Периодические регламентные работы по ремонту ТСКБМ-П

Утверждаю:
Начальник ремонтного локомотивного депо

_____

Ремонтное локомотивное депо

01.06.2015

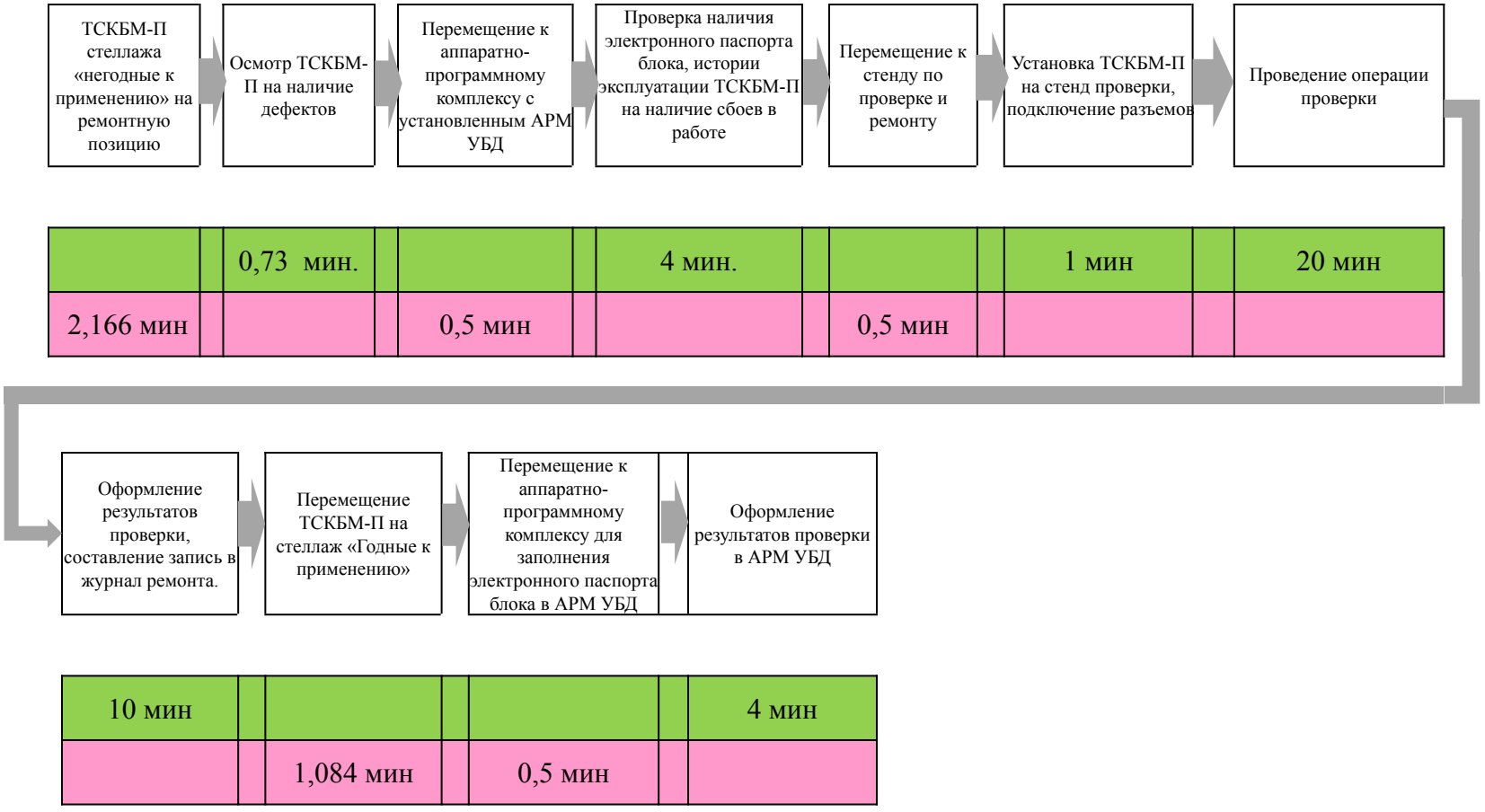
ОПИСАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

Место процесса: ***Участок по ремонту и обслуживанию приборов безопасности***

Продолжительность процесса: ***44,48 мин***

Периодичность процесса: ***ежедневно***

КАРТА ТЕКУЩЕГО ПРОЦЕССА ДО УЛУЧШЕНИЯ



	Время, мин
НДЦ	4,75
ДЦ	39,73
Итого	44,48

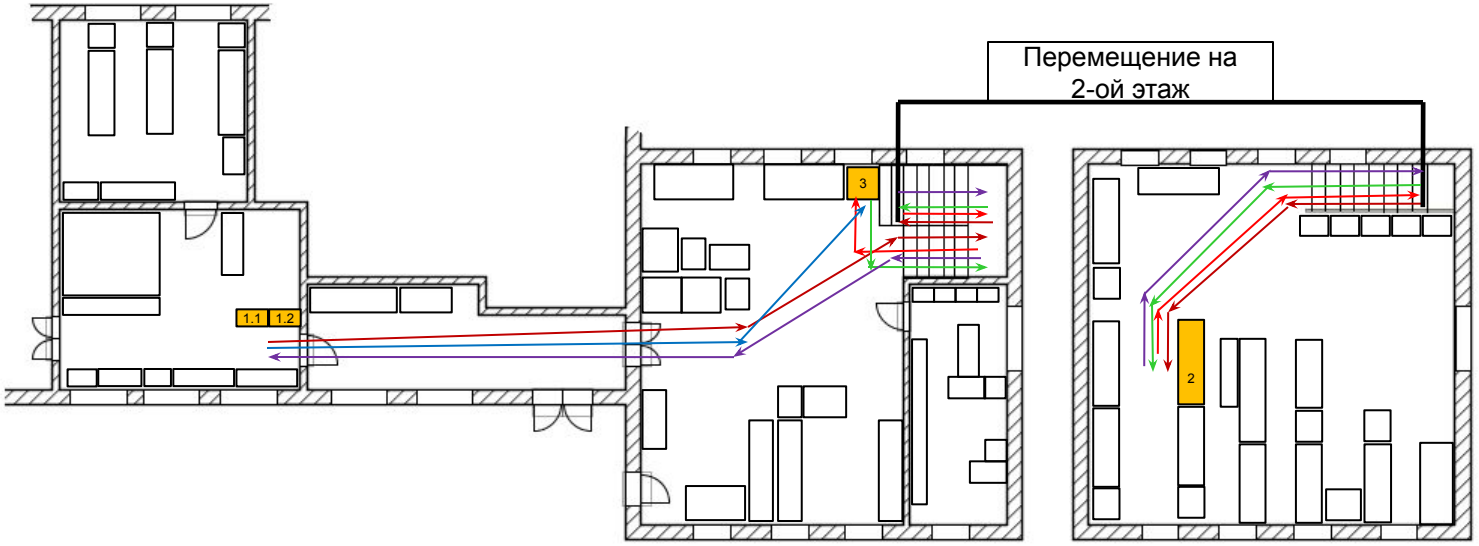
АНАЛИЗ ТЕКУЩЕГО ПРОЦЕССА ДО УЛУЧШЕНИЯ

№ шага	ДЦ	НДЦ	Время шага	Время начала	Описание процесса
1	2,166		2,166	0	ТСКБМ-П стеллажа «негодные к применению» на ремонтную позицию
2		0,73	0,73	2,166	Осмотр ТСКБМ-П на наличие дефектов
3		0,5	0,5	2,896	Перемещение к аппаратно-программному комплексу с установленным АРМ УБД
4	4		4	3,396	Проверка наличия электронного паспорта блока, истории эксплуатации ТСКБМ-П на наличие сбоев в работе
5		0,5	0,5	7,396	Перемещение к стенду по проверке и ремонту
6	1		1	7,896	Установка ТСКБМ-П на стенд проверки, подключение разъемов
7	20		20	8,896	Проведение операции проверки
8	10		10	28,896	Оформление результатов поверки, составление запись в журнал ремонта.
9		1,084	1,084	38,896	Перемещение ТСКБМ-П на стеллаж «Годные к применению»
10		0,5	0,5	39,98	Перемещение к аппаратно-программному комплексу для заполнения электронного паспорта блока в АРМ УБД
11	4		4	40,48	Оформление результатов проверки в АРМ УБД
				44,48	

ДЦ – добавляющая ценность
НДЦ – недобавляющая ценность

	Время, мин
НДЦ	4,75
ДЦ	39,73
Итого	44,48

АНАЛИЗ ТЕКУЩЕГО ПРОЦЕССА ДО УЛУЧШЕНИЯ ДИАГРАММА СПАГЕТТИ



№п/п	Наименование
1.1	Стеллаж годной к применению продукции ТСКБМ
1.2	Стеллаж негодной к применению продукции ТСКБМ
2	Стенд по ремонту ТСКБМ
3	АПК

→	Перемещение ТСКБМ-П со стеллажа негодные к применению.
→	Перемещение к АПК для проверки истории ремонтов и эксплуатации ТСКБМ-П в АРМ УБД
→	Перемещение от АПК к рабочему месту
→	Перемещение ТСКБМ-П в готовую продукцию
→	Перемещение к АПК для занесения информации в АРМ УБД

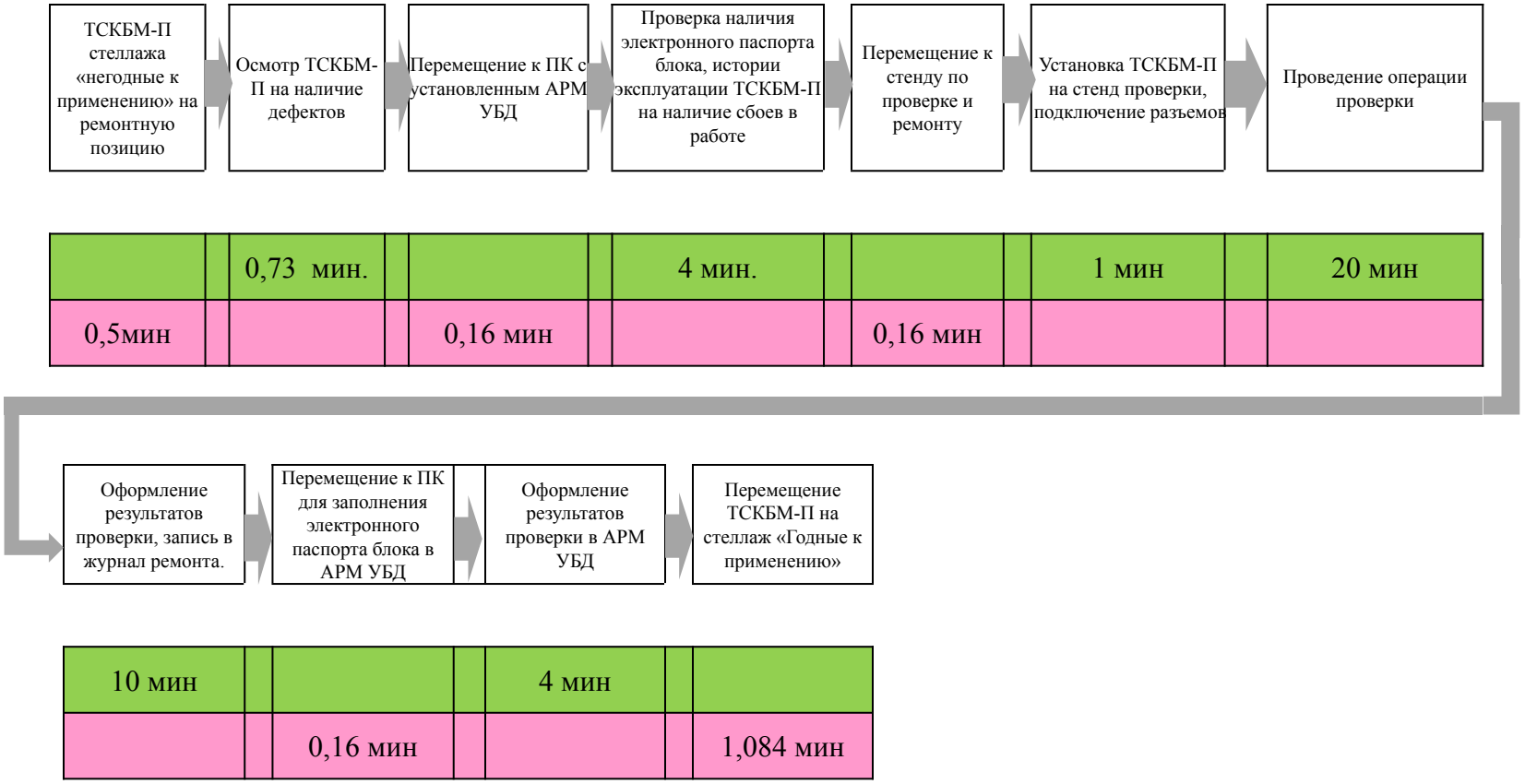
РЕАЛИЗАЦИЯ МЕРОПРИЯТИЙ ПО УЛУЧШЕНИЮ

№	Мероприятие	Ответственный	Статус
1	В целях устранение потерь, связанных с перемещением ТСКБМ-П со стеллажа продукции «негодной к применению» к рабочему месту по ремонту ТСКБМ, организовать место хранения демонтированных блоков на втором этаже рядом со стендом проверки ТСКБМ. С организацией хранения согласно принципов 5S.	ТЧРМ	
2	В целях устранения потерь времени на перемещение к аппаратно-программному комплексу с установленной программой АРМ УБД, произвести подключение учетных записей электромехаников по ремонту ТСКБМ к ПК SAUT-3.	ТЧРМ	

Выполнено

В процессе выполнения

КАРТА ТЕКУЩЕГО ПРОЦЕССА ПОСЛЕ УЛУЧШЕНИЯ



	Время, мин
НДЦ	2,064
ДЦ	39,73
Итого	41,794

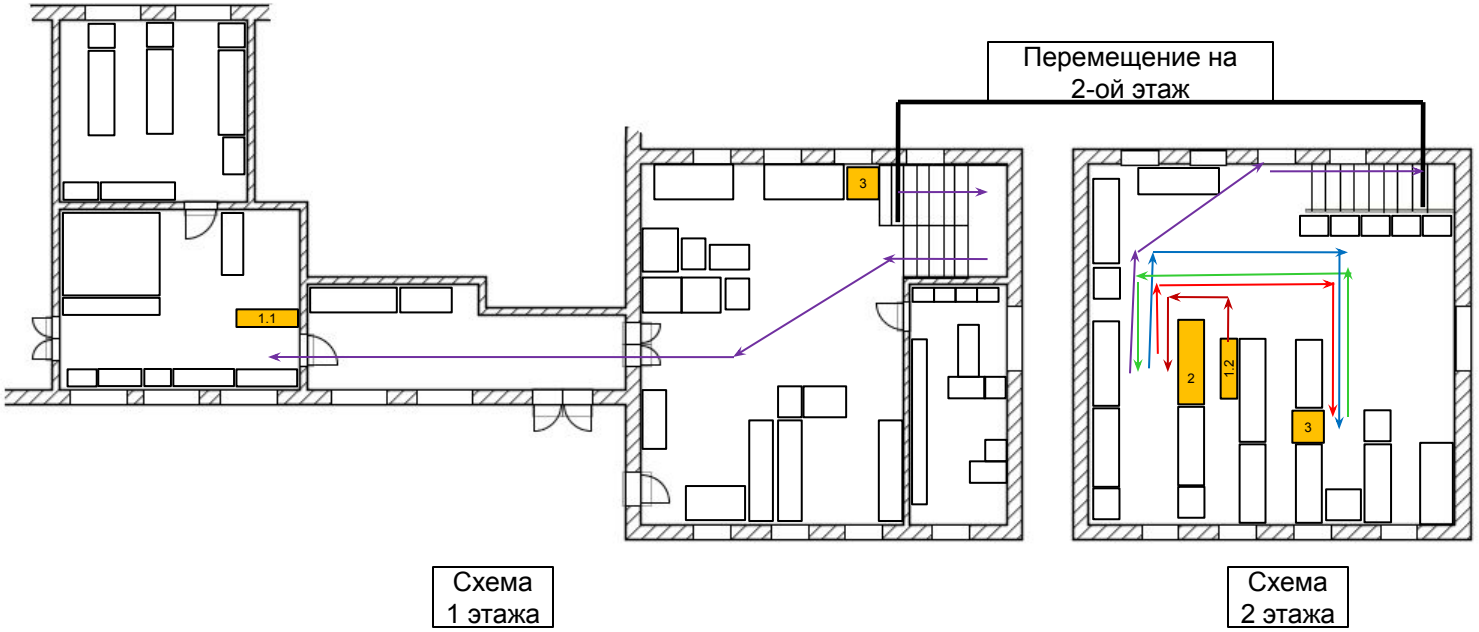
АНАЛИЗ ТЕКУЩЕГО ПРОЦЕССА ДО УЛУЧШЕНИЯ

№ шага	ДЦ	НДЦ	Время шага	Время начала	Описание процесса
1		0,5	0,5	0	ТСКБМ-П стеллажа «негодные к применению» на ремонтную позицию
2	0,73		0,73	0,5	Осмотр ТСКБМ-П на наличие дефектов
3		0,16	0,16	1,23	Перемещение к аппаратно-программному комплексу с установленным АРМ УБД
4	4		4	1,39	Проверка наличия электронного паспорта блока, истории эксплуатации ТСКБМ-П на наличие сбоев в работе
5		0,16	0,16	5,39	Перемещение к стенду по проверке и ремонту
6	1		1	5,55	Установка ТСКБМ-П на стенд проверки, подключение разъемов
7	20		20	6,55	Проведение операции проверки
8	10		10	26,55	Оформление результатов поверки, составление запись в журнал ремонта.
9		0,16	0,16	36,55	Перемещение к аппаратно-программному комплексу для заполнения электронного паспорта блока в АРМ УБД
10	4		4	36,71	Оформление результатов проверки в АРМ УБД
11		1,084	1,084	40,71	Перемещение ТСКБМ-П на стеллаж «Годные к применению»
				41,794	

ДЦ – добавляющая ценность
НДЦ – недобавляющая ценность

	Время, мин
НДЦ	2,064
ДЦ	39,73
Итого	41,794

АНАЛИЗ ТЕКУЩЕГО ПРОЦЕССА ДО УЛУЧШЕНИЯ ДИАГРАММА СПАГЕТТИ



№п/п	Наименование
1.1	Стеллаж годной к применению продукции ТСКБМ
1.2	Стеллаж негодной к применению продукции ТСКБМ
2	Стенд по ремонту ТСКБМ
3	АПК

→	Перемещение ТСКБМ-П со стеллажа негодные к применению.
→	Перемещение к АПК для проверки истории ремонтов и эксплуатации ТСКБМ-П в АРМ УБД
→	Перемещение от АПК к рабочему месту
→	Перемещение ТСКБМ-П в готовую продукцию
→	Перемещение к АПК для занесения информации в АРМ УБД

Прогнозируемые данные по улучшению показателей процесса:

Сокращение непроизводительных потерь времени на 2,686 минуты при проведении периодических регламентных работ одного блока ТСКБМ-П. При фактическом выполнении периодических регламентных работ ТСКБМ-П 388 единицы в год, сокращение затрат на перемещение составит 1042,17 минут, или 17,4 часа.