



# **Особенности системы стратегического планирования в Японии**

Подготовили  
Студенты группы У-11М  
Нелогова Маргарита  
Слепцов Константин

---

# Урок 1

## Управленческая технология-товар транспортабелен

**Преимущество:** Некоторая экономия затрат на производственных запасах, которая возникает оттого, что производятся и хранятся более мелкие партии деталей.

### **Важно :**

- непрерывное от проекта к проекту совершенствование качества изделий (отказ от западного понятия «приемлемый уровень качества»)
  - ответственности каждого рабочего, а не отдела, за качество продукции
  - регулирование качества в ходе каждого производственного процесса в противовес выборочному контролю отдельных партий продукции на некоторых производственных участках
  - использование наглядных, простых и понятных критериев оценки качества
  - применение средств автоматического измерения показателей качества продукции
-

# Урок 2

Производство методом «точно вовремя» позволяет выявить проблемы, которые в иных условиях не видны из-за избыточных запасов и лишнего персонала

- Концепция «точно вовремя»:

Производить и поставлять готовые изделия к моменту их реализации, комплектующие узлы – к моменту изготовления деталей, детали – к моменту сборки узлов, материалы – к моменту изготовления узлов

- Сокращение издержек по наладке оборудования

ИЗБЕГАЙТЕ **MURI, MUDA, MURA**  
(издержки, потери, неравномерность)

---

# Урок 3

**Качество начинается с организации производства;  
Необходимо, чтобы весь персонал компании выработал привычку  
совершенствовать качество.**

**Основные принципы системы комплексного управления качеством:**

- контроль производственного процесса,
  - наглядность результатов измерения показателей качества,
  - соблюдение требований к качеству,
  - остановка линий,
  - самостоятельное исправление ошибок,
  - проверка 100% изделий и поэтапное их совершенствование.
-

# Урок 4

**Культурные различия не являются препятствием; Применение новых методов способствует изменению отношения рабочих к труду.**

**Завод «Кавасаки» в штате Небраска и внедрение системы «точно вовремя»**

- Повышения эффективности за счет сокращения производственных запасов
- Внедрение системы «5-5»

The Kawasaki logo is displayed in a bold, red, sans-serif font. The letters are thick and closely spaced, with a slight shadow effect. The logo is centered within a white rectangular box that has a thin red border. Below the box, a horizontal red line spans the width of the slide.

**Kawasaki**

# Урок 5

**Стремитесь к упрощениям, и товары польются рекой.**

**На пути к достижению крупносерийного производства по системе точно вовремя можно выделить 5 этапов реорганизации производства:**

- Технологическая форма специализации
  - Производство на специализированных поточных линиях
  - Объединение технологических процессов
  - Многопредметные поточные линии
  - Производство на автоматизированных поточных линиях
-

# Урок 6

## Западные принципы проектирование поточных линий

основная цель: обеспечение синхронизации операций

Стратегия: стабильность-выпуск продукции крупными партиями во избежание необходимости пересматривать ритм

Постоянное закрепление рабочих за определенными операциями

Использование резервного задела в случаях непредвиденной поломки оборудования

Потребность в сложных расчетах с использованием ЭВМ для оценки и выбора вариантов

## Японские принципы проектирования поточных линий

Основная цель: гибкость производства

Стратегия: гибкость-готовность к частым пересмотрам ритма в целях приспособления производства к изменениям спроса

Подвижность рабочей силы. Переброска рабочих в узкие места и на участки с избыточной загрузкой

Интенсивное профилактическое обслуживание оборудования во избежание поломок

Потребность в талантливых людях, способных найти пути достижения гибкого производства и ликвидации узких мест

# Урок 6

## Западные принципы проектирование поточных линий

проектируются специалистами

проектируется с расчетом на постоянный темп выпуска, проблема качества решается вне поточной линии

предпочтительно конвейерный способ подачи материалов

покупка «супермашин» и стремление обеспечить их полную загрузку

смешанный выпуск разных моделей при одинаковой трудоемкости операций

## Японские принципы проектирования поточных линий

проектируются под руководством мастеров

возможно замедление темпа выпуска для решения проблемы качества и ускорения при стабильном качестве

близкое расположение рабочих мест и ликвидация конвейеров

покупка (изготовление) небольших станков, увеличение их числа по мере необходимости

выпуск однородных моделей даже при промежуточной сборке и изготовлении деталей



# Урок 7

**Не берите сразу слишком большой груз! лучше совершить несколько путешествий**

Японский подход предполагает неустанную работу по сокращению размеров партий, поставляемой продукции, неустанный поиск путей отказа от поставок материалов грузовиками и вагонами в целях экономии на фрахте.

**Преимущества данной системы:**

- Снижение издержек на приобретение материалов
  - Повышение качества
  - Усовершенствование конструкции комплектующих изделий
  - Повышение эффективности управления
  - Повышение эффективности производства
-

# Урок 8

**Большой упор на самоусовершенствование, меньше программ, меньше вмешательства со стороны специалистов**

**Кружок контроля качества** - это японское нововведение, относящееся примерно к 1962 г. Оно направлено на формальное объединение на добровольных началах рабочих с целью улучшения качества продукции и повышения производительности труда.



# Урок 9



# ИТОГИ

## Основные положения японского опыта управления качеством:

- Высокое качество продукции в Японии – основополагающий принцип менеджмента;
  - Отказ от выпуска ненужной, излишней продукции, который приводит к росту незавершенного производства, во имя выполнения задания;
  - Простота японской системы не терпит излишних административных звеньев и бюрократической волокиты;
  - Обеспечение гибкости производства, его быстрой приспособляемости к изменяющимся требованиям рынка.
-

**Спасибо за внимание!**

---