JUPITER PRIME

Consulting • Training • Advisory

جوبيتر برايم للاستشارات والتدريب

كتيّب الدورة

دورة ممارسات إدارة المصانع لقادة المواقع الإنتاجية

13 – 17 يونيو 2027

أونلاين

info@jupiterprime.uk

jupiterprime.uk

مسجّلة في المملكة المتحدة والمملكة العربية السعودية

دورة ممارسات إدارة المصانع لقادة المواقع الإنتاجية

المرجع: 2960_112244 **التاريخ:** 13 – 17 يونيو 2027 **المكان:** أونلاين **الرسوم:** GBP 1900

ممارسات إدارة المصانع لقادة المواقع الإنتاجية دورة تدريبية مدتها أسبوع لمديري المصانع ومشرفي الإنتاج ورؤساء العمليات، تبنى حول خطة إيقاع قيادة المصنع التي تربط أهداف الموقع بما تنفذه كل وردية وكل طاقم. فضيق نوافذ التسليم وقلة المشغلين المهرة يجعلان العادات القيادية اليومية هي ما يحدد الإنتاجية والروح المعنوية. وتقدم جوبيتر برايم للتدريب هذه الدورة في ممارسات إدارة المصانع.

لماذا تهم ممارسات إدارة المصانع الآن

تضغط ثلاث قوى على قادة المصانع اليوم. فالعملاء يطلبون مهل توريد أقصر وطلبيات أكثر تنوعا. والمشغلون أصحاب الخبرة يتقاعدون بوتيرة أسرع من قدرة المصنع على تأهيل الموظفين الجدد. والملاك ومجالس الإدارة يريدون دليلا واضحا على حسن استخدام رأس المال والمواد والطاقة. والمصنع الذي يتعامل مع هذه الضغوط بكفاءة يفي بوعوده للعملاء ويحتفظ بكوادره ويخفض الهدر وإعادة التصنيع. أما المصنع الذي يسيء التعامل معها فيعيش في دوامة إطفاء الحرائق والعمل الإضافي والشحنات المتأخرة.

المستفيدون من ممارسات إدارة المصانع

- القادة المسؤولون عن إنتاج الموقع كله وتكلفته وسلامته
- المشرفون الذين يديرون الورديات ويحولون الجداول إلى مهام للطواقم
- رؤساء العمليات الذين يضعون الأهداف لعدة خطوط أو مصانع
- قادة الصيانة والهندسة الذين يوازنون بين جاهزية الآلات ومتطلبات الإنتاج
- مخططو الإنتاج الذين يوائمون بين القوى العاملة والمواد والطاقة الإنتاجية وطلبيات العملاء

وتستفيد مجموعة قيادة الموقع أكثر حين يحضر مدير المصنع ومشرفو الورديات ومسؤول التخطيط معا.

قدرات ممارسات إدارة المصانع

يتدرب المشاركون على الروتينات التي تصل أهداف المصنع السنوية بما يجري عند كل محطة عمل خلال الوردية.

- تصميم سلسلة اجتماعات يومية متدرجة من طواقم الخط إلى قيادة الموقع — تسليم الورديات والتصعيد
- بناء لوحات أداء مرئية تعرض السلامة والجودة والإنتاج والتكلفة بنظرة واحدة — قرارات الطاقم
- تقييم الأشكال السبعة الشائعة لهدر العمليات على خط الإنتاج — أولويات التحسين
- حساب احتياجات القوى العاملة من الطلب وزمن الدورة وأنماط الغياب — تخطيط القوى العاملة والعمل الإضافي
- مواءمة أهداف الموقع مع مقاييس الخط والوردية والفرد — رئيس العمليات ومدير المصنع
- إيصال فجوات الأداء والإجراءات المضادة بوضوح للطواقم والقيادات — حوارات المساءلة

مصطلحات ممارسات إدارة المصانع الأساسية

- سلسلة الاجتماعات المتدرجة — اجتماعات يومية قصيرة ترتفع فيها المشكلات من الطواقم إلى قيادة الموقع خلال ساعات.
- لوحة الأداء المرئية — لوحة عند الخط تعرض الأهداف والنتائج الفعلية والمشكلات المفتوحة.
- هدر العمليات — كل نشاط يستهلك الوقت أو المواد أو الجهد دون أن يضيف قيمة يدفع العميل مقابلها.
- زمن الإيقاع — وتيرة الإنتاج اللازمة لتلبية طلب العملاء.
- مصفوفة المهارات — جدول يبين المهام التي تدرب عليها كل مشغل.
- نشر الأهداف — تفكيك أهداف الموقع إلى مقاييس مترابطة لكل خط ووردية وطاقم.

ممارسات إدارة المصانع يوما بيوم

اليوم 1: المصنع في سياقه الأوسع

- ركائز أداء المصنع — الموازنة بين خيارات السلامة والجودة والتسليم والتكلفة
- ملف طلب العملاء — تحديد توقعات واقعية للإنتاج ومهل التوريد
- جولة تدفق المواد والمعلومات — رؤية كيف يتحرك العمل داخل المصنع
- الروتين القياسي للقائد — تحديد أين يقضي المشرفون كل ساعة
- خريطة أصحاب المصلحة في الموقع — الملاك والعملاء والطواقم والموردون

اليوم 2: الروتين اليومي والتحكم المرئي

- إحاطة بداية الوردية — الاتفاق على الأولويات والمخاطر قبل بدء العمل
- سلسلة الاجتماعات المتدرجة — تصعيد مشكلات الخط في اليوم نفسه
- تخطيط لوحة الأداء المرئية — اختيار مقاييس تستطيع الطواقم التأثير فيها
- مخطط الإنتاج ساعة بساعة — رصد الوقت الضائع ما دام تعويضه ممكنا
- سجل تسليم الوردية — نقل القضايا المفتوحة دون فجوات

اليوم 3: اكتشاف الهدر وإزالته

- الأشكال السبعة لهدر العمليات — ترتيب الخسائر حسب التكلفة والأثر
- تدقيق تنظيم مكان العمل — تحديد ما يبقى عند كل محطة
- دراسة زمن التبديل — تحرير طاقة إنتاجية دون معدات جديدة
- أسئلة السبب الجذري — فصل الأعراض عن الأسباب الحقيقية للعيوب
- ورقة متابعة الإجراءات المضادة — تملك الإجراءات حتى تثبت النتائج

اليوم 4: تخطيط القوى العاملة والطاقة الإنتاجية

- مقارنة زمن الإيقاع بزمن الدورة — تحديد حجم الطاقم لكل خط
- مراجعة مصفوفة المهارات — تخطيط التدريب المتقاطع وتغطية الغياب
- تحليل العمل الإضافي وأنماط الورديات — موازنة التكلفة مع مخاطر الإرهاق
- شجرة نشر الأهداف — ربط أهداف الموقع بمقاييس الخط والطاقم
- حوار التوجيه مع المشرفين — بناء روح الملكية لدى قادة الفرق

اليوم 5: ممارسة خطة إيقاع قيادة المصنع

- إعادة تصميم اللوحات والاجتماعات — تطبيق روتين اليوم 2 على الموقع الخاص
- قائمة أولويات الهدر — تطبيق نتائج اليوم 3 على الخسائر الحالية
- سيناريو القوى العاملة — تطبيق أساليب الطاقة الإنتاجية من اليوم 4 على الربع القادم
- جلسة تحدي الأقران — اختبار الخطط أمام قيود المصنع الفعلية
- خطة إيقاع قيادة المصنع — استكمال الروتينات والمقاييس والمسؤولين

تطبيق ممارسات إدارة المصانع بعد الدورة

- إطلاق اجتماع يومي من مستويين مع لوحة أداء مرئية معدلة على خط تجريبي واحد.
- تنفيذ جولة رصد للهدر مع مشرفي الورديات، وترتيب أكبر ثلاث خسائر، وتعيين مسؤول لكل إجراء مضاد مع موعد للمراجعة.

أسئلة حول ممارسات إدارة المصانع

ما ممارسات إدارة المصانع ولماذا تهم الآن؟

ممارسات إدارة المصانع هي الروتينات اليومية والضوابط المرئية وعادات التخطيط التي تحول أهداف الموقع إلى إنتاج مستقر. وتهم الآن لأن ضيق مهل التوريد ونقص المهارات لا يتركان مجالا لإطفاء الحرائق.

ما الأدوار الأكثر استفادة من دورة ممارسات إدارة المصانع؟

يستفيد أكثر مديرو المصانع ومشرفو الورديات ورؤساء العمليات والمخططون وقادة الصيانة. وكل من يضع أهدافا لخط إنتاج سيستخدم الروتينات واللوحات التي تتناولها الدورة.

كيف تختلف دورة ممارسات إدارة المصانع عن دورة عامة في مهارات الإشراف؟

تركز على تشغيل موقع إنتاجي بدلا من المهارات الشخصية وحدها. فهي تربط القيادة بزمن الإيقاع وإزالة الهدر واللوحات المرئية وحسابات القوى العاملة داخل مصنع قائم.

ماذا تعود به من دورة ممارسات إدارة المصانع؟

تعود بخطة إيقاع قيادة المصنع لموقعك. وهي تحدد سلسلة الاجتماعات ومقاييس اللوحات وقائمة الهدر ذات الأولوية ونهج القوى العاملة ومسؤولي كل روتين.

ممارسات إدارة المصانع: الطريق إلى الأمام

توجه خطة إيقاع قيادة المصنع أولا طريقة ترتيب الاجتماعات اليومية واللوحات على أول خط يقع عليه الاختيار للتغيير. ويستخدمها مدير المصنع لتحديد التوقعات، والمشرفون لإدارة الورديات، والمخططون لمواءمة القوى العاملة مع الطلب. وبعد الشهر الأول يستحق الأمر مراجعة المقاييس التي تتصرف الطواقم بناء عليها فعلا، وتلك التي تملأ اللوحة فقط.