

SZCZEGÓŁOWA OFERTA SZKOLENIA

TPM – AUTONOMICZNE UTRZYMANIE RUCHU MASZYN I URZĄDZEŃ

Czyli: jak zwiększyć systemowo dostępność maszyn, podnieść wydajność, poprawić jakość !

1. O szkoleniu:

TPM definiujemy jako **obsługę konserwacyjną maszyn i urządzeń** realizowaną wewnątrz całego przedsiębiorstwa przez operatorów i personel odpowiedzialny za utrzymanie ruchu. Cele realizowane przez TPM to:

- **ZERO awarii maszyn**
- **ZERO wad produktu**
- **ZERO wypadków przy pracy**

Ważnym aspektem wdrożenia jest tworzenie odpowiedniej kultury organizacyjnej opartej na zaufaniu, pracy zespołowej oraz pro-aktywnego podejścia do rozwiązywania problemów.

2. Cel szkolenia:

Celem szkolenia jest:

- Przedstawienie celu oraz **zasad systemu TPM**
- Omówienie etapów **budowania zespołu wdrożeniowego TPM**, motywowania
- Omówienie elementów składowych TPM
- Wymiana doświadczeń w oparciu o studium przypadku oraz praktykę uczestników
- Praktyczne ćwiczenia i udział w symulacji zastosowania wybranych narzędzi LEAN

3. Grupa docelowa– uczestnicy:

Pracownicy odpowiedzialni za stan maszyn, operatorzy oraz pracownicy służb utrzymania ruchu. Kierownicy, liderzy i mistrzowie produkcji oraz innych działów wspierających produkcję, technolodzy, planiści. Kadra kierownicza każdego szczebla.

4. Korzyści:

Uczestnicy szkolenia:

- będą rozumieli różnice pomiędzy tradycyjnym utrzymaniem Ruchu a utrzymaniem TPM
- będą zaangażowani w tworzenie zasad skutecznego wdrożenia systemu TPM
- będą wiedzieli jakie aspekty psychologiczne należy uwzględnić przy pracy z ludźmi



Kuźnia P Sp. z o.o.

*„PRZEKUWAMY W
LEAN - WE FORGE
FOR LEAN”*

Lean Management

Szkolenia dla biznesu

Wdrożenia

Kuźnia P Sp. z o.o.

ul. Kruszwicka 43/8
53-652 Wrocław
NIP 8971827628
REGON 65189983

Biurowo Handlowe:

ul. Jana Olszewskiego
5, 55-100 Trzebnica

+48 669 655 546

www.kuzniap.pl
info@kuzniap.pl

5. Metody szkoleniowe:

- uczestnictwo w symulacji procesu produkcyjnego
- omówienie „przypadku wdrożenia” – CASE STUDY
- omówienie „dobrych praktyk” – BEST PRACTICE
- aktywność warsztatowa wsparta wykładem
- wymiana doświadczeń, „konfrontacja różnych praktyk”
- dyskusja
- praca zespołowa
- Mentoring
- Lean coaching zespołowy

6. Plan szkolenia:

a. **SZKOLENIE OTWARTE:** 1 dzień roboczy = 8 godzin

Agenda szkolenia:

I dzień	
Rejestracja	07.45 – 08.00
1 blok szkoleniowy	08.00 – 09.15
Przerwa kawowa	09.15 – 09.30
2 blok szkoleniowy	09.30 – 11.30
Obiad	11.30 – 12.15
3 blok szkoleniowy	12.15 – 14.00
Przerwa kawowa	14.00 – 14.15
4 blok szkoleniowy	14.15 – 16.00

b. **SZKOLENIE ZAMKNIĘTE** z dostępem do produkcji w zakładzie klienta: 2 dni robocze = 16 godzin

Agenda szkolenia:

	I dzień	II dzień
Rejestracja	07.45 – 08.00	
1 blok szkoleniowy	08.00 – 09.15	08.00 – 09.15
Przerwa kawowa	09.15 – 09.30	09.15 – 09.30
2 blok szkoleniowy	09.30 – 11.30	09.30 – 11.30
Obiad	11.30 – 12.15	11.30 – 12.15
3 blok szkoleniowy	12.15 – 14.00	12.15 – 14.00
Przerwa kawowa	14.00 – 14.15	14.00 – 14.15
4 blok szkoleniowy	14.15 – 16.00	14.15 – 16.00

c. Program szkolenia:

- 1) Powitanie, wprowadzenie do Lean, rozpoznanie potrzeb i przedstawienie celu szkolenia, zdefiniowanie oczekiwań.
- 2) TPM a 5S, miejsce SMED w UR, założenia, geneza, Narzędzia Lean a Kultura Lean, UR a Produkcja, Muda – z czym chcemy się zmierzyć, ćwiczenie, dzielenie się doświadczeniem
- 3) Założenia podejścia TPM do utrzymania ruchu w firmie
- 4) Tradycyjne utrzymanie ruchu a kompleksowe podejście TPM
 - a. przedstawienie i omówienie założeń Total Productive Maintenance jako **nowoczesnej metody zarządzania parkiem maszynowym**
 - b. wpływ TPM na ograniczenie nieplanowanych przestojów oraz awarii urządzeń



Kuźnia P Sp. z o.o.

„PRZEKUWAMY W
LEAN - WE FORGE
FOR LEAN”

Lean Management

Szkolenia dla biznesu

Wdrożenia

Kuźnia P Sp. z o.o.

ul. Kruszwicka 43/8
53-652 Wrocław
NIP 8971827628
REGON 65189983

Biuro Handlowe:

ul. Jana Olszewskiego
5, 55-100 Trzebnica

+48 669 655 546

www.kuzniap.pl
info@kuzniap.pl

- c. Ćwiczenie: główne straty w obszarze parku maszynowego - diagnozowanie występujących strat i ich przyczyn – warsztaty grupowe
- 5) Total Productive Maintenance- zarządzanie parkiem maszynowym
- przedstawienie i omówienie **8 podstawowych filarów TPM**
 - szczegółowe omówienie „Autonomicznego utrzymania” i 7 kroków jego wdrożenia,
 - podstawowe działania w zakresie wdrożenia TPM
 - dobrze rozwiązania z zakresu „Autonomicznego utrzymania”,
 - operator maszyny jako kluczowa osoba we wdrożeniu TPM
 - TPM- sposób efektywnego wykorzystania zasobów parku maszynowego
 - działania służące zwiększeniu dostępności maszyn,
 - sposoby szybkiego reagowania na pojawiające się zdarzenia,
 - rozliczanie pracy Służb Utrzymania Ruchu,
 - istotność harmonogramów przeglądów, ich realizacji i weryfikacji,
 - jak planować remonty maszyn- podział odpowiedzialności
 - sposoby zwiększenia dostępności Służb Utrzymania Ruchu - istota mierzenia przestoju maszyn
 - dlatego warto mierzyć nawet 5 minutowe przestoje,
 - n. sposoby raportowania i monitorowania przestoju maszyn**
 - standaryzacja i wizualizacja w zakresie TPM – istotny element szkolenia załogi
 - p. elastyczna załoga i efektywny zespół Utrzymania Ruchu.**
- 6) **Podstawowe wskaźniki TPM**
- wskaźnik wykorzystania maszyn **OEE** (Overall Equipment Effectiveness) i jego znaczenie w organizacji,
 - współczynnik dyspozycyjności, wydajności, jakości, jako wyznaczniki dalszych działań
 - wskaźnik awaryjności MTTR, MTBF** i ich znaczenie w zarządzaniu parkiem maszynowym,
 - rodzaje awarii- dlaczego warto mierzyć i analizować
 - omówienie wpływu przestoju na wskaźniki
- 7) **Miejsce 5S i SMED w koncepcji TPM**
- etapy i zasady wdrażania 5S,**
 - znaczenie wizualizacji 5S i standaryzacji
 - tworzenie instrukcji – praca grupowa
 - przykłady wdrożeń TPM
 - planowanie Utrzymania Ruchu w planowaniu produkcji
 - analiza ryzyka awarii oraz jego wpływu na ciągłość produkcji
 - TPM a tradycyjne Utrzymanie Ruchu w zarządzaniu efektywnością produkcji
 - Optymalizacja produkcji i utrzymanie ciągłości jako wspólna odpowiedzialność
- 8) Ludzka strona TPM i szerzej - Lean
- Umysł i mózg człowieka
 - Motywowanie**- piramida
 - Wywieranie wpływu
 - Zmiana nawyków
 - Negocjacje, poziomy komunikacji
 - Zespół w LEAN i Przywództwo
- 9) Co powinno być priorytetem w codziennej pracy UR?
- Czy znasz swoje priorytety?– Coaching grupowy
 - Miary w UR



Kuźnia P Sp. z o.o.

*„PRZEKUWAMY W
LEAN - WE FORGE
FOR LEAN”*

Lean Management

Szkolenia dla biznesu

Wdrożenia

Kuźnia P Sp. z o.o.

ul. Kruszwicka 43/8
53-652 Wrocław
NIP 8971827628
REGON 65189983

Biurowo Handlowe:

ul. Jana Olszewskiego
5, 55-100 Trzebnica

+48 669 655 546

www.kuzniap.pl
info@kuzniap.pl

- c. Projekty w Utrzymaniu Ruchu
 - d. Jakie są problemy z projektami?
 - e. Dlaczego projekty się opóźniają?
- 10) Podsumowanie szkolenia:
- a. Sesja GOLD Coaching uczestników vs. oczekiwania
 - b. Podsumowanie trenera
 - c. Ankiety
 - d. Dyplomy
- 11) Zakończenie szkolenia

7. Wartość inwestycji/ cena szkolenia:

a. Szkolenie otwarte – 1 – dniowe

- 850 zł netto + 23% VAT przy zgłoszeniu 1 uczestnika
- 800 zł netto + 23% VAT przy zgłoszeniu 2 uczestników
- 750 zł netto + 23% VAT przy zgłoszeniu 3 i więcej uczestników

Przy zgłoszeniu po terminie 14 dni od rozpoczęcia szkolenia: 890 zł netto + 23% VAT

b. Szkolenia zamknięte:

Zapraszamy do przesłania zapytania ofertowego zawierającego dane:

- Wielkość grupy
- Szacowany termin
- Lokalizacja
- Dane kontaktowe

Cena szkolenia zawiera: uczestnictwo w szkoleniu, materiały szkoleniowe, certyfikat potwierdzający uczestnictwo w szkoleniu, obiad, przerwy kawowe, pomoc w rezerwacji noclegu.

8. Zgłoszenia uczestnictwa w szkoleniu:

Prosimy o kontakt:

- drogą email na adres: info@kuzniap.pl
- telefonicznie + 48 669 655 546

Pytania dotyczące szkolenia?

Mają Państwo pytania dotyczące szkolenia, lub chcieliby Państwo przeprowadzić szkolenie w formule zamkniętej? Zapraszamy do kontaktu telefonicznego pod numerem +48 669 655 546 lub mailowego: info@kuzniap.pl



Kuznia P Sp. z o.o.

*„PRZEKUWAMY W
LEAN - WE FORGE
FOR LEAN”*

Lean Management

Szkolenia dla biznesu

Wdrożenia

Kuznia P Sp. z o.o.

ul. Kruszwicka 43/8
53-652 Wrocław
NIP 8971827628
REGON 65189983

Biuro Handlowe:

ul. Jana Olszewskiego
5, 55-100 Trzebnica

+48 669 655 546

www.kuzniap.pl
info@kuzniap.pl