

**Автономная некоммерческая организация высшего образования
«Российский новый университет»
Колледж**

ФОНД ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ

учебной дисциплины

СГ.04 ОСНОВЫ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА

для специальности среднего профессионального образования

42.02.01 Реклама
(базовая подготовка)

Москва 2024

Одобрена предметной (цикловой)
комиссией по специальности:
Реклама

Разработана на основе Федерального
государственного образовательного
стандарта по специальности средне-
го профессионального образования
42.02.01 Реклама

Протокол №6
от «12» января 2024 г.

Председатель предметной (цикловой)
комиссии



/ Баруздин А. А.

Заместитель директора по
учебно-методической работе



/ Козловская О. В.

Составитель (автор): Новожилова М. В., преподаватель АНО ВО «Россий-
ский новый университет» колледж

**ПАСПОРТ
ФОНДА ОЦЕНОЧНЫХ СРЕДСТВ
учебной дисциплины
СГ.04 «Основы бережливого производства»
42.02.01 Реклама**

Результаты обучения (освоенные умения, усвоенные знания)	ПК, ОК	Наименование разде- ла и/или темы	Уровень освоения темы	Текущий контроль	Промежуточная аттестация
1	2	3	4	5	6
<p>уметь:</p> <ul style="list-style-type: none"> - распознавать задачу и/или проблему в профессиональном и/или социальном контексте; - анализировать задачу и/или проблему и выделять её составные части; - определять этапы решения задачи; - выявлять и эффективно искать информацию, необходимую для решения задачи и/или проблемы; - составлять план действия; - определять необходимые ресурсы; - владеть актуальными методами работы в профессиональной и смежных сферах; - реализовывать составленный план; - оценивать результат и последствия своих действий (самостоятельно или с помощью наставника); - соблюдать нормы экологической безопасности; - определять направления ресурсосбережения в рамках профессиональной деятельности; - по специальности, осуществлять работу с со- 	<p>ОК 01 ОК 07</p>	<p>Раздел 1. Бережливое производство: основные понятия, принципы.</p> <p>Введение. Основные понятия и принципы бережливого производства.</p> <p>Бережливый проект. Картирование потока ценности. Потери и действия, добавляющие ценность.</p> <p>Раздел 2. Реализация принципов бережливого производства в профессиональной деятельности.</p> <p>Инструменты бережливого производства.</p> <p>Внедрение методов бережливого производства.</p> <p>Технологии вовлечения и мотивации</p>	<p>2</p>	<ul style="list-style-type: none"> - диагностическая работа; - рубежный контроль; - выполнение качественных задач, требующих интеграции знаний из других предметов естественнонаучного цикла; - устный и письменный опрос; - подготовка и защита рефератов; <p>Практические работы №№1-5.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - дифференцированный зачёт.

<p>блюдением принципов бережливого производства;</p> <ul style="list-style-type: none"> - организовывать профессиональную деятельность с учётом знаний об изменении климатических условий региона; <p>знать:</p> <ul style="list-style-type: none"> - актуальный профессиональный и социальный контекст, в котором приходится работать и жить; - основные источники информации и ресурсы для решения задач и проблем в профессиональном и/или социальном контексте; - алгоритмы выполнения работ в профессиональной и смежных областях; - методы работы в профессиональной и смежных сферах; - структуру плана для решения задач; - порядок оценки результатов решения задач профессиональной деятельности; - правила экологической безопасности при ведении профессиональной деятельности; - основные ресурсы, задействованные в профессиональной деятельности; - пути обеспечения ресурсосбережения; - принципы бережливого производства; - основные направления изменения климатических условий региона. 		<p>персонала.</p>			
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	-------------------	--	--	--

Критерии оценочных средств практических работ

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	вербальный аналог
- ставится обучающимся, усвоившим взаимосвязь основных понятий дисциплины, их значения для приобретаемой специальности, проявившим творческие способности в понимании, изложении и демонстрации правильного выполнения задания;	5	отлично
- ставится обучающимся, усвоившим взаимосвязь основных понятий дисциплины, их значения для приобретаемой специальности, проявившим творческие способности в понимании, изложении и демонстрации правильного выполнения задания с небольшими неточностями и коррекцией действий преподавателем;	4	хорошо
- ставится обучающимся, обладающим необходимыми знаниями, но допустившими неточности в определении понятий, в применении знаний для решения практических заданий, не умеет обосновать свои суждения;	3	удовлетворительно
- ставится обучающимся, имеющим разрозненные и бессистемные знания, не может применять знания для решения практических задач или отказ отвечать.	2	неудовлетворительно

1. Бережливое производство: основные понятия, принципы.

Практическая работа №1. Фабрика процессов как основа бережливого производства в профессиональной деятельности.

Работа рассчитана на 2 часа.

Цель практической работы: изучить основные задачи внедрения безопасности производства на предприятии.

Задачи практической работы: овладение обучающимися профессиональными и общими компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

Комплексно-методическое оснащение: методические указания к практической работе.

Краткие теоретические сведения

«Бережливое производство» (далее – БП) – это одновременно идеология и технология постоянного поиска и снижения затрат в производственном

процессе. Бережливое производство (от англ. lean production, lean manufacturing) – концепция управления производственным предприятием, которая основана на постоянном стремлении предприятия к устранению любых видов потерь. В основе идеологии БП лежат ценности увеличения производительности труда за счёт снижения затрат, потерь и экономии: времени, усилий, энергии для производства товаров и услуг. В основе технологии БП – управление консолидированными и последовательными усилиями по внедрению этих ценностей в существующий производственный процесс. Идея создания системы БП принадлежала Тайити Оно, который работал над оптимизацией производства в Японии, начиная с 50-х годов. Реализация системы БП требует одновременно вовлечения в процесс оптимизации каждого сотрудника и максимальную ориентацию всех процессов на конечного потребителя товаров и услуг.

Идеологи БП считают, что самое важное в таком подходе – это потребительская ценность продукта, которая появляется в момент его изготовления и обработки. Как правило, внедрение системы БП позволяет организациям добиться значительного увеличения производительности труда за счёт использования своих внутренних резервов, без привлечения крупных инвестиций. Внедрение системы БП позволяет не только улучшить производительность труда и эффективность бизнес-процессов, но также сформировать благоприятные корпоративные условия, в которых каждый работник сможет помочь компании достичь успеха.

Большинство исследователей внедрения БП отмечают, что сопротивление персонала – это один из сдерживающих внедрение БП на производстве технологических факторов. Именно поэтому вопросам обучения персонала системе и инструментам БП отводится важная роль. Рассмотрим опыт ООО «Аэрозоль Новомосковск» по обучению персонала принципам и инструментам БП.

ООО «Аэрозоль Новомосковск» входит в группу компаний «Арнест» и является лидером парфюмерной и бытовой химии в аэрозольной упаковке в России и ближнем зарубежье. Основным направлением предприятия является потоковый выпуск аэрозольной продукции, такой как лаки для волос, освежители воздуха, обувная косметика и средства от насекомых. Выпуск продукции осуществляется на современном оборудовании представляющей собой линию наполнения из пяти ключевых узлов, соединённых между собой конвейерными транспортёрами. Основной задачей внедрения БП на предприятии является повышение производительности труда на линиях наполнения для увеличения количества производимой продукции.

Задачами обучения персонала БП ООО «Аэрозоль Новомосковск» стали: вовлечение сотрудников в процесс БП, ознакомление с идеологией и технологией БП, и, непосредственно обучение инструментам БП. В качестве основных ожидаемых результатов обучения планировалось, что все участники будут вовлечены в процесс БП на своём рабочем месте и смогут самостоятельно: определять семь видов потерь, проводить анализ возникнове-

ния потерь, предлагать и управлять мероприятиями по сокращению потерь. Обучение началось в 2017 г. с организации лекций и семинаров по истории, инструментам и преимуществам БП. В обучении приняли участие сорок пять специалистов, которые были разбиты на четыре учебные группы. Результаты проведённого экспериментального обучения показали, что лекции и семинары, действительно, позволили познакомить участников с идеями и концепцией БП, однако, по прошествии уже нескольких месяцев, проведённые организаторами обучения контрольные замеры показали, что о решении поставленных задач говорить рано.

Так, например, после обучения БП перечисляют определения «семи видов потерь» только 9 человек из 45, умеют находить и формулировать проблему 11 человек из 45, умеют классифицировать проблемы по видам потерь 10 человек из 45, умеют разрабатывать мероприятия для решения проблемы только 5 человек из 45. Кроме того, замеры показали низкую вовлеченность и незаинтересованность развивать БП на своём рабочем месте у всех прошедших обучение специалистов. Таким образом, проведённые замеры показали низкую результативность лекционных и семинарских занятий при обучении БП на производстве.

В то же время, отметим, что невозможно обеспечить эффективное функционирование рабочих групп в процессе внедрения БП без выполнения следующего условия: все члены групп должны знать и уметь применять на практике компоненты системы бережливого производства. А поскольку традиционные формы обучения такого результата не обеспечили, было принято решение о применении «Фабрики процессов» в качестве нового формата обучения персонала ОАО»» инструментам внедрения БП. «Фабрика Процессов» (далее – ФП) – это учебная производственная площадка, на которой участники в имитационном производственном процессе получают практический опыт освоения и применения инструментов бережливого производства, осознают, как улучшения влияют на операционные и экономические показатели деятельности производства в целом.

Отметим, что предложенная модель ФП является интеллектуальной собственностью Федерального центра компетенций, методология и стандарты которого были взяты за основу построения учебного процесса обучения БП ООО «Аэрозоль Новомосковск».

До запуска учебной площадки бизнес-тренеры ООО «Аэрозоль Новомосковск» неоднократно посещали ФП на госпредприятиях РосАтома, участвовали в процессах разработки аналогичных и уже реализованных, которые были основаны на механической сборке настоящих деталей производства, которые являлись одним из основных узлов готового изделия. Хочется отметить, что каждая из ФП госпредприятия РосАтом, в которой участвовали бизнес-тренеры ООО «Аэрозоль Новомосковск», были детально и точно выстроены, что вызывали только восторг и гордость у всех участников, а также мотивационный подъем и желание применить результаты обучения на рабочем месте. Поскольку деятельность ООО «Аэрозоль Новомосковск» связана

с производством парфюмерно-косметической продукции, то было принято решение создать собственную имитационную поточную линию по аналогии с ФП ФЦК для обучения персонала поиску самих потерь, причин потерь и решений по их устранению.

В 2019 году, для обучения сотрудников предприятия на ООО «Аэрозоль Новомосковск» при личной организационной и содержательной поддержке И. Жук, заместителя генерального директора по обучению ФЦК, была создана первая в Тульской области учебная площадка ФП на методологии и стандартах Федерального Центра Компетенций.

Площадка ФП «Аэрозоль Новомосковск» представляет собой помещение 72 м² на площади которого размещено настоящее технологическое оборудование для выпуска продукции в полимерной таре, имитирующее конвейерное производство шампуней, бальзамов для волос, жидкого мыла. В этом помещении также предусмотрена специальная зона для проведения собраний участниками мероприятия. В этой зоне размещены информационные стенды с визуализацией основных показателей процесса. Основными учебными задачами обучающей площадки ФП ООО «Аэрозоль Новомосковск» стали:

1. наглядно показать участникам реальный производственный процесс выпуска не аэрозольной продукции;

2. создать ФП, которая сможет устранить дефицит таких компетенций, как, например, анализ причин возникающих проблем, проектной деятельности, применения инструментов бережливого производства, независимо от профессий участников;

3. совместить в одном учебном процессе теорию БП и практические навыки применения инструментов БП на предприятии;

4. ограничить учебный процесс 8 часами;

5. показать участникам, как можно эффективно выстроить производственный процесс, используя инструменты БП, в условиях экономии средств.

Для обеспечения процесса производства продукции, на площадке ФП установлено оборудование:

- 1) Технологический реактор для приготовления массы, которая будет фасоваться в тару;

- 2) Машина наполнения, которая фасует массу в пластиковую тару. Технологический реактор создавался специально для работы ФП, он полностью имитирует работу реактора, установленного в реакторном отделении ООО «Аэрозоль Новомосковск». Это цилиндрический сосуд с конусным дном, оборудованный мешалкой, электродвигателем, донным клапаном и площадкой для слива готового продукта, который участники ФП производят в течение учебного процесса.

На ФП ООО «Аэрозоль Новомосковск» были специально организованы процессы настройки и подключения оборудования к электроэнергии и сжатому воздуху. А также была закуплена компрессорная станция, что обеспечило учебную площадку автономной подачей сжатого воздуха на машину наполнения и смонтирован отдельный ввод по электричеству 0,4 кВ.

Перед запуском процесса обучения организаторы ФП ООО «Аэрозоль Новомосковск» в течение месяца ежедневно проигрывали возможные варианты развития процесса БП, корректировали и вносили улучшения, результатом которого стало создание алгоритмов, по которым может развиваться учебный процесс.

Всего на площадке ФП ООО «Аэрозоль Новомосковск» было оборудовано 7 рабочих мест, которые выполняют 7 конкретных операций:

1. развеска компонентов необходимых для приготовления массы;
2. сушение компонентов в реакторе до получения однородной массы;
3. фасовка массы в пластиковую тару на машине наполнения;
4. накручивание укупорочной крышки на заполненную пластиковую тару;
5. подготовка картонной коробки под пластиковую тару;
6. упаковка продукции в подготовленную картонную тару;
7. проверка качества продукции перед передачей заказа клиенту.

Участникам ФП ООО «Аэрозоль Новомосковск» было предложено выполнять роли:

1. оператора в производстве (6 человек);
2. контролёра ОМК (1 человек);
3. начальника производства (1 человек);
4. логиста (1 человек);
5. специалиста по персоналу (1 человек);
6. специалиста по улучшениям (1 человек).

Роли участникам ФП ООО «Аэрозоль Новомосковск» присваивались на старте обучения рандомно, что обеспечивало каждому возможность сменить привычную точку зрения: так, например, директорат становился операторами, служба качества воспроизводила логистику, а рабочие становились начальниками производства и специалистами по улучшению.

Структура образовательного процесса ФП ООО «Аэрозоль Новомосковск»:

Продолжительность «Фабрики процессов» составляет 8 часов. За это время участники должны пройти три раунда производства. Каждый раунд длится 30 минут.

Первый раунд начинается с выполнения практического задания. В первом раунде участникам предложена смоделированная ситуация производства с учётом 7 видов потерь. Тренер объясняет роли каждому оператору, рассказывает о том, что он будет делать, как, и какие правила взаимодействия со смежными операциями. Участники знакомятся со стандартом БП, расположенным на рабочем месте, что является очень важной деталью. Участники должны за 30 минут раунда выпустить 10 коробов продукции в составе 3 номенклатур (шампунь, маска, бальзам). Расположение рабочих мест и правила, обозначенные на рабочих местах, заведомо делают невозможным выполнение заказа в установленном количестве за отведённое время. В течение 1-1,5 часов после начала учебного процесса тренеры обращают внимание на том,

что участникам предстоит понять, что не так в процессе, что мешает производить продукцию, что они могут изменить. Например, тренер указывает на то, что нужно им обратить внимание на расположение рабочей зоны, удобно ли им производить продукцию, на то, сколько времени оператор работает или простаивает.

Продолжает первый раунд аналитическая сессия. После завершения первого этапа раунда участники проводят итоговое собрание. На собрании «начальник производства» заполняет основные показатели производства, после этого каждый участник отвечает на вопрос «Почему не получилось выполнить заказ?». Участники проводят причинно-следственный анализ. Причинно-следственный анализ является структурированным методом идентификации возможных причин нежелательного события или проблемы в концепции БП. Причинно-следственный анализ позволяет скомпоновать возможные причинные факторы в обобщённые категории так, чтобы можно было исследовать все возможные гипотезы.

Завершает первый раунд дискуссия. Дискуссионный блок проводит тренер совместно с участниками, этот блок длится 30-40 минут. В итоге участники сами начинают определять те направления, какие им были, предложили и находят все потери в процессе, а с помощью производственного анализа на общем собрании решают проблемы и предлагают мероприятия для внедрения улучшений. Результатом дискуссии должен стать список проблем и классификация их по видам потерь.

Во втором раунде участники реализуют мероприятия, которые позволят им выполнить заказ. Заказ остаётся неизменным: необходимо за 30 минут раунда выпустить 10 коробов продукции в составе 3 номенклатур (шампунь, маска, бальзам). Второй раунд, так же, как и первый, включает в себя производство, анализ, дискуссию.

После завершения второго раунда участники проводят повторное собрание. Участники обсуждают как реализованные мероприятия повлияли на итоговые результаты, и продолжают отвечать на вопрос «Почему не получилось выполнить заказ?». Основная задача специалистов по улучшению во втором раунде вести хронометраж времени цикла сбора одного изделия. В процессе обучения на ФП все участники на практике могут наблюдать, как применение инструментов бережливого производства в разработке мероприятия по устранению потерь влияют на производственные и экономические показатели. Для организаторов ФП учебная площадка является инструментом диагностики и выявления дефицитов компетенций в области бережливого производства у всех участников мероприятия.

После каждого раунда организаторы заполняют финансовые показатели процесса. Финансовая модель представлена в простой форме, но при этом она затрагивает все области финансирования, которые есть на каждом предприятии – это фонд оплаты труда основных рабочих, специалистов, содержание здания, аренду оборудования, затраты на производство продукции, выручка, прибыли и конечно же себестоимость.

В третьем раунде участники обычно достигают поставленной цели и сдают заказчику 10 коробок готового продукта, причём обычно сдают его раньше, чем это необходимо. Организаторы и ведущие ФП аккуратно подводят участников к тому, чтобы они заранее выполнили заказ. Одна из главных задач тренера в этом раунде – совместить в себе роль ведущего и фасилитатора, чтобы обеспечить и усилить мотивирующую часть обучения.

После проведения нескольких ФП организаторы смогли сократить время проведения раундов с 40 до 30 минут, и внедрили в учебный процесс такой инструмент БП как time management – технология организации времени и повышения эффективности его использования. Это позволило сократить время проведения всего учебного процесса с 8 до 6,5 часов.

С 2019 г. по настоящее время (Июль 2021) в ООО «Аэрозоль Новомосковск» были успешно проведены 31 учебные ФП. Все учебные задачи, поставленные организаторами обучения БП были решены: участники были воодушевлены и мотивированы, контрольные замеры, проведённые в форме двухэтапного анкетирования, показали улучшение показателей их результатов. Так, например, подавляющее большинство участников демонстрирует знание инструмента «поток единичных изделий» (46 из 48), различают значимую и незначимую работу (46 из 48), все 48 участников демонстрируют знание и умение находить в производственном процессе 7 видов потерь, знают и применяют инструмент «различают время цикла и время такта, знают и применяют инструмент «картирование».

Однако, по-прежнему, в организации процесса обучения в форме «Фабрики процессов» остаются и проблемные зоны: например, применяют инструмент «стандартизированная работа» только 35 человек из 48. Все это позволяет говорить о том, что ФП сегодня – рабочий образовательный ресурс, позволяющий успешно решить в процессе обучения персонала большинство задач внедрения БП. В то же время, команда ФП ООО «Аэрозоль Новомосковск» планирует в текущем 2021 году провести детальный анализ эффективности с позиций бережливого производства для того, чтобы улучшить учебные показатели участников и описать ФП как целостный образовательный продукт.

Практическая работа №2. Деловая игра по методу «Фабрика процессов с учётом отраслевой специфики и профессиональной направленности.

Работа рассчитана на 2 часа.

Цель практической работы: изучить основы грамотного сочетания производственных процессов при минимальных трудовых затратах.

Задачи практической работы: овладение обучающимися профессиональными и общими компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно

действовать в чрезвычайных ситуациях.

Комплексно-методическое оснащение: методические указания к практической работе.

Ход работы

Главной задачей производственной системы является непрерывное формирование у потребителей «потока создания ценности». Его основа – грамотное сочетание производственных процессов, позволяющее выпускать продукцию при минимальных трудозатратах. Также данный подход положительно сказывается на экономических показателях и результатах деятельности фирмы, в том числе на себестоимости товара, рентабельности работы, прибыли, объёмах оборотных средств, пр. Всем перечисленным позитивным изменениям способствует бережливое производство.



Бережливое производство (в английском есть два обозначения: «lean manufacturing» и «lean production») представляет собой особую концепцию управления компанией, при которой уровень работы повышается за счёт снижения потерь. Отметим, потерями считают все, что негативно сказывается на эффективности производства. В число их основных видов входят:

- движения (неоправданные действия оборудования, операторов, провоцирующие увеличение затрачиваемого времени и стоимости товара);
- транспортировка (бесполезные перемещения, вызывающие задержки, повреждения, пр.);
- технология (недочёты в технологии, из-за которых продукт не может отвечать всем требованиям целевой аудитории);
- избыточное производство (оставшаяся непроданной продукция, за учёт, хранение которой тоже нужно платить);

- ожидание (неготовая продукция в очереди на обработку, что также повышает итоговую стоимость);
- дефекты (повреждения, которые становятся причиной для дополнительных расходов);
- запасы (избыточный объем готового товара).

Применение бережливого производства допустимо как в процессе проектирования, так и при управлении проектами, во время изготовления товаров и даже при сбыте продукции.

Система бережливого производства появилась в 1980 – 1990 годах благодаря японским инженерам Тайити Оно и Сигео Синго (на самом деле, первые упоминания подобного подхода встречались уже в середине XX века, но только к концу столетия оформилась единая система). Инженеры стремились избавиться от действий, не добавляющих ценности продукту, в течение всего его жизненного цикла. Речь идёт не просто о технологии, это целая управленческая концепция, максимально ориентированная на рынок. Ее обязательным условием является заинтересованность в процессе всего персонала компании.

Практика использования (даже отдельных составляющих) показала, насколько бережливое производство эффективно и перспективно, поэтому сегодня данный подход нашёл применение в самых разных сферах. Изначально он существовал лишь на заводах «Тойота», «Хонда», пр., потому и название было «Toyota Production System». На данный момент его легко встретить и в других сферах, таких как:

- медицина;
- торговля;
- логистика;
- банковские услуги;
- образование;
- нефтедобыча;
- строительство;
- информационные технологии.

Вне зависимости от сферы применения, бережливое производство дает возможность добиться большей продуктивности работы при меньших потерях. Однако стоит отметить, что данная система должна быть адаптирована к условиям определённой компании.

Предприятия, чья работа базируется на концепции бережливого производства, тоже называют «бережливими». От всех остальных их отличает ряд характеристик:

- Работники считаются основным фактором для нормального производственного процесса. Именно кадрам отводится роль созидательной силы, тогда как техника – это только способ решения задачи. Считается, что даже самые хорошие технологии, планы и теории лишены возможности привести фирму к успеху. На это способны лишь люди, обладающие творческим и интеллектуальным потенциалом.

□ Производственные системы нацелены на исключение максимальной доли потерь, постоянное совершенствование. В эти процессы на ежедневном уровне включён каждый член команды: от простого рабочего до высшего менеджмента.

□ При принятии любых решений руководство учитывает перспективы дальнейшего развития, а не текущие материальные интересы. Менеджеры не занимаются не приносящим пользы администрированием-командованием, запрещены чрезмерно жёсткий контроль, оценка сотрудников при помощи большого количества показателей.

Первичная задача менеджмента – организовывать процесс работы, вовремя обнаруживать, решать и предупреждать проблемы. Отметим, что в любом специалисте особенно ценятся способности к обнаружению трудностей и выходу из них.

Внедрение системы бережливого производства невозможно без представления её базовых принципов и обладания навыками работы с используемыми здесь инструментами. В первую очередь поговорим о принципах.

Эффективность внедрения бережливого производства

Работа с использованием методов «Lean» может дать серьёзные эффекты:

- увеличение производительности в 3–10 раз;
- снижение простоев в 5-20 раз;
- сокращение производственного цикла в 10–100 раз;
- сокращение объёмов, хранимых на складах, в 2–5 раз;
- сокращение брака в 5-50 раз;
- более быстрый выпуск новинок в 2-5 раз.



Лучшие примеры зарубежной и отечественной практики использования технологии бережливого производства показывают следующие результаты в разных отраслях:

□ Электронная промышленность: уменьшение количества этапов производства с 31 до 9, ускорение изготовления продукта с 9 до 1 дня, освобождение четверти производственных площадей, экономия за полгода 2 миллионов долларов.

- Авиапром: выполнение заказа за 16 недель вместо 16 месяцев.
- Автопром: рост качества на 40 %.
- Цветная металлургия: повышение производительности на 35 %.
- Капитальный ремонт крупнотоннажных судов: освобождение четверти производственных площадей, более быстрое осуществление одной из основных операций – за 2 часа вместо 12, экономия 400 тысяч долларов за 15 дней.

- Сборка автомобильных узлов: освобождение 20 % производственных площадей, отказ от строительства нового здания, экономия 2,5 миллиона долларов за неделю.

- Фармацевтическая промышленность: сокращение отходов с 6 % до 1,2 %, снижение потребления электроэнергии на 56 %, экономия 200 тысяч долларов каждый год.

- Изготовление потребительских товаров: увеличение производительности на 55 %, сокращение производственного цикла на 25 %, уменьшение объёма запасов на 35 %, экономия около 135 тысяч долларов за неделю.

Российский рынок остро ощущает на себе нехватку специалистов с опытом проведения оптимизации при помощи технологии бережливого производства. Дело в том, что с позиции «Lean», оптимизация должна проходить силами всех членов команды. Такой масштабный подход влечёт за собой основную сложность – специалист должен обладать навыками педагога, руководителя, прогнозиста и аналитика.

Основные принципы и цели бережливого производства

Концепция бережливого производства делит деятельность на предприятии на два типа: операции и процессы, добавляющие товару ценность для потенциального клиента, и операции, и процессы, не добавляющие таковой. Все, что входит во вторую группу, относится к потерям, а значит, должно быть устранено.

Назовём ключевые цели бережливого производства:

- сокращение любых затрат, в том числе трудовых;
- снижение сроков изготовления товара;
- уменьшение производственных и складских площадей;
- гарантия поставки заказа клиенту;
- максимальное качество при определённой стоимости/минимальная стоимость при определённом качестве.

Как мы уже говорили, не получится внедрить бережливое производство, не понимая принципы этой системы. Они могут показаться достаточно простыми, однако организации придётся потратить немало усилий для их реализации.

Вот базовые принципы данной системы:

- Выясните, чем ценен продукт с точки зрения его конечного потребителя. Дело в том, что компания может производить множество манипуляций, не несущих ценности для клиента. Только зная, чего хочет потребитель, вы

поймете, какие из ваших процессов несут для него ценность, а какие в этом смысле бесполезны.

□ Выделите в цепочке работ необходимые действия и откажитесь от тех, которые относятся к потерям. Для этого вам нужно детально описать все, начиная с этапа получения заказа и заканчивая поставкой товара клиенту. Так вы определите спектр возможностей для оптимизации работы.

□ Измените последовательность действий в цепочке изготовления продукта – в идеале должен быть поток работ. Между операциями не может оставаться времени ожидания, простоев и прочих потерь. Вероятно, вам придется перепроектировать процессы и начать использовать новые технологии. Помните: допустимы лишь те действия, которые увеличивают ценность продукта.

□ Делайте то, что нужно конечному потребителю, то есть выпускайте ту продукцию и такие её объёмы, которые действительно требуются вашим клиентам.

□ Стремитесь к совершенству, непрерывно отказываясь от бесполезных действий. Невозможна разовая работа по системе бережливого производства – если вы решили внедрить этот принцип, вам придётся постоянно улучшать процессы в своей компании.

Инструменты бережливого производства

□ Создание карты потока формирования ценности, иными словами, понятной графической схемы, отражающей материальные и информационные процессы, необходимые, чтобы клиент получил нужный ему продукт. Благодаря карте для вас станут очевидны слабые места потока, вы сможете проанализировать ситуацию, а значит, определить текущие проблемы. Это могут быть побочные расходы, неэффективные процессы, пр. Далее вы должны сформировать план улучшений.

□ Вытягивающее поточное производство («pull production»). Объем продукции, выпускаемой на одном этапе, должен зависеть от потребностей следующих этапов, то есть от заинтересованности клиентов в данном предложении.

Нормой считается поток в одну товарную единицу: если отсутствует запрос на товар от потребителя (конечного или внутреннего, относящегося к компании), поставщик ничего не изготавливает. То есть в такой цепи действия каждого вышестоящего звена связаны с действиями нижестоящего – клиент «вытягивает» товар с предыдущих ступеней производства.

□ Канбан – оповещение персонала о необходимости приступить к изготовлению товара или изъять его некоторый объем. Этот инструмент позволяет планировать этапы изготовления и сбыта: от прогнозирования спроса до распределения нагрузки на производственные мощности. При оптимизации по методике «Канбан» бережливое производство требует следования таким принципам: не выпускать ненужный товар; не приступать к работе заблаговременно; изготавливать продукт лишь при насущной потребности в нем.

□ Кайдзен – постоянное улучшение потока создания ценности, целью которого являются увеличение ценности, сокращение расходов. Если говорить проще, «Кайдзен» в бережливом производстве – это поощрение инициативы сотрудников.

□ 5S – методика создания идеального рабочего места и оптимизации труда, включающая пять элементов:

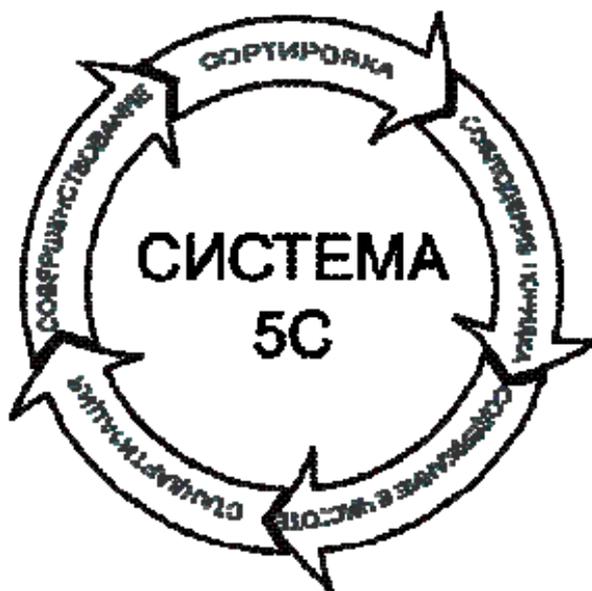
1. сэйри (сортировка): выбор из общей массы только нужных предметов, отказ ненужных;

2. сэйтон (наведение порядка): расположение инструментов таким образом, чтобы их было легко найти и использовать;

3. сэйсо (сохранение чистоты): уборка рабочего места, забота о гигиене и опрятности;

4. сэйкэцу (стандартизация): требуется для выполнения всех норм инструмента 5S бережливого производства;

5. сицукэ (формирование привычки): приучение самого себя к чёткому выполнению технологий, стандартов и правил.



□ SMED («смена штампа за одну минуту») – система быстрой перенастройки оборудования, при которой действует одно правило: на замену или перенастройку инструмента должно уходить всего несколько минут, а лучше секунд.

Выполнить это требование можно, если:

1. разделить все операции наладки на внешние и внутренние;

2. внутренние перевести во внешние;

3. заменить крепёж на функциональные зажимы;

4. применять дополнительные приспособления.

□ TPM, или Total Productive Maintenance – методика эффективного обслуживания техники с привлечением всего коллектива. За счёт профилактического ремонта и поддержки оборудования в рабочем состоянии достигается его максимально продуктивное, бережливое использование. Ключевая за-

дача в ТРМ состоит в том, чтобы выявить и устранить дефекты оборудования до того, как они вызовут проблемы. Для использования этого инструмента необходимы графики профилактического техобслуживания, а именно чистки, смазки, пр. В результате поднимается ОЕЕ, то есть показатель полной эффективности оборудования.

□ JIT, или Just-In-Time («строго вовремя») – способ бережливого использования материалов и сырья. Все компоненты, необходимые для определённого этапа изготовления, доставляются точно в срок, но никак не ранее. Так удаётся избежать переполнения складов, накопления недоделанного товара.

Что учитывать при организации системы бережливого производства на предприятии?

Собираясь внедрить методики бережливого производства в компании, лучше начать с малого. Например, сосредоточиться на определённом продукте, проекте или заказе и перевести его на бережливые принципы – таким образом вы оцените возможности и выгоды от данного подхода.

При реорганизации вам придётся полностью отказаться от традиционных представлений о процессе работы и его участниках. Лучше выбрать наиболее серьёзную из всех потерь и взяться за неё. Положительный результат такой работы повысит доверие ваших работников к методу бережливого производства.

Лучше всего справляются с переходом на бережливый режим те компании, которые соединяют в себе сразу несколько потоков и выдают собранный из них конечный продукт. Это может быть предприятие по сборке – оно получает детали, собирает автомобиль и отдаёт его в продажу. Если в такой компании запущен процесс преобразования, он в дальнейшем может распространиться на поставщиков и дистрибьюторов.

Основной трудностью при формировании «бережливой» организации нередко становится условие прозрачности участников. Бережливый подход принесёт максимум пользы только при условии, что все участники потока находятся на виду. То есть придётся раскрывать коммерческие тайны, финансовые данные, а компании часто от этого отказываются. Преодолеть недоверие позволит соблюдение нескольких условий:

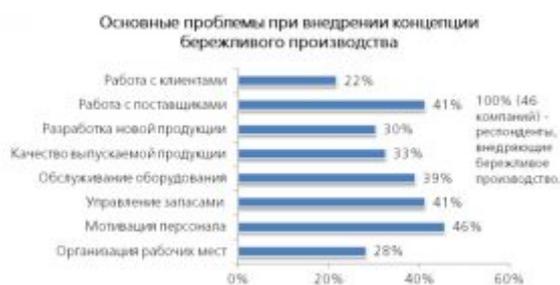
□ ценность каждого семейства продуктов участники потока устанавливают сообща;

□ все фирмы в потоке должны получать выгоду, соответствующую объёму их инвестиций;

□ члены потока должны все вместе и постоянно проверять все участки потока для обнаружения потерь и их устранения.

Как показывает практика, наибольшие вложения приходится на начальные стадии потока (замена массового производства на выпуск товара небольшими партиями). А основные выгоды достаются компаниям, находящимся на последней стадии потока, то есть продавцам. Чтобы избежать подобной несправедливости, компании должны найти механизмы компенсации,

допустим, совместно вкладывать средства в новые производственные мощности.



Чтобы начать использовать на предприятии бережливое производство, требуются определённые условия:

□ Необходим «агент перемен», так называется человек с достаточными полномочиями, который готов к конфликтам и борьбе за внедрение новых принципов.

□ У компании в целом, а не только у «агента перемен», должны быть базовые сведения о сути бережливого производства и его процессах.

□ Бизнес должен находиться в ситуации кризиса, ведь к кардинальным изменениям готовы только компании, в которых все очевидно плохо.

□ Необходимо иметь чёткое и полное представление о потоках создания ценности на предприятии.

Чтобы внедрить поточный метод организации, придётся выполнить такие шаги:

1. Разделить производство на ячейки по семействам продуктов и сформировать команды для работы с каждым из них.

2. Создать подразделение, которое будет отвечать за сбор воедино и анализ опыта рабочих групп. Таким образом удастся выделить наиболее продуктивные практики и обучить им остальные группы.

3. Спланировать и провести мероприятия, благодаря которым традиционная работа партиями перерастёт в гладкий поток, провести техническую реорганизацию. Также необходимо выделить те процессы создания ценности, на которые организация не способна повлиять на данный момент (если они есть), и решить, как к ним приспособиться.

4. Разработать целевые показатели, которые станут основными для компании: сократить объем запасов, рабочие циклы, пр.

Часто персонал с опасением относится к переходу на «Lean», ведь оптимизация обычно влечёт за собой сокращение штата. Не желая терять людей, некоторые организации наращивают объёмы изготовления товаров. Этот подход оправдан благодаря эффекту бережливости, то есть повышению конкурентоспособности и объёмов продаж компании. Но рекомендуем заблаговременно подготовить стратегию роста.

Как бы это ни было печально, но чаще всего штат приходится сокращать. Сокращения также должны производиться в терминах пользы и потерь

в бережливом производстве – в первую очередь нужно попроситься с сотрудниками, не создающими ценность для клиента.

Ресурсы, высвободившиеся за счёт внедрения новых принципов работы, целесообразно направить на новые нужды компании, на стимулирование спроса или развитие новых сфер.

Пример внедрения бережливого производства за пределами Японии

Классический пример использования бережливого производства за пределами Японии – это история компании «Porsche». Её пик продаж пришёлся на 1986 год, когда компания продала 50 000 автомобилей, но уже в 1992 году удалось продать всего 14 000 экземпляров. В то время предприятие использовало традиционный немецкий подход: главные ставки делались на инженерное мастерство, а компания отличалась сложной и жёсткой управленческой структурой.

Довольно долго падение продаж воспринималось менеджерами как временное колебание рынка, но когда в 1991 году «Porsche» потеряла 40 млн долларов, серьёзный кризис стал очевиден. Чтобы спасти компанию, привлекли Венделина Видекинга – на тот момент он входил в число руководителей крупнейшего производителя автомобильных деталей. Именно он получил роль «агента перемен» в переходе на бережливое производство.

Видекинг решил изучать и заимствовать опыт японских производителей, успевших захватить средний ценовой сегмент европейского рынка. Всего за два года он четыре раза побывал в Японии, где встречался со специалистами, подробно изучал принципы работы крупнейших автомобильных компаний.

В результате «Porsche» заключил соглашение с японским институтом «Кайдзен» (обучающий и внедряющий бережливое производство во всём мире). Исследования показали: большие потери связаны с негибкой системой проектирования и производства, консерватизмом инженеров, слабыми связями между этапами потока создания ценности. И, что самое удивительное для немецкого бренда, ещё одной причиной кризиса стала большая доля брака в конечной продукции, который потом устраняли сервисные центры.

Как любая старая немецкая компания, «Porsche» с трудом принимала любые перемены. Поэтому Видекингу пришлось организовать обучение в Японии для управляющего, инженерного и производственного персонала и пригласить в Германию экспертов из «Кайдзен».

Видекинг предложил и воплотил такие шаги:

1. Сократил число уровней управления с шести до четырёх, упростив иерархию производственных специалистов – их разделили на команды по 10 человек во главе с одним мастером.

2. Создал «доску позора» для визуального контроля качества – здесь фиксировался весь выявленный брак. Также было принято решение поощрять выявление брака на ранних стадиях, пока его стоимость остаётся минимальной. Каждому сотруднику объяснили, что компании приходится расплачиваться гораздо серьёзнее за брак, дошедший до потребителя, чем за дефек-

ты, выявленные на стадии образования. Большинство работников концерна были ошеломлены истинной ценой своих ошибок.

3. Организовал систему подачи предложений, благодаря которой все сотрудники могли предлагать собственные идеи по улучшению работы. Если предложение действительно способствовало повышению качества и производительности, оно внедрялось, а авторы удачных идей поощрялись. Конечно, подобная система существовала и до перехода к методам lean (бережливому производству), но тогда любое предложение встречалось в штыки, а значит, не имело смысла.

4. Внедрил в «Porsche» собственную систему контроля качества. Для каждой бригады работников был разработан список плановых показателей, который мог видеть любой сотрудник компании. Эти данные состояли из процента брака на каждой стадии, точности сроков поставки деталей на следующую стадию и дисциплины.

Помимо воплощения названных шагов, в «Porsche» следовали рекомендациям специалистов «Кайдзен», основными целями которых было сокращение запасов и организация плавного движения деталей от обработки сырья до сборки готового продукта. Но работа с собственными производствами не стала для «Porsche» единственным этапом, компания решила продвигать технологии бережливого производства среди своих поставщиков, требуя поставок по принципу «точно вовремя». В результате за два года, 30 из 60 заводов-поставщиков серьёзно изменили подход к работе.

Благодаря грамотному управлению и бережливому производству с 1991 по 1997 год ключевые показатели «Porsche» претерпели такие изменения:

- время от создания концепции до запуска в серию сократилось с 7 до 3 лет;
- время от начала сварочных работ до выпуска автомобиля сократилось с 6 недель до 3 дней;
- уровень запасов снизился в 6 раз;
- уровень брака в поставляемых деталях сократился в 100 раз, на производственной линии – в 4 раза;
- трудозатраты на изготовление продукции снизились в 3 раза.

«Porsche» снова вышла на прибыльные показатели, смогла сохранить независимость и свои позиции на рынке дорогих спорткаров.

Пример внедрения бережливого производства в России

Введение системы бережливого производства в нашей стране является трудной задачей, требующей больших энергозатрат. И всегда одним из вероятных сценариев развития событий остаётся провал во внедрении. Основным фактором здесь является менталитет, кардинально отличающийся от японского. Однако русские, по сравнению с японцами, имеют гораздо больший творческий потенциал, поэтому к любым внедрениям руководство должно подходить креативно, вместо того, чтобы использовать сухие диаграммы, правила и идеальный порядок.

Многие крупные российские компании уже применяют основы бережливого производства, за счёт чего могут похвастаться ощутимыми преимуществами перед конкурентами. Так, группа «ГАЗ» уже 14 лет работает по системе «Lean» и добилась снижения на треть объёма незавершённого производства, увеличения производительности труда на 20–25 % каждый год, сокращения времени на переналадку оборудования до 100 %, уменьшения на треть производственного цикла.

В «РУСАЛЕ» в 2013 году решились на более серьёзный шаг и включили в систему бережливого производства поставщиков – в первую очередь, руководство беспокоили транспортные компании. Дело в том, что львиную долю себестоимости продукции «РУСАЛА» составляют затраты на логистику, поэтому выбранный подход позволил сэкономить 15 % на затраты в течение пяти лет.

Комплексное использование lean-методов объединением «КАМАЗ» позволило снизить такт в 1,5 раза, высвободить 11 тысяч штук крупногабаритной тары, снизить запасы на 73 миллиона рублей, на треть сократить производственные площади.

Все названные компании затратили 7–15 лет на то, чтобы добиться успеха, зато сегодня их позиции на рынке остаются недостижимы для внутренних конкурентов. Поэтому, если вы только начинаете работать с lean-методами, не отказывайтесь от своих начинаний при отсутствии результатов в первые месяцы и даже годы.

На нашей странице в Инстаграм мы поделились книгами о бережливом производстве и его гибких методологиях.

□ Джеймс П. Вумек, Дэниел Джонс. Бережливое производство: Как избавиться от потерь и добиться процветания вашей компании. Авторы входят в число основателей и популяризаторов «Lean», поэтому в этой книге вы найдёте подробную теорию и описание практических шагов. Также там представлено множество примеров из практики компаний в различных странах. Рекомендуем эту книгу именно практикам.

□ Тайити Оно. Производственная система «Тойоты». Тайити Оно – создатель системы на заводах «Toyota», ставшей прародительницей «Kanban», «Lean» и прочих методологий. Здесь вы прочтаете об устройстве системы и тридцатилетней истории развития и успеха бренда. Книга будет полезна как практикам, так и людям, интересующимся философией бережливого производства.

□ Группа разработчиков издательства Productivity Press представляет учебник «Производство без потерь для рабочих». В нем подробно рассказывается о существующих видах потерь и том, как их определить. Авторы учат разделять все процессы на добавляющие и не добавляющие ценности продукту, после чего подсказывают, как избавиться от вторых. Учебник может стать настольной книгой менеджеров, директоров, собственников предприятий, причем он будет полезен как вместе с «Lean», так и сам по себе.

□ Эрик Рис. Бизнес с нуля. Lean Startup. Книга будет интересна начинающим и более опытным предпринимателям, а также людям, следящим за тенденциями современной экономики. Эрик Рис объясняет: бизнес и все остальные сферы развиваются настолько стремительно, что чёткие планы на несколько месяцев ушли в прошлое. Вместо них пришёл «бережливый стартап». Советуем ознакомиться с этой концепцией каждому владельцу бизнеса или тому, кто только задумался о своём деле.

Практическая работа №3. Создание карты текущего, идеального и целевого состояния потока по фабрике процессов (снятом на первом занятии).

Работа рассчитана на 2 часа.

Цель практической работы: научиться строить карту текущего состояния потока создания ценности.

Задачи практической работы: овладение обучающимися профессиональными и общими компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

Комплексно-методическое оснащение: методические указания к практической работе.

Ход работы

Это пошаговое руководство по построению карты текущего состояния потока создания ценности, первому шагу в вашей работе по достижению идеального состояния вашего потока создания ценности и действительно бережливой системы управления. Ваша карта текущего состояния потока создания ценности – это результат усилий команды, которая состоит из людей, участвующих в процессе, в реальном процессе, а не эксперта, запертого в комнате со стопками документов, описывающих процессы.

Далее мы пройдем через:

- выбор продукта (продуктового семейства) для построения карты
- систему обозначений карты потока создания ценности
- определение границ процесса
- этапы процесса
- информационные потоки
- данные о процессе
- расчёты для заполнения шкалы времени
- множественные поставщики и потребители
- интерпретация данных
- следующие шаги (карты идеального и будущего состояний)

1. Что такое карта потока создания ценности (VSM)

Ваша карта потока создания ценности – это представление движения потока материалов от поставщика к потребителю через вашу организацию, так же как и потока информации. Она позволяет вам с одного взгляда увидеть задержки в вашем процессе, любые препятствия и избыточные запасы. Ваша карта текущего состояния потока создания ценности – первый шаг в работе по достижению идеального состояния вашей организации.

2. Как построить карту потока создания ценности?

Построение карты потока создания ценности – это работа для команды, и в ней должны участвовать представители всех участков описываемого процесса. Эту работу должен направлять и вести эксперт, который имеет опыт в построении карты потока создания ценности. Карта потока создания ценности строится вручную, «в карандаше» (вам может потребоваться делать частные изменения и корректировки) на листе формата А3. Лучше делать её вручную и вовлечь в эту работу полную команду, вместо того, чтобы отдать всю информацию эксперту и ждать, когда он вернётся с готовым результатом.

3. Пошаговое руководство по построению карты потока создания ценности

3.1. Выберите продукт или семейство продуктов

Во-первых, вы должны решить, карту какого именно потока вы хотите построить, и в компании, которая выпускает разнообразную продукцию, нужно выполнить немного подготовительной работы, чтобы определить, для какого продукта или семейства продуктов вы будете строить карту. Мы можем принять решение построить карту для продуктов, которые имеют максимальный объем производства или дают наибольший доход, или можно посмотреть на ассортимент продукции со стратегической точки зрения, чтобы понять, с чем нам придётся больше всего работать в будущем, или мы можем руководствоваться желаниями наших потребителей.

Если у нас есть обширный ассортимент продукции, мы можем пожелать начать с анализа продуктовых семейств, это простой обзор наших продуктов и того, через какие процессы они проходят. Не обязательно анализировать весь ассортимент, для того, чтобы решить, какие продукты анализировать, используйте принцип Парето (для объёма производства в штуках, в деньгах, или и в том и в другом). Этот анализ может помочь нам сгруппировать вместе продукты, которые движутся по нашим процессам по одним маршрутам. Затем мы можем сконцентрировать нашу карту потока создания ценности либо на отдельном продукте, либо на семействе продуктов, которые проходят по одному и тому же маршруту.

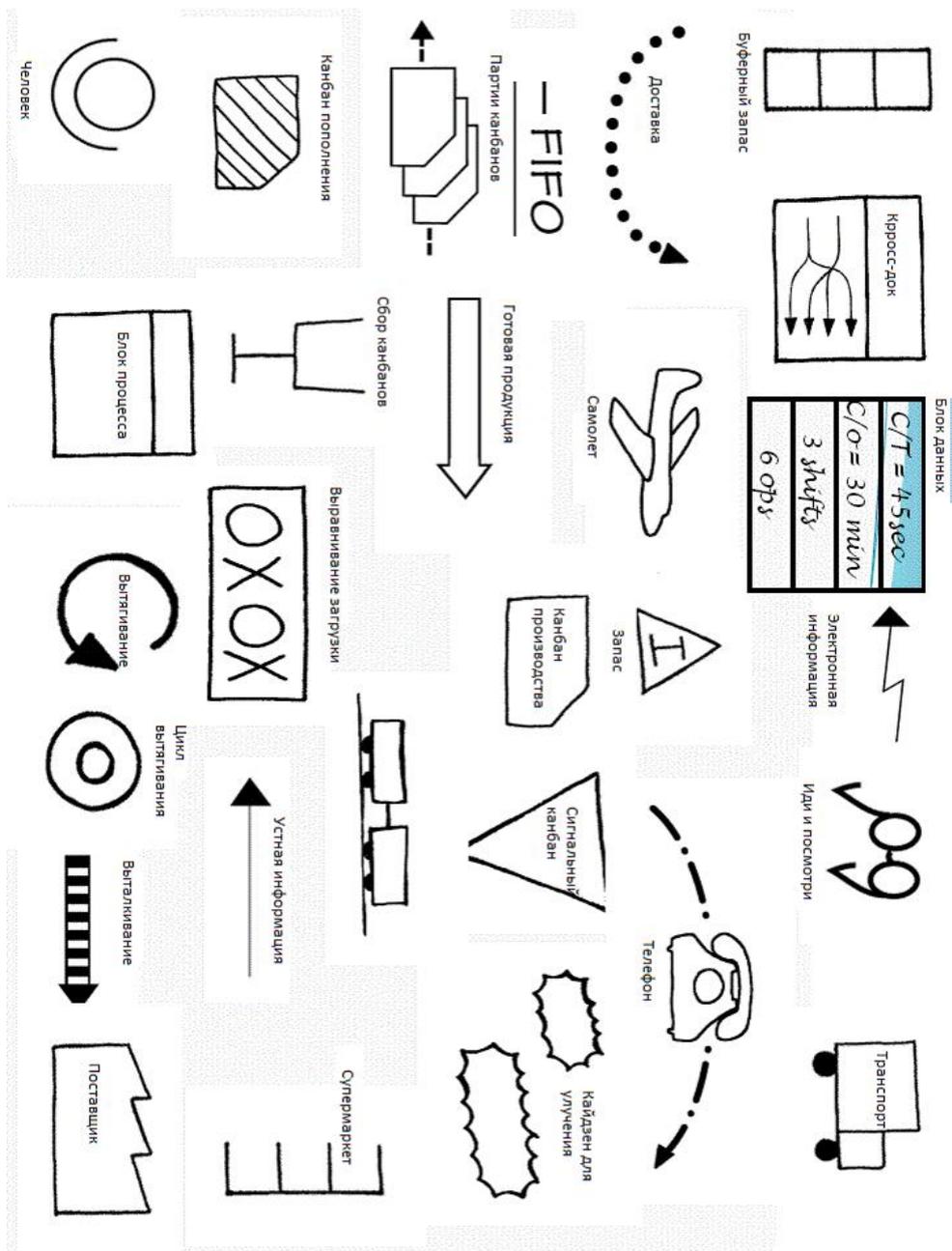
Матрица анализа семейств продуктов

		Этапы процесса и оборудование							
		1	2	3	4	5	6	7	8
Продукты									
	А								
	В								
	С								
	Д								
	Е								
	Ф								
	Г								
	Н								
	Л								

Определите подходящие семейства продуктов с помощью группировки.
Сгруппируйте продукты в семейства на основе схожести этапов процесса обработки.

3.2. Система обозначений карты потока создания ценности

На рисунке показаны наиболее часто используемые символы карты потока создания ценности и то, что они означают. Не нужно использовать именно эти конкретные символы. Если у вас есть символы, которые больше подходят для ваших процессов и более понятны, тогда используйте их.



3.3. Границы процесса

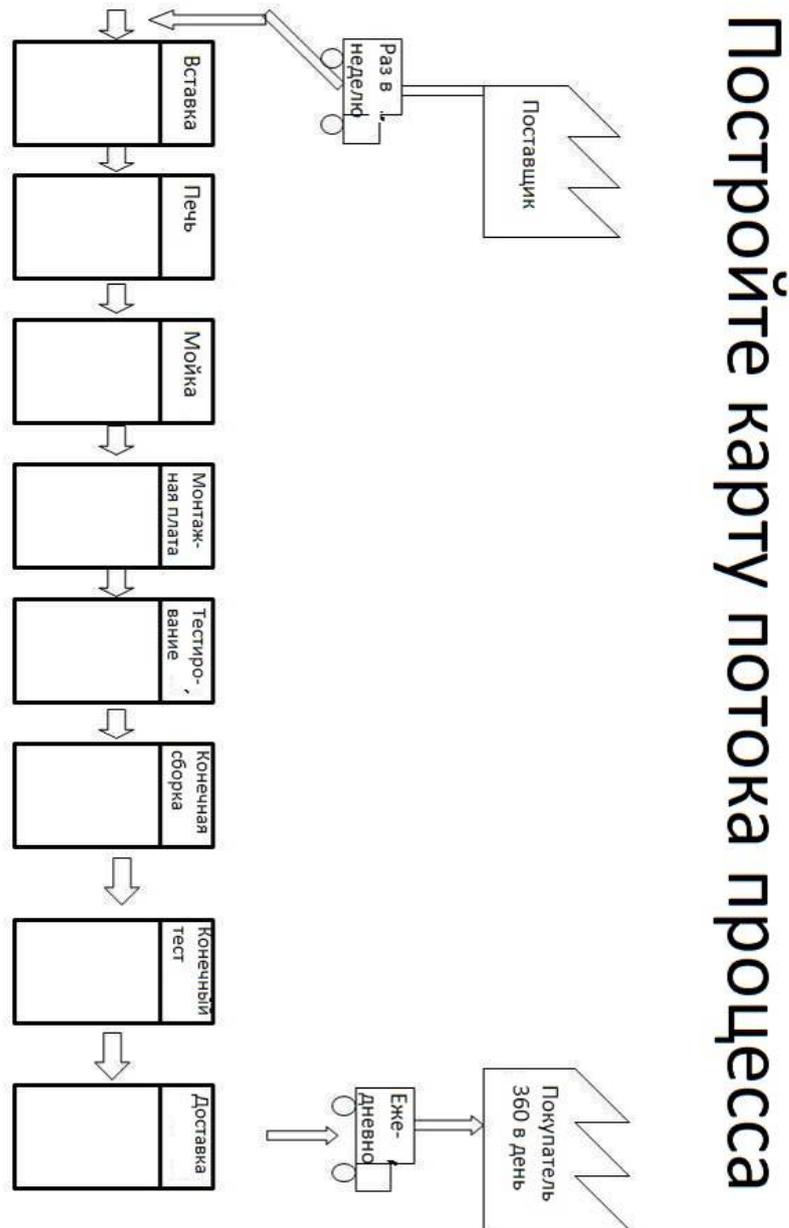
Нам нужно определить пределы карты, большинство карт потока создания ценности проходят по организации от поставщика до покупателя, и это должны быть первые блоки, которые вы помещаете на карту для того, чтобы ограничить процесс. Можно построить карту потока создания ценности для всей цепи поставок, в этом случае начальной и конечной точкам для карты вашего процесса могут быть сырьё и конечный потребитель, и в этом случае вместо блоков, описывающих этапы процесса, вы будете использовать блоки, описывающие отдельные компании.

3.4. Этапы процесса

После того, как вы установили границы вашего процесса, вам нужно определить этапы вашего процесса для вашей карты. Некоторые рекомендуют пройти по процессу от потребителя назад к поставщику, или предлагают

какой-то другой способ, но, откровенно говоря, не так важно, каким образом вы это сделаете.

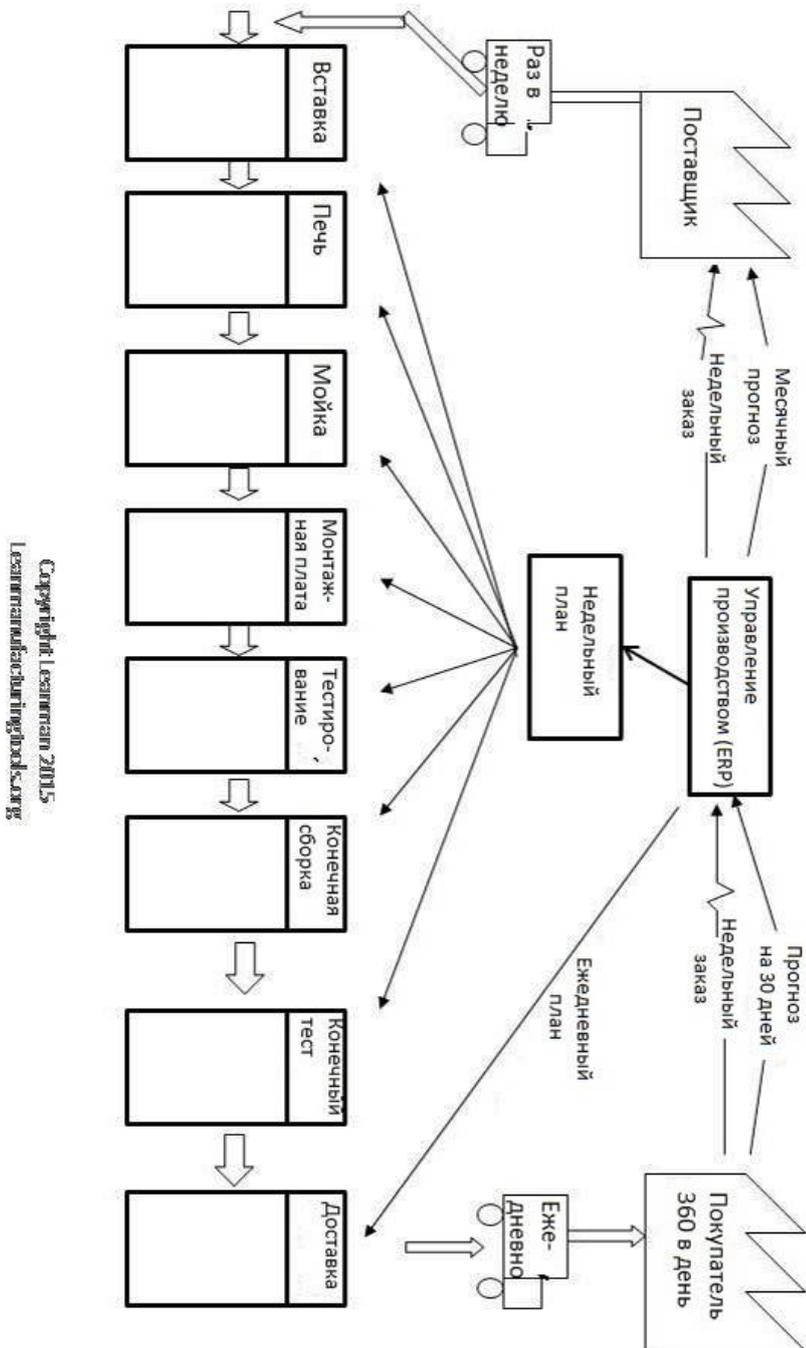
Этапы процесса – это различные операции, которые выполняются над продуктом, которые обычно протекают в одном месте и имеют одну точку входа для сырья и одну точку выхода для готового полуфабриката или продукта. Мы не разбиваем каждую операцию на отдельные задачи, есть другие методики описания процессов, такие как построение схемы потока, которые лучше пригодны для анализа такого уровня детализации.



3.5. Добавьте на вашу карту потока создания ценности информационный поток

Одна из особенностей, которая отличает VSM от большинства других методов описания процессов – это включение в карту информационного по-

Добавьте информационный поток



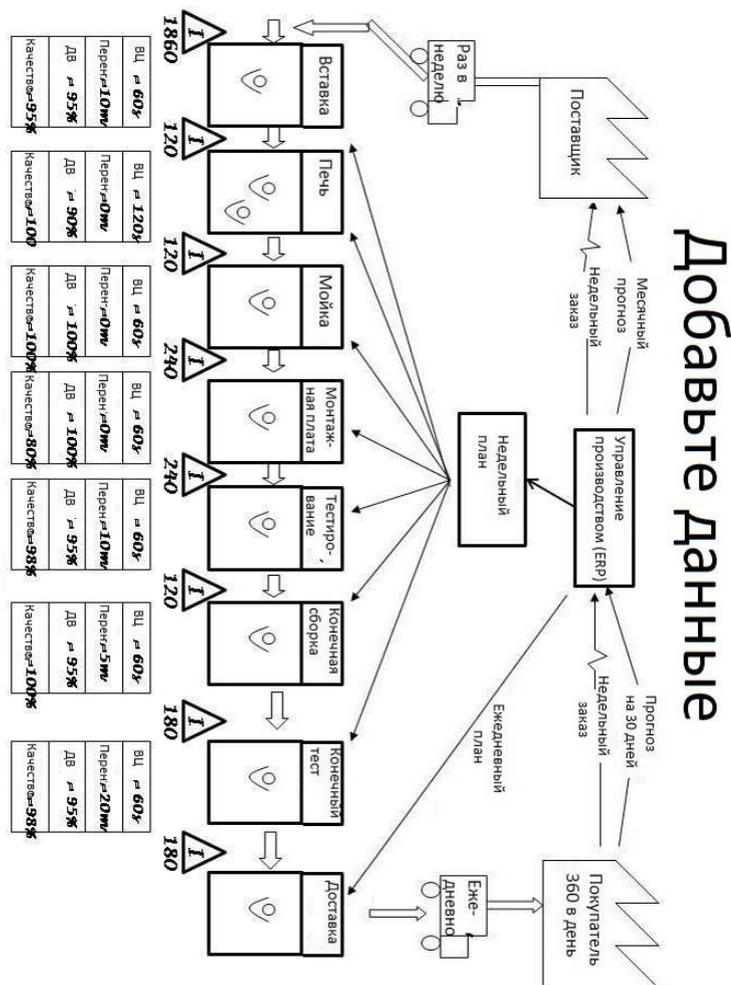
тока. Нам нужно добавить на карту сведения о том, как клиент заказывает продукт, частоту и способ передачи информации, и как мы транслируем это дальше нашим поставщикам. Мы также добавляем сведения о том, как мы затем передаём сведения о требованиях нашим процессам, чтобы гарантировать, что мы произведём именно то, что нужно клиенту.

3.6. Сбор данных о процессе

Теперь нам нужно немного подумать и поработать, добиться того, чтобы команда собрала данные о производительности каждого этапа процесса. Вот типичные данные, которые обычно собирают:

- запасы
- время цикла (сколько нужно времени чтобы сделать одно издание/один продукт)
- время переналадки (от последнего годного изделия до следующего годного изделия)
- доступность (готовность оборудования к работе)
- количество операторов
- рабочие смены
- чистое доступное рабочее время
- процент брака
- размер упаковки/ размер паллеты
- размер партии

Выберите значимые для вашего процесса измерения и запишите реальные данные на рабочих местах, постарайтесь избежать «исторических» данных везде, где это возможно, соберите данные самостоятельно. Если вы используете данные о временных периодах и другие данные из «системы», чтобы сэкономить своё время, выделите эти данные и добейтесь того, чтобы вернуться и подтвердить эти сведения во время выполнения работ. Запишите эти данные в «блок данных» на вашей карте потока создания ценности.



3.7. Запасы

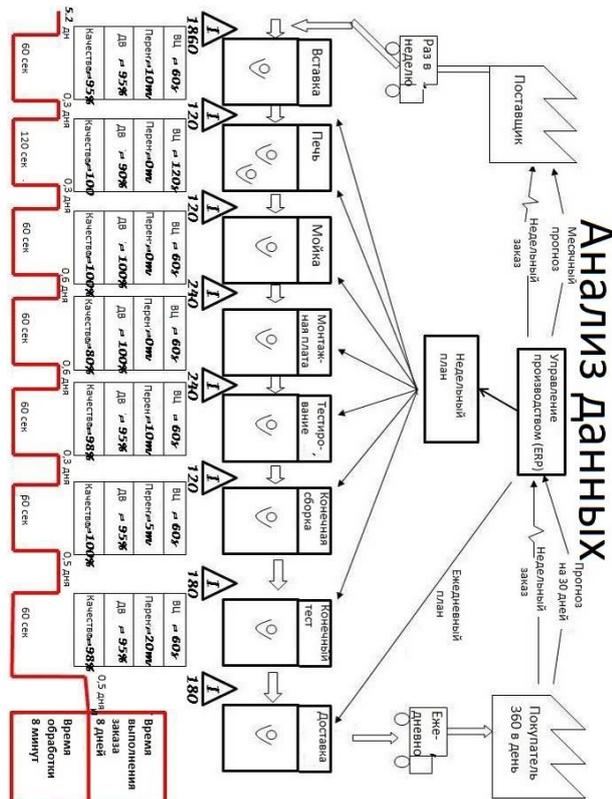
Запасы и перепроизводство – два самых больших из семи видов потерь, и они возникают тогда, когда у нас есть проблемы в нашем производственном процессе. Мы используем избыточные запасы для того, чтобы подстраховаться от проблем, возникающих внутри процесса, так что нужно внимательно относиться к сбору данных о запасах. Когда вы тщательно пересчитываете запасы для заполнения вашей карты, нет ничего удивительного в том, что вы найдёте паллеты с запасами в странных местах из-за предшествующих проблем или непредвиденных обстоятельств.

3.8. Шкала времени

Мы заполняем шкалу времени для того, чтобы получить информацию об общей продолжительности процесса и оборачиваемости запасов в процессе; мы используем запасы между каждой парой этапов и суточный спрос для того, чтобы рассчитать количество дней запасов и указать эти данные в верхней части шкалы времени, это позволит нам посчитать общее время выполнения заказа. Затем времена цикла для единичного изделия (продукта) по каждому этапу указывается в нижней части шкалы времени, а все их можно будет сложить для того, чтобы посчитать время обработки.

В этот момент типичным результатом будет время выполнения заказа продолжительностью от нескольких дней до нескольких недель, а время обработки будет составлять всего несколько минут, что подчёркивает, насколько много потерь присутствует в нашей системе.

Это даст нам полную карту текущего состояния потока создания ценности. Теперь можно будет начать настоящую работу.



3.9. Множественные поставщики и потребители на карте потока создания ценности

Построенная выше карта потока создания ценности – это исключительно учебный пример карты с одним клиентом и одним поставщиком. Гораздо чаще мы имеем дело с множеством поставщиков и клиентов, и может потребоваться нарисовать больше одного контрагента. В этом случае процесс остаётся тем же самым, но когда вы рассчитываете время по шкале времени, используйте самый худший из вариантов запасов. Если у вас много поставщиков, имеет смысл сконцентрироваться на наиболее важных поставщиках и сгруппировать их в схожие группы, например, «крепёж».

Скорее всего, вы сможете все же изображать множество клиентов как одного, либо, если это нужно, как группы клиентов со схожими требованиями, такими как «еженедельный заказ» или «ежемесячный заказ».

3.10. Интерпретация карты потока создания ценности

Блоки данных об этапах и шкала времени содержат много информации о нашем процессе, в одном документе вы можете увидеть расположение проблемных зон, таких как:

- избыточные запасы
- большое время цикла
- низкая доступность
- избыточное время переналадки
- низкий уровень качества / множество переделок

3.11. Создание карты идеального и будущего состояния потока создания ценности

Отмеченные выше проблемы можно решить одну за другой, но что нам на самом деле нужно – так это видение того состояния, к которому мы хотим прийти, чтобы мы могли сфокусировать наши усилия на достижении согласованного «идеального состояния». Ведомая экспертом команда должна построить карту идеального состояния потока создания ценности. Эта карта должна изображать то, каким должен стать абсолютно идеальный вариант процесса, которого следует достичь, и это нужно согласовать с высшим руководством как конечную цель вашей работы по построению карты потока создания ценности. Это идеальное состояние станет, скорее, единичной ячейкой, в отличие от изолированных друг от друга функциональных подразделений в разных частях завода с ежедневной (а может и чаще) поставкой клиенту и от поставщика. Для того, чтобы исключить необходимость в планировании и составлении расписания работ, можно использовать канбаны, а также стоит рассмотреть и многие другие идеи.

Как только вы сформировали идеальное состояние, вы можете начать планировать достижение вашего общего видения того, каким должен стать процесс. Простейшим способом того, как это сделать, будет план из серии улучшений, каждое из которых будет занимать 2-3 месяца, и вы можете использовать вашу карту потока создания ценности для того, чтобы рассказать о том, что вы хотите сделать. Используйте символ кайдзен-улучшений на

карте вашего текущего состояния, чтобы выделить зоны, которые вы хотите улучшить, к примеру, сократить время наладки на финальном тестировании с 20 минут до 5 минут, ваше стремление к реализации задуманных улучшений станет будущим состоянием карты потока создания ценности. Вам может потребоваться несколько итераций карты будущего состояния перед тем, как вы, наконец, достигните вашего идеального состояния.

Практическая работа №4. Выбор метода и инструментов для анализа проблем, выявленных в ходе картирования на фабрике процессов.

Работа рассчитана на 2 часа.

Цель практической работы: изучить методы и инструменты для анализа проблемы.

Задачи практической работы: овладение обучающимися профессиональными и общими компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

Комплексно-методическое оснащение: методические указания к практической работе.

Методы и инструменты для анализа проблем

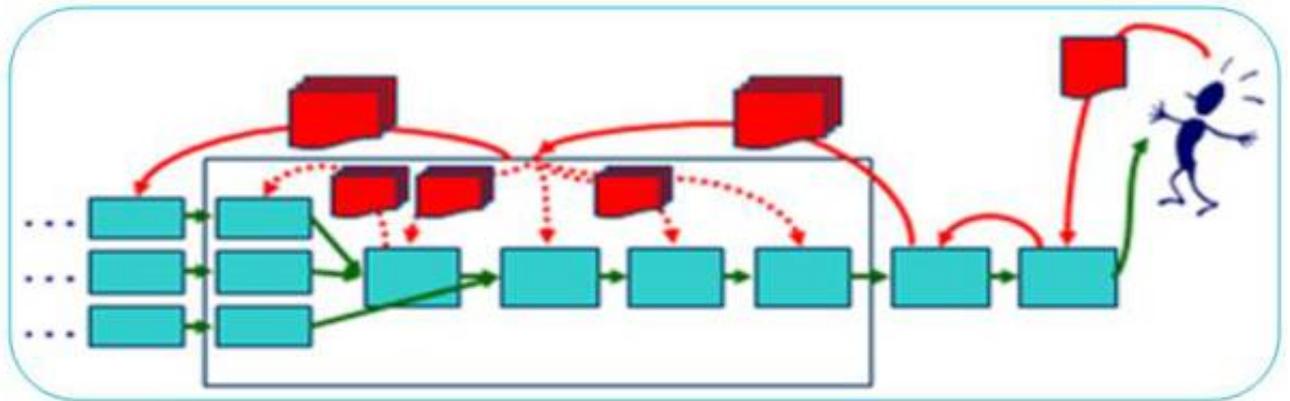
1. Картирование потока создания ценности (Value Stream Mapping)
2. Вытягивающее поточное производство.
3. Канбан
4. Кайдзен – непрерывное совершенствование
5. Система 5С – технология создания эффективного рабочего места
6. Система SMED – Быстрая переналадка оборудования
7. Система TPM (Total Productive Maintenance) – Всеобщий уход за оборудованием
8. Система JIT (Just-In-Time – точно вовремя)
9. Визуализация
10. U-образные ячейки.

Картирование – инструмент, позволяющий увидеть весь процесс как цепочку связанных между собой операций.

Проведение картирования потоков и построение карт потоков позволяет:

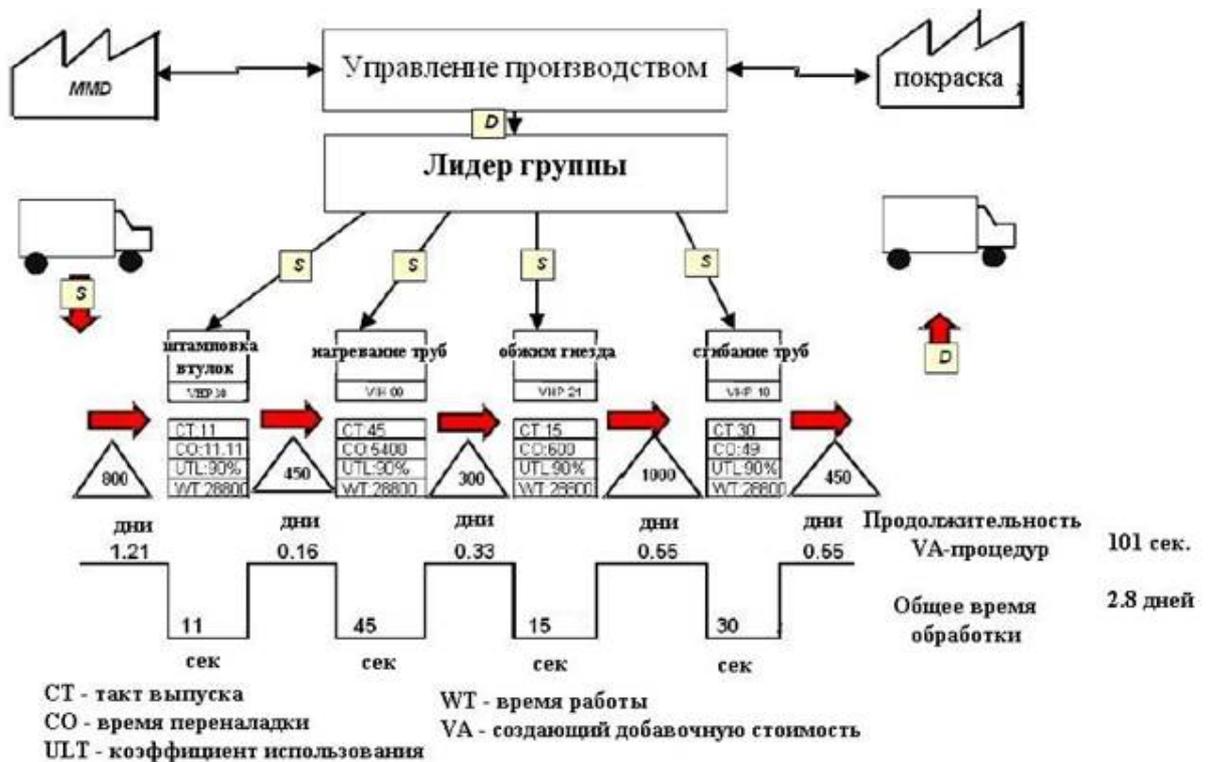
- увидеть не просто потери, а источники потерь.
- карта потока – это единый язык, на котором можно обсуждать производственные процессы.
- карта потока делает многие решения, связанные с потоком, ясными, понятными.

- карта увязывает концепции бережливого производства и методы, которые помогают вам избежать изучения «по зёрнышку».
- карта потока – основа для составления плана внедрения мероприятий для улучшения.
- карта показывает связь между информационным и материальным потоками.
- карта гораздо полезнее, чем многие количественные инструменты и схемы.



Картирование потока создания ценности включает следующие этапы:

1. Документирование карты текущего состояния
2. Анализ потока производства
3. Создание карты будущего состояния
4. Разработка плана по улучшению.



Как работать в режиме вытягивания?

- Во-первых, нужно выполнять работу только тогда, когда появляется заказ с последующей операцией.
- Во-вторых, нужно остановить работу, если заказов нет.
- В-третьих, нужно устранить все возможные причины брака, не производить и не передавать брак на следующую операцию.

Вытягивающее производство – это метод управления производством, при котором последующие операции сигнализируют о своих потребностях предыдущим операциям.

Правило любой операции вытягивающего производства:

- **Выполнять только те заказы, которые поступают непосредственно от следующей операции.**
- **Если для следующей операции не требуется ничего производить, следует остановить работу.**

Логика вытягивающего производства следующая:

- **Прибыль производства увеличивается, если повышается скорость производства.**
- **В свою очередь скорость производства повышается, если запасы в пунктах отгрузки снижаются.**
- **Запасы в производстве снижаются, если производится только то, что нужно для выполнения заказов.**
- **Следовательно, если каждый станок производит только то, что требуется для следующей операции — повышается прибыль.**

Отсюда вывод: станки должны выпускать только то, что нужно для следующей операции.

Канбан – средство информирования, с помощью которого даётся разрешение или указание на производство или изъятие (передачу) изделий в вытягивающей системе. В переводе с японского языка означает «бирка» или «значок».



Канбан используется для:

- обозначения пустых контейнеров, которые надо заполнить;
- обозначения количества деталей в полных контейнерах;
- обозначения количества требующихся деталей;
- обозначения необходимости перемещения продукции на определенную операцию;
- контроля перепроизводства;
- обеспечения порядка и соблюдения
- безопасности;
- повышения общей культуры производства.

<p>Время поставки 10:30</p>  <p>Ohashi Iron Works</p> <p>Стеллаж № 1 - верх</p>	<p>Склад</p> <table border="1"><tr><td>A</td><td>1 - 1</td></tr></table>		A	1 - 1	<p>Штаб-квартира компании Toyota Motors</p>
	A	1 - 1			
	<p>Номер изделия 53018 - 60011</p> <hr/> <p>Наименование изделия Радиатор LH</p>	<p>Шифр</p> <p>Используется в FJ Модель (1)</p>	<p>Сборочная линия № 2</p>		
	<p>21</p>	<p>Тип контейнера Специальн</p> <p>Емкость контейн. 30</p>	<p>50</p>		
<p>Возобновление заказа</p>					

Предшествующий участок	Склад материалов	Автомат 51-0642	Последующий участок
Шифр изделия	Ст 45	Наименование изделия	Стальная трубка
Размер изделия	2000x40x6	Емкость лотка	20
Объем партии	100	Номер контейнера	5

Система 5S – это эффективный метод организации рабочих мест, повышающий управляемость рабочей зоны, повышающий культуру производства и сохраняющий время.

1. Сортируйте: Уберите ненужные вещи с рабочего места (оставьте только то, что необходимо, и в том количестве, которое необходимо)

2. Создайте порядок: Найдите своё место для каждой вещи и кладите каждую вещь на своё место (все должно находиться на своих местах, в чистоте и готовности к применению)

3. Содержите в чистоте: Постоянно поддерживайте чистоту и исключайте причины загрязнения (проводите регулярную уборку рабочих мест для поддержания порядка)

4. Стандартизируйте: Установите и документируйте правила и стандарты того, как должна выполняться работа и какие результаты должны быть получены (пошаговое описание действий и способы их выполнения)

5. Совершенствуйте: Поддерживайте достижения, предлагайте и проводите дальнейшие улучшения.

Практическая работа №5. Выбор методов бережливого производства для решения проблем, выявленных на фабрике процессов. Обоснование выбора. Работа рассчитана на 2 часа.

Цель практической работы: изучить основные задачи внедрения безопасности производства на предприятии.

Задачи практической работы: овладение обучающимися профессиональными и общими компетенциями:

Код	Наименование результата обучения
ОК 1.	Выбирать способы решения задач профессиональной деятельности применительно к различным контекстам.
ОК 7.	Содействовать сохранению окружающей среды, ресурсосбережению, применять знания об изменении климата, принципы бережливого производства, эффективно действовать в чрезвычайных ситуациях.

Комплексно-методическое оснащение: методические указания к практической работе.

Краткие теоретические сведения

Основной проблемой российских предприятий является низкий уровень производительности труда. Указанная проблема носит системный характер, так как производительность труда во многом определяет показатели экономической деятельности страны в целом, а, следовательно, и уровень развития экономики. Данная проблема усугубляется сложностью применения зарубежных методов организации и управления производственными системами на отечественных предприятиях, необходимостью их переосмысления и адаптации.

В современных условиях широкое распространение получила концепция бережливого производства, которая включает в себя множество методов и инструментов, использование которых приводит к повышению производительности труда, за счёт сокращения времени необходимого для изготовления продукции. Бережливое производство позволяет с минимальными инвестиционными затратами повысить качество продукции и производительность труда, служит инструментом выхода предприятия из кризисных ситуаций.

Схематично процесс бережливого производства представлен на рисунке 1. Основные этапы внедрения:

- знакомство с принципами бережливого производства;
- реализация первых небольших проектов;
- стандартизация методов;
- оптимизация административных процессов;
- создание производственной системы.

Процесс внедрения бережливого производства позволяет определить ценность продукта. Производитель должен видеть продукт глазами потребителя и должен чётко представлять то, какими параметрами должен обладать данный продукт, чтобы стать ценностью.

Следующим этапом, является определение потока создания ценности. Поток создания ценности - это совокупность всех действий, совершаемых производителем для того, чтобы продукт прошёл три этапа: организационно-управленческий, информационно-клиентский, физическое преобразование. Если от действия мы не получаем ценности, необходимо выполнить корректировку или удалить из процесса действие.

Третий этап осуществляет обеспечение непрерывности потока создания ценности продукта. При этом предполагается создание такого потока, в котором происходит непрерывное движение от сырья до готовой продукции через специализированные производственные ячейки.

На четвёртом этапе предприятие предоставляет потребителю «вытягивать продукт». Тем самым, должны быть сформированы условия для «вытягивания продукта», т.е. производство продукта под конкретный заказ потребителя.

В течении пятого этапа осуществляется процесс совершенствования. Производство продукта при бережливом производстве можно совершенство-

вать бесконечно, максимально приближая его к тому, что действительно нужно потребителю или бизнесу. Можно сколь угодно уменьшать трудозатраты, время на изготовление продукта, производственные и складские площади, себестоимость и число ошибок.

Д. Лайкер в «Дао Toyota: 14 принципов менеджмента ведущей компании мира» приводит два примера преобразования компании в бережливое предприятие. Генеральный директор А. Бирн компании Wiremold начал с того, что стал проводить мероприятия в рамках кайдзен. В другом случае К. Оллман действовал одновременно по двум направлениям: лично проводил занятия по бережливому производству и нанял наставников с целью организации образцовых производственных линий. Важны сделанные в книге выводы:

- бережливое производство не изучается с помощью презентаций в powerpoint, что в начале преобразований нужно 80% времени тратить на практическую деятельность и только 20% на теоретическую подготовку;

- всё, что было изучено, тут же должно быть применено на практике, и наоборот, то, что было сделано на практике, должно быть объяснено с точки зрения теории.

Таким образом, создание корпоративной системы бережливого производства предполагает:

- помочь сотрудникам на практике понять и освоить философию, технологии, методы и инструменты бережливого производства;

- сформировать команду, поверивших в бережливое производство и ставших его горячими сторонниками, которые смогут реально воодушевлять, мотивировать и вовлекать подчинённых в реализацию идей бережливого производства;

- осуществлять компетентное управление проектами бережливого производства;

- получить ожидаемый экономический эффект от успешно реализованных проектов бережливого производства.

Совершенство концепции бережливого производства осуществляется с помощью широкой инструментальной базы (табл. 1).

Таблица 1

Основные инструменты бережливого производства

Инструмент	Описание	Результат
1	2	3
5S	Организация рабочего пространства	Визуализация проблем, быстрое обнаружение отклонений и потенциальной опасности для здоровья, качества, производства.
Andon	Система информирования о проблеме. Сигнал подаётся при обнаружении проблемы. Система поощряет остановку производства, чтобы предотвратить массовое возникновение.	Немедленное внимание к месту, где обнаружена проблема. Быстрая эскалация в случае невозможности решить проблему. Дефект не распространяется.

	вление дефектов.	
Точновсрок (Just in time, JIT)	Метод производства и поставок основанный на «вытягивании» именно того количества компонентов, готовых изделий, которые необходимы клиенту в данный момент. Применение JIT невозможно без работающих систем «Выстроенный поток», Хеюнка, Канбан, Стандартизация, Время такта.	Сверхэффективный способ снизить запасы материалов, готовых изделий, размеры занимаемых площадей. Этот метод также улучшает поток денежных средств (cashflow).
Постоянное улучшение (Kaizen)	Совместные усилия всех сотрудников компании по достижению ежедневных побед, достижений, улучшений в производстве.	Общий синергетический эффект, совместные усилия всех сотрудников помогают найти практически неограниченные возможности для уменьшения издержек, уменьшения потерь. Если в компании есть культура постоянных улучшений, то она становится практически вечным двигателем по уменьшению потерь.
Канбан (Вытягивающая система, Kanban)	Метод регуляции потоков материалов и готовой продукции, как внутри предприятия, так и вне его (с поставщиками и клиентами). Метод основан на системе сигналов, показывающих потребность компонентов или готовой продукции.	Уменьшение потерь, излишних складских запасов, перепроизводство. Замечено, что при работающей системе Kanban результаты складской инвентаризации гораздо лучше.
Muda (потери)	Все что не приносит ценности для клиента.	Уменьшение потерь – это цель всей системы бережливого производства. Нужно знать все виды потерь и уметь их выявлять на ранней стадии.
SMED, Быстрая переналадка (Single Minute Exchange of Die)	Совокупность теоретических и практических методов, которые приводят к сокращению времени на операции наладки и переналадки оборудования. В основе переналадок лежат две группы действий: внешние и внутренние. Внутренние выполняются после остановки оборудования, внешние можно проводить во время работы оборудования. Цель методики SMED - преобразовать внутренние операции во внешние.	Упрощает выпуск мелких партий, увеличивает полезное время работы оборудования.
VisualFactory (Визуализация)	Метод простых и понятных индикаторов используемых на заводе для обмена информацией.	Позволяет любому понять текущую ситуацию на производстве (пример, зелёный - нет проблем, красный - есть проблемы)

Следует отметить, что многие инструменты, представленные в табл. 1 могут использоваться и по отдельности, однако в концепции бережливого

производства их сочетание даёт более существенные результаты. Комбинация методик, инструментов и подходов поддерживает и усиливает друг друга, за счёт этого сама система Lean становится более гибкой.

Одним из важных направлений деятельности по внедрению системы бережливого производства является вовлечение персонала в процесс внедрения концепции. В этой связи на наш взгляд целесообразно внесение в должностные инструкции требований по владению и применению инструментов бережливого производства; учёт знаний основ бережливого производства при аттестации руководителей и специалистов; введение в практику информационного обеспечения коллектива (еженедельно обновлять информацию по бережливому производству во внутривзаводской сети, пополнять библиотечный фонд по тематике); организовывать соревнования среди коллективов по внедрению инструментов бережливого производства на своём участке; премировать инициативных сотрудников; проводить тренинги, конференции по обмену опытом.

Для проведения эффективной реализации работ по внедрению методов бережливого производства необходимо принимать взвешенные и обоснованные решения о выборе первоочередного структурного подразделения и ранжировании очередности внедрения. Основные вопросы, которые должен задать себе при этом менеджер: Где основные организационные проблемы? На что тратится больше всего времени и финансовых средств? Для ответов на эти вопросы необходимо проанализировать поток ценностей, структуру деятельности и структуру информации.

Для проведения организационного анализа компании необходимо изучить следующие виды документов:

1. штатное расписание – данный документ содержит информацию о структурных подразделениях компании. В штатном расписании может быть информация о ставках оклада, которая может понадобится при организационном анализе;

2. организационная структура управления – документ представляет структуру отделов, служб и подразделений в компании, их соподчинённость, а также распределение функций;

3. положения о структурных подразделениях (службах, отделах, группах, проектах и прочее) и должностные обязанности работников содержат информацию о деятельности подразделений (функций, задач, обязанностей) по организационным единицам фирмы, ответственности и взаимоотношений с другими организационными единицами;

4. приказы и распоряжения, касающиеся распределения обязанностей между руководителями;

5. внутренний трудовой распорядок включает порядок поведения работников на предприятии, также может включать информацию о приёме и найме сотрудников;

6. документация, регламентирующая управленческие процессы. Это могут быть регламенты, регулирующие процесс управления, производственные процессы, технологические карты.

Одним из самых популярных инструментов бережливого производства является «5S». В таблице 2 приведена дорожная карта внедрения системы «5S» на примере Новочеркасского электровозостроительного завода.

Таблица 2

Производственная система: дорожная карта внедрения системы «5S» (на примере Новочеркасского электровозостроительного завода)

Уровень 1	Уровень 2	Уровень 3	Уровень 4	Уровень 5
	Изучение / Восприятие	Предпосылки и первое применение	Постоянные улучшения	
Первоначальное положение	Мастер самостоятельно делает оценку каждые две недели.	Мастер совместно с оператором самостоятельно делают оценку как минимум один раз в месяц.	Операторы самостоятельно делают оценку каждые 2 недели. Любое отклонение ведёт к принятию мер.	Операторы самостоятельно делают оценку еженедельно.
Небольшая активность 5S	Мастер несёт ответственность за план действий	Оператор заполняет план действий (используя стенд, например) вместе с мастером	80 % работы делается вовремя	Доступен справочник 5S, основанный на внутреннем эталоне завода.

Для реализации проекта были поставлены следующие цели:

1. рациональная организация рабочего места. Под этим подразумевается удобство, функциональность и комфорт рабочего места, сокращение потерь на рабочем месте, своевременное обеспечение рабочего места всем необходимым для выполнения задач;

2. безопасность на рабочем месте (снижение рисков);

3. повышение качества работы;

4. дополнительная мотивация за счет организации комфортных рабочих мест.

Внедрение инструмента «5S» привело к повышению открытости и доступности информации о состоянии дел на участке для всех работников завода. Реализация проекта «5S» в подразделениях компании позволила решить, помимо задач проектов, задачи по формированию команд реформаторов в каждом подразделении. Руководитель проекта «5S» получил возможность ознакомиться с текущей ситуацией в компании, наладить коммуникации с подразделениями, запустить механизм «малых улучшений» и подготовить фундамент к реализации более масштабных проектов. Эффект выразился, как в экономическом плане от предложений по улучшениям, так и в изменении сознания сотрудников компании.

Таким образом, анализируя вышесказанное следует, что система бережливого производства обладает рядом следующих достоинств:

- организованность процессов, позволяющая полностью избежать лишних затрат;
- снижение ресурсных затрат и соответственно увеличение запасов;
- обеспечение высокого качества выпускаемой продукции.

В то же время в концепции бережливого производства существуют недостатки. Достаточно сложно убедить сотрудников компании в действенности этого подхода, требуется определённый период времени для того чтобы провести разъяснительные работы. Ряд руководителей принудительно осуществляют переход предприятий на концепцию бережливого производства, тем самым дискредитируя основную идею концепции, сводя её.

Задание для дифференцированного зачёта

1. Кто считается родоначальником концепции бережливого производства?
 - a) Эдвардс Деминг
 - b) Уолтер Эндрю Шухарт
 - c) International Organization for Standardization
 - d) Тайити Оно

2. Что лежит в основе Бережливого подхода?
 - a) Сокращение финансовых затрат
 - b) Ценность для потребителя
 - c) Увеличение доли рынка
 - d) Качество продукции

3. На каком предприятии впервые системно применили принципы и инструменты Бережливого производства?
 - a) Motorola
 - b) Toyota
 - c) Ford
 - d) GeneralElectrics

4. Понятие «ценность» означает:
 - a) совокупность свойств продукта, по которым оценивается его стоимость;
 - b) цена продукта, указанная в прайс- листе компании;
 - c) совокупность свойств продукта или услуги, за которые потребитель готов заплатить;
 - d) все ответы верны.

5. Что такое Кайдзен?
 - a) Быстрая переналадка
 - b) Инструмент организации рабочего места

- c) Инструмент визуального управления
- d) Концентрация постоянного улучшения

6. Деятельность, при которой ресурсы потребляются, но ценность для потребителя не создаётся, называется ...

- a) Мури
- b) Муда
- c) Мура
- d) Муре

7. Гемба – это...

- a) место, где выполняется работа;
- b) место, где создаётся ценность;
- c) место возникновения и решения проблем;
- d) все из перечисленных верно.

8. Канбан – это...

- a) Система карточек
- b) Излишние запасы
- c) Грузовой транспорт
- d) Сотрудник

9. Термин 5S включает 5 японских слов, означающих:

- a) Чистота, порядок, устойчивость, ответственность, уборка
- b) Аккуратность, требовательность, совершенствование, планирование, контроль
- c) Сортировка, порядок, чистота, стандартизация, совершенствование
- d) Содержание в чистоте, переналадка, проверка, отчёт, исправление

10. Как называется технология организация рабочего места:

- a) 3М
- b) 5 почему
- c) гемба
- d) 5С
- e) пока-ёка

11. Система бережливого производства может быть внедрена только в производственных компаниях?

- a) верно
- b) неверно

12. Хейдзунка – это ...

- a) Участок производственной площадки, на котором ведется работа по созданию ценности;

- b) Непрерывное усовершенствование потока создания ценности в целом или отдельных этапов в этом потоке;
- с) Метод поддержания точной последовательности производства, при которой деталь, которая первой поступила в производственный процесс, первой выходит из процесса;
- d) Выравнивание производства по видам и объёму продукции за определённый промежуток времени
- e) Неравномерный темп операции на разных стадиях производства, который способствует ожиданию работы и авральной работы

13. Что такое Андон в бережливом производстве?

- a) рабочий отдельного производственного этапа, получающий определённую продукцию;
- b) производство и перемещение одного изделия за один раз
- с) это инструмент визуального контроля, который показывает работу производственной линии

14. Цель любой деятельности по усовершенствованию – это...

- a) сокращение персонала
- b) снижение гибкости
- с) устранение потерь
- d) все варианты верны

15. Перегрузка оборудования и рабочих – это...

- a) Муда
- b) Мура
- с) Мури

16. Что означает: «встроенный контроль качества»?

- a) Качество обеспечивается точностью настройки технологических параметров оборудования.
- b) Оборудование автономно останавливает процесс, если появляются недопустимые отклонения.
- с) Проверка на соответствие требованиям включается в цикл работы каждого оператора.
- d) В состав производственной линии вводятся контрольные точки, оснащённые всем необходимым для оценки качества

17. Точно вовремя – это...

- a) новый тип производства, в котором ценность продукции определяется с точки зрения потребителя;
- b) любая деятельность, которая, потребляя ресурсы, не создаёт ценности для клиента;

- с) способ наладки оборудования, при котором происходит его автоматическая остановка при появлении дефектных деталей;
- д) система производства, при которой изготавливается нужное потребителю количество деталей в определённый им срок;
- е) полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем в результате выполнения последовательных действий

18. Что из перечисленного не является одним из семи видов потерь?

- а) избыточная производительность оборудования
- б) транспортировка материалов
- с) ожидание
- д) перепроизводство

19. Каким японским термином в Бережливом производстве называют неравномерность выполнения работ?

- а) Мури
- б) Мура
- с) Муда

20. Соотнесите термин с его определением.

- 1. Бережливое производство –
 - 2. Точно вовремя –
 - 3. Ценность продукта –
- а) Система производства, при которой изготавливается необходимое потребителю количество нужных изделий в определённый им срок.
 - б) Новый тип производства, в котором ценность продукции определяется с точки зрения потребителя.
 - с) Полезность продукта с точки зрения потребителя, создаваемая производителем в результате выполнения ряда последовательных действий

21. Внутренний заказчик – это...

- а) рабочий отдельного производственного этапа, получающий определённую продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе сборки.
- б) цех или участок, получающий определённую продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе сборки.
- с) цех, участок или отдельный рабочий, получающий определённую продукцию (деталь), которую необходимо использовать на данном этапе сборки

22. Укажите принципы бережливого производства (4 правильных ответа).

- а) Безопасность
- б) Думай о заказчике
- с) По первому требованию заказчика
- д) Качество.

- e) Люди – самый ценный актив
- f) Гемба – решение вопросов на производственной площадке
- g) Кайдзен – непрерывное усовершенствование

23. Средство информирования, с помощью которого даётся разрешение или указание на производство или изъятие (передачу) изделий в вытягивающей системе

- a) Кайдзен
- b) Канбан
- c) Андон
- d) SMED

24. Какие из перечисленных ситуаций характерны для бережливого производства:

- a) Нарращивание запасов готовой продукции
- b) Сокращение материально-производственных запасов
- c) Увеличение затрат на выявление дефектной продукции
- d) Сокращение времени производства продукции

25. Укажите систему организации и рационализации рабочего места (рабочего пространства), являющуюся одним из инструментов бережливого производства:

- a) Канбан
- b) Кайдзен
- c) Шесть Сигм
- d) 5S

26. Можно ли использовать принципы бережливого производства для организаций, работающих в сфере услуг?

- a) да
- b) нет

27. Система 5 S – это:

- a) Система планирования административно-хозяйственной деятельности
- b) Система, которая внедряется после стандартизации рабочих мест
- c) Система, направленная на эффективную организацию рабочих мест
- d) Система, обеспечивающая уборку рабочих мест

28. 5S -это на самом деле метод...

- a) визуального управления
- b) очистки
- c) управление запасами
- d) организации

29. Отметьте виды потерь:

- a) Ремонт оборудования
- b) Перепроизводство
- c) Ожидание
- d) Уборка рабочей зоны
- e) Лишняя траектория
- f) Лишние движения
- g) Избыток запасов
- h) Переналадка оборудования
- i) Лишние этапы обработки
- j) Исправление и брак

30. Этот вид потерь появляется при задержке изделия на предыдущем этапе обработки, при простое или поломке оборудования

- a) Ненужная транспортировка
- b) Перепроизводство
- c) Ожидание
- d) Лишний этап обработки

31. На каком этапе 5S начинают использовать метод красных ярлыков?

- a) Сортировка
- b) Создание порядка

32. На что влияет система 5 «S»?

- a) На качество и периодичность уборки рабочих мест.
- b) На трудоёмкость, рабочую последовательность и сложность выполняемой работы.
- c) На производительность, безопасность и качество.
- d) Все вышеперечисленные.

33. Ценность для потребителя определяется как:

- a) стоимость
- b) доставка
- c) надёжность
- d) реакция на требования
- e) всё из вышеперечисленного

1-d	16-b
2-b	17-d
3-b	18-a
4-a	19-b
5-d	20. 1- b 2-a 3-c
6-b	21-a
7-d	22-b, e, f, g
8-a	23-b

9-с	24-б
10-d	25-d
11-b	26-a
12-d	27-с
13-с	28-d
14-с	29-б,с,е,f,h,i,j Перепроизводство; Ожидание; Лишняя траектория; Лишние движения; Переналадка оборудования; Лишние этапы обработки; Исправление и брак
15-с	30-с
31-a	32-с
33-е	

Критерии оценки знаний:

Процент результативности (правильных ответов)	Качественная оценка индивидуальных образовательных достижений	
	балл (отметка)	Вербальный аналог
90-100	5	отлично
80-89	4	хорошо
50-79	3	удовлетворительно
менее 50	2	неудовлетворительно