



**AVC Consulting Ltd.**

# **Разумная производственная система**

## **Управление ПСПЦ**

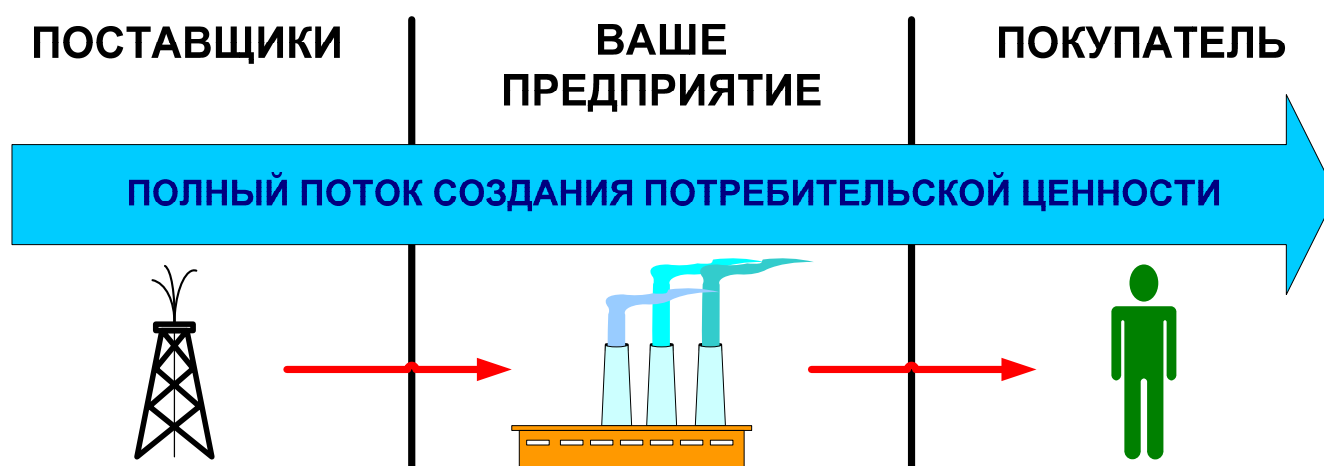
**г. Москва**

**2012 год**

Управление потоком, наиболее успешно используемая система TPS. Важность использования этого подхода обусловлено повышением конкурентной составляющей производственного предприятия за счет сокращения времени производственного цикла.

В компании Toyota, этот метод известен под названием «Карта движения потоков материалов и информации» (Material and Information Flow Mapping). Использование данного инструмента, который называется Карта потока создания потребительской ценности (далее Карта ПСПЦ) поможет вам увидеть общую картину и выявить системные проблемы, над которыми нужно будет работать.

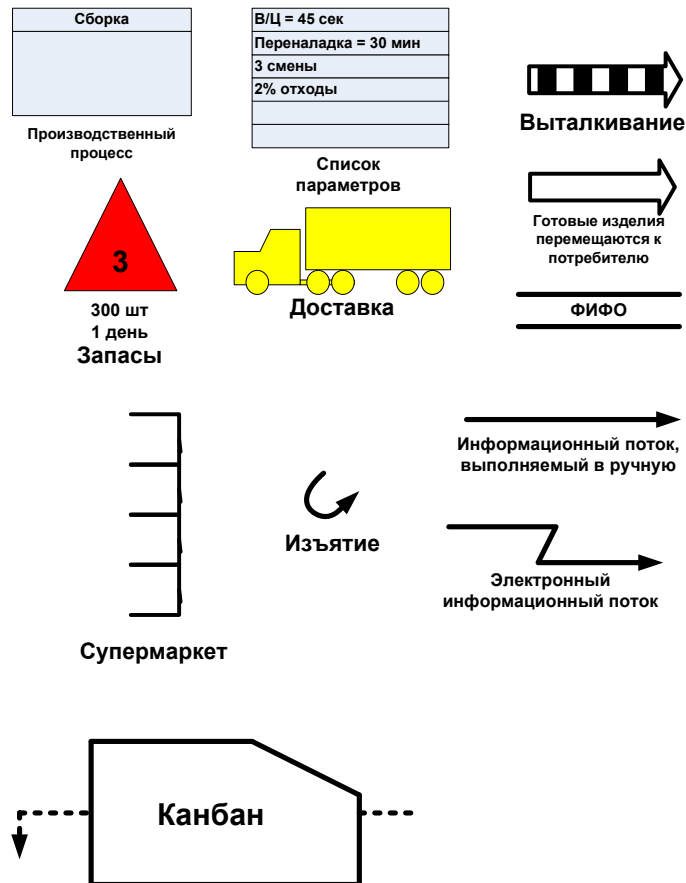
Что такое ПСПЦ. Общее представление отражено на рисунке ниже:



При разворачивании проекта по составлению Карт ПСПЦ необходимо обратить на следующие основные правила:

1. Определить границы проекта. Чаще описывается поток на самом предприятии, т.е. только часть полного ПСПЦ. В связи с этим необходимо понимать несколько существенных моментов: результат, который вы сможете добиться, будет минимальным, т.к. вы не учитываете интересы покупателей и особенности работы ваших поставщиков.
2. Поток необходимо описывать, двигаясь против «течения», т.е. с использованием нисходящего метода. Почему именно так. Есть несколько важных особенностей: описание начинается с готового изделия, в этом случае вы сможете увидеть весь поток; двигаясь против «течения» вы увидите больше потерь, т.к. при движении по потоку «глаз замыливается».
3. Движение материалов и информации разнонаправленное. Материалы двигаются слева направо. Информация справа налево.

При описании используются следующие символы потока, см. рисунок:



Основным показателем эффективности потока является – коэффициент эффективности потока КЭП. Рассчитывается как соотношение времени добавления ценности к общему времени потока.