

ПРИМЕНЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА НА ПРИМЕРЕ ОБЪЕДИНЕНИЯ «DI-GROUP»

Герасимова О.В., Сацута А.Е.

Томский политехнический университет, г. Томск

Научный руководитель: Редько Л.А., к.т.н., доцент кафедры физических методов и приборов контроля качества

В условиях глобализации и постоянного роста требований и ожиданий потребителей организации вынуждены постоянно адаптировать и улучшать свою организацию бизнеса. Концепция бережливого производства может содействовать организациям в повышении их конкурентоспособности и эффективности бизнеса, предлагая комплекс методов и инструментов по всем направлениям деятельности, позволяющий производить товары и оказывать услуги в минимальные сроки и минимальными затратами с требуемым потребителем качеством.

В соответствии с ГОСТ Р 56020 – 2014 бережливое производство (lean production) – концепция организации бизнеса, ориентированная на создание привлекательной ценности для потребителя путем формирования непрерывного потока создания ценности с охватом всех процессов организации и их постоянного совершенствования через вовлечение персонала и устранение всех видов потерь [1]. К основным инструментам бережливого производства относят: стандартизацию работы, организацию рабочего пространства (5S), картирование потока создания ценности, визуализацию, быструю переналадку, защиту от непреднамеренных ошибок, канбан, всеобщее обслуживание оборудования.

Для освоения на практике бережливого производства был произведен анализ, на базе пилотной площадки Lean – школы ТПУ, объединения «DI-Group» в компании ООО «Монета», которая занимается производством сувенирного оборудования под торговой маркой «Монетный аттракцион». Объединение «DI Group» включает в себя несколько успешных компаний в различных областях (производство оборудования B2B, гаджетов и потребительской электроники B2C, медицинской техники, а также IT проекты). Целью работы с объединением было повышение эффективности процесса производства автомата «Монетный аттракцион» за счет применения инструментов бережливого производства.

Для достижения этой цели были использованы в действии следующие инструменты: проведение картирования потока создания ценности, выявление основных проблем, организация рабочего пространства, диаграмма «Спагетти».

В ходе наблюдения процесс сборки автомата «Монетный аттракцион» было выявлено следующие проблемы:

- Постоянное отвлечение работников от процесса.
- Трата времени на распаковку.

- Условия рабочего места недостаточно оборудованы для эффективной работы.
- Неудобное расположение стеллажей.
- Лишняя затрата на закупку мониторов с последующим извлечением матрицы.
- Нет мест для складирования готовых автоматов.
- Загроможденность помещения.
- Отсутствие на рабочем месте регламента с подробным указанием хода процесса.

Также была построена карта потока текущего состояния, из которой подробно видно, что время добавления ценности составляет малую часть из всего времени цикла, а коэффициент эффективности составляет 0,4%.

После проведения анализа работники организации пожелали улучшить эффективность своей работы и снизить количество времени, затраченное на лишние движения. Ими была проведена перестановка стеллажей, задействованных в работе, зонирование рабочего пространства, а также все лишние предметы были удалены. После сокращения потерь, время, затраченное на работу, значительно сократилось: дефекты составили 173 сек., лишние движения - 1576 сек., лишние этапы - 804 сек., была построена карта потока будущего состояния с коэффициентом эффективности 5,1%.

Анализ диаграммы «Спагетти» процесса сборки автомата наглядно показал, что работник совершает очень много лишних движений и в суммарном метраже проходит 341 метр за 682 секунды работы

По окончанию своей работы на данном предприятии были разработаны некоторые рекомендации для улучшения процесса и повышения его эффективности:

1. Выделить отдельный кабинет для сборки, либо назначать время приема потребителей на свободное от работы время.
2. Распаковывать материал сразу после получения и составлять его в определенном порядке.
3. Наглядно расположить инструменты в порядке необходимости их применения.
4. Скомпоновать все детали и сложить их в одном стеллаже, расположенном удобно для работника, а также сделать маркировку на инструментах, ящиках и полках.
5. Найти поставщика, который поставляет непосредственно матрицы.
6. Выделить необходимое пространство для складирования.
7. Необходимо создать доску для информации, регламента процесса, инструкций.

Некоторые из них уже были выполнены работниками, как отмечалось выше.

Правильная организация рабочего пространства оказывает значительное влияние на производительность, уменьшает 8 видов потерь до минимума, повышает безопасность и удобство в работе.

Применение принципов и методов бережливого производства, умелое использование его инструментов позволит значительно увеличить конкурентоспособность предприятия в любой сфере бизнеса.

Список информационных источников

1.ГОСТ Р 56020 – 2014 Бережливое производство. Основные положения и словарь. – М.: Стандартинформ, 2014. – 33 с.

SWOT – АНАЛИЗ – ОДИН ИЗ ИНСТРУМЕНТОВ ПОСТОЯННОГО УЛУЧШЕНИЯ КОМПАНИИ

Гладкова У.Н.

*Кемеровский технологический институт пищевой промышленности,
г. Кемерово*

*Научный руководитель: Сурков И.В., к.э.н., доцент кафедры
«Товароведение и управление качеством»*

Целью SWOT - анализа (сила - strength, слабость - weakness, возможности – opportunities и, угрозы - threats) является определение существенно влияющих на бизнес факторов, их структурирования и формирование стратегии предприятия.

Рассмотрим использование SWOT-анализа на примере ЗАО «Кузбасский пищекомбинат».

Первоначально необходимо выявить сильные стороны предприятия:

- долгое время на рынке;
- наличие СМК;
- различные ценовые категории продукции;
- собственные разработки;
- наличие Эко-фермы;
- наличие сети специализированных магазинов;
- участие в конкурсах, тендерах, ярмарках, выставках;
- наличие современного оборудования.

При обсуждении слабых сторон были отобраны следующие показатели:

- приостановление работы производственных цехов в связи с пожаром;
- несвоевременная и не в полном объеме выплачиваемая заработная плата;
- низкая заинтересованность сотрудников в работе;
- нехватка рабочей одежды для сотрудников.

При анализе возможностей предприятия были выявлены нижеприведенные показатели:

- увеличение количества клиентов;
- возможность выхода на зарубежный рынок;
- расширение сегментов рынка;