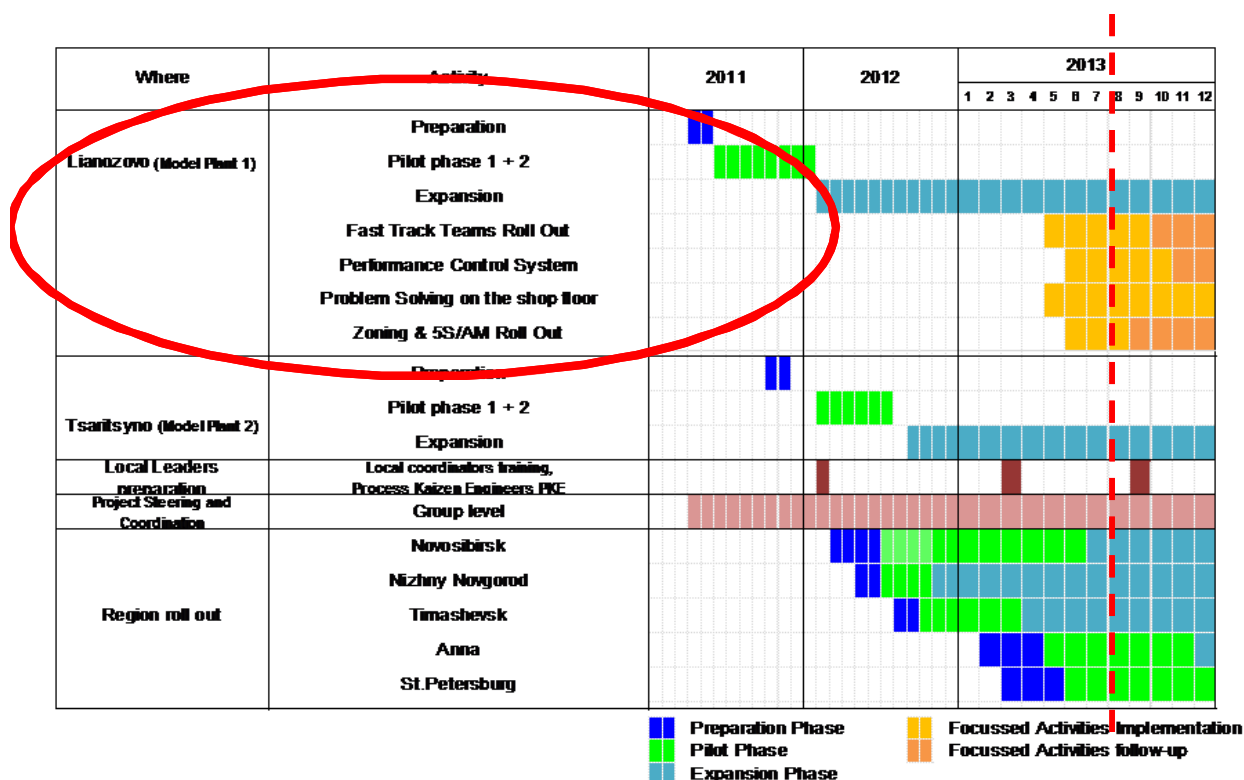
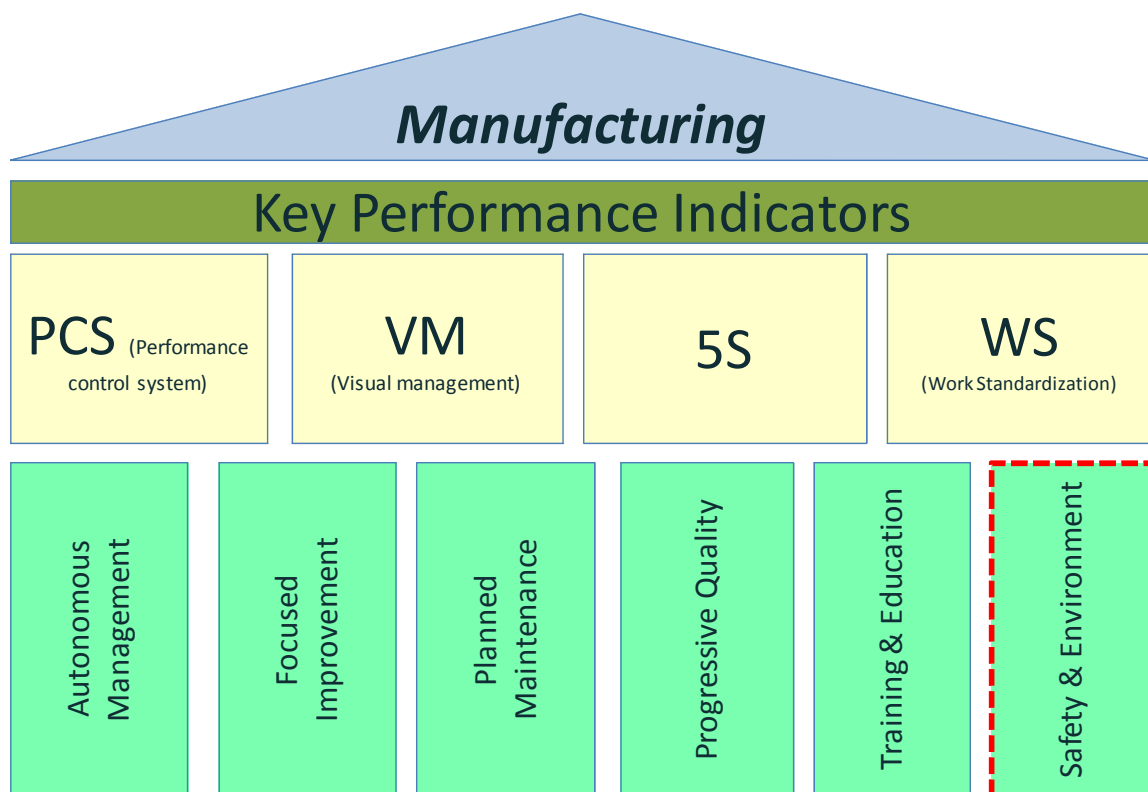


Статус программы LEAN / WCOM

Мастер-план Lean/WCOM 2013 год



Организация программы постоянных улучшений



Все KPI предприятия распределены по зонам ответственности колонн

 LMK M & L SCORECARD 2013											
Pillars		Factory KPIs	JUNE		JULY		AUGUST		YTD		Index vs Plan
			PLAN	ACT	PLAN	ACT	PLAN	ACT	YTD Actual	YTD Plan	
FI	SUSTAINABILITY	WATER USAGE (m3 / ton)	5.83	8.30	5.43	8.99	5.23	8.64	8.10	5.78	140
FI		ENERGY USAGE (KWH / ton)	536	701	520.105	742.579	518.625	714.576	755	646	117
H&S	SAFETY	LOST TIME INJURY RATE (# of Incident / total working hrs)*200M	0.00	1.1	0.00	0.0	0.00	0.0	0.74	0.00	-
H&S		SEVERITY RATE (total lost days / total working hrs)*200M	0.00	5.5	0.00	0.00	0.00	0.00	16.99	0.00	-
H&S		NEAR MISS RATE (# of near miss / total working hrs)*200M	0.00	9.9	0.00	2.12	0.00	0.0	4.7	0.00	-
H&S		H&S AUDIT SCORE(ERP/RMS %)	>800	0.0	>800	0.0	>800	0.0	#ДЕЛО!	>300	-
PQ	QUALITY	CONSUMER COMPLAINTS / MM units	<0.89	0.89	<0.89	0.890	0.000	0.000	0.68	#ДЕЛО!	
PQ		FOOD SAFETY AUDIT RATING (PepsicoMatrix)	>800	770	>800	770	>800	770	770	>800	
PQ		TRADE QUALITY (%)	>90	100.0	>90	0.0	>90	0.0	97.88	>90	
FI	PRODUCTIVITY	VOLUME (tonn)	45207	34103	46238	32828	46373	34181	34903	41609	84
FI		TRUE EFFICIENCY %	51%	45%	0.5	0.4	0.5	0.4	45%	50%	90
PM		NET EFFICIENCY %	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	#ДЕЛО!	#ДЕЛО!	#ДЕЛО!
FI		PRODUCTIVITY (tonn / man * hr)	0	0	0	0	0	0	#ДЕЛО!	#ДЕЛО!	#ДЕЛО!
AM	COST	CIP cost(MM RUB)	15.61	13.24	16	15	0	0	15	16	97
FI		MOH (RUB / kg)	7.01	8.24	#ДЕЛО!	#ДЕЛО!	#ДЕЛО!	#ДЕЛО!	7.65	6.54	117
FI	OPTIMAL	Mattrial Losses (RUB)									
FI		RAW Losses (% кг)									
FI		MenHours (кг/ч)							#ДЕЛО!	#ДЕЛО!	

Внедрение системы контроля результатов



Выполнено

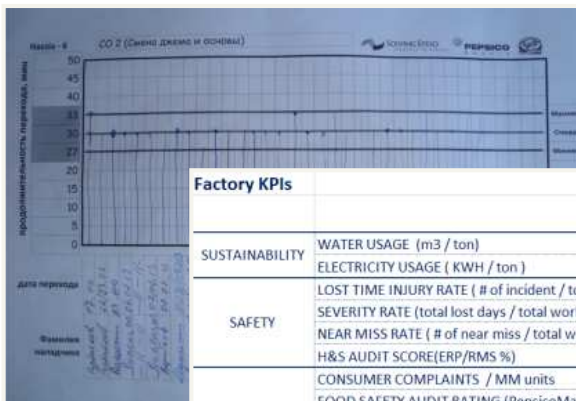
- Создан регламент и организован процесс приема-передачи смен на пилотной линии Hassia-6.
- Разработан процесс аудита линии Hassia-6
- Опыт линии Hassia-6 распространен на линии Arcil-2 и TBA-22
- Разработан план распространения DCS на линии TOP-10
- Описаны роли наладчика, категорийного менеджера, мастера, начальника цеха, руководителя производства в рамках DCS
- На линии Hassia-6 организовано по часовое планирование с учетом стандартных процедур
- Организован процесс анализа отклонений от стандартных процедур на линиях Hassia-6, TBA-22, ARCIL-2 (Trigger system).
- Стандартизирован формат визуализации производственного процесса и состояния линии на Hassia-6
- Создан единый план активностей предприятия



Задачи

- Транслировать опыт организации DCS Hassia-6 на линии TOP-10
- Обучить всех мастеров и категорийных менеджеров инструментам DCS
- Стандартизировать процесс приема-передачи смены для всего предприятия
- Каскадировать KPI на

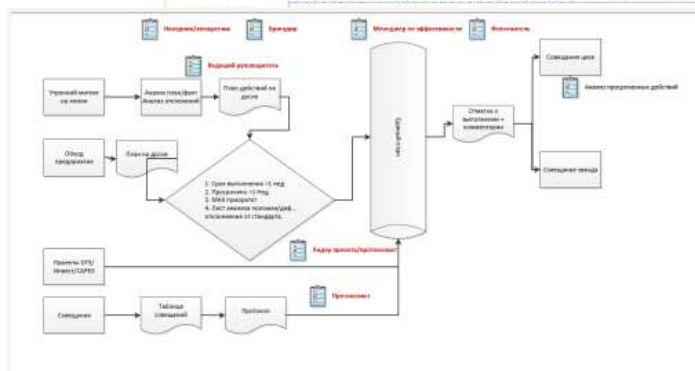
Примеры PCS



Factory KPIs

SUSTAINABILITY	WATER USAGE (m3 / ton)
	ELECTRICITY USAGE (KWH / ton)
SAFETY	LOST TIME INJURY RATE (# of incident / total working hrs)*200M
	SEVERITY RATE (total lost days / total working hrs)*200M
	NEAR MISS RATE (# of near miss / total working hrs)*200M
	H&S AUDIT SCORE(ERP/RMS %)
	CONSUMER COMPLAINTS / MM units
	FOOD SAFETY AUDIT RATING (PepsicoMatrix)

Factory	TOPg	Desi red	JANUARY		FEBRUARY		MARCH		APF
			PLAN	ACT	PLAN	ACT	PLAN	ACT	
X		↓	5.71	6.62	5.75	6.67	5.52	6.05	5.53
X		↓	154	170	148	168	149	161	151
X		↓		0.2		0.48		0.3	
X		↓		17.7		15.8		13.0	
X		↓		0.2		1.9		8.2	
X		↑							
X		↓	<0.9	0.56	<0.9	0.58	<0.9	0.56	<0.9
X		↑	>784		>784	807.5	>784	824	>784
X		↑							
X		↑	≥ 99%	99.8	≥ 99%	100	≥ 99%	100	≥ 99%
X		↑	>98.5	91.4	>98.5	91.4	>98.5	99.7	>98.5
X	X	↑	123	121	123	112	134	130	130
X	X	↑	50%	51%	50%	51%	51%	51%	51%
X	X								
X									
X									



Внедрение визуального управления



Выполнено

- На линиях Hassia-6, Arcil-2, TBA-22 организованы стенды DCS, AM.
- На Hassia-6 организован стенд 5S, позволяющий оперативно отслеживать выполнение мероприятий
- Отклонения от стандартного времени процедур фиксируются на стендах DCS в форматах trigger point в online режиме это позволяет поддерживать корректность и актуальность данных
- План мероприятий по улучшениям размещен на стенде DCS, это повышает эффективность выполнения и упрощает контроль



Задачи

- Транслировать опыт визуального управления Hassia-6 на линии TOP-10
- Разработать стенд контрольного комитета и разместить его на центрально проходной с обзором KPI предприятия и результатов.
- Стандартизировать и согласовать визуальное управление на предприятии.

Примеры визуального управления



5S & Autonomous management



Выполнено

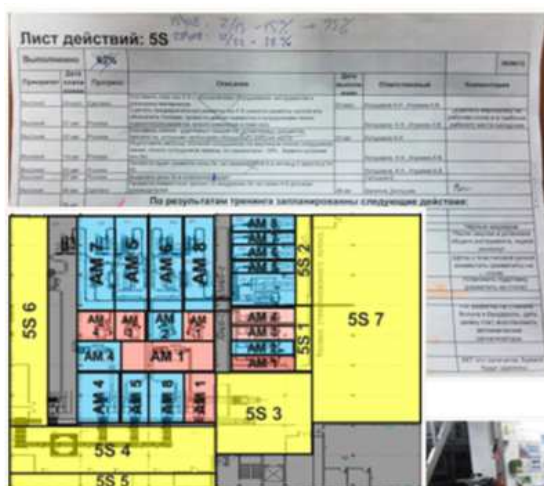
- Стартовал пилотный проект 5S на линии Hassia-6.
- Сформирован план покрытия всей территории LMK 5S и AM.
- Сформирован план обучения персонала линий TOP-10 методикам AM и 5S
- Разработано предложение по стандартизации зонирования и хранения предметов.
- Разработан детальный план внедрения 5S на линии Hassia-6
- Проведен семинар по обмену опытом 5S в Шеризоне

Задачи

- Утвердить стандарты зонирования и хранения в рамках 5S
- Обучить персонал линий TOP-10 методикам 5S и AM
- Выполнить план действий 5S на линии Hassia6 и транслировать опыт на другие линии
- Закупить плоттер для разметки, обозначений и зонирования



Примеры 5S



До

После



Plan Expansion 5S

Plan Expansion 5S	36 week	37 week	38 week	39 week	40 week	41 week	42 week	43 week	44 week	45 week	46 week	47 week	48 week	49 week
Arsil 2	Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline					
Kroness		Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline				
TBA-22		Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline				
Асма-2			Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline			
Corniani		Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline				
GEA-BF		Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline				
TBA8 (1-4) Периферия Линия			Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline			
TBA 21(6-9) Периферия Линия				Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline		
Tetra Evera Периферия					Sorting		Set in Order		Sweeping		Standardizing		Sustaining the discipline	

Sorting
Set in Order
Sweeping
Standardizing
Sustaining the discipline

Standardization



Выполнено

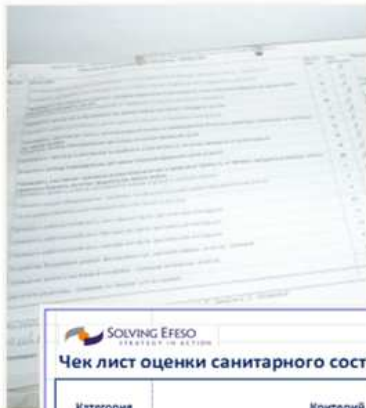
- Сформирован план покрытия линий TOP-10 стандартами SOP и CIL.
- Созданы SOP и CIL на линии Hassia-6 .
- Создана матрица обучения стандартам SOP и CIL по персоналу линий TOP-10.
- На линиях Hassia-6, ARCIL-2, TBA-22 организован процесс анализа отклонений (trigger point) от SOP.
- На линии ARCIL-2 изменен стандарт еженедельного обслуживания, теперь действия распределены в соответствии с уровнями обслуживающего персонала.
- На линии Hassia-6 разработан и внедрен стандарт аудита линии позволяющий связать состояние линии и качество процесса с KPI.

Процесс А. КР.1.		Результат	Дата выдачи
 Результат проведения Ежегодных собраний на уровне:		Получен №, стр. 1 из 10	
• Старший начальник производственной смены	• Предоставление информации о статусе изготовления продукции (ПВ, готово и т.д.) • Передача уведомлений и расширенного интервала в 3 часа фактом (лично) • Передача информации о возможных отказах по технологическим работам на оборудовании (защитного оборудования, системы смазки, системы охлаждения и т.д.) • Предоставление информации о техническом состоянии оборудования, (заполнение листов анализа состояния на длительном периоде более 20 мин.) • Заполнение отчетов и проведение процедуры (на стендах) и листов анализа отклонений в случае превышения времени технологического процесса. • Заполнение и анализ (Управление – производственная) • Передача стандартного состояния линии (принимательный сдвиг). • Заполнение на листок ИТО (ИТО СЗ-Техцентр – центр). • Передача Желез-30. • Заполнение на листок ИТО (ИТО СЗ-Техцентр – центр). • Получение информации о статусе изготовления (производство ПВ, готово и т.д.) • Проведение анализа уведомлений и другого потребного	• Бланс текущего задания линии. • Лист анализа стандартного состояния. • Журнал приема – передачи смены. • Лист отклонений.	
	• Старший начальник приемочной смены.	• Бланс текущего задания линии. • Лист анализа стандартного состояния.	

Задачи

- Создать стандарты SOP и CIL на все линии TOP-10
- Провести обучение персонала правильному выполнению SOP и CIL на линиях TOP-10
- Адаптировать стандарт аудита линии к процессу приема - передачи смены
- Внедрить стандарт аудита на все линии Hassia-6
- Распространить практику стандартизации еженедельного обслуживания с линии ARCIL-2 на все линии TOP-10.

Примеры Standardization



Чек лист оценки санитарного состо

Категория	Критерий
Рабочее место	Средства индивидуальной защиты (СИЗ) аккуратно уложены в определённом для хранения месте.
Рабочее место	Все вспомогательные материалы инструмент и ёмкости чистые и расположены в выделенных зонах.
Рабочее место	Моющие средства расположены в зоне временного хранения и наладчик знает где они расположены.
Рабочее место	Наличие чистого инвентаря, для уборки на обозначенных местах или зонах; наличие протирочного материала.
Рабочее место	Документация расположена на месте хранения. Журналы подписаны.
Рабочее место	Ёмкости для непищевых отходов (банки, поддоны, и т.п.) чистые и промаркированы.

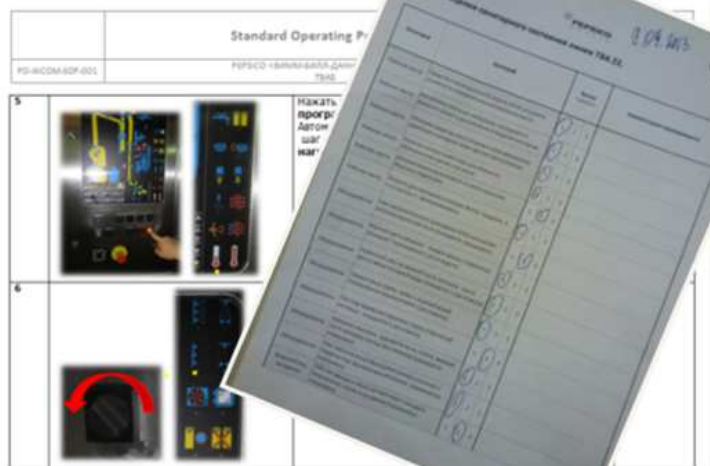
Регламент проведения ежедневных собраний на линии Hassia-6.

Цели собрания:

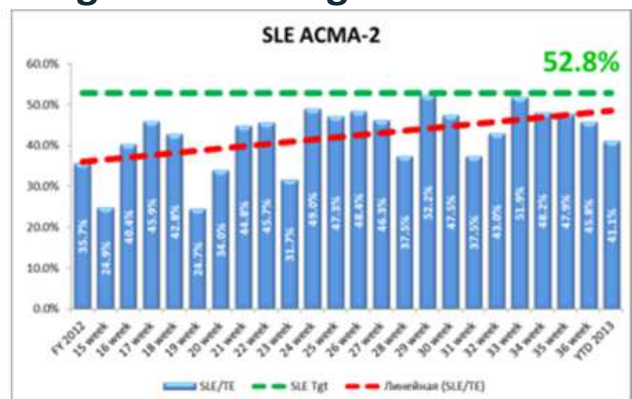
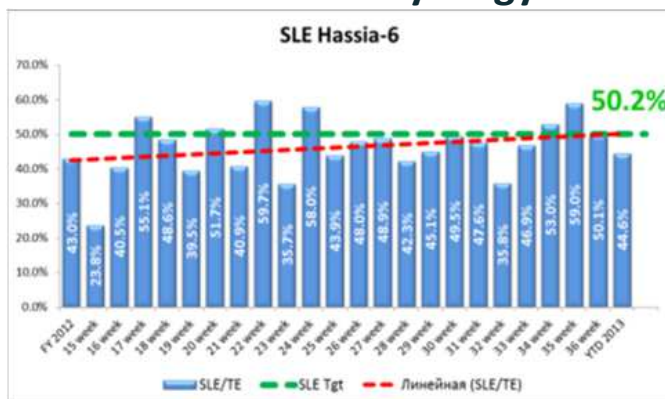
Оперативно решать проблемы на линии при приёме передаче смены.

- Отслеживать эффективность работы линии и выполнение сменного задания.
- Определять факторы мешающие выполнению производственного задания.
- Устанавливать приоритеты решения проблем на линии.
- Распределять, обсуждать и решать все вопросы, касающиеся сокращения плановых и неплановых ос линии.
- Обсуждать и решать вопросы, касающиеся потерь сырья, материальных и энергетических ресурсов.
- Проверять наличие и состояние материальных ценностей закрытых на склад.
- Оценивать состояние пищевой, пожарной безопасности, соблюдения ТБ на участке.

Собрание: Н
Периодично
День/время
Длительности
Место прове



Single agenda for Continuous Improvement makes synergy for reaching the KPIs targets - SLE



Single agenda for Continuous Improvement makes synergy for reaching the KPIs targets - SLE

