التميّز التشغيلي

Lean Manufacturing: الأساسيات ومظاهر الهدر السبعة

يومان لتتعلموا رؤية الهدر حيث يوجد، على خطوطكم وفي تدفقاتكم اللوجستية. نُشرح مظاهر الهدر السبعة والتدفق ثم نُقاس خلال تشخيص ميداني داخل مصنعكم. ويغادر الأطر ومعهم خطة أوراش مصنَّفة takt timeوزمن الدورة و .حسب الأثر والجهد، جاهزة للانطلاق

المدة : 2 أيام

الأهداف

1. **القيمة بالنسبة للزبون والتدفق والإنتاج بالقدر اللازم والتحسين المستمر :Lean شرح مبادئ**
2. **تحديد مظاهر الهدر السبعة على خط إنتاج أو في مستودع**
3. **ونسبة القيمة المضافة في تدفق ما takt timeقياس زمن الدورة و**
4. **إجراء تشخيص ميداني منظَّم على أحد خطوط مصنعكم**
5. **إعداد خطة أوراش مرتّبة حسب الأثر والجهد**

البرنامج

اليوم 1 – صباحًا

ومبادئه: القيمة كما يراها الزبون والتدفق والقدر Lean أصول
- **اللازم**

مظاهر الهدر السبعة: الإنتاج الزائد والانتظار والنقل
- **والمعالجات غير المجدية والمخزون والتنقلات والعيوب**

أمثلة في الصناعات الغذائية والتغليف واللوجستيك والصناعة
- **الميكانيكية**
- **اختبار قصير: رصد الهدر على صور وفيديوهات لورشات**

اليوم 1 – مساءً

- **تدفق الإنتاج: المنتجات قيد التصنيع والاختناق وزمن العبور**

التعريفات :takt timeزمن الدورة وزمن القيمة المضافة و
- **والحسابات**
- **takt time موازنة خط إنتاج بالنسبة إلى**

التحضير للتشخيص: شبكة الملاحظة والتوقيت وأدوار
- **الملاحظين**

اليوم 2 – صباحًا

تشخيص ميداني على أحد خطوط مصنعكم في مجموعات فرعية
-

تسجيل مظاهر الهدر الملاحَظة: صور وتوقيتات والمسافات
- **المقطوعة**
- **قياس المنتجات قيد التصنيع وزمن عبور الخط**
- **نقاش مع مشغّلي الخط وأطره**

اليوم 2 – مساءً (ورشة)

- **ورشة: خلاصة التشخيص وتقدير الخسائر الملاحَظة**

وحل SMEDو Sمصفوفة الأثر / الجهد واختيار الأوراش الأولى: 5
- **المشاكل والتوحيد**
- **خطة الأوراش: القائد والفريق والأجل ومؤشر النتيجة**
- **اختبار المكتسبات وعرض التشخيص على إدارة الموقع**

المقاربة البيداغوجية

- **محاكاة لخط إنتاج داخل القاعة على عدة جولات لقياس أثر كل تحسين**
- **نصف يوم كامل في الميدان داخل مصنعكم**
- **توقيتات وقياسات ينجزها المشاركون بأنفسهم**
- **عرض التشخيص على الإدارة في نهاية التكوين**
- **داخل المقاولات Lean مكوّنون مستشارون يقودون أوراش**

التقييم والوثائق

وشهادة تكوين مرقّمة قابلة للتحقق عبر الإنترنت، وتقرير عن التكوين. ،(J+1) اختبار للمكتسبات، وتقييم فوري في اليوم الموالي .وتتسلم المقاولة كذلك تشخيص الخط المدروس وخطة الأوراش المرتّبة حسب الأولوية

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

معلومة مفيدة

وتدقيق الاستدامة، SMEDالتجريبي و Sوورش 5 Lean يفتتح هذا التكوين «دورة التميّز التشغيلي»: التشخيص وأساسيات .في 4 تدخلات تفصل بينها 15 يومًا، أي 9 أيام على مدى شهرين

معلومات عملية

المدة	أيام 2
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

هل يجري التكوين داخل مصنعنا؟

نعم. يتم تشخيص اليوم الثاني على أحد خطوطكم: يجب توفير الولوج إلى الورشة ومعدات الوقاية وتفرّغ فريق الخط خلال نصف .يوم

على اللوجستيك؟ Lean هل يُطبَّق

نعم. تظهر مظاهر الهدر السبعة في المستودع: مناولات متكررة وانتظار عند الرصيف ومخزون راكد وتحضير طلبيات يُعاد. ويمكن .أن يخص التشخيص تدفقًا لوجستيًا بدل خط إنتاج

VSM؟ ما الفرق بينه وبين تكوين

فيتتبع كامل تدفق عائلة «(VSM) يعلّم هذا التكوين رؤية الهدر وإطلاق الأوراش على خط إنتاج. أما تكوين «رسم سلسلة القيمة .منتجات، من الطلبية إلى الشحن، لرسم الحالة الحالية والحالة المستقبلية

هل يمكن تمويل هذا التكوين؟

وفق القواعد الجاري بها العمل. تُعدّ OFPPT لدى (CSF) يمكن إدراجه في خطة التكوين المقدَّمة في إطار العقود الخاصة للتكوين .الملف معكم، وتتوقف الأهلية على وضعية مقاولتكم