التميّز التشغيلي

والمنتجات قيد التصنيع kanbanالتدفقات المسحوبة و

kanban، يوم واحد للانتقال من إنتاج تدفعه البرمجة إلى تدفق يسحبه الاستهلاك الفعلي. يحسب المشاركون حلقة ويحجّمون سوبرماركت، ويحددون سقوفًا للمنتجات قيد التصنيع على تدفق من مصنعكم، انطلاقًا من استهلاكاتكم .وأزمنة دورتكم وأحجام دفعاتكم. ويغادرون ومعهم حلقة جاهزة للتجريب في الميدان وقواعد تشغيلها

المدة : 1 يوم

الأهداف

1. شرح الفرق بين التدفق المدفوع والتدفق المسحوب وأثر المنتجات قيد التصنيع على زمن العبور
2. تحديد المخزونات الوسيطة على تدفق حقيقي ومصدرها وما تخفيه من آجال وجودة
3. انطلاقًا من الاستهلاك وأجل إعادة التموين ومخزون الأمان kanban حساب عدد بطاقات حلقة
4. المورد kanban وCONWIPمحدد السقف و FIFO اختيار آلية القيادة الملائمة: سوبرماركت وطابور
5. بناء قواعد تشغيل حلقة ومؤشرات متابعتها

البرنامج

اليوم 1 – صباحًا

التدفق المدفوع والتدفق المسحوب: ما يغيّره الاستهلاك
• الفعلي كإشارة للإطلاق
لماذا يطيل Little: المنتجات قيد التصنيع وزمن العبور وقانون
• المخزون الآجال
قراءة تدفق من موقعكم: المخزونات الوسيطة والاختناقات
• وأحجام الدفعات
أي آلية لأي :CONWIPمحدد السقف و FIFO السوبرماركت وطابور
• تدفق

اليوم 1 – مساءً (ورشة)

الاستهلاك وأجل إعادة التموين وحجم :kanban حساب حلقة
• الحاوية والأمان
• البطاقات ولوحة الإطلاق وقواعد الأولوية: التشغيل اليومي
ورشة: تحجيم حلقة وسقوف للمنتجات قيد التصنيع على تدفق
• من مصنعكم
مؤشرات المتابعة (الانقطاعات والمنتجات قيد التصنيع
• والأجل) ومراجعة دورية لعدد البطاقات
• اختبار المكتسبات وعرض الحلقات المحجَّمة

المقاربة البيداغوجية

• لعبة محاكاة في القاعة: ورشة واحدة تُدار بتدفق مدفوع ثم بتدفق مسحوب
• حسابات على معطياتكم الخاصة من استهلاك وأزمنة دورة وأحجام دفعات
• زيارة لتدفق من موقعكم لرصد المخزونات ونقاط الفصل
• داخلية ومع الموردين في الصناعات الغذائية والتغليف والصناعة kanban أمثلة لحلقات
• Lean Six Sigma في Black Belt برنامج المجال يشرف عليه

التقييم والوثائق

يتسلم كل مشارك شهادة تكوين مرقّمة قابلة للتحقق عبر .(J+1) اختبار للمكتسبات في نهاية اليوم وتقييم فوري في اليوم الموالي .المنجز في الورشة kanban الإنترنت؛ وتتسلم المقاولة تقرير التكوين وتحجيم حلقة

.OmniLearn دعامات ثنائية اللغة لكل مشارك؛ وكل تكوين حضوري مرفق بنسخته الرقمية على منصة

معلومة مفيدة

وتقليص أزمنة التغيير .«(VSM) يساعد رسم سلسلة القيمة على اختيار أماكن الحلقات: انظروا تكوين «رسم سلسلة القيمة .«تقليص أزمنة التغيير :SMED» يتيح دفعات أصغر وبالتالي منتجات أقل قيد التصنيع: هذا موضوع

معلومات عملية

المدة	يوم 1
الفئة المستهدفة	مسؤولو الإنتاج واللوجستيك والبرمجة والجدولة والطرق ورؤساء الفرق
المتطلبات المسبقة	Lean يوصى بمعرفة أساسيات
عدد المشاركين	مجموعات من 6 إلى 12 مشاركًا داخل المقاولة
الصيغة	داخل المقاولة، حضوريًا في موقعكم
اللغة	الفرنسية أو الدارجة أو الإنجليزية؛ دعامات ثنائية اللغة
التمويل	والمغرب ،GIAC ومجموعات الاستشارة ،(TFP) العقود الخاصة للتكوين لدى مكتب التكوين المهني .المقاولات: تُعدّ الملفات معكم دون أي تكلفة إضافية
تكييف البرنامج	برنامج مكيَّف مع مساطركم وتجهيزاتكم والفئة المستهدفة

أسئلة شائعة

إنتاجًا شديد التنوع؟ kanban هل يناسب

على kanban يناسب المراجع التي تُستهلك بانتظام. أما المراجع ذات الحجم الضعيف أو المصنّعة عند الطلب، فيُجمع غالبًا بين ويساعد التكوين .CONWIP المكونات الجارية وإطلاق عند الطلب لباقي المراجع، أو سقف شامل للمنتجات قيد التصنيع من نوع .على تصنيف مراجعكم

هل يلزم برنامج للاشتغال بتدفق مسحوب؟

فيُبرَّر لاحقًا، حين تستقر القواعد وتفرض المسافات ERP الإلكتروني في نظام kanban ببطاقات ولوحة. أما kanban لا. تشتغل حلقة .أو الأحجام ذلك

ما المعطيات التي ينبغي إعدادها قبل الدورة؟

الاستهلاكات حسب المرجع على مدى بضعة أشهر، وأزمنة الدورة والتغيير، وأحجام الدفعات وآجال إعادة التموين لتدفق مختار. .وبدون هذه المعطيات تستعمل الورشة حالة نموذجية، لكن نتيجتها أقل قابلية للتطبيق المباشر

؟Lean ما الصلة بأساسيات

الأساسيات ومظاهر الهدر السبعة». ويتعمق :Lean Manufacturing» المنتجات قيد التصنيع هي أحد مظاهر الهدر المقدَّمة في .هذا اليوم في موضوع واحد: كيف نقلّصها بشكل مستدام بتغيير طريقة إطلاق الإنتاج