8 (495) 698-63-64
8 (800) 234-55-22
seminar@finkont.ru
www.finkont.ru

Методика прорывных улучшений 6 СИГМА

Программа посвящена практическому применению методики Lean Six Sigma для системного выявления и устранения производственных потерь. На основе реальных кейсов предприятий слушатели разберут пошаговый подход к поиску причин проблем, их анализу в цифрах и внедрению улучшений по методике DMAIC — от определения приоритетной проблемы и сбора фактических данных до закрепления достигнутого результата.

Дата проведения: 1 - 2 июня 2027 с 10:00 до 17:30

Артикул: MC32896

Вид обучения: Курс повышения квалификации

Формат обучения: Онлайн-трансляция

Срок обучения: 2 дня

Продолжительность обучения: 16часов

Стоимость участия: 47 000 руб.

Для участников предусмотрено: Методический материал.

Документ по окончании обучения: Удостоверение о повышении квалификации в объеме 16 часов.

Для кого предназначен

Владельцев бизнеса, генеральных директоров, начальников производств, цехов и отделов.
Для тех, кто больше не хочет терпеть убытки от сбоев в производстве, брака, срыва сроков и разобщенной работы подразделений, и хочет собрать команду, которая сама найдет причины проблем и устранит их в кратчайшие сроки с измеримым экономическим эффектом (снижение себестоимости продукции, экономия ресурсов и др.).

Цель обучения

Освоить практические инструменты Lean Six Sigma для выявления и устранения производственных потерь, повышения качества и ритмичности производства, оптимизации ресурсов и обеспечения своевременного выполнения заказов.

Особенности программы

Особое внимание в программе уделяется практическим результатам реализованных проектов: выравниванию производства с учетом колебаний спроса и устранению «узких» мест, расчету необходимых мощностей и ресурсов, снижению брака и внедрению системы бездефектного производства, сокращению простоев и сверхурочных работ, оптимизации складских запасов и обеспечению своевременной отгрузки продукции клиентам.

Результат обучения

В результате обучения участники: получат методику выполнения проектов прорывных улучшений 6 Сигма по дорожной карте DMAIC, шаблоны документов, готовые расчеты для эффективной работы производственных участков.

Это мероприятие можно заказать в корпоративном формате (обучение сотрудников одной компании).

Программа обучения

Блок 1. С чего начать, чтобы директор поверил в проект.

Как перейти от разговоров к делу и не потерять поддержку руководства через месяц.

- **План из пяти шагов (дорожная карта DMAIC):** Определяем Измеряем Анализируем Улучшаем Закрепляем результат. Что конкретно делается на каждом этапе.
- **Команда проекта:** Кто должен войти в группу. Кто должен возглавить процесс. Как избежать саботажа со стороны «незаменимых» сотрудников.
- **Обучение команды:** Какие знания нужны на старте. Как часто показывать спонсору (директору) промежуточные итоги, чтобы он видел экономию денег и не закрыл финансирование.

Блок 2. Определение (D): выбираем главную проблему, не тратя силы на мелочи.

- **Чего мы хотим:** Ставим одну понятную цель всей командой.-
- **Выбор цели:** Решаем куда вложить деньги в первую очередь. Оцениваем идеи просто: где мы заработаем или сэкономим больше всего при минимальных затратах.
- **Устав проекта:** Простой документ на одну страницу, чтобы все однозначно понимали, к какому результату мы хотим прийти. Фиксируем измеримые показатели успеха.
- **Ритм работы:** Пошагово планируем фазы проекта. Составляем расписание рабочих встреч. Отслеживаем прогресс, чтобы команда не снизила темпов работы, а руководство видело промежуточные успехи уже в ближайшее время.

Блок 3. Измерение (M): идем по цехам и сбираем факты

Смотрим, что происходит в реальности.

- **Составляем карту сквозного процесса:** Проходим путь продукции от склада сырья до отгрузки клиенту. Отмечаем всё, что видим - где продукция просто лежит и ждет, пока ею займутся, простои, нерегламентированные перерывы, зоны накопления, скрытые процессы и «узкие» места, рассинхронизацию пропускных способностей и действий цехов и участков. Рисуем схемы движения полуфабрикатов, рабочих и погрузчиков. Анализируем уровень организации технологических процессов и эффективность взаимодействия смежных подразделений.
- **Данные из систем:** Какие отчеты нужно выгрузить из вашей учетной программы (например, 1С, ERP), чтобы подтвердить наблюдения и слова цифрами. Выявляем причинно-следственные связи, зависимости.-
- **Фотография рабочего дня:** по факту смотрим, чем мастера и рабочие заняты на самом деле. Где скрытые потери рабочего времени и их причины. Как организовано взаимодействие и рабочие места. Внедряем простую форму самофотографии для мастеров.
- **Статистика брака:** Как фиксировать дефекты на входе, по ходу процесса производства и перед отгрузкой, чтобы понимать масштаб потерь в рублях.

Блок 4. Анализ (A): переводим проблемы в рубли.

Доказываем деньгами, почему текущая ситуация невыгодна предприятию.

- **Сколько стоят сбои:** Переводим часы простоя оборудования и людей, ожидания обработки, переделки, нарушения технологических режимов в реальные деньги. Используем методы математического анализа данных для обоснованных выводов.
- **Загрузка техники:** Считаем, насколько реально загружено оборудование, а сколько времени оно ожидает из-за рассинхронизации работы производственных участков и смежных подразделений.
- **Нужная численность:** Рассчитываем оптимальное количество единиц оборудования, техники, рабочих, мастеров и контролеров в смене и вычисляем нормы обслуживания оборудования.
- **Почему получается брак:** Проверяем стабильность технологических процессов, пригодность оборудования изготавливать качественную продукцию без отклонений и точность измерительных систем.
- **Эксперименты:** Проводим при необходимости быстрые тесты прямо в цехе, чтобы собрать дополнительную информацию о процессе,- понять, какие факторы (температура, скорость, подача, давление) сильнее всего влияют на качество.

Блок 5. Улучшение (I): наводим порядок.

Внедряем изменения.

- **Подготовка производства (СОНТ):** Как конструктора и технологи должны быстро реагировать на проблемы, о которых кричат рабочие из цеха.
- **Качество сразу:** Система «0 дефектов». Учимся проверять работу на месте, чтобы брак не передавался на следующий участок.
- **Производство точно в срок (Kanban):** Переходим на вытягивающее планирование по тайм-слотам. Каждый предыдущий производственный участок делает только то, что нужно следующему и тогда, когда это нужно по приоритету, а не работает «на себя».
- **Своевременная логистика и оптимальные запасы:** Балансируем желания отдела продаж с возможностями завода. Реально смотрим на фактическую длительность изготовления при многозадачности. Оптимизируем страховые запасы: считаем тот самый минимум запасов на складе, чтобы линия не встала, но и миллионы не лежали мертвым грузом.

- **Рабочие места (Упорядочение, НОТ, 5S):** Наводим порядок и эргономику. Рабочий должен как можно меньше уставать по ходу смены, иначе человеческий фактор неизбежен. Ему должно быть удобно, инструменты, оснастка, приспособления — под рукой, лишних движений — минимум.
- **Оборудование без сбоев:** Вводим обслуживание по состоянию, а не «по календарю». Обучаем операторов самим следить за своими станками, чтобы избегать аварийных остановок. Оптимизируем ремонтные зоны.
- **План улучшений (Kaizen) и экономический эффект:** Собираем все найденные идеи в единый график внедрения. Оцениваем бюджет, оцифровываем экономический эффект.-

Блок 6. Контроль (C): как не откатиться назад через месяц.

Люди склонны возвращаться к старым привычкам.

- **Система поддержания результата:** Разрабатываем правила контроля и Комплексный План Контроля. Действия персонала и взаимодействие подразделений при отклонениях. Отслеживаем экономический эффект от проекта нарастающим итогом. Ищем возможности для тиражирования успешных решений.

Преподаватели