

PRO VÝROBA Tour 2016

Cesta za inspirací a zkušenostmi špičkových výrobních firem.

3. ETAPA: LAYOUTOVÁ

RPC PROMENS, Zlín

22. - 23. září 2016

Místo konání: **Hotel Baltaci U Náhonu, Podvesná IV/3946, Zlín**



Příběh firmy **PROMENS** je velmi inspirativním příkladem toho, jak lze dlouhodobě zvládat meziroční nárůsty obratu v desítkách procent při podobném zvyšování produktivity v malosériové výrobě a v prostorově omezených podmínkách. Efektivní uplatnění metod průmyslového inženýrství je zde viditelné v ryzí podobě, včetně jasně měřených efektů. Firma se od roku 1991 věnuje vývoji a výrobě velkoplošných plastových dílů ve středních sériích technologií RIM (reaktivní vstřikování) a VF (vakuové tvarování), včetně komplexních dodávek výrobků doplněných o všechny návazné výrobní operace, jako je lakování, CNC ořez, svařování ultrazvukem, lepení, včetně navazující montáže podskupin, dodávaných přímo na montážní linky zejména výrobců stavebních a zemědělských strojů i nákladních a osobních automobilů. Skupina Promens AS se stala v roce 2015 součástí nadnárodní skupiny RPC group. „Když plánujeme investici do nové haly, známe přesně její návratnost postavenou často na efektech z layoutu. Efektech prokázaných úsporami přímých jednicových operátorů, režijních činností, zkrácením dopravních vzdáleností, snížením pracnosti a zvýšením efektivity“, s hrdostí sděluje průmyslový inženýr **Tomáš Nálevka**, podporovaný ředitelem **Robertem Zatloukalem**.

1. DEN / ČTVRTEK, 22. 9. 2016

11:30 Registrace účastníků, ubytování
12:00 Oběd, představení programu a přesun do RPC Promens
13:30 Exkurze do výroby firmy a diskuse témat
18:30 Večeře, raut, sdílení zkušeností s vedením firmy

2. DEN / PÁTEK, 23. 9. 2016

8:00 Rekapitulace poznatků z exkurze, diskuse s vedením firmy
09:00 Prezentace projektů specialisty firmy
12:00 Řešení témat účastníků a transfer zkušeností
13:00 Shrnutí a závěr



ROBERT ZATLOUKAL

Je ředitelem výrobního závodu RPC Promens Zlín od roku 1994. Účastnil se jeho budování od jeho založení jako soukromé společnosti na zelené louce v roce 1991. Jeho hlavním úkolem bylo přeměnit několikačlenný výzkumný tým z bývalého Výzkumného ústavu gumárenské a plastikařské technologie ve standardně fungující firmu. Věří, že klíčovou podnikovou výhodou je efektivní FIREMNÍ kultura, které umožňuje mít výborné výsledky a současně radost z práce.



TOMÁŠ NÁLEVKA

Tomáš je průmyslový inženýr, který se tomuto oboru věnuje již od roku 1988. Jeho specializací je implementace metod štihlé výroby, měření a normování práce a optimalizace pracovišť. Hlavní předností Tomáše Nálevky, kromě toho, že hraje velmi dobře na kytaru, je nekompromisní odstraňování plýtvání ve výrobních procesech s cílem přinášet co největší finanční efekty vlastníkům procesů.



ROMAN BOŘUTA

Roman je procesní inženýr vakuového tvarování, v Promens je od roku 2014. Specializuje se na proces vakuového tvarování, nejenom na jednotlivé kroky procesu - lisování, CNC ořez, dokončovací operace - ale i na proces jako takový. Hlavní předností je jeho zaměření na ekonomiku procesu = konkurenceschopnost procesu. Má zkušenosti z nadnárodních firem jako Continental Automovite nebo Schneider-Electric.

1. VSTUP DO TÉMATU

Úvodní představení firmy - prezentace společnosti.

Proč je práce s LAYOUTY jedním z klíčů k úspěchu Promens a jak vše efektivně podpořit aplikací dalších metod průmyslového inženýrství? Jak vtěsnat výrobu ročně rostoucí v desítkách procent do omezených prostor? Investice do nových hal musí být podložena jasně prokázanou návratností ze zvýšení efektivity výroby zejména díky novému LAYOUTU. Lze všechno dopředu spočítat? Jaké jsou souvislosti v prokazování úspor? Jak přesvědčit majitele o potřebnosti investic?

2. INSPIRATIVNÍ ČÁST

Pro účastníky je připravena exkurze do firmy ve skupinách jak do výroby jednotlivých komponentů, tak i do provozu finálních montáží. Všichni účastníci uvidí všechny části firmy, z pohledu bezpečnosti budou připraveny veškeré potřebné ochranné pomůcky. To vše s odborným výkladem manažerů a specialistů, kteří nejen obecně představí dané procesy, ale popíší, jak která část firmy přispívá svojí činností k tvorbě přidané hodnoty.

3. ZNALOSTNÍ ČÁST

A) Lay out

- Jak se řešily prostorové problémy v minulosti a jak dnes?
- Odkud získáváme impulsy pro úvahy o změnách rozložení technologií a uspořádání pracovišť?
- Jaké jsou skutečné přínosy změn, jak mění postoje lidí, jak počítat návratnost nezbytných investic?

B) Měření práce jako zdroj inspirací

- Vazba stroje a lidí je nikdy nekončící příběh - spolupráce průmyslových inženýrů s týmy a její efekty.
- Jaké jsou souvislosti, jak vytěžit informace z měření práce, jak průběžně zahrnovat zlepšení do standardů?
- Které metody měření práce se osvědčily a které ne?

C) Value Stream Mapping

- Proč je dobré provádět VSM opakovaně?
- Jak dělat VSM efektivně a jak měřit úspěšnost změn?
- Jaký je vzájemný vztah mezi VSM a LAYOUTEM?

4. SHRNUJÍCÍ ČÁST

- Řešení konkrétních problémů účastníků, transfer zkušeností
- Účastníci mohou získat inspirační podněty pro řešení vlastních projektů a také dodat inspirační podněty hostitelské firmě a ostatním účastníkům

Účastníci obdrží prezentace lídrů, metodiky, formuláře i ukázky případových studií.

Příhlášky a administrace:
Ing. Vendula Svibová
tel: +420 702 077 607
svibova@i2m.cz

i2M, s.r.o
Náves Svobody 44/29
779 00 Olomouc
www.i2m.cz