

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

166

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».

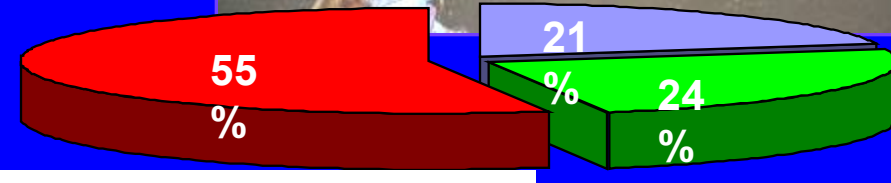
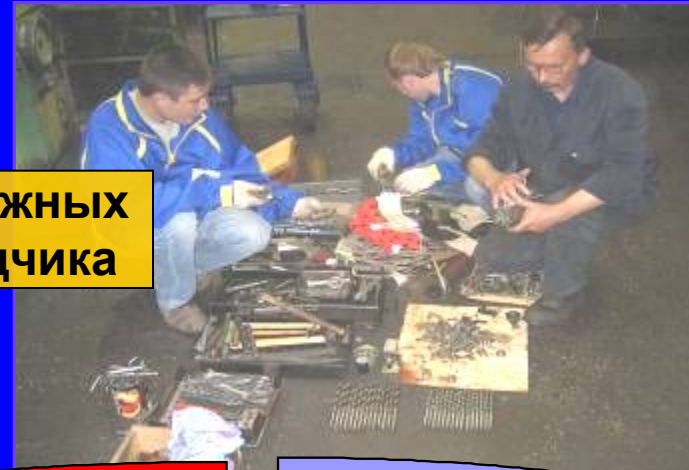
Синие

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	Стандартное наименование дефекта	Новая рабочая зона	Дефект	Идентификатор 03 111003	Стандартное наименование дефекта	Новая рабочая зона	Дефект	Идентификатор 03 111003	Стандартное наименование дефекта	Новая рабочая зона
Неисправное устройство		Диагностика	Диагностика	Неисправное устройство		Диагностика	Диагностика	Неисправное устройство		Диагностика	Диагностика
<p>Требования техники безопасности:</p> <ul style="list-style-type: none"> Работать в спецодежде Выборить на исправном инструменте <p>Порядок работы:</p> <ol style="list-style-type: none"> Взять 2 заготовки металла в станке Перевести в станок ФА Установить 3 детали крепления Снять вершины с Уложить детали в Поставить шпатель <p>Парадическая работа:</p> <ol style="list-style-type: none"> Транспортировка Контроль качества Повторить работу Убедиться в Сдать материал 				<p>Требования техники безопасности:</p> <ul style="list-style-type: none"> Работать в спецодежде Работать на исправном инструменте <p>Порядок работы:</p> <ol style="list-style-type: none"> Снять деталь, положить на стол, взять заготовку, уложить станок 1700 мм №05430 Контролировать обрабатываемую деталь Сверление Повторить 2 раза шаг 1-6 Перевести в станок ФА2 и обработать заготовку Снять обрабатываемую деталь, очистить приспособ Установить 3 заготовки и приспособление, уложить станок Снять обрабатываемую деталь и положить в тазу, от Уложить детали в Поставить шпатель <p>Парадическая работа:</p> <ol style="list-style-type: none"> Транспортировка деталей (80 шт.) на конвейере Уборка стружки на станках ФА2 и ФА3-через 190 Убедиться в Сдать материал 				<p>Требования техники безопасности:</p> <ul style="list-style-type: none"> Работать в спецодежде Работать на исправном инструменте <p>Порядок работы:</p> <ol style="list-style-type: none"> Снять деталь, установить деталь в вращающуюся станок «Икеда» №05430 Транспортировать обрабатываемую деталь Перевести на второй станок мод.Ф-602 №05330 Снять деталь, уложить деталь в вращающую станок Уложить детали в тазу Поставить шаг 1-6 <p>Парадическая работа:</p> <ol style="list-style-type: none"> Уборка станка в конце каждой смены Сдать материал Сдать материал Транспортировка тары с деталями (200 шт.) в рабочую зону Контроль качества Контроль качества Контроль качества 			
Время: 03:01	Материал: 1000/101	Число рабочих: 2	Материал: 1000/101	Время: 03:01	Материал: 1000/101	Число рабочих: 2	Материал: 1000/101	Время: 03:01	Материал: 1000/101	Число рабочих: 2	Материал: 1000/101

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

Покраска оборудования и оргнастки.



Проведение 4S –
стандартизация и
визуализация рабочих мест.

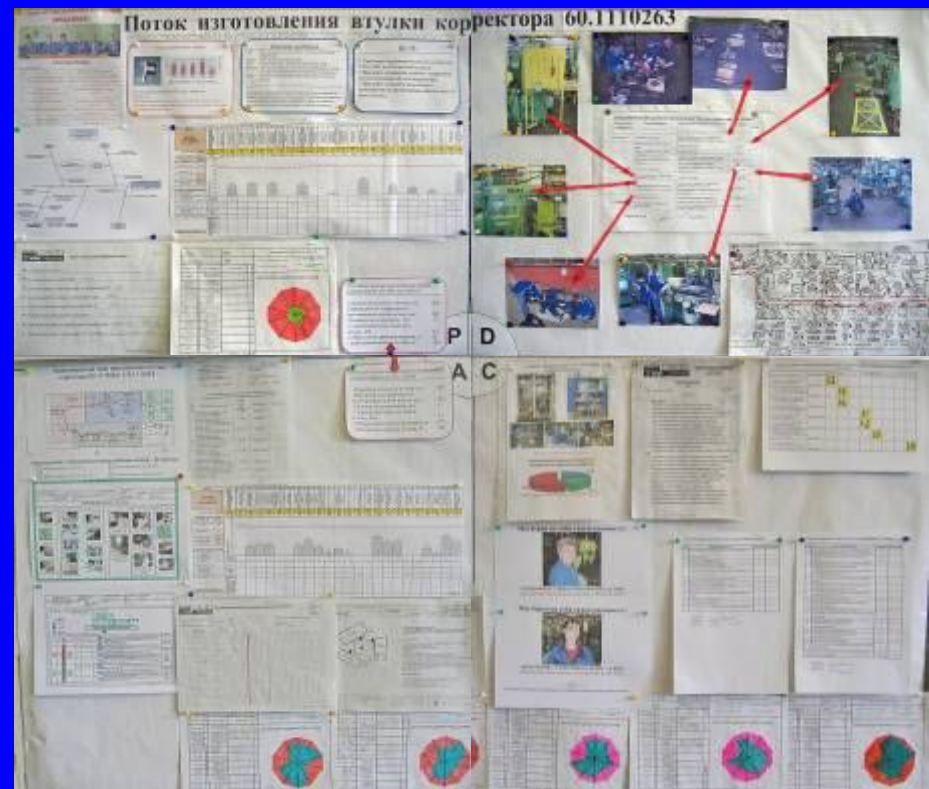


Создано 2 рабочих стенда потоков.

Синие



Красные



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

Спасибо
за
внимание!

