

НАЗВАНИЕ

Краткое, емкое, привлекающее внимание и передающее суть статьи

ЛИД

Аннотация статьи под названием в один абзац (кратко о проблеме или сути статьи). Используется при необходимости.

ТЕКСТ

Простыми словами, доступными каждому, вне зависимости от уровня образованности. Минимум вводных, общих слов, максимум – конкретных фактов и аргументов (цифры, мнения экспертов, сравнения).

ФОТОГРАФИЯ

Актуальная, светлая, хорошего разрешения (просматриваются детали). Наличие подписи. Используется для

ЦВЕТ

Использование не более 3-х видов

ШРИФТ

Заголовки: Arial от 25 пт, заглавные буквы, основной текст: Arial от 12 пт.

ЗАГОЛОВОК

И лидбез точки.

ОБЪЁМ

Расположение в 2 колонки – предпочтительно.

ВИЗУАЛЬНОЕ УСИЛЕНИЕ

Выделение цифр, цитат, наличие логотипа, крупное название, фото.

- Основная тема статьи/ события, о котором идет речь
Когда и где проходило событие?
Основные участники события.
- Причина возникновения события
Была ли предыстория к событию?
- Детали события
Самое главное/суть, польза для предприятия и сотрудников.
- Перспективы
К чему приведет событие, к чему необходимо стремиться?

ПЕРВЫЕ В БЕРЕЖЛИВОМ ПРОИЗВОДСТВЕ



Конвейер на заводе «Форд»



На заводе «Тойота»

Основу идеологии бережливого производства заложили автомобилестроители. В начале XX века Генри Форд совершил революцию, запустив первый движущийся конвейер, который передавал детали с одной операции на другую. Таким образом, были исключены лишние перемещения персонала, соблюдался необходимый темп работ. В итоге производственные затраты компании Ford оказались ниже, чем у конкурентов, на 90%.

Полвека спустя так работали уже

После Второй мировой войны вице-президент японской компании Toyota Тайичи Оно, искавший способ повысить эффективность и производительность труда до лучших американских образцов, посетив завод Ford, пришёл к парадоксальному выводу. Менеджеры Toyota решили практически полностью отказаться от использования конвейера, уверовав в эффективность работы малыми партиями.

Так сложился порядок, названный

пани Toyota (Toyota Production System, TPS), которая эффективно работала на протяжении двух десятилетий и была заимствована другими компаниями.

Прорыв Toyota в США вызвал беспокойство у конкурентов. В 1985 году группа учёных Массачусетского технологического института (MIT) начала проект стоимостью \$5 млн (средства выделили американские автопроизводители), направленный на поиск новых подходов к

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЛИЦАХ



ГЕНРИ ФОРД

(1863-1947). Американский промышленник, владелец заводов по производству автомобилей по всему миру, изобретатель, автор 161 патента США. Считал, что массовый продукт должен быть доступным. Форд искал различные способы удешевить производство за счет оптимальной организации труда, качественных материалов, совершенствований, снижения потерь.

Создал первую в мире модель производственного потока в 1914 году. Основу модели составляет передвижение обрабатываемого изделия между процессами с



**ГАСТЕВ АЛЕКСЕЙ
КАПИТОНОВИЧ**

(1882—1939). Видный деятель СССР в области научной организации труда и производства, выдающийся исследователь и организатор науки, автор свыше 200 научных работ. Основные его научные труды: «Как надо работать» (1921), «Трудовые установки» (1924), «Нормирование и организация труда» (1929), «Научная организация труда» (1935). Большая заслуга в создании Института труда при ВЦСПС в 1920 г., преобразованный в 1921 г. в

Центральный институт труда (ЦИТ). В



ТАЙИТИ ОНО

(1912—1990). Один из главных создателей производственной системы компании Toyota — концепции управления производственным предприятием, основанной на постоянном стремлении к устранению всех видов потерь. Отправная точка — оценка ценности продукта для конечного потребителя, на каждом этапе его создания. Предполагает вовлечение в процесс оптимизации бизнеса каждого сотрудника и максимальную ориентацию на потребителя, а также планомерное сокращение процессов и операций, не добавляющих ценности.

Результаты диагностики пилотного потока



ПИЛОТНЫЙ ПОТОК «НАЗВАНИЕ»

В рамках проекта повышения производительности труда рабочая группа вместе с экспертом ФЦК провела **картирование** – анализ текущего состояния производственного процесса «НАЗВАНИЕ» и сформировала карту потока – схему движения материалов и информации на каждом этапе процесса – от поступления сырья со склада до отправки готовой продукции – необходимых для того, чтобы выполнить заказ потребителя.

Участники рабочей группы провели хронометраж каждой операции в процессе: общее время производства **1 единицы/ партии продукта составило ___ часов/минут.**

На карту текущего состояния рабочая группа нанесла все «узкие места» – участки, где выявлены ненужные действия, которые тормозят процесс и не создают ценности конечному продукту.

Всего выявлено ___ узких мест. ТОП-5 из них:

- потеря времени на лишние перемещения сотрудников между переделами,
- высокий уровень брака на участке,
- неэффективное планирование – как следствие перепроизводство ненужных деталей и т.д.

Следующим этапом работы группы будет формирование карты целевого состояния с минимальными потерями времени и плана мероприятий по устранению узких мест.



Иван Петров, мастер участка резки:

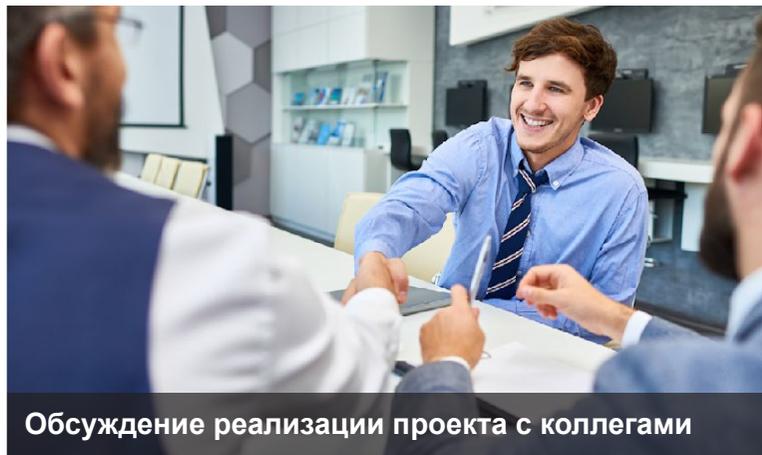
Картирование – интересный инструмент. Мы разложили наш процесс от А до Я, посмотрели над него как под микроскопом.

Казалось бы, вскрылись очевидные вещи, но глаз замылился и на это не обращали должного внимания. А сейчас на карте мы видим картину в целом – что и где у нас требует улучшения.

ИНТЕРВЬЮ С ОПЕРАТОРОМ ПИЛОТНОГО ПОТОКА



Имя Отчество Фамилия, должность



Обсуждение реализации проекта с коллегами



Рабочий процесс

Реализация Национальной программы «Повышение производительности труда и поддержка занятости» на нашем предприятии стартовала **на участке/в цехе/в подразделении в месяц 20.. года.**

И сегодня мы попросили поделиться впечатлениями от внедрения **оператора участка ФИО.**

И.О. какой была ваша первая реакция когда вы узнали, что наше предприятие вошло в Программу и ваш участок станет первопроходцем в области внедрения бережливого производства?

И.О.: Ответ ответ

С каких инструментов началось знакомство с бережливым производством на вашем участке? Как проходило их внедрение в работу?

И.О.: Ответ ответ

Какой инструмент или инструменты считаете самыми полезными? В чем их польза?

И.О.: Ответ ответ

При внедрении этих инструментов с какими сложностями столкнулись? Как их преодолевали?

И.О.: Ответ ответ

Перед тем, как приступить к внедрению инструментов вы проходили обучение. Что больше всего запомнилось? Какую из программ считает

