

1. Публично-частното партньорство (ПЧП) в шивашката промишленост

1.1 Цели на ПЧП

1.2 Предпоставки

1.3 Контрол върху сроковете/
продължителност на
производствения цикъл

1.4 Видове планиране

1.5. Подготовка за работа

1.1 Цели на ПЧП

- Повишаване на производителността
- Увеличаване на рентабилността
- Икономично запълване на капацитетите
- Своевременна и цялостна доставка
- Укрепване на конкурентните позиции

1.2 Предпоставки

- Компютърно базирано снабдяване, планиране на производството и планиране на пласмента
- Непрекъснатост на процесите: продажби - производство - снабдяване
- При смущения - автоматична обратна връзка (регенерация) по дефинирани приоритети
- Гъвкави производствени групи

1.3 Контрол върху сроковете и продължителност на производствения ЦИКЪЛ

Задача на установяващите сроковете е така да съгласуват по срокове произтичащите от поръчката за производство на определено количество изделия, групи или детайли последващи поръчки, че целевият, т.е. крайният срок да може да бъде спазен.

При това в съответствие с целите на управлението на склад трябва да се държи възможно най-малко материал и то за кратко време.

Освен това наличните капацитети трябва да бъдат оптимално натоварени.

1.3 Контрол върху сроковете и продължителност на производствения цикъл

Като основен производствен отдел шивашкият отдел е меродавен фактор при изготвянето на производствения график.

Капацитетите на останалите производствени отдели трябва да са ориентирани по шивашкия отдел.

Съгласуването на капацитетите на всички производствени отдели не е еднократно действие. Той трябва да е под постоянно наблюдение, за да може да се адаптира към постоянно променящото се натоварване.

1.4 Видове планиране

1.4.1 СЕЗОННО ПЛАНИРАНЕ

Съгласуване на:

- 1.) Плана за продажбите / плана на складовите наличности
- 2.) Закупуване
- 3.) Производствен капацитет
- 4.) План за нужния материал

1.4.2 ПЛАНОВИТЕ И УПРАВЛЕНСКИ ЦИФРОВИ ДАННИ

Са основа за:

- 1.) Управлението на продажбите
- 2.) Даване на диспозиция за допълнително закупуване
- 3.) Даване на диспозиция за материали
- 4.) Планирането на производството

1.4.3 ПЛАНИРАНЕ И УПРАВЛЕНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВОТО

Планиране на:

- 1.) Плановите цифрови показатели
(поръчки/допълване на складовите
наличности / заявки)
- 2.) Материални наличности /диспозиция
на материали
- 3.) Производствен капацитет
- 4.) Капацитети за допълнително
закупуване

1.4.4 ПЛАНИРАНЕ И УПРАВЛЕНИЕ НА РАЗКРОЯВАНЕТО

Възлагане на:

- 1) Поръчки за изработка
- 2) Запитвания за материали
- 3) Планиране на разкрояването /
оптимизация на материалите и
потреблението

1.4.5 ПЛАНИРАНЕ И УПРАВЛЕНИЕ НА ПРОИЗВОДСТВОТО

Изготвяне на:

- 1.) Карти на пачките и фишове за изработеното
- 2.) Натоварване на групите
- 3.) Управление на материалните потоци

1.4.6 ЕКСПЕДИЦИЯ ПЛАНИРАНЕ НА ИЗХОДЯЩИТЕ И ВХОДЯЩИТЕ ДОСТАВКИ

Изработване на:

- 1) Контрол върху входящите доставки
- 2) Контрол върху изходящите доставки
- 3) Запълване на местата в складови гари

1.5 Подготовката на работата като център на управление

Необходимост от централизирано звено за подготовка на работата:

- 1.) Звеното за подготовка на работата реализира целите на фирменото ръководство, тя е средство за измерване и регулиране на всяко интегрирано фирмено ръководство.
- 2.) Звеното за подготовка на работата оказва влияние върху решенията на фирменото ръководство във фазата на планиране като предоставя планови данни и технологични съпоставки
- 3.) Звеното за подготовка на работата полага непрестанни грижи за фирмената продуктивност и по този начин гарантира минимални производствени разходи.
- 4.) Чрез оптимално управление на работния процес звеното за подготовка на работата избягва натрупването на скрити и висящи разходи.

2. Планиране на производството

2.1 Защо ни е необходим производствен план?

2.2 Как се изготвя производствен план?

2.1 Защо ни е необходим производствен план?

Изработен ръчно или с помощта на компютър, производственият план ни помага по подобаващ начин да планираме и продаваме годишното работно време. Така ние имаме не прекалено много, но не и прекалено малко работа.

С помощта на производствения план ние ден за ден можем да установим дали производството е изработило изискваните минути или не. Тази информация ни помага своевременно да вземем мерки, за да можем да спазим сроковете си и да удовлетворим клиентите си.

2.2 Как се изготвя производственият план?

2.2.1 План-график

С помощта на един примерен компютърно изработен план-график ще се запознаем с начина на работа, а използваните примери ще ни помогнат да го разберем.

2.2.2 Изчисления за изготвяне на план-графика

План-графикът се разделя на 6 производствени сфери. Всяка сфера на производство получава определен цвят и период от време за производството в дни. Посочва се и необходимата работна ръка. Сумата от периодите дава продължителността на производствения цикъл за определен произвеждан продукт.

Тук за пример взимаме фирма, произвеждаща панталони, която работи с колички за пачки и 70 работника на 2 линии.

Времето за производството на един панталон е 33 минути, имаме поръчка за изработка на 2000 панталона.

2.2.3 Сферите на производство

<u>Сфера</u>	<u>Вход</u>	<u>Персонал</u>
1. Разкрояване	1 ден	6
2. Подготовка	1 ден	3
3. Шивачница	1 ден	42=2 линии
4. Крайна изработка	1 ден	5
5. Гладене	1 ден	7
6. Краен контрол	1 ден	5
7. Експедиция	_____	<u>2</u>

Контролно време: 6 дни

70 човека

2.2.4 Изчисляване на дневната продуктивност в минути

Дневната продуктивност в минути се изчислява по следния начин: Ще се върнем на нашия пример за годишно работно време.

70×480 минути = 33.600 минути

14 % отсъствие върху 33.600 минути =

33.600×86 % = 28.896 минути

10 % допълнителни разходи върху 28.896 минути =

28.896×90 % = 26.006 минути

70 % продуктивност върху 26.006 минути =

26.006×70 % = 18.204 минути

Така нашето предприятие има планирано производство в размер на 18.204 минути

2.2.5. Изчисляване на производственото натоварване в дни

В нашия пример: един панталон – 33 минути;
нашият капацитет е 18.204 минути на ден.

Изчисляване на капацитета:

$18.204 \text{ мин.} : 33 \text{ мин.} = 551 \text{ панталона на ден.}$

Поръчката ни е за 2000, т.е.

$2000 : 551 = 3.62 \text{ дни}$, закръглени на 4 дни.

На края на 10-тия ден 2000 панталона
контролирано са в склада.

Тези 10 дни плюс предхождащата
административна работа и времето за
експедиция ни дава основата за потвърждаване
на сроковете пред нашите клиенти.

2.2.6. Ежедневно адаптиране на план-графика

В идеалния случай нашите производствени отдели ни информират в края на всеки работен ден за действително отработените производствени минути. На базата на тези съобщения ние коригираме ежедневно компютърния си план-график, за да можем да действаме адекватно при евентуални закъснения или по-бързото изработване на дадена поръчка.

Това ни гарантира постоянно достатъчно работа в производството и удовлетворението на клиентите.

2.2.7 План-график – основна таблица в Excel

ПРОИЗВОДСТВЕН ПЛАН-ГРАФИК		ПРОИЗВОДСТВО ПАНТАЛОНИ		НАШИЯТ ПРИМЕР															
МЕСЕЦ		ОКТОМВРИ																	
ДЕН		1	4	5	6	7	8	11	12	13	14	15	18	19	20	21	22	25	
МОДЕЛ	AK 300	РАЗКРОЯВАНЕ																	
ПОРЪЧКА	3000	ПОДГОТОВКА																	
ВРЕМЕ	33 мин.	ШИВАЧНИЦА																	
ВР. ПОРЪЧКА	66.000 мин.	КРАИНО ПРОИЗВ.:																	
БРОЙКА	2000	ГЛАДЕНЕ																	
КР.СРОК	38.290	КРАЕН КОНТРОЛ:																	
ЛИНИЯ:	4 дни	ЭКСПЕДИЦИЯ																	
МЕСЕЦ																			
ДЕН																			
МОДЕЛ		РАЗКРОЯВАНЕ																	
ПОРЪЧКА		ПОДГОТОВКА																	
ВРЕМЕ		ШИВАЧНИЦА																	
ВР. ПОРЪЧКА		КРАИНО ПРОИЗВ.:																	
БРОЙКА		ГЛАДЕНЕ																	
КР.СРОК		КРАЕН КОНТРОЛ:																	
ЛИНИЯ:	4 дни																		
МЕСЕЦ																			
ДЕН																			
МОДЕЛ		РАЗКРОЯВАНЕ																	
ПОРЪЧКА		ПОДГОТОВКА																	
ВРЕМЕ		ШИВАЧНИЦА																	
ВР. ПОРЪЧКА		КРАИНО ПРОИЗВ.:																	
БРОЙКА		ГЛАДЕНЕ																	
КР.СРОК		КРАЕН КОНТРОЛ:																	
ЛИНИЯ:	4 дни																		
МЕСЕЦ																			
ДЕН																			
МОДЕЛ		РАЗКРОЯВАНЕ																	
ПОРЪЧКА		ПОДГОТОВКА																	
ВРЕМЕ		ШИВАЧНИЦА																	
ВР. ПОРЪЧКА		КРАИНО ПРОИЗВ.:																	
БРОЙКА		ГЛАДЕНЕ																	
КР.СРОК		КРАЕН КОНТРОЛ:																	
ЛИНИЯ:	4 дни																		
		РАЗКРОЯВАНЕ																	
		ENDFERTIGUNG																	
		ПОДГОТОВКА																	
		BÜGELEI																	
		ШИВАЧНИЦА																	
		ENDKONTROLLE																	
		ЭКСПЕДИЦИЯ																	

2.2.8 Обяснение на план-графика

Този план-график е изработен като таблица в Excel и е по силите на всяка фирма, която разполага с необходимия хардуер и софтуер. В случай, че няма на разположение техника и софтуер, този план-график може да се изготви и ръчно, което все пак е по-добре от никакъв план.

Въпроси по темата “План-график”

Заключителна дискусия

- Във Вашата фирма работите ли вече с такава система и какъв опит сте натрупали с нея?
- Имате ли въпроси по темата “План-график”?
- Имате ли въпроси по някоя от другите теми?
- Целият текст на семинара заедно с всички таблици ще получите в отделен класьор.

Уважаеми дами и господа

От името на фирма Weis-Consulting искам да Ви благодаря за вниманието и се надявам, че ще можете да приложите във Вашата фирма възможно най-много от наученото тук.