

ФАБРИКА ПРОЦЕССОВ

ЛЕНИНГРАДСКАЯ ОБЛАСТЬ



ПРЕИМУЩЕСТВА



ФАБРИКА ПРОЦЕССОВ



Это учебная **производственная площадка**, на которой участники в реальном производственном процессе получают **опыт применения** инструментов **бережливого производства**, и понимают, как улучшения **влияют на операционные и экономические показатели** деятельности производства.



Целевая аудитория Руководители и специалисты предприятий, заинтересованные во внедрении принципов и инструментов бережливого производства.



Количество участников **12-17** человек.



Продолжительность **8** часов.



Питание **2** кофе-брейка по **15** мин., обед **40-60** мин. (Столовая на 1 этаже здания техникума).



Форма одежды **Casual** (**максимально комфортная**).



Обувь

Удобная, на плоской подошве.



УЧЕБНЫЕ ЦЕЛИ



1. Получить **практический опыт** использования инструментов **бережливого производства** в операционной производственной деятельности в течение **3 игровых смен** (по 20 мин.)

9 операторами на примере процесса сборки узла: «Пульт управления **регулятора давления газа**» - это часть сборки, которая изготавливается на ООО «ЭПО Сигнал» в г. Энгельс, Саратовской области (предприятие-участник Национального проекта «Производительность труда и поддержка занятости»)

1. Оценить степень **влияния** инструментов БП на **показатели эффективности производства.**

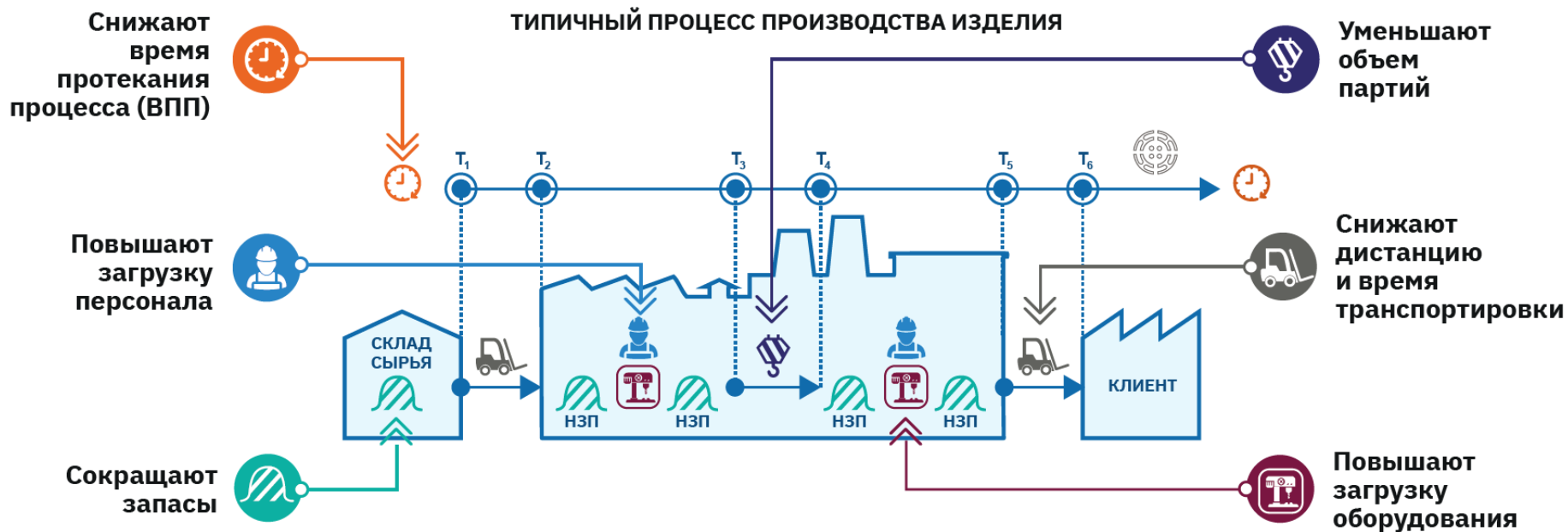
ИГРОВЫЕ ЦЕЛИ



1. Достижение целей по операционным показателям:

- ✓ Снижения времени протекания процесса (ВПП)
- ✓ Повышение загрузки операторов
- ✓ Снижение запасов (НЗП) в потоке
- ✓ Снижение количества транспортировок
- ✓ Уменьшение объема партий выпускаемого изделия

2. Достижение финансовых показателей:





ПЛАН ПРОВЕДЕНИЯ ФП

№ п/п	Наименование мероприятия	Длительность, мин.
1	Введение в фабрику процессов, знакомство с изделием	13
2	Игровые задачи ФП, структура ФП, распределение ролей	12
3	Инструктаж по правилам ФП и технике безопасности	5
4	Демонстрация процесса, пробная сборка, подготовка к 1 смене	40
5	1я смена	20
6	Совещание у инфоцентра, подведение итогов 1й смены	40
7	Кофе-брейк	15
8	Мини-лекция: инструменты бережливого производства	15
9	Составление таблицы сбалансированной работы	10
10	Разработка улучшений, подготовка ко 2-й смене	35-45
11	Обратный отсчет ко 2-й смене	5
12	2я смена	20
13	Совещание у инфоцентра, подведение итогов 2 смены	25
14	Обед	40-60
15	Разработка улучшения к 3-й смене	20
16	Подготовка к 3-й смене (изменение планировки и апробация)	20-40
17	Обратный отсчет к 3-й смене	5
18	Кофебрейк	15
20	3-я смена	20
21	Совещание у инфоцентра, подведение итогов 3й смены	25
22	Подведение итогов ФП, обратная связь по ФП	35



КЛЮЧЕВЫЕ ЗАДАЧИ

**Выход годной
продукции**

= продукция поставлена в соответствии с требованиями заказчика

10 штук

ВПП

= от поступления комплектующих со склада, до поступления готового изделия клиенту

10 минут

Запасы

= Запасы (начало смены) – Запасы (конец смены)

0

Прибыль

= выручка (доход с продажи деталей клиенту) – затраты (ФОТ + оборудование и площади + ОХР + затраты на приобретение комплектующих)

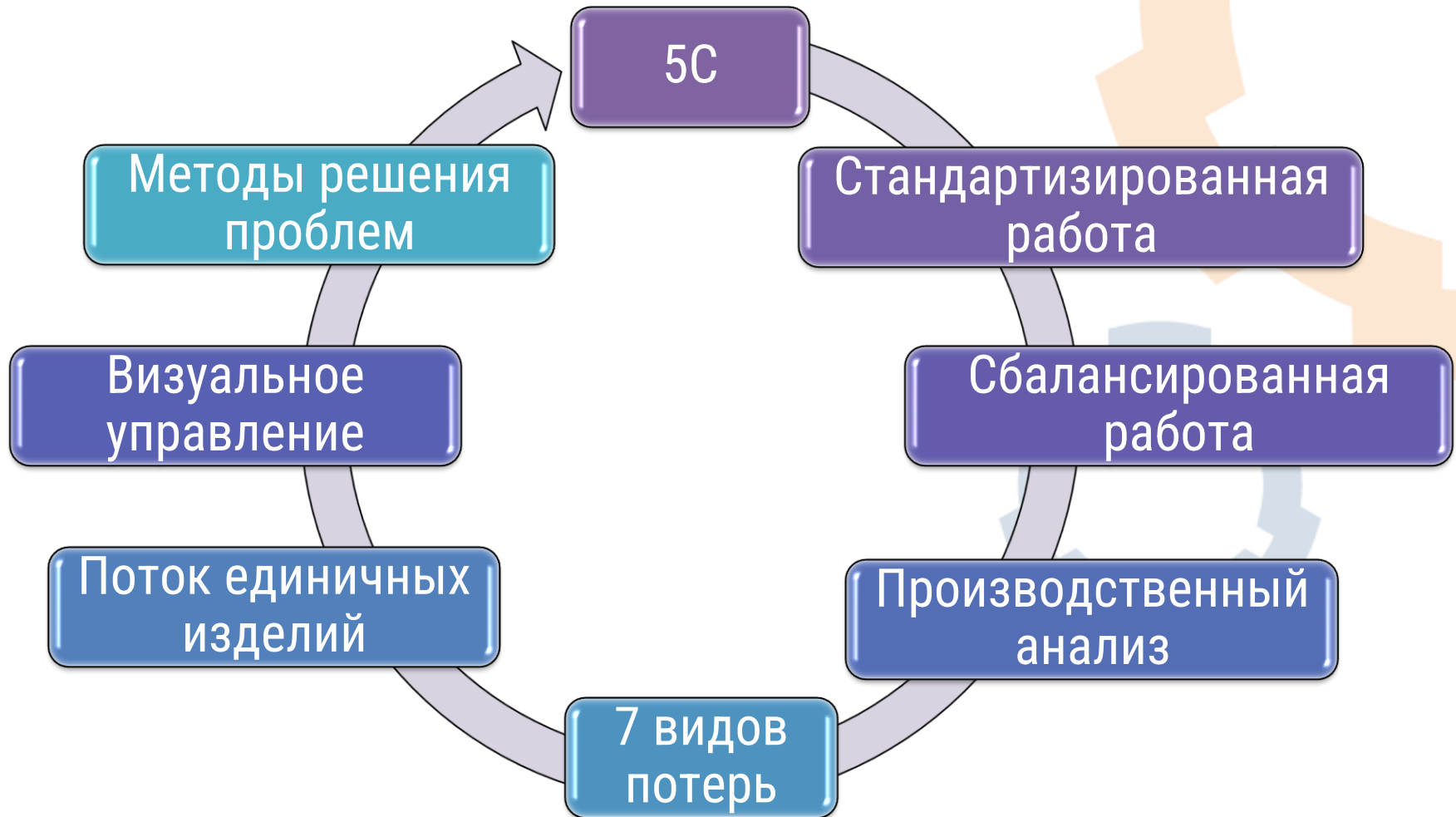
Максимальная

Себестоимость

=
$$\frac{\text{Затраты}}{\text{Количество деталей принятых клиентом}}$$

Минимальная

ПРИБРЕТАЕМЫЕ ЗНАНИЯ



РЕЗУЛЬТАТ



Участники научатся:

- ✓ Выстраивать **процесс** производства продукции, **ориентированный на клиентов** максимально
- ✓ **Снижать** время протекания процесса (ВПП) минимум в **2 раза**
- ✓ **Сокращать запасы** не менее, чем на **50%**
- ✓ **Выравнивать загрузку операторов** по времени такта



Сотрудники предприятия:



- ✓ Станут **активными** агентами внедрения **инструментов бережливого производства**