



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!
