

Organizator:

lean experience
business institute



BEST LEAN EXPERIENCE

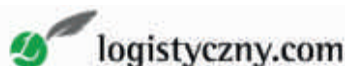
25-27.02.2015, Łódź

ABB
Philips Lighting
Harris Calorific
Indesit
Donako
Corning Cable
BSH
LOTTE Wedel
DELL Products Poland
General Electric

Zwiedzane fabryki:

- **INDESIT**
 - Fabryka kuchenek
 - Fabryka lodówek
 - Verpol
 - Fabryka okapów
- **DELL
PRODUCTS
POLAND**
- **GENERAL
ELECTRIC**
- **BSH**
 - Fabryka suszarek
 - Fabryka pralek

Patroni medialni:



BEST

LEAN EXPERIENCE

25-27 lutego 2015, Łódź

ABB
Philips Lighting
Harris Calorific
Indesit
Donako
Corning Cable
BSH
LOTTE Wedel
DELL Products Poland
General Electric

Zwiedzane zakłady produkcyjne:

1. INDESIT:

- Fabryka kuchenek
- Fabryka lodówek
- Verpol (wtryskownia + multiproces)
- Fabryka okapów



Indesit Company działa w Polsce od 1992 roku. Początkowo było to biuro handlowe, mieszczące się w Warszawie. Dobre wyniki sprzedaży i plany ekspansji na rynkach europejskich spowodowały, że Indesit zdecydował się ulokować w Polsce również działalność produkcyjną. We wrześniu 1999 została otwarta pierwsza fabryka koncernu w Łodzi, produkująca kucharki wolnostojące marek Indesit i Ariston na cały rynek europejski. W październiku 2004 r., zainaugurowała produkcję druga fabryka - również w Łodzi. Produkowane są w niej wolnostojące lodówki, trafiające tak i na wiele rynków zbytu. Te dwie inwestycje silnie związały firmę z regionem łódzkim, a dobre doświadczenia spowodowały, że postanowiono dalej rozbudować strefę przemysłową. W 2011 rozpoczęto kolejną inwestycję przemysłową - linię produkcyjną okapów kuchennych oraz komponentów plastikowych w Łodzi. Projekt ukończono równo rok później, a w pierwszej połowie 2013 roku rozpoczęto masową produkcję. Głównym siedzibem firmy w Polsce jest Łódź. To tu pracuje Zarząd, również tu swoje siedziby mają działy marketingu, sprzedaży, logistyki, controllingu. Łącznie w Indesit Company Polska pracuje około 3500 osób.

2. DELL PRODUCTS POLAND



Firma Dell Products Poland to amerykańska międzynarodowa korporacja z siedzibą w Round Rock w stanie Teksas. Zajmuje się wdrażaniem kompleksowych rozwiązań IT. Zasłynęła z wdrożenia, 30 lat temu, bezprecedensowego modelu sprzedaży, który omijał pośredników w drodze komputera z fabryki do Klienta. Jest także pionierem sprzedaży przez Internet - każdemu stworzył dopasowany do swoich potrzeb komputer, od komponentów wewnętrznych zaczynając, a na oprogramowaniu i kolorze obudowy kończąc, po czym leżący etapy produkcji i dostawy. Zakład produkcyjny w Łodzi to najnowocześniejsza jednostka w strukturach firmy Dell, która jest wzorem do naśladowania zarówno pod względem jakości produkcji, szybkości realizacji zamówień i optymalizacji kosztów, jak i minimalizacji wpływu na środowisko naturalne.

Zakład rozpoczął pracę w listopadzie 2007 roku, początkowo montując komputery przenośne na dwóch liniach produkcyjnych, a wraz z rozwojem powstawały kolejne linie montażowe oraz wprowadzane nowe produkty, w tym serwery, komputery biznesowe i wydajne komputery dla graczy marki Alienware. Priorytetem dla Dell'a jest zapewnienie bezpiecznego i zdrowego środowiska pracy dla całego zakładu i jego otoczenia, nie tylko pracowników, ale i podwykonawców czy gości. Wyśiłki potwierdzają wdrożone zintegrowane systemy zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy, Jakością oraz środowiskiem. Wszystkie trzy obszary są certyfikowane przez międzynarodowe organizacje.

3. GENERAL ELECTRIC POWER CONTROLS



Fabryka GE Power Controls w Łodzi to międzynarodowy lider w globalnej produkcji i sprzedaży urządzeń i aparatów mających zastosowanie w dystrybucji, ochronie, monitorowaniu, transformacji, przetwarzaniu energii niskiego i średniego napięcia oraz kompletnych rozwiązaniach procesów produkcyjnych i systemów automatyki sterowania.

4. BSH



Fabryka pralek w Łodzi została oficjalnie otwarta w 1998 roku. Zakład ten został rozbudowany w 2002 roku o nowoczesną fabrykę zmywarek. W 2005 oficjalnie otwarto kolejną inwestycję BSH w Łodzi - fabrykę suszarek do ubrań. Fabryka powstała na terenie Łódzkiej Specjalnej Strefy Ekonomicznej. W Łodzi produkowane są suszarki najnowszej generacji o nowym ciekawym wzornictwie. Fabryki w Łodzi spełniają wysokie wymagania jakościowe, dostaw i niezawodności. Zakłady są wyposażone w najnowocześniejsze rozwiązania technologiczne - np. zastosowanie laserów, najnowocześniejsze techniki tłoczenia, przetwarzania i montażu oraz zapewnienie integracji od dostawcy do procesu produkcji przez koncepcję shop-in-shop. W nie mniejszym stopniu łódzkie fabryki spełniają surowe, stosowane na całym świecie normy ochrony środowiska.

Pierwszy Dzień,
25 lutego 2015, Łódź

BEST LEAN MANUFACTURING

09:00 Praktyczne aspekty wdrażania projektów optymalizacyjnych – LEAN w praktyce

- Jak skutecznie wdrożyć 5S – w oparciu o system audytów i monitorowania działań korygujących
- Praktyczne aspekty wdrożenia TPM w organizacji o zróżnicowanym wiekowo parku maszynowym (18 maszyn objętych programem)
- System sugestii pracowniczych – przypadek wdrożenia wniosku Kaizen
- Siła zarządzania wizualnego jako wynik wdrożenia wniosków z procesu mapowania strumienia wartości - VSM
- Efektywna struktura nadzoru nad wdrożeniami oraz właściwa dystrybucja zadań z kategorii 5S, TPM, Kaizen (ludzie i narzędzia)

Ireneusz Poznański, LEAN Manufacturing Manager, DONAKO

10:00 Jak skutecznie zredukować koszty poprzez optymalizację linii produkcyjnych – na przykładach z praktyki

- Efektywny model przejścia na pull system – case studies
- Balansowanie linii na przykładach
- Jak zapewnić ciągły przepływ - na co należy zwracać uwagę

Ireneusz Nowak, Dyrektor Zakładu, Harris Lincoln Electric

11:00 Przerwa na kawę

11:20 Dyskusja: Narzędzia lean manufacturing – od czego zacząć zmiany, jak minimalizować opór pracowników, dlaczego warto standaryzować sukcesy

Ireneusz Poznański, LEAN Manufacturing Manager, DONAKO
Ireneusz Nowak, Dyrektor Zakładu, Harris Lincoln Electric
Maciej Rodziewicz, EMEA Lean&Performance Excellence Champion, Corning Cable Systems Polska

BEST MAINTENANCE IN PRACTICE

12:00 Efektywne zarządzanie procesem utrzymania ruchu

- Jak efektywnie wykorzystywać metodologię narzędzi prewencyjnych i działania operacyjne na przykładzie skutecznego TPM
- Optymalizacja procesów UR poprzez analizę 4Q – na przykładach z praktyki
- AM; 5S, Continuous Improvement, KAIZEN – jako narzędzia doskonalenia obszarów UR

- Jak skutecznie monitorować i analizować procesy poprzez systematyczne audyty
 - Jak właściwie wykorzystać komputerowe wsparcie w UR
- Monika Rybińska-Gawinowska, Kierownik Produkcji, ABB*

13:00 Przerwa na lunch

14:00 TPM: gdzie zacząć, na co zwracać uwagę i jak mierzyć skuteczność funkcjonowania

- Kiedy wdrażać TPM – przesłanki, potrzeby, sygnały
- Jak wdrażać – metody, sposoby, opcje, rekomendacje, praktyczne przykłady
- Typowe błędy i lekcje na nie – case studies
- Miary, zarządzanie procesem wdrożenia, zakończenie i utrzymanie

Sławomir Kluszczyński, Dyrektor Zakładu, Członek Zarządu, Lotte Wedel

BEST LEAN LOGISTICS

15:00 Jak skutecznie zorganizować pull system – na przykładzie rozwiązań zastosowanych w Indesit

- Jak podejść do balansowania linii produkcyjnych, jak rozpoznać aktywność i dodać wartość i niedodać wartość
 - Przykłady rozwiązań organizacji produkcji w warunkach zmiennego workcontent i problemów z absencją pracowników
 - Przykład organizacji zasilania komponentami linii w TAKTIC – Milkrunner i Waterspider. Prezentacja ciekawych rozwiązań
 - Jak skutecznie wprowadzić PULL System – zalety rozwiązania i trudności przy wdrażaniu
 - Przykłady rozwiązań PULL pomiędzy różnymi procesami magazynowymi i produkcyjnymi
 - Jak właściwie obliczyć supermarket dla komponentów o dużej liczbie kodów i dużym gabarycie – na przykładach z praktyki
 - Przykłady ANDON w supermarketach
- Marcin Wiśniewski, IME Site Engineer, Indesit*

16:00 Przerwa na kawę

16:20 Zarządzanie zapasami w łańcuchu dostaw z użyciem narzędzi Lean Manufacturing

- Zmiana systemu zarządzania realizacją zamówień z push na pull
- Kanban wewnętrzny do zarządzania zapasem w produkcji
- Supermarket wewnętrzny jako narzędzie zwiększenia elastyczności
- Supermarket zewnętrzny i wpływ na zapasy u klienta
- Kanban sygnałowy pomiędzy dostawcą i klientem
- System FIFO

Joanna Brzezińska, Lean Change Agent, Philips Lighting Poland

Już dziś wylij nam swoje zgłoszenie!

17:20 Dyskusja: Najlepsze praktyki wdrażania narzędzi Lean w działach UR i Logistyki

Marcin Wiśniewski, IME Site Engineer, Indesit

Joanna Brzezińska, Lean Change Agent, Philips Lighting Poland

Sławomir Kluszczyński, Dyrektor Zakładu, Członek Zarządu, Lotte Wedel

20:00 Wspólna kolacja – przedstawienie uczestników i czas na dyskusję w kulkarach

Drugi Dzień,
26 lutego 2015, Łódź

BEST LEAN & KAIZEN MANAGEMENT


09:00 Zwiedzanie Zakładu Indesit:

- Fabryka kuchenek
- Fabryka lodówek
- Verpol
- Fabryka okapów

12:00 Przerwa na lunch

13:00 Budowanie kultury statystycznej w firmie produkcyjnej szansą na zwiększenie efektywności programów Lean Six Sigma – na przykładzie BSH

- Jak zarządzać danymi procesowymi w firmie produkcyjnej - potencjał, szanse i zagrożenia
- Koszty utraconej wiedzy – nadmiar danych, problemy z interpretacją i ich wpływ na procesy decyzyjne
- Program budowy kultury statystycznej na różnych poziomach organizacji w oparciu o SPC (statystyczny kontrol procesu) – jak włączyć i definiować cele w oparciu o narzędzia matrycowe i wskaźniki procesowe
- Realizacja programu, napotkane ograniczenia i sposoby ich rozwiązania na przykładach praktycznych
- Wpływ nowych struktur danych na efektywność projektów Lean Six Sigma – case study

Oliver Giersberg, Dyrektor Oddziałów Łódzkich, Członek Zarządu, BSH  (prelekcja w j. angielskim)

14:00 Program sugestii pracowniczych jako element zwiększenia zaangażowania pracowników w program ciągłego doskonalenia

- Jak skutecznie wdrożyć program sugestii pracowniczych - element ciągłego doskonalenia w praktyce Corning Cable Systems
- Początki programu (2005/2006) i rozwój – jak elastycznie reagować na zmieniające się otoczenie
- Najczęstsze problemy podczas wdrażania i skuteczne metody ich rozwiązywania

- Działanie programu w chwili obecnej: uproszczenie systemu, elektroniczny system obiegu dokumentów – jakie korzyści przynosi program

Maciej Rodziewicz, EMEA Lean&Performance Excellence Champion, Corning Cable Systems Polska

15:00 Przerwa kawowa

15:20 Dyskusja na temat zarządzania w kulturze LEAN

Ireneusz Poznański, LEAN Manufacturing Manager, DONAKO

Ireneusz Nowak, Dyrektor Zakładu, Harris Lincoln Electric

Sławomir Kluszczyński, Dyrektor Zakładu, Członek Zarządu, Lotte Wedel

Oliver Giersberg, Dyrektor Oddziałów Łódzkich, Członek Zarządu, BSH

16:00 Zakochanie

20:00 Kolacja BEST Lean Experience

Trzeci Dzień,
27 lutego 2015, Łódź

09:00 Zwiedzanie Zakładów Produkcyjnych:

Grupa A - DELL Products Poland (ok. 2 godz.)

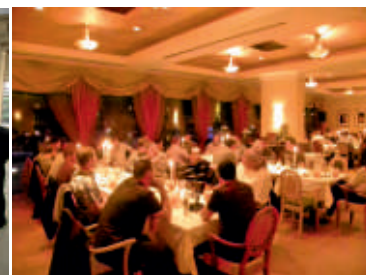
Grupa B - General Electric (ok. 1,5 godz.)

Grupa C - BSH fabryka pralek (ok. 2,5 godz.)

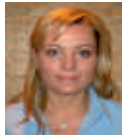
Grupa D - BSH fabryka suszarek (ok. 2,5 godz.)

12:00 Lunch

Liczba miejsc w zwiedzanych zakładach ograniczona, decyduje kolejno zgłoszenie.



Prelegenci



Joanna Brzezinska, Lean Change Agent, Philips Lighting Poland

Absolwentka Uniwersytetu Mikołaja Kopernika w Toruniu. Studia podyplomowe „Zarządzanie w logistyce”. Przeszła szkolenia logistyczne APICS. Posiada wieloletnie doświadczenie z zakresu logistyki dystrybucji i logistyki produkcji w międzynarodowym środowisku a także z zakresu budowania systemu logistycznego nowej fabryki. Zarządza procesami logistycznymi w zakładzie produkcji rurki ceramicznej, a także zdobyła doświadczenie w optymalizacji procesów logistycznych w zespołach międzynarodowych: Holandia, Belgia, Chiny, Stany Zjednoczone. Lider projektu transformacji Lean w zakładzie produkcyjnym oraz Lider i uczestnik wielu projektów usprawniających w obszarach logistyki i produkcji. Trener wewnętrzny w Philips Lighting Poland.



Oliver Giersberg, Dyrektor Oddziałów Łódzkich, Członek Zarządu, BSH

Oliver Giersberg urodził się w 1965 r. w Berlinie. Studiował ekonomię zagraniczną i logistykę na uniwersytecie w Bremen. Z BSH związany od 1995 r. kiedy to rozpoczął pracę w oddziale firmy w Essen. Od 1996 r. zajmował się restrukturyzacją projektów logistycznych w Polsce, a rok później został Dyrektorem Logistyki w BSH Sprzęt Gospodarstwa Domowego. W 2002 r. przeniósł się do Turcji, gdzie również pełnił funkcję Dyrektora Logistyki. Po szkoleniu w Fabryce Pralek (FNW) w Nauen, od 2007 r. zajmował stanowisko Dyrektora Fabryki Pralek (FIW) w Turcji. Od 1 czerwca 2010 r. pełni funkcję Członka Zarządu BSH Sprzęt Gospodarstwa Domowego Sp. z o.o. oraz Dyrektora Oddziałów w Łodzi.



Sławomir Kluszczyński, Dyrektor Zakładu, Lotte Wedel

Ekspert w dziedzinie produkcji i łańcucha dostaw z 20-letnim doświadczeniem. Skoncentrowany na procesach ciągłego usprawniania, doskonałości operacyjnej i skutecznym przywództwie. Sławomir jest absolwentem Politechniki Warszawskiej, Wydziału Mechanicznego Energetyki i Lotnictwa. Uzyskał także dyplom MBA Uniwersytetu Warszawskiego i Uniwersytetu w Antwerpii. Doświadczenie zawodowe zdobywał w takich firmach jak Master Foods, L'Oréal, GlaxoSmithKline, Avon, a ostatnio Cadbury poznając szeroko procesy wytwarzania i zarządzania łańcuchem dostaw, kierował produkcją, logistyką, doskonaleniem operacyjnym, prowadził projekty techniczne, wdrażania zmian w firmach.



Ireneusz Nowak, Dyrektor Zakładu, Harris Lincoln Electric

Wcześniej pracował jako szef produkcji i sponsor EMS (Electrolux Manufacturing System) w Electrolux Poland w widnicy, w zakładzie kuchenek. Posiada 13-letnie doświadczenie w zarządzaniu produkcją na różnych szczeblach oraz we wdrażaniu filozofii Lean manufacturing. Podczas swojej pracy dla takich firm jak General Electric oraz Whirlpool brał udział w wielu projektach wynikających z podejścia lean manufacturing i six sigma. Odpowiadał w Electroluxie również za wdrożenie systemu produkcyjnego opartego na stabilności, usprawnianiu procesu oraz zmianie kulturowej a także zarządzał ponad 600-osobowym zespołem w którego skład wchodziły wydziały montażu, tłocznicy, emalierni, planowania, utrzymania ruchu i jakości. W 2011 roku wraz z zespołem uzyskał srebrny certyfikat poziomu wdrożenia narzędzi EMS w rocznej ocenie wszystkich fabryk Electroluxa.



Ireneusz Poznański, LEAN Manufacturing Manager, DONAKO
Praktyk LEAN z wieloletnim doświadczeniem. Absolwent Uniwersytetu Wrocławskiego oraz podyplomowo Politechniki Wrocławskiej (Zarządzanie Projektami). Doświadczenie zawodowe zdobywał pracując w firmach związanych z przemysłem transportowym (Bombardier) oraz maszynowym (Donako). Od początku kariery zawodowej związany z obszarami zarządzania dostawami, logistyki, planowania produkcji oraz ciągłego doskonalenia produkcji przy użyciu narzędzi LEAN Manufacturing. Lider zespołów wdrażających zmiany organizacyjne oraz procesowe w zakładach produkcyjnych. Od 2009 roku zajmuje się kompleksowym wdrażaniem LEAN w DONAKO S.A. – prowadzi szkolenia, warsztaty oraz projekty wdrożeniowe na wszystkich poziomach organizacji. Główne obszary kompetencji to: TPM, 5S, VSM, Kaizen, SMED. Prelegent podczas spotkań praktyków Kaizen (Lean w produkcji jednostkowej; eliminacja oporu wobec zmian; systemy sugestii pracowników).



Maciej Rodziewicz, EMEA Lean&Performance Excellence Champion, Corning Cable Systems Polska

Absolwent Wydziału Organizacji i Zarządzania Politechniki Łódzkiej. Od 8 lat zajmuje się doskonaleniem procesów z wykorzystaniem Lean 6Sigma. Certyfikowany Black Belt. Swoje doświadczenia zdobywał w Corning Cable Systems jako inżynier Lean, kierownik produkcji i od 2011 roku jako kierownik działu Lean i Performance Excellence Champion.



Monika Rybińska-Gawinowska, Kierownik Produkcji, ABB

ukończyła studia na Wydziale Organizacji i Zarządzania na Politechnice Łódzkiej, kierunek zarządzanie produkcją oraz studia podyplomowe: Zarządzanie i Systemy Zarządzania Jakości oraz Zarządzanie Projektami również na PL. Obecnie pracuje na stanowisku Kierownika Produkcji w ABB Sp. z o.o. w Zakładzie Transformatorów Rozdzielczych w Łodzi. Zawodowo specjalizuje się we wdrażaniu technik i metod usprawniających produkcję. Zajmuje się zagadnieniami Lean Manufacturing ze szczególnym uwzględnieniem koncepcji Total Productive Maintenance (TPM). Obszarem jej zainteresowania jest: problematyka utrzymania maszyn i urządzeń w ruchu, wdrożenie gospodarki remontowo-konserwacyjnej opartej na prowadzeniu przeglądów planowych, wdrożenie systemów CMMS. Uczestniczy w wielu szkoleniach i projektach wdrożeniowych z zakresu: narzędzi lean, VSM, TPM, SMED itd...



Marcin Wiśniewski, IME Site Engineer, Indesit Company Polska

Absolwent Politechniki Łódzkiej mgr inż. elektronik, studia podyplomowe - Zarządzanie Produkcją. Obecnie IME Site Engineer w Indesit Company Polska – Fabryka Łódówek i wtryskownia z działem malarni komponentów plastikowych i tampondruku w Łodzi. Posiada 6-letnie doświadczenie we wdrażaniu koncepcji Lean, a w szczególności o optymalizacji linii produkcyjnych, wdrażaniu TPM oraz filozofii KAIZEN. 2 lata ciągłej współpracy z firmą Porsche Consulting. W firmie od 10 lat. Wcześniej pracował na stanowiskach: kierownik linii, kierownik zmiany, kierownik działu oraz główny technolog.



www

Cena od 1.01.2015 do 31.01.2015r. **2690 PLN netto***

Cena regularna w lutym: **2990 PLN netto***

Konferencja + zwiedzanie zakładów:

1) Indesit (4 fabryki)

2) (proszę zakreślić jeden z poniższych)

a) Dell Products Poland

b) General Electric

c) BSH

Cena obejmuje:

- ✓ udział w konferencji dla 1 osoby,
- ✓ drukowane materiały konferencyjne,
- ✓ zwiedzanie 2 zakładów produkcyjnych
- ✓ 3 lunchy,
- ✓ Przerwy kawowe zgodnie z agendą,
- ✓ 2 kolacje,
- ✓ transport z/do fabryk
- ✓ certyfikat uczestnictwa

*Do ceny należy doliczyć 23% VAT

Cena nie zawiera kosztów parkingów ani noclegów.

Uczestnicy:

1. Imię i Nazwisko

Stanowisko:

Telefon:E-mail:.....

2. Imię i Nazwisko

Stanowisko:

Telefon:E-mail:.....

3. Imię i Nazwisko

Stanowisko:

Telefon:E-mail:.....

Dane do faktury:

Firma:

NIP: **Adres:**

Osoba do kontaktu:

Imię i Nazwisko

Stanowisko:

Telefon:E-mail:.....

Wyrażam zgodę na otrzymywanie materiałów informacyjnych drogą elektroniczną na adres e-mail.

1st BEST Lean Experience Forum

Konferencja + zwiedzanie fabryk:
Indesit, Dell, GE, BSH

25-27 lutego 2015, Łódź

REGULAMIN ZGŁOSZENIA:

1. Warunkiem uczestnictwa w Konferencji jest przesłanie do organizatora wypełnionego zgłoszenia na numer faksu (85) 7336583 lub e-mailem: info@le-bi.pl

2. Płatności należy dokonać najpóźniej 14 dni przed rozpoczęciem Konferencji na konto organizatora Lean Experience Business Institute.

Numer konta:

MBANK 36 1140 2004 0000 3402 6045 4316

3. Po otrzymaniu formularza zgłoszeniowego prześlemy Państwu potwierdzenie otrzymania zgłoszenia na adres e-mail wskazany w formularzu.

4. W przypadku odwołania zgłoszenia w terminie późniejszym niż 40 dni przed rozpoczęciem konferencji pobieramy opłatę równą 50% kosztów zamówienia. Odwołanie uczestnictwa na 30 i mniej dni przed konferencją nie zwalnia uczestnika z obowiązku zapłaty 100 % wartości zamówienia. Odwołanie zgłoszenia musi być dokonane w formie pisemnej. Możliwe jest zgłoszenie zastępstwa uczestnika inną osobą.

5. Organizator zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian w programie i zmiany ekspertów oraz hoteli (o tym samym standardzie) z przyczyn niezależnych od organizatora, a także zastrzega sobie prawo do odwołania wydarzenia z przyczyn niezależnych.

6. Organizator zastrzega weryfikację zgłoszeń uczestników „Gemba Walk” przez Zakłady goszczące.

Osoba upoważniona przez Zakład do akceptacji:

Imię i Nazwisko

.....

Stanowisko:

.....

pieczęć, data i podpis