

# Практическая работа № 1

Построение карты потока ценностей линии розлива

# Стратегия достижения целей

## Цели бизнеса:

1. Повышение качества выпускаемой продукции на 10%
2. Повышение производительности
3. Увеличение удовлетворенности потребителя на 15%

## Объяснение причин:

1. Увеличение доходов винного завода
2. Увеличение эффективности использования производственных площадей

## Текущее состояние:

Индекс удовлетворенности потребителя

70%

## Анализ проблем:

1. Неоднородный уровень налива вина в емкости
2. Неавтоматизированное оборудование
3. Существенная доля ручного труда

## Целевое состояние:

Индекс удовлетворенности потребителя

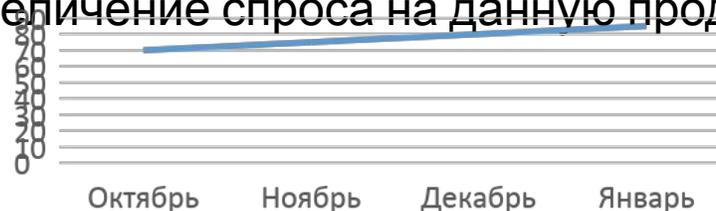
85%

## План действий:

Мероприятия	Ответственный	Срок
Обновить оборудование на этапе розлива	Заместитель директора	Октябрь-январь 2019-2020 гг
Разработать график периодического осмотра и наладки оборудования		
Приобретение тары-миньон		

## Показатели и результаты:

1. Снижение количества потерь при розливе до 29.4%
2. Повышение производительной мощности на 20%
3. Увеличение спроса на данную продукцию на 15%



# Блок-схема линии розлива



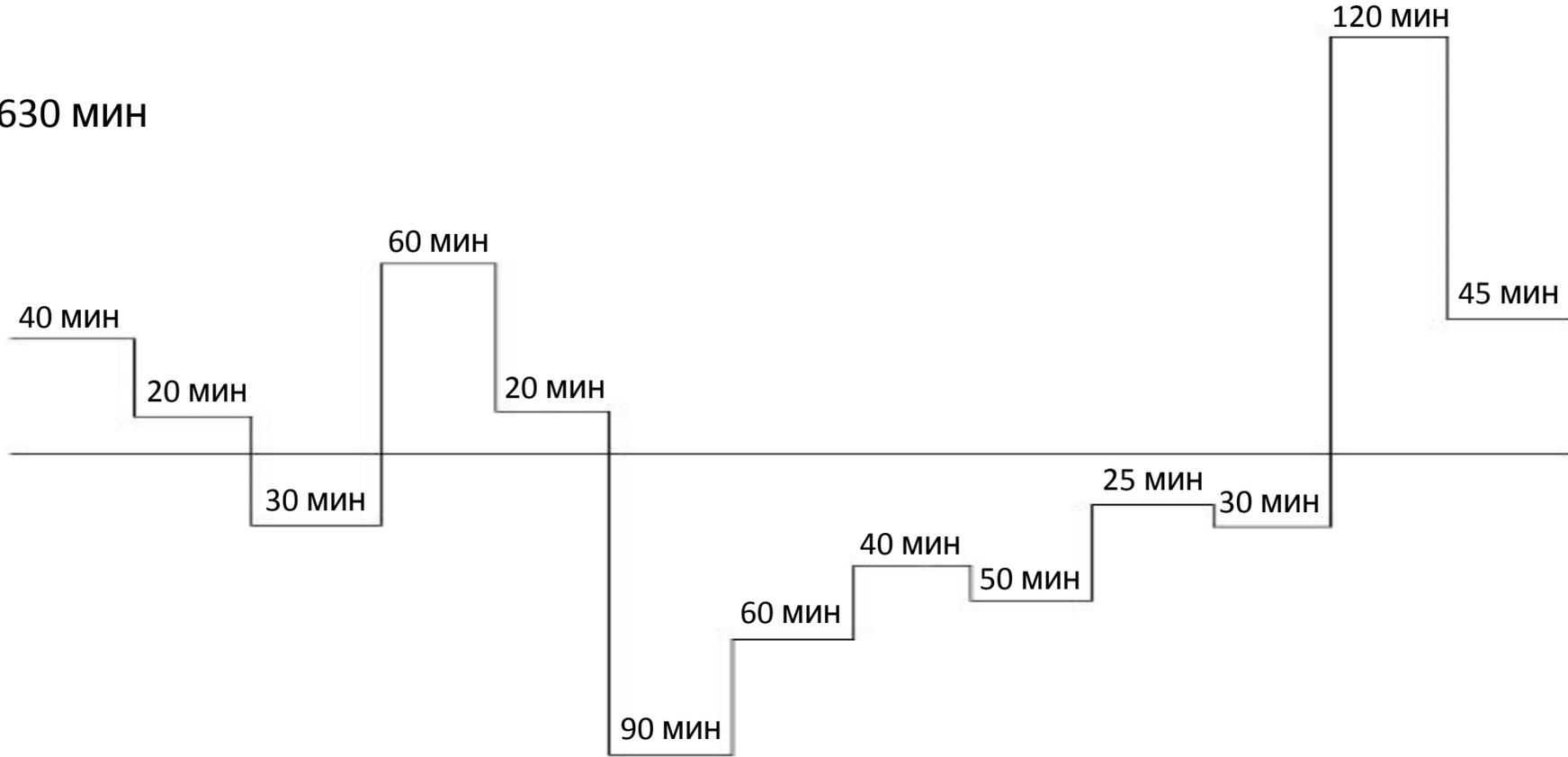
# Карта потока создания ценностей (VSM) линии

№	Описание	Символ				Данные
		Операция	Транспор т	Контрол ь	Запасы	Время/мин.
1	Готовый В/М				+	40
2	Подача на розлив		+			20
3	Розлив	+				30
4	Депаллетизация	+				60
5	Мойка	+				20
6	Химический контроль			+		90
7	Выборка			+		60
8	Укупорка	+				40
9	Бракераж			+		50
10	Ополаскивание	+				25
11	Этикетировка	+				30
12	Упаковка	+				120
13	Подача на склад		+			45
14	Хранение				+	∞

# Карта текущего состояния потока



ВПП = 630 мин



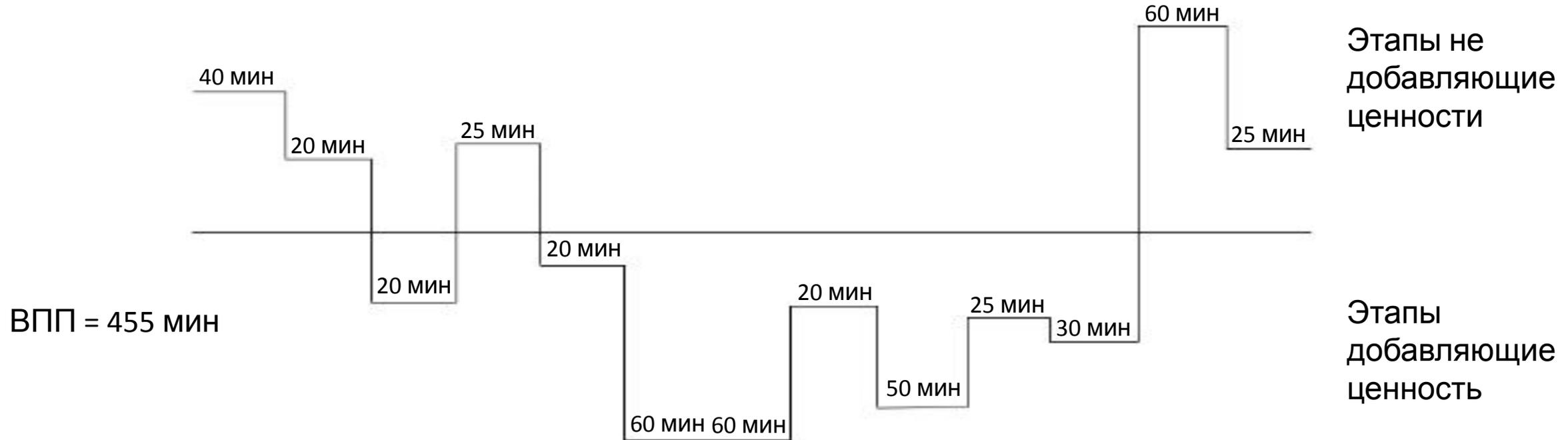
Этапы не добавляющие ценности

Этапы добавляющие ценность

# Выявленные потери/разработанные мероприятия

Выявленные проблемы	Мероприятия по устранению	Ответственный
Потери времени на этапах производства: розлив, укупорка, этикетирование	Замена оборудования на триблок с целью сокращения времени	Главный технолог и генеральный директор завода
Потери времени на этапе производства: депаллетизация	Замена ручного труда на автоматизированный. Предложение сотруднику альтернативной должности – оператор депаллетизационной машины	
Лишнее движение/ перемещение. (Этап обработки – перемещение на склад)	Организация рабочего места по системе 5S	Рабочая группа
Потери времени на заполнение документов при органолептическом и физико-химическом анализах	Внедрение электронной базы с необходимыми характеристиками и показателями, а также бальной системой	Рабочая группа и главный технолог производственной части

# Карта будущего состояния потока



Показатель	Единица измерения	Карта потока		Результат	
		Текущее состояние	Будущее состояние	Абсолютная величина	%
Время цикла	мин	630	455	-185	-29,4

# Практическая работа № 2

Организация рабочего места по системе 5S водителя  
автопогрузчика

# Требования к водителю автопогрузчика:

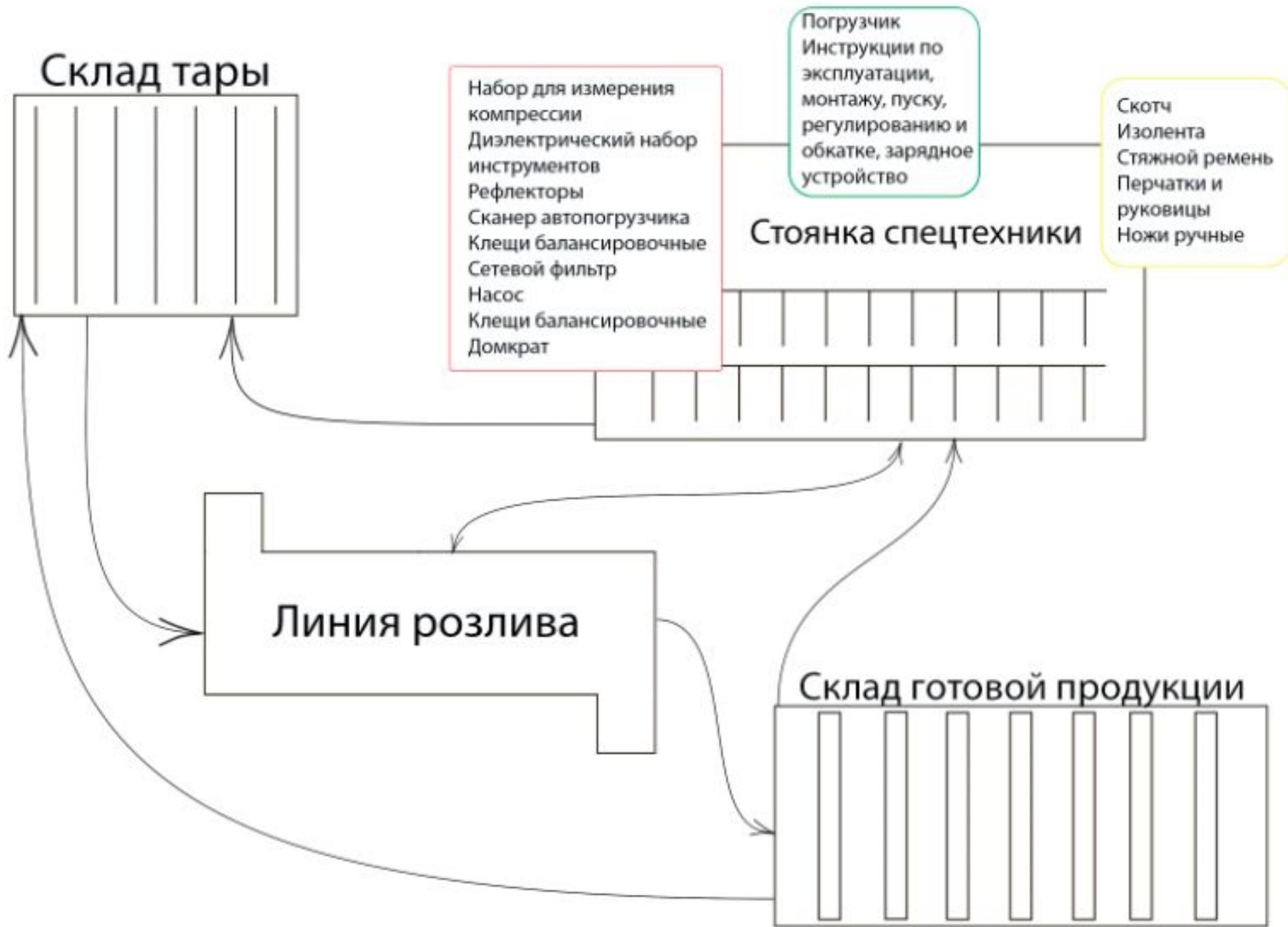
## Знать:

- Устройство автопогрузчика;
- Инструкцию по эксплуатации, монтажу, пуску, регулированию и обкатке автопогрузчика;
- Правила дорожного движения;
- Требования, предъявленные к качеству выполняемых работ (услуг), к рациональной организации труда на рабочем месте

# Обязанности водителя автопогрузчика:

Работник осуществляет:

- Управление автопогрузчиком и всеми специальными грузозахватными механизмами и приспособлениями, обеспечивает бесперебойную их работу и сохранность сырья и продукции при погрузочно-разгрузочных работах.
- Своевременное техническое обслуживание и текущий ремонт автопогрузчика и всех его механизмов.
- Определение неисправностей в работе автопогрузчика, его механизмов и устранение их.
- Замену съемных грузозахватных приспособлений и механизмов.
- Планово-предупредительные ремонты автопогрузчика и грузозахватных механизмов и приспособлений.
- Контроль за периодичностью технического обслуживания автопогрузчика и, в случае необходимости, сообщает об этом лицу, ответственному за содержание грузоподъемных машин в исправном состоянии.
- Содержание и эксплуатацию автопогрузчиков в соответствии с паспортом, инструкцией завода-изготовителя и инструкцией по эксплуатации погрузочно-разгрузочных машин.
- Ведение соответствующей технической документации (в том числе о состоянии машины, о неисправностях и др.).
- Погрузочно-разгрузочные работы с соблюдением правил техники безопасности, охраны труда и противопожарной защиты.
- Содержание в чистоте и в порядке помещения для ремонта и стоянки автопогрузчиков

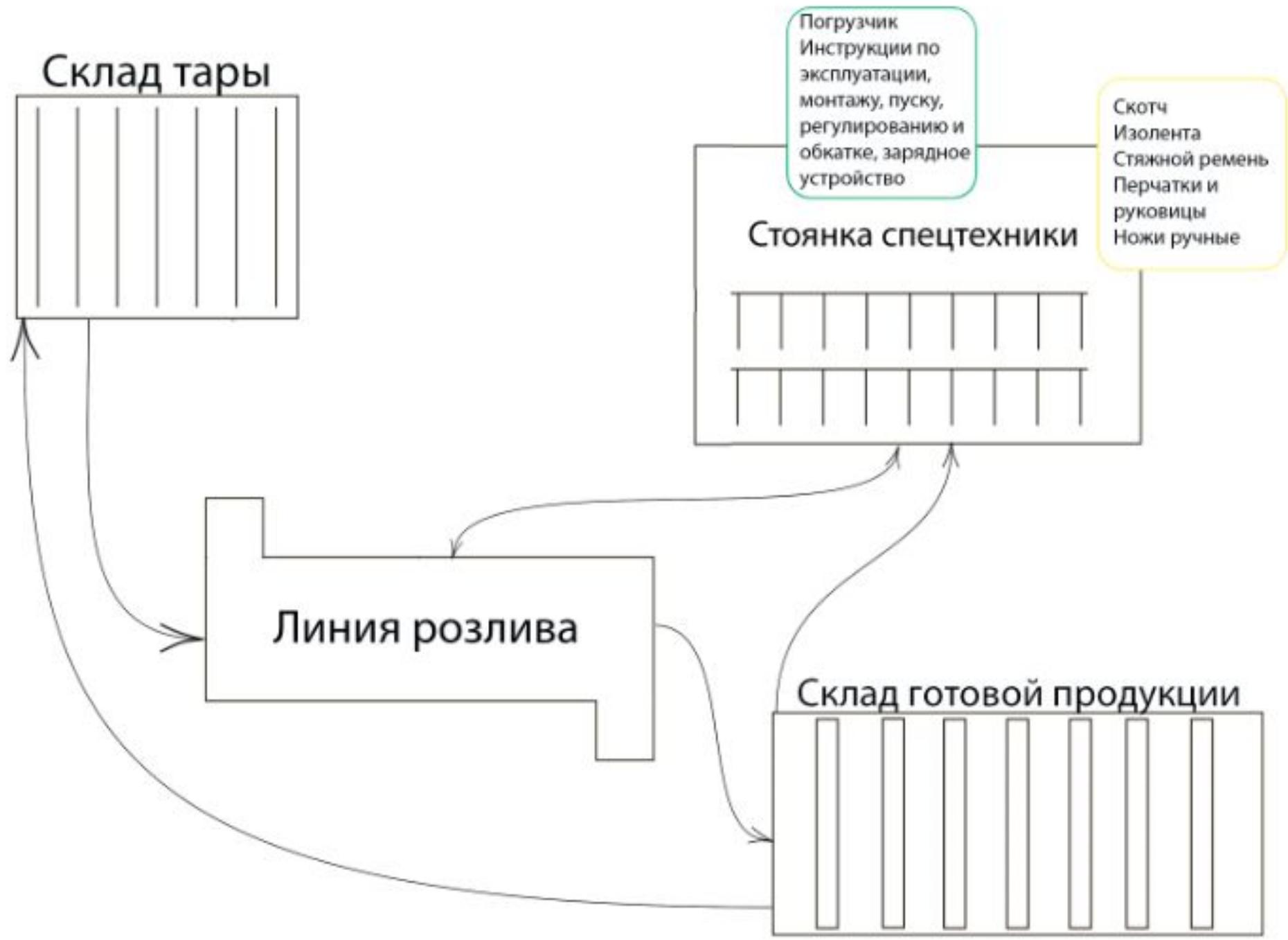


# Ход работы

1. Приход на смену работника (7:45)
2. Переодевание в специализированную одежду (7:55)
3. Осмотр погрузчика на наличие неполадок\* (8:20)
4. Получение указаний по выполнению плана на смену у руководителя (8:35)
5. Начало выполнения работы (8:40)
6. Приезд на склад приемки тары и загрузка её на машину (8:50)
7. Транспортировка до линии розлива и выгрузка тары на площадку депаллетизатора (9:00)
8. Доставка дополнительных паллетов с тарой (9:00 -10:55)
9. Приезд к концу линии розлива и загрузка упакованных паллетов (10:00 и каждый последующий час с момента успешной доставки паллета на площадку депаллетизатора)
10. Транспортировка паллетов на склад и выгрузка их в указанное место (10:15)
11. Пункты 6 – 9 выполняются циклично
12. По окончании рабочего времени сотрудник переодевается, передает смену другому рабочему и

\*Если возникла неисправность оборудования:

- 3.1. Внесение данных о неполадках в журнал;
- 3.2. Сообщение дежурному, ответственному за содержание грузоподъемных машин в исправном состоянии, о неисправностях;
- 3.3. По возможности устранение неисправностей



# Ход работы

1. Приход на смену работника (7:45)
2. Переодевание в специализированную одежду (7:55)
3. Осмотр погрузчика на наличие неполадок\* (8:20)
4. Получение указаний по выполнению плана на смену у руководителя (8:35)
5. Начало выполнения работы (8:40)
6. Приезд на склад приемки тары и загрузка её на машину (8:50)
7. Транспортировка до линии розлива и выгрузка тары на площадку депаллетизатора (9:00)
8. Доставка дополнительных паллетов с тарой (9:15-9:45)
9. Приезд к концу линии розлива и загрузка упакованных паллетов (10:00 и каждый последующий час с момента успешной доставки паллета на площадку депаллетизатора)
10. Транспортировка паллетов на склад и выгрузка их в указанное место (10:15)
11. Пункты 6 – 10 выполняются циклично
12. По окончании рабочего времени сотрудник переодевается, передает смену другому рабочему и

\*При обнаружении неполадок используется другой погрузчик. Данный метод позволяет делегировать операции связанные с ремонтом и техобслуживанием механикам, убрав из операций водителя случайные проблемы, которые могут возникать в процессе эксплуатации и повлечь за собой торможение производственного процесса.