizvodnih organizacij;
- Vsem, ki menite, da je probleme potrebno reševati;
- Vsem, ki želite reševati probleme kakovostno in hitro - učinkovito.

QRQC ne opredeljuje točnih korakov, temveč formulo postopanja in reševanja problemov na različnih nivojih, kot na primer:

- **Reševanje problemov znotraj osnovne delovne skupine** (preverjanje standardov, enostavne analize 5 x zakaj ...).
- **Reševanje problemov v okviru linije ali obrata** (ukvarjanje z reklamacijami, neučinkovit ali nedosežen kazalnik uspešnosti. QRQC izvaja multidisciplinarna ekipa - proizvodnja, kakovost, inženiring, vzdrževanje, logistika ...).
- **Reševanje problemov na nivoju tovarne** (reševanje večjih ali pomembnejših problemov na podoben način, kot na nižjem nivoju, s to razliko, da se vključijo TOP vodilni – menedžment).

Vsebina strokovne delavnice

Teoretični del:

- Sistematično reševanje problemov.
- Kaj je problem?
- Metode reševanja problemov individualno in v skupinah.
- Metoda QC Story (9 etap QC Story).
- Orodja in metode celovite kakovosti (Vzročno-posledični diagram, Shema poteka procesa, Pareto diagram, 5 x zakaj ...).
- Pristop QRQC - Quick Respond Quality Control (vsebina, namen, izvedba in vodenje).

Praktični del:

- Reševanje problema z orodjem QC Story
- Ocenjevanje kakovosti QC Story
- Nasveti za prakso.

Cena delavnice je **160 EUR + DDV**.

Cena vključuje: pisno gradivo - prosojnice, kosilo in napitke, potrdilo o opravljenem usposabljanju.

KDAJ:

Objavljeno na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«.

KJE:

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice

INFORMACIJE IN PRIJAVA:

Predstavitev in prijavnico najdete na www.demetra-leanway.com, ali nas kontaktirajte na:

- **Telefon:** +386 (0)7 30 73 081
  Mobil: +386 (0)41 928 618
- **Elektronski naslov:** info@demetra-leanway.com

PRIPOMOČKI:

- Produkti SESA SYSTEMS
- Programsko orodje

ANIMACIJO IN IZOBRAŽEVANJE BO IZVAJAL

Bojan Šinkovec, izkušen specialist za urjenje in implementacijo metod ter orodij vitke organizacije. Teoretično osnovo in praktične izkušnje na tem področju je pridobil v tovarni Revoz d.d., kjer je bil na nivoju tovarne odgovoren za razširjanje metode 5S, TPM – Total Productive Maintenance in MPM - Management de la Performance des Moyens. Opravil je mnogo specialnih usposabljanj v tujini, na Japonskem - JIPM Japan Institute of Plant Maintenance, v Franciji - »Technocentre Paris, v Ameriki - PSM Spartanburg. V več kot 25. letih je spoznal prakso vitke organizacije od postavitve osnovnih temeljev do vzpostavitve naprednejših sistemov. Uspešno je izvedel več 10 projektov implementacije vitke organizacije v prakso in vodi razvojno podjetje na področju digitalizacije procesov stalnega izboljševanja. Med ostalim pogodbeno sodeluje z ameriškim svetovalnim podjetjem Perfomance Solutions by Milliken, kot strokovni sodelavec v projektih optimizacije.

REŠEVANJE PROBLEMOV

»Problem solving«

Splošni opis delavnice	Ko se soočamo s problemom in odločitvijo, vedno želimo hiter in pravi odgovor. Pri tem nas pogosto ovira lastno prepričanje ali predsodek, da imamo najboljše rešitve v dani situaciji. Obnašamo se kot »go-getter-ji« (osebe, ki se odzivajo hitro), ne da bi se prepričali o vseh pomembnih dejstvih in poiskali osnovne vzroke. Pravi reševalci problemov se ne odzivajo tako in še nekaj je takih osebnih lastnosti in ostalega, kar nas ovira, da bi postali pravi reševalci problemov. V resnici je reševanje problemov kompleksen proces, ki zahteva vrsto spretnosti in korenito spremembo obstoječih navad. Ravno iz tega vidika so na letošnjem Svetovnem ekonomskem forumu v Davosu, kompetenco za reševanje problemov, uvrstili na 1. mesto –»TOP 10 kompetenc 21 stoletja«. Skozi našo delavnico boste izvedeli, kako odpraviti klasično razmišljanje in spoznali sodoben, preizkušen in strukturiran način reševanja problemov. Probleme bomo reševali na konkretnih primerih, zato je zaželeno, da pripravite tudi svoj primer problema (s podatki in slikovnim gradivom), katerega bi radi reševali v okviru delavnice. **Zagotavljamo vam, da boste na podlagi pridobljenega znanja sposobni:** ▪ Spremeniti klasični postopek reševanja problemov, v sistematično reševanje problemov, vse do osnovnega vzroka. ▪ Reševati probleme in sprejemati odločitve, ki so usklajene s poslovnimi prednostnimi nalogami. ▪ Spoznati univerzalen način razmišljanja, koristen v okvirih LEAN ali VITKE proizvodnje, Six Sigma, 8D, A3, QC Story in drugih metodologijah reševanja problemov in eliminiranja kroničnih izgub. ▪ Premagati mnoge ovire v procesu reševanja problema. ▪ Uporabljeno znanje prenesti v prakso.
Vsebina strokovne delavnice	**Predstavitev udeležencev in njihovih izkušenj in pričakovanj.** **<u>Teoretični del:</u>** ▪ Običajno postopanje v vsakdanji praksi pri reševanju problemov. ▪ Spoznavanje različnih načinov strukturiranega reševanja problemov. ▪ Ugotavljanje in eliminiranje osnovnega vzroka problema. ▪ Izvedba strukturirane analize po korakih. ▪ Moderacija skupine za reševanje problema. ▪ Primerjava klasičnega načina reševanja problemov, z digitalnim načinom reševanja problemov. **<u>Praktični del:</u>** ▪ **Vaja na 1. primeru – reševanje posamičnega problema (delo v parih)*** ▪ **Vaja na 2. primeru – izvedba projekta eliminiranja kroničnih izgub (delo v skupini):** - reševanje primera, - predstavitev primera, - ocena robustnosti.

Predavatelj	**Bojan ŠINKOVEC**, certificirani praktik., je svoje temeljna znanje in izkušnje pridobil v avtomobilski industriji (Revoz), na Japonskem v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance in v Ameriki pri Perfomance Solutions by Milliken. Obvladuje širok spekter metod stalnega izboljševanja, med katerimi je tudi orodje **5 x zakaj, ki ga je že leta 2001 uvajal v prakso med prvimi v Sloveniji**. Predstavitev predavatelja na Linkedin-u
Komu je delavnica namenjena	**Delavnica je namenjena** direktorjem, vodjem, inženirjem, tehnologom, **moderatorjem za reševanje problemov**, odgovornim za proizvodnjo, kakovost, varnost, zanesljivost, LEAN ali vitko proizvodnjo, vsem, ki želite reševati probleme ali kronične izgube na strukturiran način.
Kdaj in kje se bo izvajala	Kdaj se bo program izvajal, prosimo preverite na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«. Delavnice se izvajajo od 8.30 do 15.00 ure, v poslovnih prostorih na sedežu podjetja, na naslovu DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice. Če je na delavnico prijavljenih več kot 6 udeležencev, jo lahko izvedemo tudi v vašem podjetju. T: 07 30 73 081, E: info@demetra-leanway.com, H: www.demetra-leanway.com
Cena	Cena delavnice je **160 EUR + DDV**. Cena vključuje: pisno gradivo - prosojnice, kosilo in napitke, potrdilo o opravljenem usposabljanju.

STRUKTURIRANO OBVLADOVANJE OKVAR ALI ODPOVEDI

z orodjem ACF – Analysis of Causes for Failure

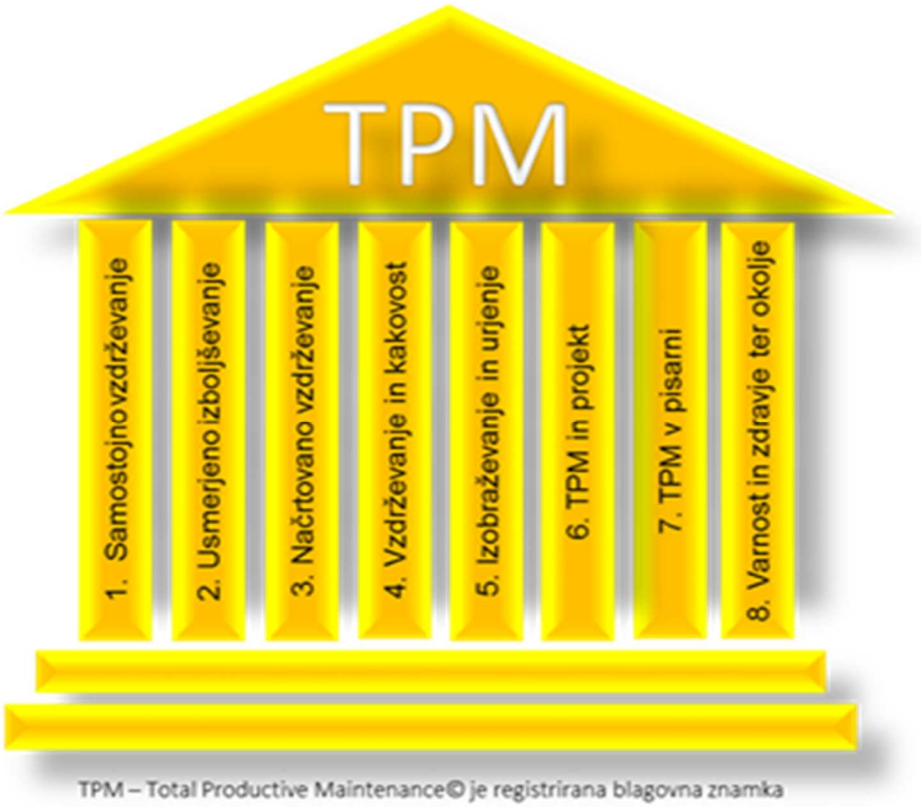
Splošni opis delavnice	Enodnevna delavnica o obvladovanju okvar ali odpovedi na sodoben in strukturiran način. Obvezno izobraževanje za vse, ki sodelujete pri analizah in izboljševanju zanesljivosti strojev. Program za vse, ki želite nadgraditi obstoječe znanje pri analizah osnovnih vzrokov za okvaro in se želite osebno prepričati kako ste lahko pri tem še uspešnejši z računalniškim orodjem ACF - Analysis of Causes for Failure / Analiza vzrokov za odpoved.
Vsebina strokovne delavnice	▪ Obravnavanje različnih situacij iz vsakdanje prakse kurativnega ali interventnega vzdrževanja (težave in izzivi v obstoječi praksi). ▪ Pregled različnih načinov strukturiranega obvladovanja okvar ali odpovedi. ▪ Način ugotavljanja in eliminiranja osnovnega vzroka za okvaro. ▪ Izvedba strukturirane analize po korakih. ▪ **Vaja na 1. primeru – običajen zapis analize v formularju:** - podajanje rešitev, - klasifikacija rešitev, - ocena robustnosti. ▪ **Vaja na 2. primeru – zapis analize z orodjem ACF - Analysis of Causes for Failure.** - podajanje rešitev, - klasifikacija rešitev, - ocena robustnosti. ▪ Skupna sinteza, primerjava med različnimi oblikami strukturiranega delovanja.
Predavatelj	**Bojan ŠINKOVEC**, inž. str., usposobljen v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance, certificiran praktik ameriškega svetovalnega podjetja Perfomance Solutions, izkušen specialist za razširjanje priznanih metod stalnega napredovanja.
Komu je delavnica namenjena?	**Delavnica je namenjena** inženirjem in tehnologom za vzdrževanje, vodjem vzdrževanja, LEAN specialistom, analitikom vzdrževanja, odgovornim za zanesljivost strojev ali naprav ... Vabljeni vsi, ki želite poleg novih pristopov pri obvladovanju kurativnega ali interventnega vzdrževanja, spoznati **novo računalniško tehnologijo »PERFORMANCE STORYBOARD«.**
Kdaj in kje se bo izvajal program?	Kdaj se bo program izvajal, prosimo preverite na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«. Delavnice se izvajajo od 8.30 do 15.00 ure, v poslovnih prostorih na sedežu podjetja, na naslovu DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice. Če je na delavnico prijavljenih več kot 6 udeležencev, jo lahko izvedemo tudi v vašem podjetju. T: 07 30 73 081, E: info@demetra-leanway.com, H: www.demetra-leanway.com
Cena usposabljanja	Cena usposabljanja je **160 EUR** + DDV. Cena vključuje: ▪ pisno gradivo - prosojnice, ▪ kosilo in napitke, ▪ potrdilo o opravljenem usposabljanju.

TPM – Total Productive Maintenance

Enodnevna delavnica

Splošni opis delavnice	TPM - Total Productive Maintenance ali Management© je preizkušena metoda menedžmenta, ki je razširjena po vsem svetu. Osnovni cilj metode TPM je doseči maksimalno učinkovitost proizvodnih sredstev, ki jo merimo s kazalnikom SU - skupna učinkovitost ali OEE - Overall Equipment Effectiveness. »M« v kratici TPM ne pomeni zgolj »Maintenance« - vzdrževanje, temveč tudi menedžment, ki nosi odgovornost za vodenje in uspešno vključevanje metode v splošno strategijo podjetja. Z metodo TPM smo osredotočeni v nenehne izboljševanje in odpravljanje vseh potrat proizvodne učinkovitosti, ob tem je nujno sodelovanje vseh funkcij v podjetju: inženiringa, proizvodnje, vzdrževanja, tehnologije, službe kakovosti, partnerjev, vodstva. Pred leti je bila odločitev za uvajanje metode TPM prepuščena posameznemu podjetju, s standardom ISO/TS 16949, ki prehaja 14. septembra 2018 na IATF 16949, postaja metoda TPM obvezen element vseh, ki želijo ustrezati tem standardom. *Prijavite se na delavnico, da:* • spoznate metodo TPM, kot jo določajo izvirni japonski standardi –»JIPM«; • pridobite znanje kako učinkovito zmanjševati izgube učinkovitosti na proizvodnih sredstvih (ang. OEE - Overall Equipment Effectiveness); • pridobite znanje in izkušnje kako implementirati ali nadgraditi metodo TPM v praksi.
Vsebina strokovne delavnice	**Predstavitev udeležencev in njihovih izkušenj in pričakovanj.** **<u>Teoretični del:</u>** ▪ Osnove metode TPM ▪ Kaj je metoda TPM in zakaj je nepogrešljiva za sleherno proizvodno podjetje; ▪ Skupna učinkovitost - OEE Overall Equipment Effectiveness, osnovni kazalnik o uspešnosti izvedbe metode TPM ▪ Razlaga glavnih izgub učinkovitosti ▪ Vsebina in namen stebrov TPM: ✓ Stalno izboljševanje (»Kobsetsu Kaizen« ali odpravljanje izgub) ✓ Samostojno vzdrževanje ✓ Načrtovano vzdrževanje ✓ Izobraževanje in urjenje ✓ Kapitalizacija izkušenj in integracija TPM v projektu ✓ Kakovost in vzdrževanje ✓ TPM v pisarni in administrativnih organizacijah ✓ Varnost pri delu in okolje **<u>Praktični del:</u>** • Implementacija ali oživitev postopka TPM • Pregled primerov dobre prakse.
Predavatelj	**Bojan ŠINKOVEC**, certificirani praktik, je svoje znanje in izkušnje pridobil v avtomobilski industriji (Revoz). Za metodo TPM je bil usposobljen na Japonskem v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance, z namenom implementacije v prakso po izvirni metodi. Svoje izkušnje in znanje na tem področju je dopolnil ob sodelovanju z ameriškim svetovalnim podjetjem Perfomance Solutions by Milliken. Z mnogimi uspešnimi izvedenimi projekti TPM v praksi se uvršča med vodilne strokovnjake na tem področju v svetu. Predstavitev predavatelja na Linkedin-u

Komu je delavnica namenjena	**Delavnica je namenjena** inženirjem in tehnologom, odgovornim za proizvodnjo, kakovost, varnost, zanesljivost, LEAN ali vitko proizvodnjo, vsem, ki želite spoznati osnove metode TPM ali ste odgovorni za vzpostavitev standardov ISO**.**
Kdaj in kje se bo delavnica izvajala	Program se bo izvajal: ▪ **datum je objavljen na naši spletni strani**, od 8:30 do 15:00 ure, v poslovnih prostorih podjetja DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice. T: 07 30 73 081, E: info@demetra-leanway.com, H: www.demetra-leanway.com
Cena	Cena delavnice je **215 EUR** + DDV. Cena vključuje: pisno gradivo - prosojnice, kosilo in napitke, potrdilo o opravljenem usposabljanju.



TPM – Total Productive Maintenance© je registrirana blagovna znamka
JIPM – Japan Institute of Plant Maintenance na Japonskem in v drugih državah sveta

VIZUALNA TOVARNA

ZA BOLJŠO VARNOST, KAKOVOST IN ZANESLJIVOST

Kaj je vizualna tovarna	Vizualna tovarna (Visual factory) ali tudi vizualni menedžment tovarne (Visual factory mangement) je usmeritev, ki obsega vrsto ukrepov za učinkovito ali vitko delovno okolje; praksa, ki se vse bolj uveljavlja tudi v Sloveniji. Med najbolj tipične elemente vizualne tovarne uvrščamo vizualno komunikacijo, ki obsega rešitve ali načine posredovanja podatkov ali informacij v proizvodnji na učinkovit način. Vizualizacija je zelo močno prisotna pri izvajanju metod 5S, TPM, Kaizen, skratka povsod kjer želimo zmanjšati izgube ali potrate.
Splošni opis delavnice	Enodnevna delavnica o pomenu vizualnega menedžmenta in vizualne tovarne v boju proti potratam. Kako najbolje uresničiti to usmeritev skozi razširjanje preizkušenih metod in orodij stalnega napredovanja, kot so: 5S, TPM - Total Productive Maintenance, Kaizen, Standardizacija itd.
Vsebina strokovne delavnice	**Teoretični del:** ▪ LEAN PROIZVODNJA in VIZUALNA TOVARNA oz. VIZUALNI MENEDŽMENT; ▪ Zakaj vizualna tovarna; ▪ Značilnosti vizualne tovarne; ▪ Vizualna kontrola kakovosti; ▪ Vizualno delovno mesto; ▪ Standardizacija dela in vizualni menedžment; ▪ Vizualizacija procesa lova na izgube ali potrate; ▪ Vizualizacija vsakodnevnega vodenja ključnih kazalnikov napredovanja; ▪ Vizualna komunikacija; ▪ Primeri iz prakse in nasveti za izboljšanje. **Praktični del (delo v skupini):** ▪ Oblikovanje vizualnega kontrolnega mesta; ▪ Oblikovanje vizualnega delovnega mesta; ▪ Oblikovanje vizualno vodenje kazalnikov; ▪ Vizualno reševanje problemov.
Predavatelj	**Bojan ŠINKOVEC**, inž. str., usposobljen v JIMP – Japan Institute of Plant Maintenance, certificiran praktik ameriškega svetovalnega podjetja Perfomance Solutions, izkušen specialist za razširjanje priznanih metod stalnega napredovanja.
Komu je delavnica namenjena?	Delavnica je namenjena inženirjem in tehnologom, vodjem ali odgovornim za proizvodnjo, kakovost, LEAN specialistom, analitikov procesov, odgovornim za učinkovitost ... Vabljeni vsi, ki želite spoznati novejše pristope in orodja pri oblikovanju sodobne LEAN PROIZVODNJE po načelih vizualne tovarne.
Kdaj in kje se bo izvajal program?	Kdaj se bo program izvajal, prosimo preverite na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«. Delavnice se izvajajo od 8.30 do 15.00 ure, v poslovnih prostorih na sedežu podjetja, na naslovu DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice. Če je na delavnico prijavljenih več kot 6 udeležencev, jo lahko izvedemo tudi v vašem podjetju. T: 07 30 73 081, E: info@demetra-leanway.com, H: www.demetra-leanway.com
Cena usposabljanja	Cena usposabljanja je **160 EUR** + DDV. Cena vključuje: ▪ pisno gradivo - prosojnice, ▪ kosilo in napitke, ▪ potrdilo o opravljenem usposabljanju.

FMEA – Failure Modes and Effects Analysis

DVODNEVNA DELAVNICA

FMEA – Failure Modes and Effects Analysis oziroma po slovensko analiza možnih napak in njihovih posledic je orodje za obvladovanje tveganj, ki je v praksi ena največkrat uporabljenih in preizkušenih analiz s katero v začetni fazi projekta preprečujemo nastanek tveganj in uvajamo ukrepo za zmanjševanje posledic tveganj.

Metoda se je razvila v poznih 40-ih letih 20. Stoletja v okviru vojaškega standarda (MIL-P-1629) pod imenom FMECA metoda (Failure Mode Effect and Criticality Analysis). Metodo je sprva uporabljala NASA za razvoj tehnike v vesolju in pa ameriška vojska, pri razvoju novih vojaških letal. V 60-it in 70-ih letih je metoda počasi prišla v proizvodnjo, vendar zaradi pomankljivosti v metodi ni popolnoma zaživela. Po izdaji standarda ISO 9000 leta 1988 in izdaji sorodnega standarda QS 9000 (s strain Chrysler, Ford in General Motors) se je metoda dokončno razvila in zakoreninila v svetu avtomobilske industrije pod imenom FMEA.

FMEA uporabljamo za ugotavljanje možnih napak, določitev pomembnosti le teh ter odstranitev vzrokov nastanka le teh s pomočjo, oblikovanja ali izdelave izdelka, še preden ta pride do kupca. FMEA ni reševalec problemov, vendar orodje, ki prikaže možnost rešitve problema. FMEA opiše možno pot po kateri lahko (zaradi konstrukcije ali izdelave), pride do pojava napake na izdelku.

Kako začeti uporabljati FMEA metodo ali kaj storiti, ko se napredovanje ustavi?

To sta dve pomembni vprašanji, na kateri je možno odgovoriti le, če imate dovolj poglobljenega znanja in praktičnih izkušenj na tem področju. Toda, vsaka ovira ima tudi svojo rešitev! Oblikovali smo dvodnevni izobraževalni program, na katerem se bomo seznanili z osnovami metode FMEA ter vrstami FMEA. V nadaljevanju delavnice se bomo na realnem primeru naučili uporabe DFMEA (Design FMEA ali konstrukcijski FMEA) in PFMEA (Production FMEA ali Proizvodni FMEA). Poleg naštetega vam bomo tudi ponudili pomoč pri začetkih uporabe metode v praksi.

ODGOVORILI BOMO NA VPRAŠANJA:

- Kaj je metoda FMEA?
- Katere tipe FMEA poznamo in kdaj se jih uporablja?
- Kako izvajamo PFMEA in DFMEA analizo?
- Kako določimo oceno tveganja RPN (Risk Priority Number) in kdaj se odločiti za vpeljavo ukrepov?

OBISK DELAVNICE PRIPOROČAMO:

- Odgovornim za vodenje projekta;
- Odgovornim za kakovost projekta;
- Vodjem kakovosti;
- Vodjem tehnologije;
- Vodjem konstrukcije;
- Inženirjem kakovosti;
- Konstrukterjem;
- Tehnologom.

PROGRAM

Vsebina strokovne delavnice: 1. dan

- **Uvod** (prestavitev programa in udeležencev, uvodna animacija).

Teoretični del:

- Osnove metode FMEA;
- Prednost in namen uporabe metode FMEA;
- Pravilo 10 (Rule of Ten);
- Tipi FMEA in kratka predstavitev posameznega tipa.

Praktični del:

- Spoznavanje z metodo DFMEA skozi delo v timu (izdelava DFEMA na realnem izdelku):
  - Prepoznavanje tveganj
  - Ocena tveganj
  - Določitev akcij
  - Ponovna ocean tveganj

Vsebina strokovne delavnice 2. dan

Teoretični del:

- Kratek pregled in osvežitev znanja z aktivnim sodelovanjem udeležencev

Praktični del:

- Spoznavanje z metodo PFMEA skozi delo v timu (izdelava PFEMA na realnem primeru):
  - Prepoznavanje tveganj
  - Ocena tveganj
  - Določitev akcij
  - Ponovna ocean tveganj

Cena dvodnevne delavnice je **295 EUR + DDV**.

Cena vključuje: pisno gradivo - prosojnice, kosilo in napitke, potrdilo o opravljenem usposabljanju.

KDAJ:

Objavljeno na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«.

KJE:

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice

ali v prostorih vašega podjetja.

INFORMACIJE IN PRIJAVA:

Predstavitev in prijavnico najdete na www.demetra-leanway.com, ali nas kontaktirajte na:

- **Telefon:** +386 (0)7 30 73 081
  Mobil: +386 (0)41 928 618
- **Elektronski naslov:** info@demetra-leanway.com

PRIPOMOČKI:

- Skripta predavanja: FMEA metoda
- Delavni listi

ANIMACIJO IN IZOBRAŽEVANJE BO IZVAJALA:

Hedvika Korbar, uni. dipl. ing. strojništva, delujoča kot inženirka kakovosti v podjetju Inel d.o.o. Tekom dela v večjih, uspešnejših podjetjih Slovenije, kot so Hidria, Poclain Hydraulics in Sogefi filtration, je sprva pridobivala izkušnje v tehnologiji, zadnja leta pa v kakovosti. Dragocene izkušnje je pridobila tekom dela v avtomobiljski industriji, kjer je med auditi dobaviteljev spoznavala njihove slabe in dobre prakse. Največji pečat v karieri pa je bil doprinos znanja in dobrih praks največjih proizvajalcev avtomobilov v evropi, s katerimi je bila v dnevnem stiku z odgovornostjo zagotavljanja zadovoljstva kupcev. V trenutnem podjetju samostojno deluje v oddelku kakovosti, kjer vzpostavlja sistem kakovosti in vpeljuje standard za zagotavljanje kakovosti ISO9001:2015. Njene prednosti so dobro poznavanje orodij kakovosti (APQP, FMEA, PPAP, QRQC, PDCA, 5S). Največji doprinos k uspehu pa so njena naravnanost k proaktivnosti ter njena odločnost in želja po izobraževanju.

GEMBA WALK MANAGER

OSNOVNO USPOSABLJANJE

GEMBA ali tudi GENBA je japonski izraz, ki pomeni "**dejansko mesto**". Na splošno lahko ta beseda pomeni mesto dogodka kriminalnega dejanja, medtem ko v poslovnem svetu GEMBA razumemo, kot konkretno mesto ali **kraj, kjer se ustvarja vrednost**. GEMBA je lahko katera koli lokacija**;** v proizvodnji je to stroj ali proizvodna linija, na gradbišču prostor**,** kjer se izvajajo dela, v storitveni dejavnosti mesto**,** kjer se dogaja neposredni stik s stranko. Pomen načela GEMBA za vitko organizacijo je zelo velik, saj se na tak način soočamo s problemi na konkreten način. Namesto pogovarjanja o problemu si ga dejansko ogledamo in na tak način pridemo do najboljših idej za izboljšanje. Postopku skozi katerega uresničujemo načelo GEMBA**,** imenujemo **GEMBA WALK ali GEMBA OBHOD**, ki je dejavnost vodilnih.

GEMBA WALK lahko dramatično vpliva na organizacijo. Z natančnim opazovanjem "kraja ustvarjanja vrednosti" in poslušanjem zaposlenih**,** vodje projektov in vodje v podjetjih pridobijo nov pogled na poslovanje. To vodi do novih usmeritev in izboljšanja procesov, kjer se proizvaja ali nudi storitev.

Dr. W. Edwards Deming, ki se po vsem svetu šteje za očeta celovite kakovosti, je nekoč izjavil, da vzrok za "petinosemdeset odstotkov vseh problemov pri osvajanju ključnih kazalnikov uspešnosti (KPI) niso ljudje, temveč procesi." Iz stališča, da so vodilni lastniki orodij in procesov, kjer ljudje opravljajo svoje delo, potem lahko sklepamo, da so za 85 % problemov pri osvajanju KPI odgovorni ravno vodilni. DRŽI?

Morda se s to domnevo ne bi vsi strinjali, toda nedvomno lahko trdimo, da je namen orodja GEMBA WALK ali GEMBA OBHODA, da vodstvo bolje razume, kako dobro delujejo delovni procesi. In če ugotovitev dr. Deminga vsaj delno drži, potem lažje razumemo**,** kako pomembni so redni GEMBA OBHODI.

Delavnica GEMBA WALK MANAGER je namenjena vodilnim, tako v proizvodni kot storitveni dejavnosti.

Spoznali boste različne oblike izvajanja GEMBA OBHODA in razloge**,** zakaj implementirati postopek, ki ga med drugim redno izvaja Jeff Bezos, CEO svetovnega velikana spletne prodaje Amazona. Pridobili boste osnovne veščine za izvajanje GEMBA OBHODOV in nekaj ključnih nasvetov, da boste lažje prebrodili vse izzive, ki jih prinaša prehod iz ustaljenih načinov vodenja v participativen način vodenja, kot je GEMBA WALK. Pridobljena znanja in veščine potrdimo s **certifikatom GEMBA WALK MANAGER**.

GEMBA WALK je orodje managementa

OBISK DELAVNICE PRIPOROČAMO:

Delavnica je namenjena vodilnim kadrom iz proizvodnih in storitvenih dejavnosti, ki želite spoznati orodje GEMBA WALK in se izuriti v veščinah, ki so potrebne za redno izvajanje GEMBA OBHODA.

Z udeležbo v programu pridobite certifikat GEMBA WALK MANAGER.

Vsebina strokovne delavnice

Uvod: *Predstavitev programa in udeležencev, uvodna animacija.*

Teoretični del (2 uri):

- Kaj je to GEMBA WALK in zakaj ga izvajamo;
- Vsebina postopka GEMBA WALK;
- Načelo 5G - Gemba, Gembutsu, Genjitsu, Genri, Gensoku
- Proces izvajanja GEMBA WALK po korakih.

Praktični del (4 ure):

- Planiranje GEMBA WALK;
- Urjenje v izvajanju GEMBA WALK;
- Samostojna izvedba GEMBA WALK in ocenitev uspešnosti;
- Sinteza opravljenega dela in predlogi za izboljšanje;
- Podelitev certifikatov GEMBA WALK MANAGER.

Cena enodnevne delavnice: 250 EUR + DDV.

Vključeno gradivo, malica, napitki.

KDAJ:

Datum je objavljen na naši spletni strani, in sicer od 8:30 do 15:00 ure.

KJE:

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice

INFORMACIJE IN PRIJAVA:

Predstavitev in prijavnico najdete na www.demetra-leanway.com, ali nas kontaktirajte na:

- **Telefon:** +386 (0)7 30 73 081
  Mobil: +386 (0)41 928 618
- **Elektronski naslov:**
  info@demetra-leanway.com

PRIPOMOČKI:

- Produkti SESA SYSTEMS
- Programsko orodje

PERFORMANCE STORYBOARD®
DIGITAL LEAN

ANIMACIJO IN IZOBRAŽEVANJE BO IZVAJAL

Bojan Šinkovec, izkušen specialist za urjenje in implementacijo metod ter orodij vitke organizacije. Teoretično osnovo in praktične izkušnje na tem področju je pridobil v tovarni Revoz d.d., kjer je bil na nivoju tovarne odgovoren za razširjanje metode 5S, TPM – Total Productive Maintenance in MPM - Management de la Performance des Moyens. Opravil je mnogo specialnih usposabljanj v tujini, na Japonskem - JIPM Japan Institute of Plant Maintenance, v Franciji - »Technocentre Paris, v Ameriki - PSM Spartanburg. V več kot 25. letih je spoznal prakso vitke organizacije od postavitve osnovnih temeljev do vzpostavitve naprednejših sistemov. Uspešno je izvedel več 10 projektov implementacije vitke organizacije v prakso in vodi razvojno podjetje na področju digitalizacije procesov stalnega izboljševanja. Med ostalim pogodbeno sodeluje z ameriškega svetovalnim podjetjem Perfomance Solutions by Milliken, kot strokovni sodelavec v projektih optimizacije proizvodnje.

DAM – Daily Audit Management

ENODNEVNA PRAKTIČNA DELAVNICA

Preverjanje je nepogrešljiv element cikla PDCA (Plan, Do, Check, Act), kadar želimo nadzirati in izboljševati delovne procese. V teoriji naj bi med vsemi fazami cikla PDCA vladalo ravnovesje. Žal v praksi pogosto posvečamo mnogo premalo časa načrtovanju in še zlasti preverjanju, zato je še toliko bolj dragoceno, če obstajajo rešitve, ki nam prihranijo čas in omogočijo boljše delo.

DAM - Daily Audit or Assessment Management je programsko orodje za strukturirano izvajanje auditov, diagnostik, preverjanj in ostalih ocenjevanj, presoj na osnovi vprašanj ali kriterijev. Ocenjevanje se izvaja s pomočjo računalnika, tablice ali pametnega telefona.

Z orodjem lahko odlično nadomestite klasično izvajanje auditov in ostalih ocenjevanj s pomočjo vprašalnikov na papirju, kot tudi vodenje aktivnosti v tabelarični obliki.

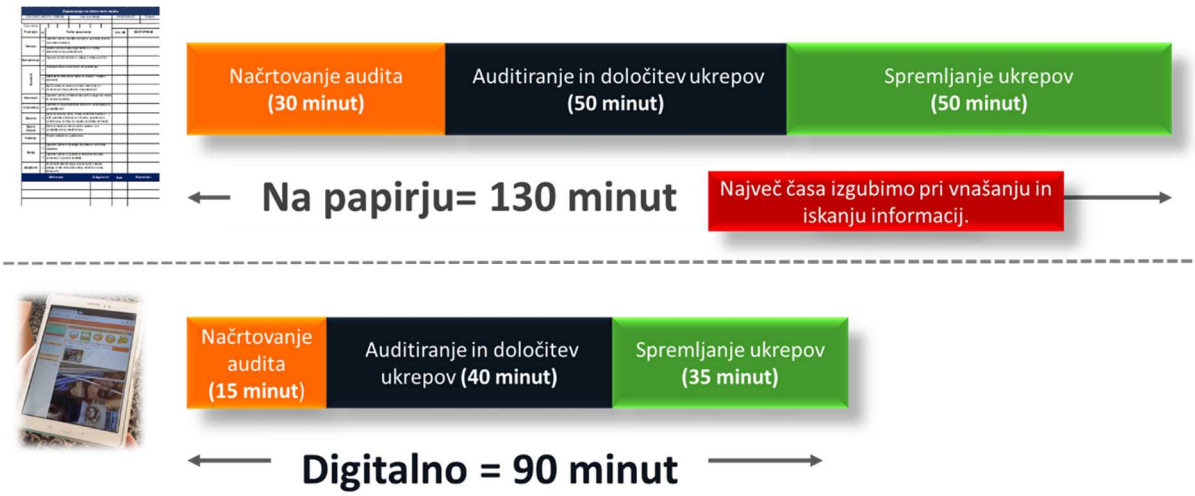
Toda, nove tehnologije poleg prednosti prinašajo tudi nove izzive. Potrebno je spremeniti obstoječe navade, organizacijo dela in osvojiti nove sposobnosti – spretnosti.

ODGOVORILI BOMO NA VPRAŠANJA:

- Kaj nam omogoča orodje DAM in kako ga koristno uporabiti?
- Kako izvajati audite in ostala preverjanja v digitalni obliki?
- Kakšna je vloga auditerja in kakšna administratorja?
- Kako implementirati proces izvajanja auditov v digitalni obliki?

OBISK DELAVNICE PRIPOROČAMO:

- Izvajalcem auditov in ostalih preverjanj na osnovi ocen in kriterijev.
- Odgovornim za kakovost in uspešnost delovnih procesov;
- Vodilnim delavcem in menedžerjem, ki se zanimajo za digitalizacijo auditov.



PROGRAM

Vsebina strokovne delavnice za uporabnike - 4 ure:

- **Uvod** (prestavitev programa in udeležencev, uvodna animacija).

Teoretični del:

- Osnovna predstavitev orodja DAM;
- Primeri rabe orodja DAM (auditiranje, izvajanje presoj, opazovanje delovnega mesta, GEMBA WALK);
- Vnos vprašalnikov;
- Proces implementacije orodja DAM.

Praktični del:

- Izvedba audita v digitalni obliki;
- Izvedba opazovanja delovnega mesta.

Vsebina strokovne delavnice za administratorje - 2 uri:

Teoretični del:

- Vloga administratorja;
- Osnove upravljanja s parametri.

Praktični del:

- Vnos in posodabljanje šifrantov.

Cena delavnice je **160 EUR + DDV**.

- Cena vključuje: pisno gradivo - prosojnice, kosilo in napitke, potrdilo o opravljenem usposabljanju.

KDAJ:

Objavljeno na naši spletni strani, pod rubriko »Dogodki«.

KJE:

DEMETRA Lean Way d.o.o., Bela Cerkev 9, 8220 Šmarješke Toplice

ali v prostorih vašega podjetja.

INFORMACIJE IN PRIJAVA:

Predstavitev in prijavnico najdete na www.demetra-leanway.com ali nas kontaktirajte na:

- **Telefon:** +386 (0)7 30 73 081
  Mobil: +386 (0)41 928 618
- **Elektronski naslov:** info@demetra-leanway.com

PRIPOMOČKI:

- Programsko orodje DAM - Daily Audit or Assessment Management.

PERFORMANCE STORYBOARD®
DIGITAL LEAN

ANIMACIJO IN IZOBRAŽEVANJE BOSTA IZVAJALA

Bojan Šinkovec, izkušen specialist za urjenje in implementacijo metod ter orodij vitke organizacije. Teoretično osnovo in praktične izkušnje na tem področju je pridobil v tovarni Revoz d.d., kjer je bil na nivoju tovarne odgovoren za razširjanje metode 5S, TPM – Total Productive Maintenance in MPM - Management de la Performance des Moyens. Opravil je mnogo specialnih usposabljanj v tujini, na Japonskem - JIPM Japan Institute of Plant Maintenance, v Franciji - »Technocentre Paris, v Ameriki - PSM Spartanburg. V več kot 25. letih je spoznal prakso vitke organizacije od postavitve osnovnih temeljev do vzpostavitve naprednejših sistemov. Uspešno je izvedel več 10 projektov implementacije vitke organizacije v prakso in vodi razvojno podjetje na področju digitalizacije procesov stalnega izboljševanja. Med ostalim pogodbeno sodeluje z ameriškega svetovalnim podjetjem Perfomance Solutions by Milliken, kot strokovni sodelavec v projektih optimizacije proizvodnje.

Aleš Hočevar, izkušen uporabnik in demonstrator orodij PERFORMANCE STORYBOARD®. Več kot 20 let izkušenj v proizvodnih podjetjih, večinoma v direkciji informatike, zadnja leta aktiven pri uvajanju stalnega napredka v podjetjih, vodja centra za podporo uporabnikom, skrbnik orodij ...

PODATKI O PODJETJU:

DEMETRA Lean Way, d.o.o.

Bela Cerkev 9

SI - 8220 Šmarješke Toplice

Davčna št.: SI93798954

Matična št.: 6233180

TR: SI56 3000 0000 9876 770, Sberbank banka d.d.

E-naslov: info@demetra-leanway.com

URL: www.demetra-leanway.com

T: 07 30 73 081

M: 041 928 618

INFORMACIJE:

Bojan Šinkovec, direktor

E: bojan.sinkovec@demetra-leanway.com

T: 07 30 73 081, M: 041 489 632

Polona Pavlin Šinkovec, vodja komerciale

E: polona@demetra-leanway.com

T: 07 30 73 081, M: 041 928 618