



P&Q SOLUTIONS CO., LTD.

3rd Floor, Ngoc Khanh Building – 37 Nguyen Son, Long Bien, Ha Noi.

T. (04) 3 793 06 96 F. (04) 3 793 06 95 W. <http://www.pnq.com.vn>

Leading Solutions for Leading People !

HỆ THỐNG QUẢN LÝ

5S & KAIZEN

QUẢN TRỊ TINH GỌN

QUẢN LÝ SẢN XUẤT

CHƯƠNG TRÌNH ĐÀO TẠO

- Khóa đào tạo :** Thực hành Chuyển đổi nhanh trong Sản xuất (SMED)
- Thời gian :** 01 ngày (23/01/2019)
- Đối tượng :** Quản lý kỹ thuật sản xuất; Tổ trưởng / Đội trưởng / Quản đốc; Quản lý kỹ thuật thiết bị và khuôn gá; Quản lý kế hoạch sản xuất.
- Mục tiêu :** Chuyển đổi nhanh là một phương pháp được Shigeo Shingo, cùng với Taiichi Ohno, phát triển trong Nhà máy sản xuất của Toyota nhằm rút ngắn thời gian thay khuôn của máy dập 1000 tấn từ 4 giờ xuống còn 3 phút.
- Khóa học được thiết kế nhằm cung cấp cho học viên các nguyên lý và công cụ thực hành Chuyển đổi sản xuất để **giảm tối thiểu 50% thời gian dừng** cho chuyển đổi sản xuất, hướng đến mục tiêu **chuyển đổi sản xuất trong thời gian <10 phút**.

#	Thời gian	Nội dung
1	08:30 – 08:45	Giới thiệu & Khởi động
2	08:45 – 10:00	Tổng quan về Chuyển đổi sản xuất • Khái niệm & các yếu tố thành phần của Chuyển đổi sản xuất, • Các tình huống Chuyển đổi sản xuất trong các ngành công nghiệp. <u>Thảo luận 1:</u> Thảo luận nhóm và đánh giá tác động của cỡ lô sản xuất, thời gian Chuyển đổi sản xuất và tính kinh tế của sản xuất. • Các lãng phí và tác động tiêu cực của Chuyển đổi sản xuất, • Những thách thức mới trong sản xuất và nhu cầu Chuyển đổi nhanh trong sản xuất Chuyển đổi nhanh – Phương pháp đột phá giảm lãng phí và linh hoạt hóa sản xuất • Khái niệm và nguyên tắc của Chuyển đổi nhanh trong sản xuất (SMED), • Vai trò của Chuyển đổi nhanh trong giảm Lead time và linh hoạt hóa sản xuất theo yêu cầu khách hàng, • 8 kỹ thuật và 7 bước trong thực hiện Chuyển đổi nhanh. <u>Thực hành:</u> Thực hành tình huống mô phỏng chuyển đổi sản xuất sau khi được cải tiến theo các kỹ thuật Chuyển đổi nhanh.
3	10:15 – 11:30	Bước 1: Quan sát và văn bản hóa thực trạng • Các nội dung chuẩn bị cho quan sát và văn bản hóa thực trạng, • Các điểm lưu ý trong quan sát và ghi nhận thực trạng, • Yêu cầu và công cụ văn bản hóa thực trạng. <u>Thảo luận:</u> Thảo luận nhóm, phân công công việc và lập danh mục kiểm tra cho

#	Thời gian	Nội dung
		hoạt động quan sát và văn bản hóa thực trạng của nhóm. Bước 2 & 3: Phân tách và Chuyển đổi các hoạt động BÊN TRONG và BÊN NGOÀI - Đánh giá sự “cần thiết dùng thiết bị” cho mỗi hoạt động, - Chuyển đổi hoạt động BÊN TRONG ra BÊN NGOÀI, <u>Thực hành:</u> Phân tích tình huống, đánh giá các hoạt động và xác định cơ hội chuyển đổi BÊN TRONG ra BÊN NGOÀI
4	11:30 – 12:00 13:30 – 14:00	Tổng hợp và nhắc lại nội dung Ngày thứ nhất Bước 4: Sắp xếp và cải tiến các hoạt động bên trong - Thực hiện các hoạt động đồng thời, <u>Thực hành:</u> Phân tích tình huống, đánh giá các hoạt động và xác định cơ hội thực hiện các hoạt động đồng thời và dự kiến kết quả - Loại bỏ bulong và điều chỉnh, <u>Thực hành:</u> Liên hệ với tình huống Chuyển đổi sản xuất thực tế từ đơn vị của mình, xác định cơ hội cải tiến với việc loại bỏ bulong và điều chỉnh. - Thực hành 5S và quản lý trực quan, loại bỏ tìm kiếm và lựa chọn. <u>Thực hành:</u> Liên hệ với tình huống Chuyển đổi sản xuất thực tế từ đơn vị của mình, xác định cơ hội cải tiến với 5S và Quản lý trực quan.
5	14:00 – 16:30	Bước 5: Sắp xếp và cải tiến các hoạt động bên ngoài - Bố trí nhân lực hỗ trợ bên ngoài, 5S và cải tiến phương tiện hỗ trợ. <u>Thảo luận:</u> Thảo luận nhóm, phân tích phương pháp tổ chức và các điều kiện cần thiết cho việc thực hiện các hoạt động bên ngoài trong Chuyển đổi sản xuất. Bước 6: Văn bản hóa tiêu chuẩn và các điểm cần cải tiến - Tiêu chuẩn hóa sau cải tiến, - Xác định cơ hội tiếp tục cải tiến tiêu chuẩn. Bước 7: Lặp lại và cải tiến - Mục tiêu 45% cho mỗi chu trình cải tiến, - Kiên trì cho mục tiêu <10 phút. Tổ chức triển khai SMED trong doanh nghiệp. <u>Thảo luận:</u> Thảo luận nhóm, xây dựng Chương trình triển khai SMED trong doanh nghiệp của bạn.
6	16:30 – 17:00	Tổng kết và đánh giá khóa đào tạo

Ghi chú:

- Thời gian nghỉ giải lao vào 10:00 – 10:15 sáng, 15:00 – 15:15 chiều và nghỉ trưa từ 12:00-13:30.

Tài liệu cho khóa học do P & Q Solutions cung cấp bao gồm tài liệu bài giảng, tài liệu thảo luận và các tài liệu tham khảo cho các chủ đề thảo.