

## 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:

<b>1. dan</b> <ul style="list-style-type: none"><li>VITKA PROIZVODNJA IN SISTEM PROIZVODNJE</li><li>DIGITALIZACIJA PROCESOV STALNIH IZBOLJŠAV</li></ul>	<b>15. april 2019</b>	1. sklop
<b>2. dan</b> <ul style="list-style-type: none"><li>NOVI PRISTOPI PRI IMPLEMENTACIJI METODE 5S</li><li>POVEZANOST IN VPLIV 5S NA 7 GLAVNIH IZGUB</li></ul>	<b>17. april 2019</b>	
<b>3. dan</b> <ul style="list-style-type: none"><li>CELOVITA KAKOVOST, STALNE IZBOLJŠAVE IN STALNO PREUREJANJE</li><li>KLASIČNO IN DIGITALNO REŠEVANJE PROBLEMOV</li></ul>	<b>19. april 2019</b>	
<b>4. dan</b> <ul style="list-style-type: none"><li>PREPRIČLJIVO VODENJE IN SUVERENO UVAJANJE SPREMEMB</li><li>DIGITALNO OBVLADOVANJE KLJUČNIH KAZALNIKOV USPEŠNOSTI (KPI)</li></ul>	<b>23. april 2019</b>	2. sklop
<b>5. dan</b> <ul style="list-style-type: none"><li>USMERJENO IZBOLJŠEVANJE / KOBETSU KAIZEN</li><li>IZVEDBA PROJEKTA ZA ELIMINIRANJE KRONIČNIH IZGUB</li></ul>	<b>25. april 2019</b>	

## **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 načrtanem 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 Performance 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 poslovnega programa Nottingham Trent University iz Anglije, s preko dvajset let delovnih izkušenj na različnih področjih, 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.

---

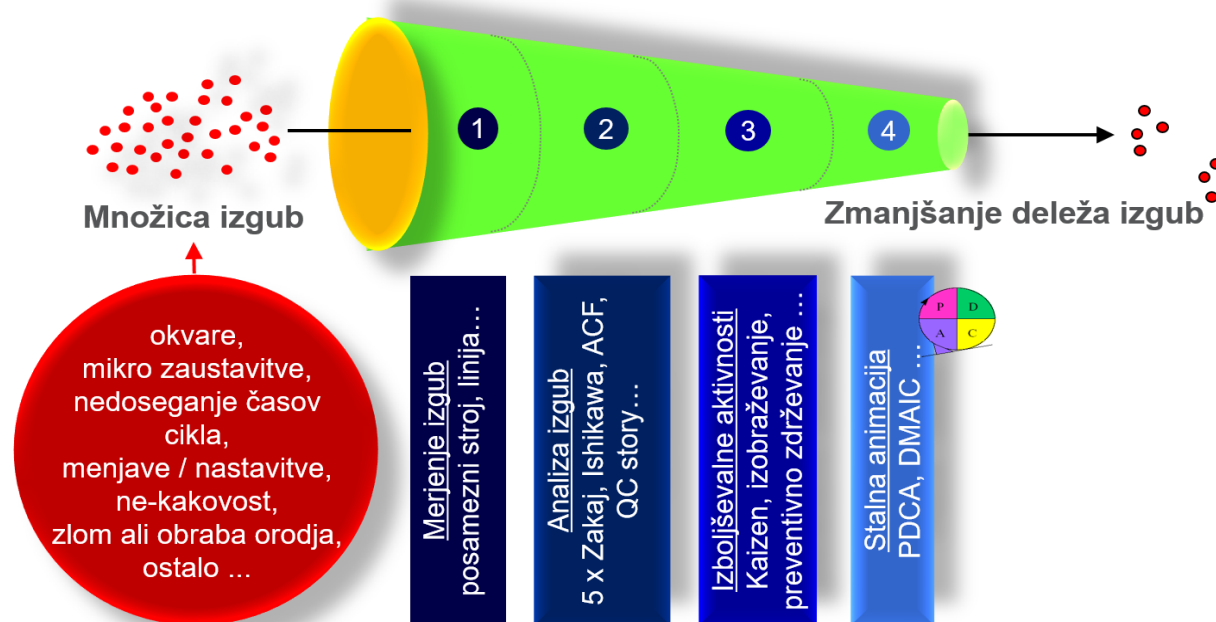
*Cilj tega izobraževalnega sklopa je, da vodje razumejo, kako s pomočjo retorike, celostne komunikacije (besedna in telesna govorica), razumevanja svojih lastnih obstoječih motivov ter obstoječih motivov pri sodelavcih, vpliva na to, da se želene spremembe čim prej realizirajo v praksi.*

---

- 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](http://www.demetra-leanway.com), ali nas kontaktirajte na:

- T: 07 30 73 081
- M: 041 928 618
- E: [info@demetra-leanway.com](mailto:info@demetra-leanway.com)

---

**VABIMO VAS, DA SE NAM PRIDRUŽITE!**

---