



CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

Khóa đào tạo : Cải tiến Hiện trường Sản xuất – Gemba Kaizen

Thời lượng : 03 ngày

Đối tượng : Giám đốc Nhà máy, Quản đốc & Tổ đội trưởng, Quản lý kỹ thuật sản xuất, Quản lý thiết bị, Quản lý chất lượng, Quản lý kho vận.

Mục tiêu : Chỉ có **10% đến 15% hoạt động** của các Nhà máy sản xuất là **gia tăng giá trị** hướng đến đáp ứng yêu cầu khách hàng. **Lãng phí** chiếm đến **30% đến 80% thao tác** của người lao động, tỷ lệ **lãng công** của người lao động dao động trong khoảng **20% đến 40%**. **Hiệu suất tổng thể thiết bị** trong nhiều nhà máy chỉ ở mức **45% đến 60%**.

Mục tiêu của chương trình đào tạo đặc biệt này là nhằm cung cấp cho các nhân sự quản lý Hiện trường của Nhà máy những **khái niệm, nguyên tắc và phương pháp thực hành** nhận diện lãng phí và **cải tiến Hiện trường** nhà máy cho mục tiêu **tăng năng suất 20%** so với hiện trạng.

Kết hợp giữa **hướng dẫn lý thuyết**, phân tích và thảo luận **tình huống thực tế** và **bộ biểu mẫu ứng dụng** cho từng lĩnh vực, sau khóa đào tạo các học viên thực sự quan tâm có thể **tự tin thực hành 08 Chuyên đề** trong phạm vi quản lý của mình.

#	Thời gian	Nội dung
Ngày Thứ nhất		
1	08:30 – 08:45	Giới thiệu & Khởi động
2	08:45 – 11:00	Tổng quan về Quản lý Hiện trường Nhà máy sản xuất <ul style="list-style-type: none">• Khái niệm về Hiện trường Nhà máy sản xuất• Các yếu tố của Hiện trường Nhà máy sản xuất• Các mục tiêu quản lý đối với Hiện trường Nhà máy sản xuất• Thành phần, chức năng và vai trò của lực lượng quản lý Hiện trường Nhà máy sản xuất• Các thách thức trong quản lý Hiện trường Nhà máy sản xuất Thảo luận 1: <i>Phân tích thực trạng và phương thức tổ chức quản lý hiện trường của Nhà máy</i>
3	11:00 – 12:00 13:00 – 14:30	Lãng phí – Hiểm họa của Nhà máy sản xuất <ul style="list-style-type: none">• Hoạt động gia tăng giá trị Vs Hoạt động không gia tăng giá trị và Nhà máy vô hình trong mỗi Nhà máy• TIMWOOD – Nhận diện và phân tích 7 lãng phí điển hình trong Nhà máy sản xuất• Nhận diện, loại bỏ lãng phí trong Xây dựng Nhà máy mạnh mẽ và Phát triển nhân

		<p>sự</p> <p><u>Thảo luận 2:</u> Thảo luận phân tích các hình ảnh và clips hiện trạng của Nhà máy để xác định và đánh giá các lãng phí trong sản xuất</p>
4	14:30 – 17:00	<p>Sức mạnh của dòng chảy liên tục</p> <ul style="list-style-type: none"> Mô hình Nhà máy chức năng truyền thống và các nguồn gây “bệnh” trong quản lý hiện trường Mô hình, các cấp độ và Phương thức phân tích, thiết lập Dòng chảy liên tục trong sản xuất Sức mạnh của dòng chảy liên tục trong quản lý Hiện trường Nhà máy Các thách thức và cơ hội trong theo đuổi Dòng chảy liên tục <p><u>Thảo luận 3:</u> Thảo luận phân thực trạng và cơ hội cải tiến dòng chảy liên tục trong Nhà máy</p>
Ngày Thứ hai		
6	08:30 – 11:00	<p>Tổng hợp nội dung Ngày Thứ nhất</p> <p>Tối ưu hóa từng vị trí công việc</p> <ul style="list-style-type: none"> Khái niệm và vai trò của công việc tiêu chuẩn trong sản xuất Các yếu tố và bước xây dựng công việc tiêu chuẩn Quản lý và cải tiến công việc tiêu chuẩn trong sản xuất <u>Thực hành 2:</u> Thực hành Lập Công việc tiêu chuẩn cho tình huống dựa trên Video clip thực tế hoạch mô hình giả định được cung cấp.
7	11:00 – 12:00 13:00 – 15:00	<p>Nền tảng của sự ổn định và cải tiến trong Nhà máy sản xuất</p> <ul style="list-style-type: none"> Tổng quan về 5S Phương pháp thực hành tốt các nguyên lý của 5S trong Nhà máy sản xuất Quản lý trực quan: khái niệm, mục đích, phạm vi và cách thức thực hiện <p><u>Thảo luận 4:</u> Thảo luận phân tích các hình ảnh và clips hiện trạng của Nhà máy để đánh giá tình trạng thực hành và cơ hội cải tiến theo 5S và quản lý trực quan</p>
8	15:00 – 17:00	<p>Rèn luyện hệ tuần hoàn mạnh khỏe cho Nhà máy sản xuất</p> <ul style="list-style-type: none"> Độc lập hóa các hoạt động hỗ trợ khỏi dây chuyền sản xuất Các nguyên tắc cơ bản trong cải tiến hệ thống cấp & lấy hàng cho sản xuất Hệ thống “siêu thị”, “nhện nước” và “điểm sử dụng” trong sản xuất <p><u>Thảo luận 5:</u> Thảo luận phân tích các hình ảnh và clips hiện trạng của Nhà máy để đánh giá tình trạng thực hành và cơ hội cải tiến hệ thống cấp, rút hàng trong Nhà máy</p>
Ngày Thứ ba		
9	08:30 – 12:00	<p>Tổng hợp nội dung Ngày Thứ hai</p> <p>Xây dựng hệ thống thiết bị mạnh mẽ và đáng tin cậy</p> <ul style="list-style-type: none"> Tổng quan về quản lý thiết bị trong sản xuất Bảo dưỡng thiết bị hàng ngày của sản xuất Hướng dẫn vận hành và Thông số vận hành tiêu chuẩn

		<ul style="list-style-type: none"> • Ghi chép thông tin về hoạt động của thiết bị • Báo cáo và xử lý bất thường thiết bị • Hiệu suất thiết bị và tính toán hiệu suất thiết bị tổng thể - OEE <p><u>Thảo luận 6:</u> Thảo luận phân tích các hình ảnh và lips hiện trạng của Nhà máy để đánh giá tình trạng thực hành và cơ hội cải tiến về quản lý thiết bị</p>
11	13:00 – 16:00	<p>Loại bỏ đe dọa của Chuyển đổi sản xuất</p> <ul style="list-style-type: none"> • Chuyển đổi trong sản xuất và các vấn đề với quản trị tinh gọn • Khái niệm và các nguyên lý của “Chuyển đổi nhanh”: Phương thức rút ngắn thời gian chuyển đổi sản xuất xuống dưới 10 phút <p>Trình tự và phương pháp thực hiện “Chuyển đổi nhanh”</p> <p><u>Thảo luận 7:</u> Thảo luận phân tích các tình huống và cơ hội áp dụng “Chuyển đổi nhanh” trong Nhà máy</p> <p>Tổng hợp nội dung ngày Thứ ba</p>
12	16:00 – 17:00	<p>Đánh giá khóa đào tạo</p> <p>Làm bài kiểm tra trắc nghiệm sau khóa đào tạo.</p>

Ghi chú / Notes:

- Thời gian nghỉ trưa 12:00 – 13:00; Thời gian nghỉ giải lao vào 10:00 – 10:15; 15:00 – 15:15/ Lunch break: from 12:00 to 13:00; Teabreak: from 10:00 to 10:15; 15:00 -15: 15.