

**Итоги проведения «экспресс-аудита» в ПАО «Лысьвенский завод
эмалированной посуды» 22.06.2018 г., систематизированные по 7 видам
потерь:**

Виды потерь	Проблема	Решение
 1 Перепроизводство	Перепроизводство (избыток на складе) Система планирования продаж «перегружает» склад Невозможность оперативного контроля (например, отстаем или опережаем план в течение смены)	Корректировка потоков коммуникации (информационных потоков «поставщик-покупатель» и внутри предприятия), применение метода FIFO; снижение размера партии (в логике «производства малыми партиями»)
 2 Лишние движения	Организация рабочих мест не эргономична Отсутствие визуализации	Стандартизация рабочих мест (работа с эргономикой), стандартизация документации. Внедрение системы 5С
 3 Ненужная транспортировка	Лишняя транспортировка Хранение материала и оснастки в зонах производства	Оптимизация, выравнивание потока 5С (3С)
 4 Излишние запасы	Хранение большого количества материала перед очередным этапом (циклом) производства	Детальное планирование, сокращение промежуточного запаса. Стандартизация тары
 5 Избыточная обработка	Доработка полуфабриката, сошедшего со станка, силами работника	Более точная настройка/наладка, регулярное обслуживание оборудования, с целью предотвращения возникновения необходимости «ручной» доработки
 6 Ожидание	Неравномерная загрузка конвейера (в т.ч. несбалансированная загрузка персонала) Длительная переналадка	Выравнивание потока Внедрение системы SMED
 7 Переделка и брак	Множественные системные исправления (переделка) брака Складирование брака в рабочей зоне	Детальная оценка, выработка плана мероприятий «Встроенная система качества», Высвобождение рабочей зоны от бракованных изделий