

Презентация курса

«Менеджер по развитию
производственной системы»

18-29 июня 2007 г.

Результаты курса



Обучено

14 человек

Стандартизировано рабочих зон

20 (9+11)

Внедрена система 5S

21 станок (17+4)

КАК МЫ УЧИЛИСЬ

Вступительное слово директора по организации производственной системы Шаброва А.В.

Лекция по основам Кайдзен и основам 5S, ознакомительная экскурсия по внедрению бережливого производства на предприятии. Ознакомление с теорией VSM-описания потока создания ценности и методикой

стандартизированной работы



Результаты «охоты за муда».

18.06.07

Вид муда

| | | | |
|----------------------------|----|----|----|
| 1 Перепроизводство | 1 | 2 | 3 |
| Избыточные запасы | 2 | 7 | 2 |
| 2 Простой | 15 | 8 | 5 |
| Лишние этапы обработки | 18 | 7* | 10 |
| 5 Ненужные транспортировки | 3 | 2 | 7 |
| 6 Ненужные движения людей | 1 | 2 | 7 |
| 7 Переделка и брак | 1 | 11 | 4 |
| | 5 | 2 | 4 |
| | 42 | 33 | |

VSM-описания потоков изготовления деталей «Втулка корректора» и «Ведущая полумуфта». Разработка карты текущего состояния. Изучение теории структурированного решения проблем и расчёта коэффициента загрузки оборудования.



Описания и хронометраж процессов изготовления деталей в потоках «Втулка корректора» и «Ведущая полумуфта».



Описано и захронометрировано 9 рабочих мест в потоке «Втулка корректора» и 11 рабочих мест в потоке «Ведущая полумуфта».

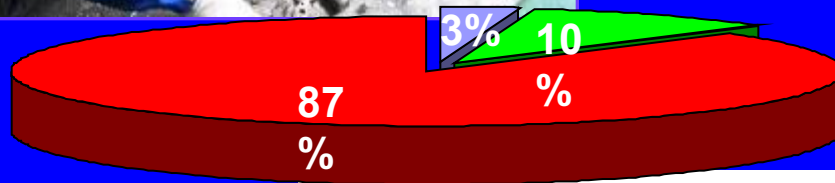
Синие

Проведение 1S – сортировки на рабочих местах.

Красные



Соотношение нужных и ненужных предметов в тумбочке наладчика



■ Нужные предметы ■ Не нужные срочно ■ Не нужные

Проведение 2S – рациональное размещение инструмента в тумбочке наладчика.

Было



Стало



- 15 кг

Выявление дефектов оборудования. Составление и оформление дефектных ведомостей.



Выявлено дефектов - **33** командой «красных»,
40 командой «синих».

| Дефект | Идентификатор 03 111003 | Стандартные операции по устранению дефекта | Новая рабочая зона | Дефект | Идентификатор 03 111003 | Стандартные операции по устранению дефекта | Новая рабочая зона | Дефект | Идентификатор 03 111003 | Стандартные операции по устранению дефекта | Новая рабочая зона |
|---|---|--|-------------------------|--|---|--|-------------------------|--|---|--|-------------------------|
| Неисправное устройство | | | Датчик скорости | Неисправное устройство | | | 25.007 | Неисправное устройство | | | 06.007 |
| <p>Требования техники безопасности: - Работать в спецодежде высотой 4,8 м (или эквив. х/б) - Работать на исправном станке, с исправными инструментами.</p> <p>Порядок работы: 1. Вести 2 заготовки, изготовленные в цехе. 2. Проверить станок (ФЭ). 3. Проверить станок (ФЭ). 4. Проверить станок (ФЭ). 5. Проверить станок (ФЭ). 6. Проверить станок (ФЭ).</p> <p>Парадочная работа: 1. Проверить станок. 2. Проверить станок. 3. Проверить станок. 4. Проверить станок. 5. Проверить станок.</p> | | | | <p>Требования техники безопасности: - Работать в спецодежде высотой 4,8 м (или эквив. х/б) - Работать на исправном станке, с исправными инструментами.</p> <p>Порядок работы: 1. Сделать деталь, изготовленную на станке, из металла (х/б). 2. Проверить станок (ФЭ). 3. Проверить станок (ФЭ). 4. Проверить станок (ФЭ). 5. Проверить станок (ФЭ). 6. Проверить станок (ФЭ). 7. Проверить станок (ФЭ).</p> <p>Парадочная работа: 1. Проверить станок. 2. Проверить станок. 3. Проверить станок. 4. Проверить станок.</p> | | | | <p>Требования техники безопасности: - Работать в спецодежде высотой 4,8 м (или эквив. х/б) в области вращения. - Работать на исправном станке, с исправными инструментами.</p> <p>Порядок работы: 1. Сделать деталь, изготовленную на станке, из металла (х/б). 2. Проверить станок (ФЭ). 3. Проверить станок (ФЭ). 4. Проверить станок (ФЭ).</p> <p>Парадочная работа: 1. Проверить станок. 2. Проверить станок. 3. Проверить станок. 4. Проверить станок.</p> | | | |
| Время цикла, мин | Мин. количество заготовок, обрабатываемых станком в единицу час | Число рабочих | Уровень сложности работ | Время цикла, мин | Мин. количество заготовок, обрабатываемых станком в единицу час | Число рабочих | Уровень сложности работ | Время цикла, мин | Мин. количество заготовок, обрабатываемых станком в единицу час | Число рабочих | Уровень сложности работ |
| 30.01 | 1000/100 | 1 | ⊗ | 30.01 | 1000/100 | 1 | ⊗ | 42.01 | 1000/100 | 1 | ⊗ |

Разработано 20 карт стандартизированной работы
(9 карт командой «красных», 11 карт командой «синих»,)

Покраска оборудования и оргнастки.



Проведение 4S – стандартизация и визуализация рабочих мест.

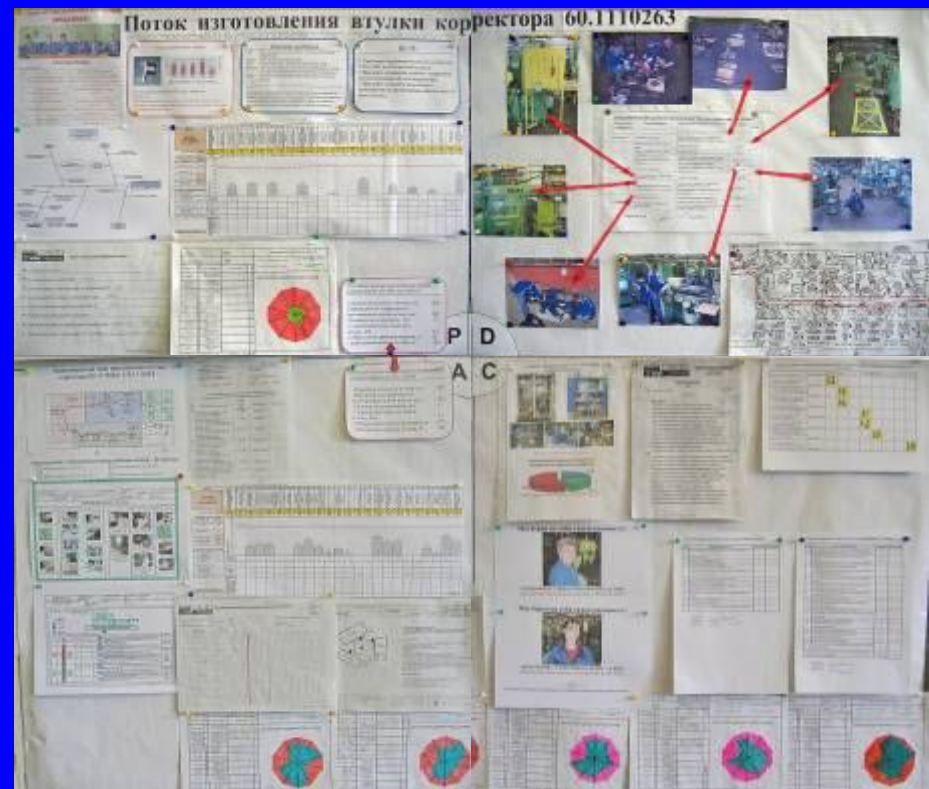


Создано 2 рабочих стенда потоков.

Синие



Красные



Улучшение показателей состояния рабочих зон –
с **42%** до **66,5%** командой «**красных**»,
с **30%** до **58%** командой «**синих**».

Спасибо
за
внимание!

