

# ВЫРАВНИВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА

**ЭТО ОДНОРОДНАЯ ЗАГРУЗКА ПРОИЗВОДСТВА ИЛИ ВЫРАВНИВАНИЕ ПРОИЗВОДСТВА ПО ВИДАМ И ОБЪЕМУ (ЧИСЛУ) ПРОДУКЦИИ В ТЕЧЕНИЕ ФИКСИРОВАННОГО ПЕРИОДА ВРЕМЕНИ.**

Этот инструмент позволяет эффективно удовлетворять спрос клиента, избегая работы партиями, и ведет к минимизации запасов, капитальных затрат, рабочей силы и времени производственного цикла по всему потоку создания ценности.

## ВИДЫ ВЫРАВНИВАНИЙ

- 01** По видам продукции
- 02** По объему продукции

## ВЫРАВНИВАНИЕ ПО ВИДАМ ПРОДУКЦИИ

### ПРОИЗВОДСТВО ШИНГЛАС 4 МОДЕЛЕЙ

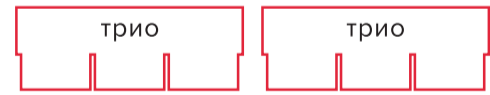
**Модель А**  
Форма нарезки «Соната»



**Модель В**  
Форма нарезки «Аккорд»



**Модель С**  
Форма нарезки «Трио»



**Модель D**  
Форма нарезки «Танго»



Если стремиться к достижению экономии на масштабе и минимизации числа переналадок для перехода от одной модели к другой, то еженедельное производство выглядит так: АААААВВВСССDD.

Массовое производство



Бережливое производство

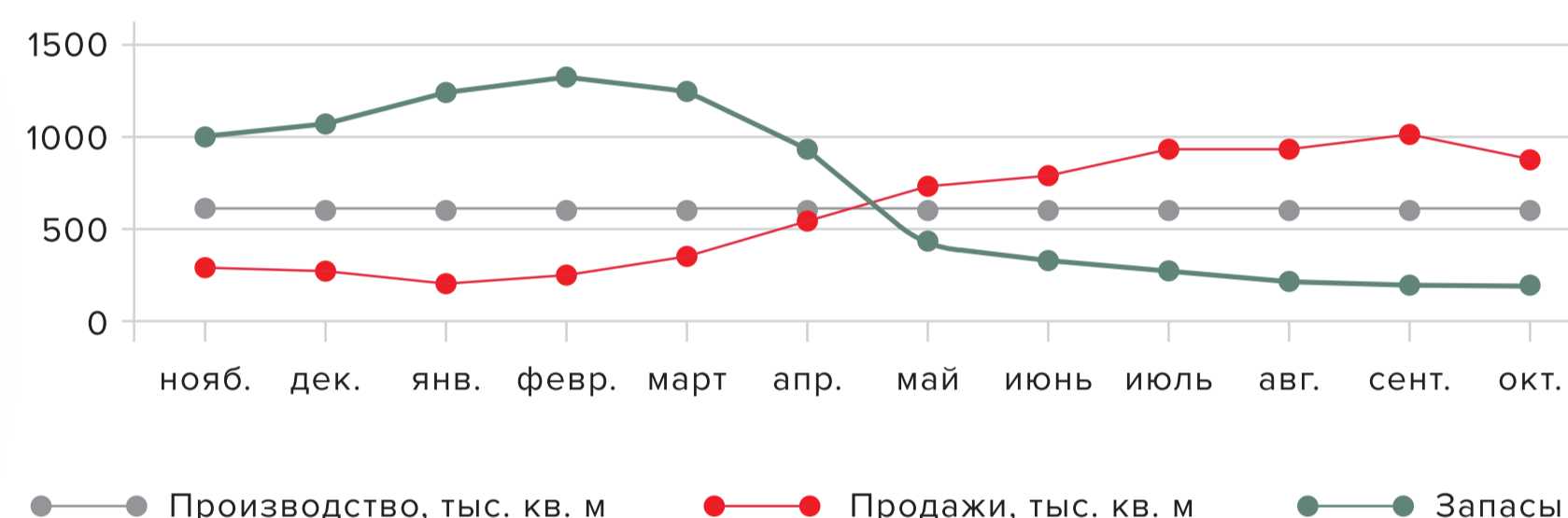


## ВЫРАВНИВАНИЕ ПО ОБЪЕМУ ПРОДУКЦИИ

Используя инструмент выравнивания для **планирования продаж и операций** и **оперативного плана производства**, мы решаем двуединую задачу:

- 01** Максимально эффективно **использовать имеющиеся в Корпорации ресурсы**, главным образом производственные мощности.
- 02** Максимально **удовлетворить спрос**, который в строительной отрасли сильно подвержен колебаниям, в частности сезонным.

### СРАВНЕНИЕ ЕЖЕМЕСЯЧНЫХ ПРОДАЖ С ПРОИЗВОДСТВЕННЫМИ МОЩНОСТЯМИ И ЗАПАСАМИ



## ЗАДАЮЩИЙ РИТМ ПРОЦЕСС

### ВЫБОР ЗАДАЮЩЕГО РИТМ ПРОЦЕССА

**Старайтесь информировать о графике потребления только один производственный процесс!**

При использовании вытягивающих систем супермаркета для координации работы всего потока создания ценности обычно планирование нужно только в одном месте.

Это место называется **задающим ритм процессом**, потому что то, как вы управляете работой этого процесса, определяет темп работы всей системы процессов выше по потоку.

Обратите внимание, что перемещение материалов от задающего ритм процесса вниз по потоку до готовых товаров должно выполняться в виде потока. Поэтому задающий ритм процесс — чаще всего наиболее непрерывный процесс во всем потоке создания ценности «от двери до двери». На карте будущего состояния задающий ритм процесс — это производственный процесс, управляемый заказами внешних потребителей.

## ВРЕМЯ ТАКТА

Синхронизируйте темп производства с **темпом продаж!**

- 01** Время такта показывает, как часто надо **производить одну деталь или продукт** в соответствии со скоростью продаж, чтобы удовлетворить запросы потребителя
- 02** Время такта используется, чтобы **синхронизировать темп производства с темпом продаж**, особенно в задающем ритм процессе. Это ориентир, дающий ритм, в котором процесс должен производить продукцию

