

Как преодолеть проблемы
и достичь производительности
мирового уровня?



Управление
производством
по Теории ограничений

Проблемы отрасли

- Жесткая конкуренция со стороны мировых производителей.
- Постоянное сокращение жизненного цикла новых изделий.
- Длительные циклы вывода в серию новых изделий на отечественных предприятиях.
- Превышение бюджетов и сроков реализации подготовки производства новых изделий.
- Низкая скорость и отсутствие гибкости в запуске серийного производства новой продукции.

План преобразований

- Определить и максимально использовать самый ограниченный ресурс.
- Привести график работы производства в соответствие с мощностью ограничения.
- Внедрить единую систему приоритетов в подготовке производства и в производстве.
- Сократить сроки подготовки производства на основе проектного подхода по МКЦ.
- Привести систему оплаты труда в соответствие с принятой системой приоритетов.
- Создать систему управления запасами на основе данных реального потребления.

Приборостроение

**А Вы оптимизировали
Ваше производство?
Тогда не теряйте время –
звоните и заказывайте проект!**

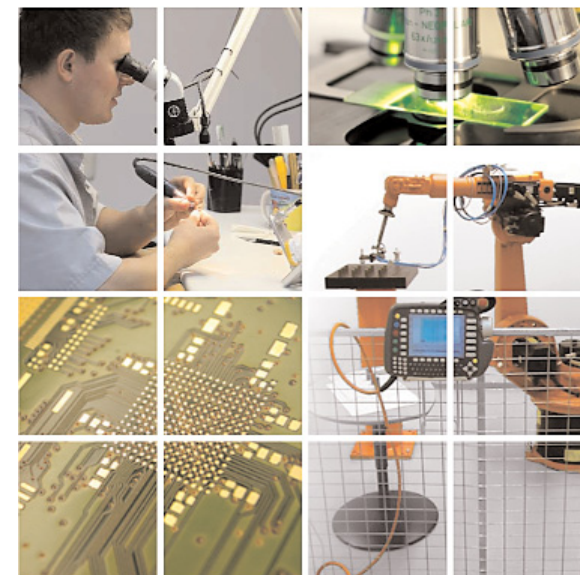
Для получения дополнительной информации вы можете обратиться в подразделение «Системы автоматизированного управления производством» компании СОЛВЕР.

ПРОЕКТНЫЙ ЦЕНТР

394006, г. Воронеж, ул. Станкевича, д. 43
тел.: (4732) 777 222, 393 241, 393 243
факс: (4732) 773 994
e-mail: solver@solver.ru

ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

109202, г. Москва, шоссе Фрезер, д. 10 (здание МГТУ «Станкин»)
тел.: (499) 170 1777, 171 3758, 174 0859, (495) 739 0876
факс: (499) 171 8424
e-mail: solver-m@solver.ru



Приборостроение

www.solver.ru

03.02.04.01



Методы решения по Теории ограничений

Метод критической цепи (МКЦ)¹ для эффективного управления проектами

- План проекта учитывает ресурсные ограничения и зависимости задач.
- Страховой запас времени создается в целом на проект, а не на каждую задачу.
- Состояние проекта оценивается по состоянию его запаса времени – «буфера проекта».
- Проекты выстраиваются ступенчато на основе расписания дефицитного ресурса.
- Приоритет проектов определяется по «тревожной диаграмме буфера портфеля проектов».

Метод ББК (Барабан-Буфер-Канат)² для планирования и управления производством по ограничениям

- Ритм производства определяется ресурсом, имеющим ограниченную мощность.
- Расписание работы этого ресурса составляется с учетом приоритетов текущих заказов.
- График производства не допускает начала изготовления раньше намеченного срока.
- Сроки поставки заказов рассчитываются по пропускной способности «узкого места».
- Приоритеты в производстве определяются по состоянию буферов.

Метод УББК (Упрощенный Барабан-Буфер-Канат)³ для планирования и управления производством на складе

- Необходимый уровень запасов готовой продукции планируется в виде «буфера».
- Приоритеты в производстве определяются по состоянию буфера заказа/склада.
- Для позаказного производства отпуск сырья происходит по расписанию буфера заказа.
- Отпуск сырья для производства на склад строго по уровню пополнения буфера склада.
- Ведется постоянный мониторинг наличия и корректировка размера «буфера».

² CCPM (Critical Chain Project Management)

¹ DBR (Drum-Buffer-Rope)

³ SDBR (Simplified Drum-Buffer-Rope)

Результаты внедрения



Lucent Technologies

Крупный международный концерн, производитель электроники и оптоволоконных кабелей.

Достигнутые результаты

- Время разработки и запуска в серийное производство сократилось в 2 раза.
- Значительно увеличилось выполнение проектов в срок.
- Количество проектов, выполненных за год, увеличилось в 3 раза.



Транснациональный производитель силового оборудования, изделий для автоматизации.

Достигнутые результаты

- Время выполнения подготовки производства сократилось в 4 раза!
- Срок разработки не превышает 1-2 недели, у конкурентов – 8-9 недель.
- Коэффициент оборачиваемости запасов вырос 6,5 до 9.
- Общий рост производительности труда в КТПП составил 300%.



Крупный международный концерн, производитель электроники, энергетического

оборудования, комплектующих для транспортной отрасли.

Достигнутые результаты

- Время исполнения проектов подготовки производства уменьшилось на 15-20%.
- Объем подготовки производства новых изделий, заверенных в срок, достигает 99%.
- Прибыльность заказов выросла на 30% за счет сокращения времени и повышения качества.



Производитель аналоговых интегральных схем.

Достигнутые результаты

- Валовая прибыль выросла за 6 месяцев на 30%.
- Оборачиваемость основных запасов выросла на 20%.
- Время производственного цикла сократилось на 35%.