



5S и Кайзен стандартна презентация



Повишаване на ОЕЕ на ключови производствени линии чрез дигитализация на ежедневното управление и подобряване на проследимостта на действията.

Лидер: Георги Георгиев

Членове на екипа: Павел Николов , Аделина Паскалева , Марио Гълъбов , Искрен Цолов , Младен Младенов

Треньор на проекта: Стоян Нешевски

Шампион: Павел Ларионов

Сфера на дейност: Industry & Automotive

Място / Фабрика: Лем България ЕООД

Дата на завършване: 01.07.2026

1. Избор на проблем

Дефиниране на проблема на високо равнище:

Ключовите производствени линии използват хартиено базирана система за управление на ежедневните оперативни срещи. Това ограничава прозрачността на информацията, проследимостта на действията и способността за бърза ескалация на проблеми. В резултат организацията не използва пълноценно потенциала на системата за дневни срещи за бързо вземане на решения, устойчиво решаване на проблеми и повишаване на производствената ефективност.

Проблем:

Хартиено базираният процес за управление на оперативните срещи ограничава прозрачността, проследимостта и ефективността на вземането на решения. Проектът подкрепя стратегическите цели за Operational Excellence и Digital Transformation чрез внедряване на дигитална среда.

Връзка със стратегическия план:

Проектът създава дигитална основа за по-ефективно непрекъснато подобрене чрез ускоряване на комуникацията, стандартизиране на управленските процеси и повишаване на организационната способност за решаване на проблеми

Обхват на проекта: Система за дневни срещи



Избор на
проблемПоставяне на
целИзграждане
на екипТекущо
състояниеПлан на
проектаАнализ на
първопричинатаПрилагане
на решенияКонтрол
цел-резултатСтандарти
зация

Разгръщане

5S

2. Поставяне на цел

Анализ на тенденции:

Област	Текущо състояние
Система за дневни срещи	Хартиено базирана
Визуален мениджмънт	Локален
Проследимост на действията	Ръчна
Ескалация на проблемите	Ръчна , хартиено базирана
Споделяне на знанията	Ограничено
Документация	5500 + отпечатани страници/година

ЦЕЛ:

ПОКАЗАТЕЛИ	НАЧАЛО	ЦЕЛ
Система за дневни срещи	Хартиено базирана	Дигитална
Проследимост на действията	Частично	100 % дигитално
Управление на ескалация	Локално	В реално време
Консумация на хартия	5500 стр/год	0 стр/год
OEE	HC16F – 48,9% SSVT – 74,18% CDT – 42,54% HC5FW – 80.8 %	HC16F – 58,9% SSVT – 84,18% CDT – 52,54% HC5FW – 90.8 %
ПЕРИОД	Юли 2026	Септември 2026

3. Изграждане на екип

СНИМКА НА ЕКИПА

Имена и длъжности на лицата:

Павел Николов – Специалист Доставки и SC Excellence

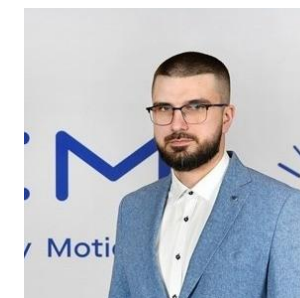
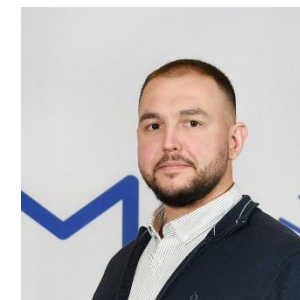
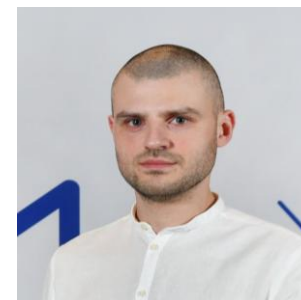
Искрен Цолов – Старши Процесен Инженер

Аделина Паскалева – Ръководител Обособено
Производство

Марио Гълъбов – Процесен Инженер

Младен Младенов – Супервайзър Продуктово Качество

Георги Георгиев – Групов Мениджър Процесно
Инженерство

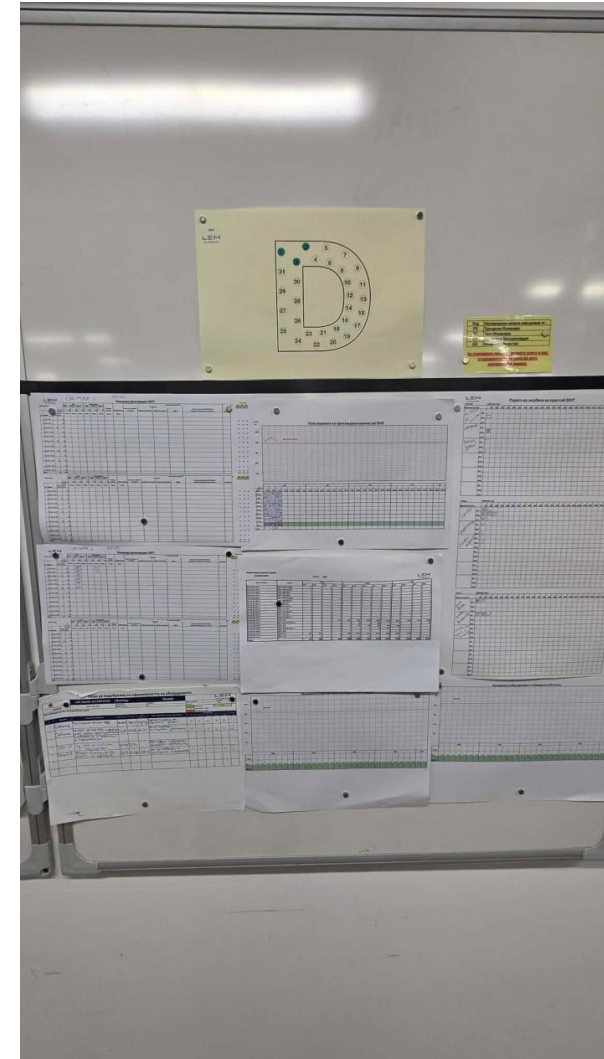
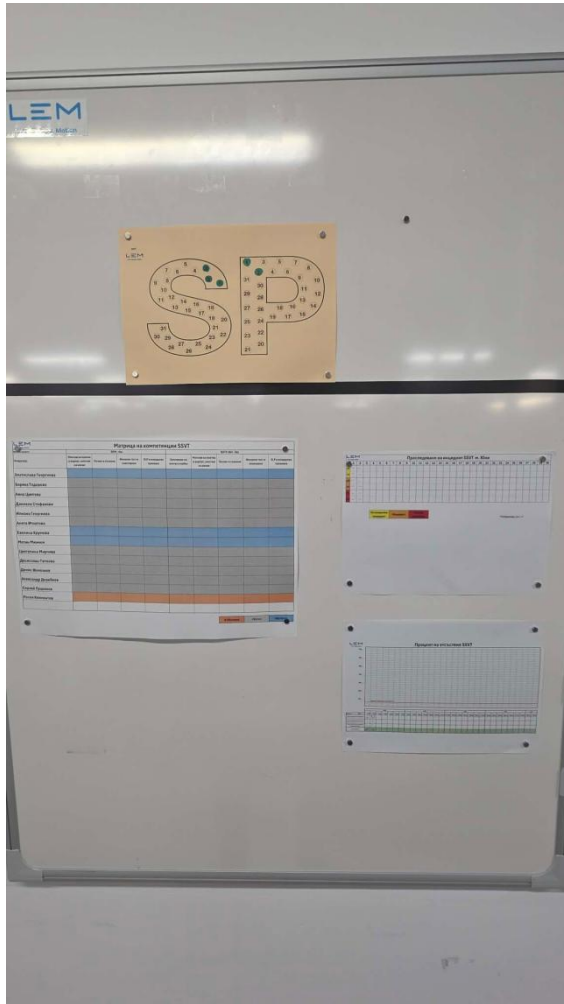


4. Изясняване на текущото състояние



Цикъл на подмяна	Брой шаблони за табло
Месечен	12
Седмичен	12
Дневен	2

4. Изясняване на текущото състояние



[illegible]

6. Анализ на първопричината



Проблем:

Оперативното управление на производствените линии не осигурява достатъчна прозрачност, проследимост и бързина при вземането на решения.

5 Защо анализ:

1. Защо оперативното управление не осигурява достатъчна прозрачност, проследимост и бързина?

👉 Защото информацията и действията се управляват основно чрез хартиени табла и ръчни процеси.

2. Защо използването на хартиени табла затруднява управлението?

👉 Защото информацията не е достъпна в реално време и проследяването на действията зависи от ръчна актуализация.

3. Защо информацията не е достъпна в реално време и действията не се проследяват ефективно?

👉 Защото липсва централизирана система за управление на оперативните срещи, проблемите и ескалациите.

4. Защо липсва централизирана система за управление на проблемите и ескалациите?

👉 Защото процесът се е развивал исторически чрез локални практики и хартиени решения, различни за отделните производствени локации.

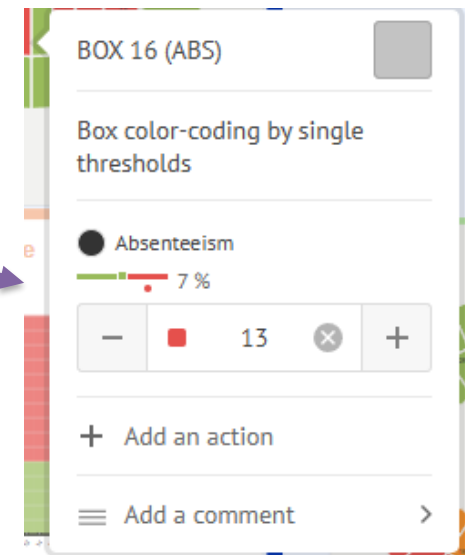
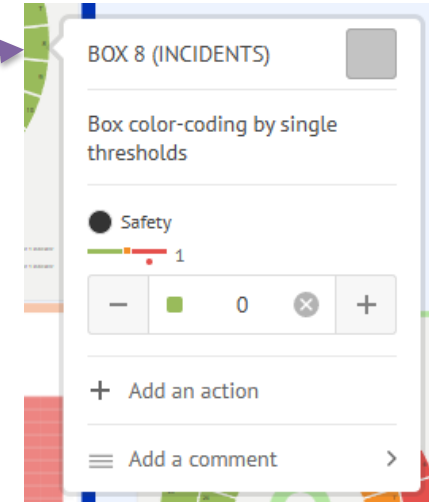
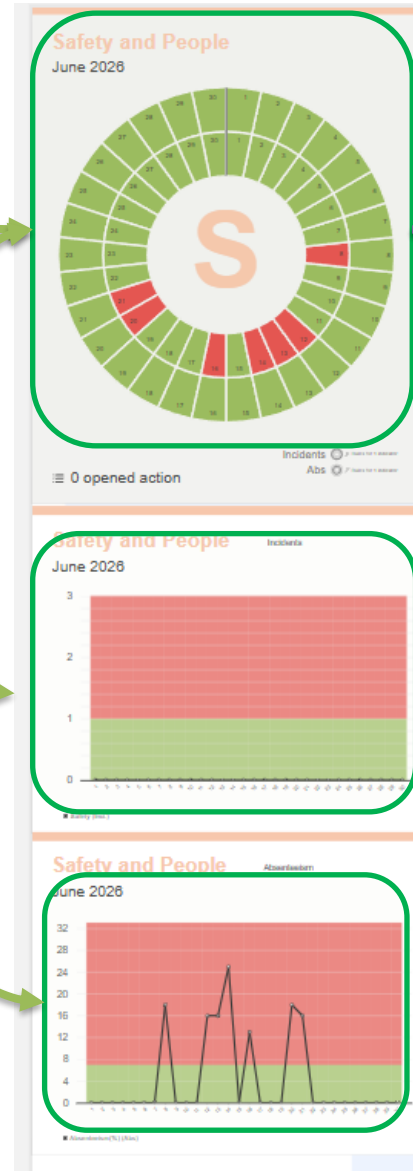
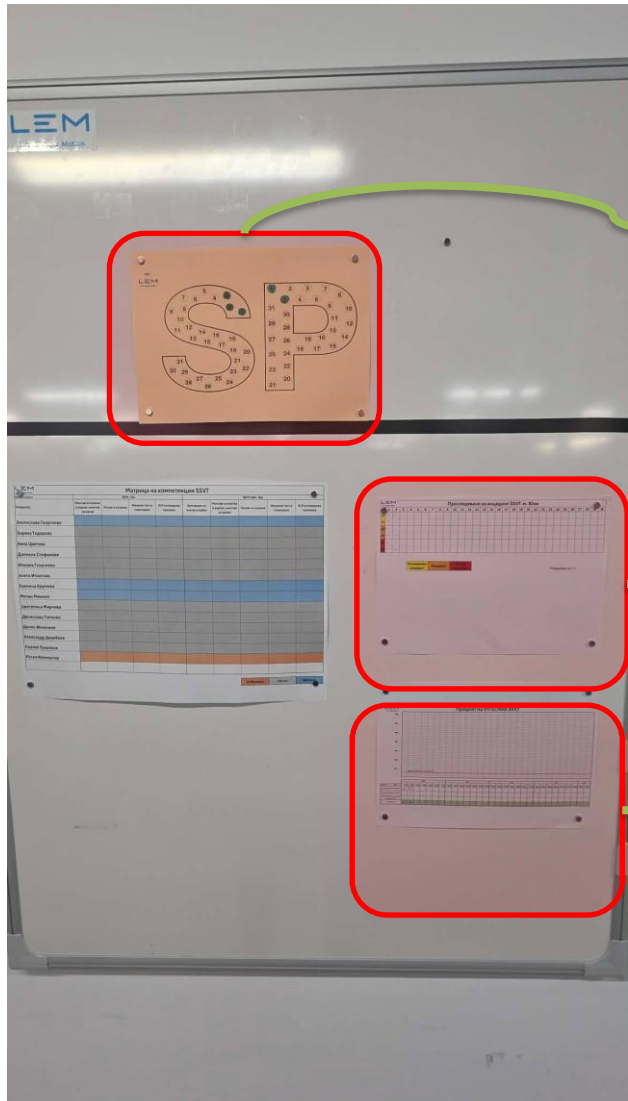
5. Защо са използвани различни локални практики вместо единен подход?



Заклучение:

Защото не е била внедрена стандартизирана дигитална Daily Management система, което ограничава ефективността на процеса за решаване на проблеми и възпрепятства устойчивото прилагане на добри практики.

7. Прилагане на решения





Избор на проблем

Поставяне на цел

Изграждане на екип

Текущо състояние

План на проекта

Анализ на първопричината

Прилагане на решения

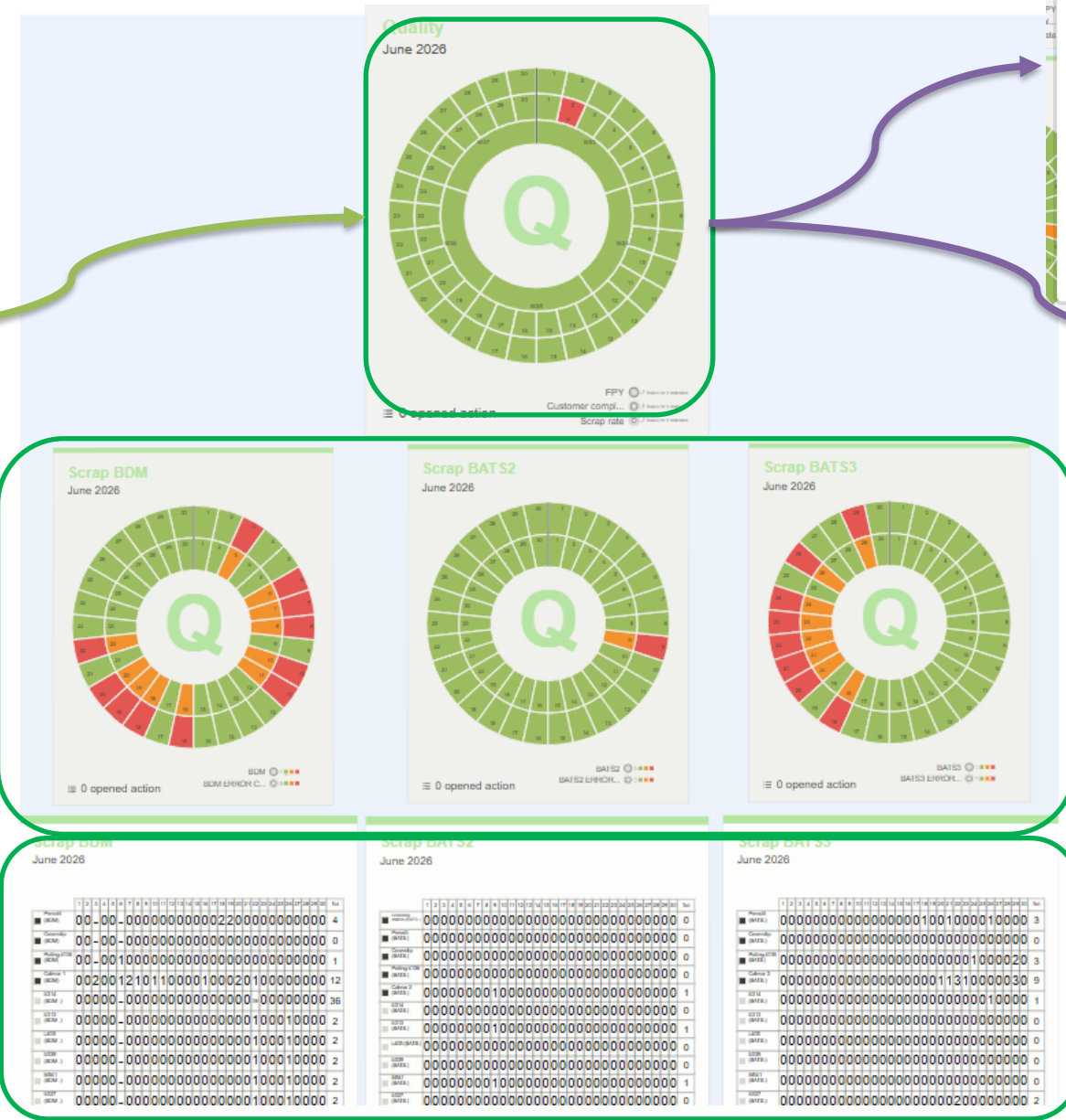
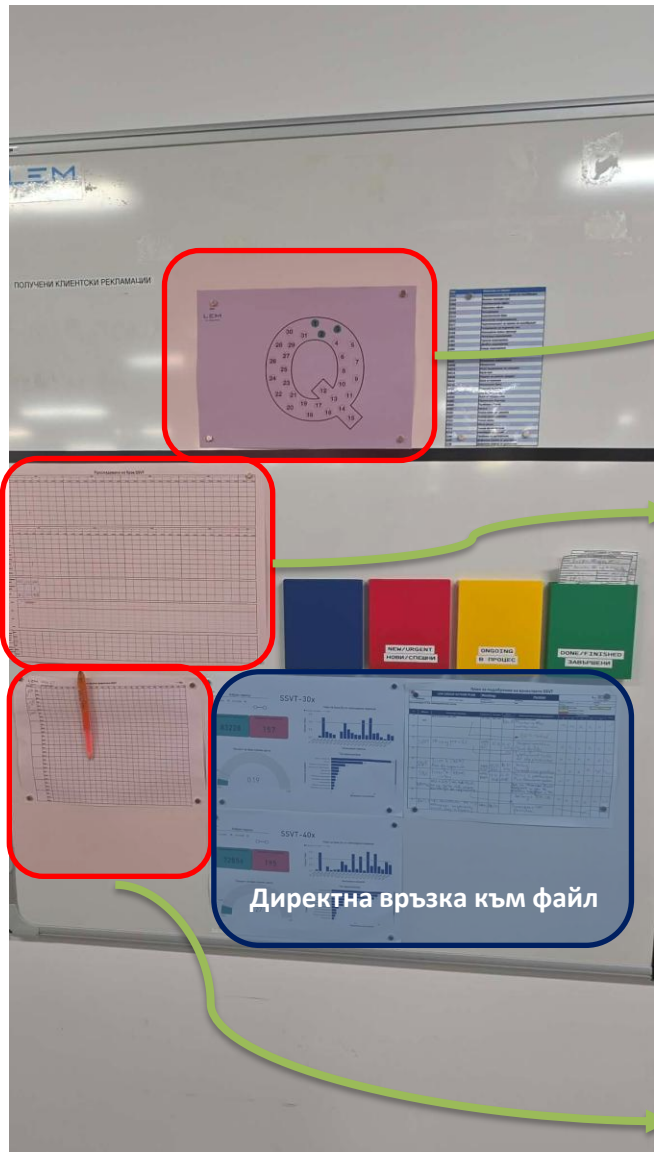
Контрол цел-резултат

Стандартизация

Разгръщане

5S

7. Прилагане на решения



BOX 13 (FPY)

Box color-coding by single thresholds

● FPY

95 %

100

+ Add an action

Add a comment

BOX 10 (CUSTOMER C...

Box color-coding by single thresholds

● Customer complaints

1

0

+ Add an action

Add a comment

BOX 5 (BATS2)

Status

● Soldering station

0

● Pressfit

0

● Coverclip

0

● Potting 4136

0

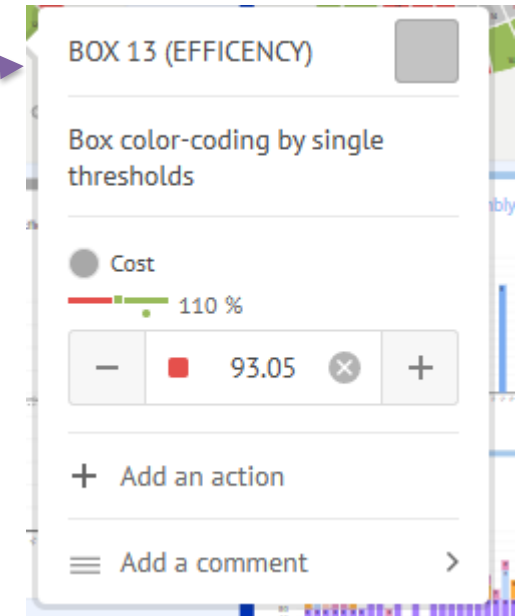
● Calmar 2

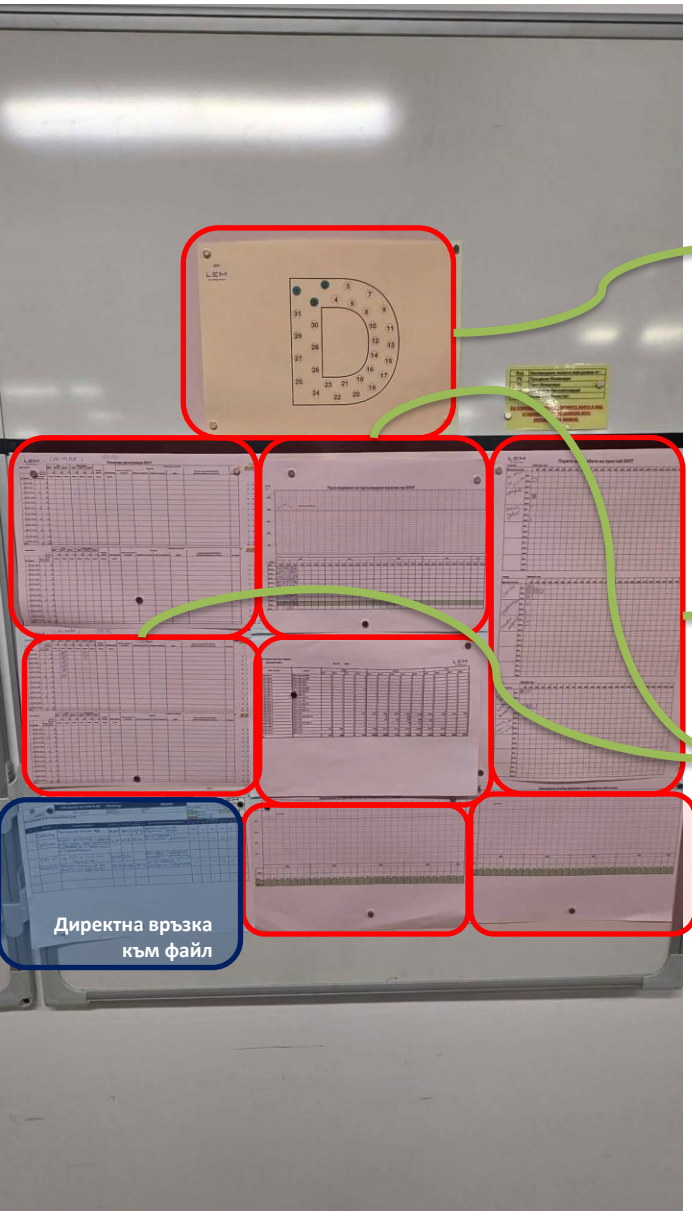
0

+ Add an action

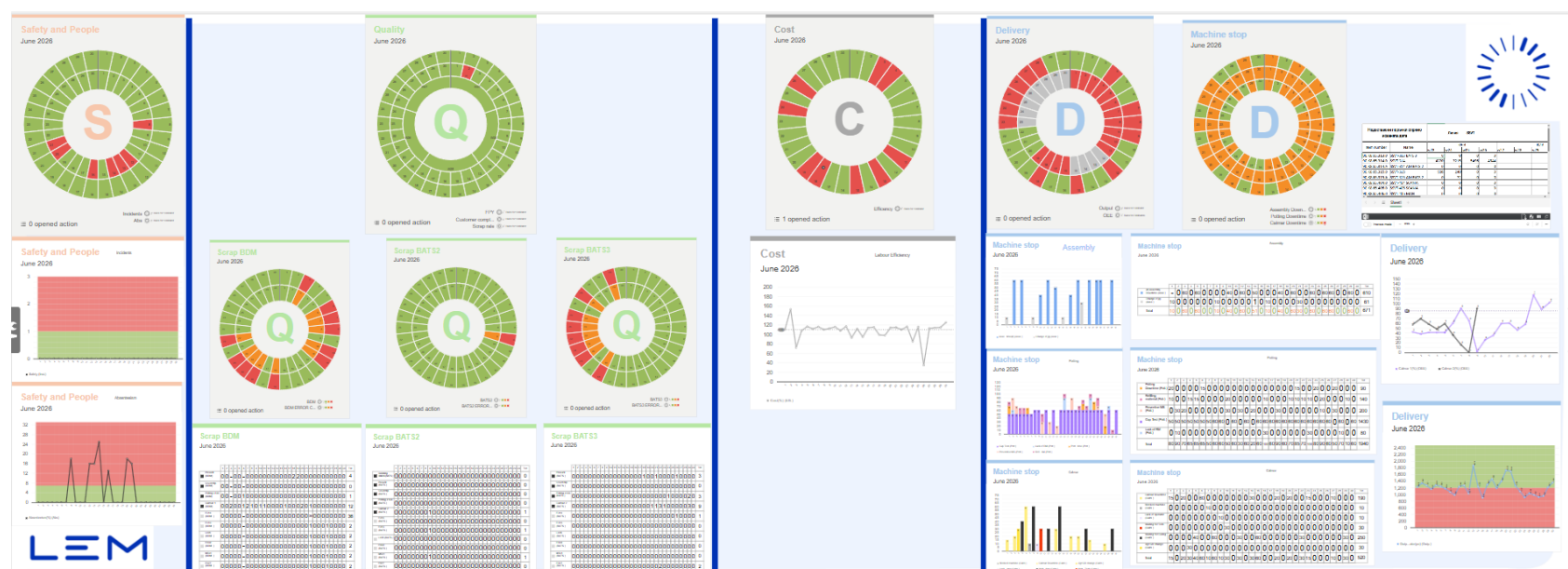
Add a comment

7. Прилагане на решения





7. Прилагане на решения



Избор на
проблемПоставяне на
целИзграждане
на екипТекущо
състояниеПлан на
проектаАнализ на
първопричинатаПрилагане
на решенияКонтрол
цел-резултатСтандарти
зация

Разгръщане

5S

8. Контрол цел – резултат

v

ПОКАЗАТЕЛИ	НАЧАЛО	ЦЕЛ
Система за дневни срещи	Хартиено базирана	Дигитална
Проследимост на действията	Частично	100 % дигитално
Управление на ескалация	Локално	В реално време
Консумация на хартия	5500 стр/год	0 стр/год
OEE	HC16F – 48,9% SSVT – 74,18% CDT – 42,54% HC5FW – 80.8 %	HC16F – 58,9% SSVT – 84,18% CDT – 52,54% HC5FW – 90.8 %
ПЕРИОД	Юли 2026	Септември 2026

Промяна в показателите за представяне:

Показател	Начало	Цел	Статус
Система за дневни срещи	Хартиено базирана	Дигитална	Реализирано
Проследимост на действията	Частично	100% дигитално	Под наблюдение
Управление на ескалация	Локално	В реално време	Под наблюдение
Консумация на хартия	5500 стр./год.	0 стр./год.	Реализирано
OEE	Базови стойности	+ 10 %	Под наблюдение

Спестявания:

~ 800 Euro от разход за цветен печат/ год.

- **Намален разход за брак**
- **Намалени загуби от престой**
- **Повишено/Стабилно дневно производство**



Избор на
проблем

Поставяне на
цел

Изграждане
на екип

Текущо
състояние

План на
проекта

Анализ на
първопричината

Прилагане
на решения

Контрол
цел-резултат

Стандарти
зация

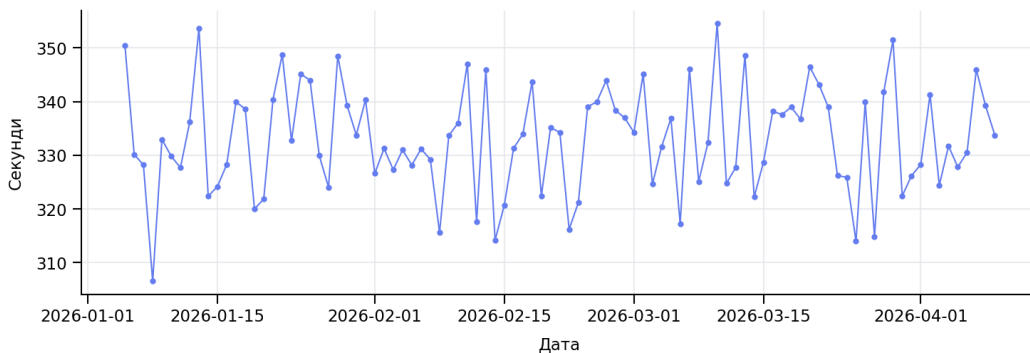
Разгръщане

5S

8. Контрол цел – резултат

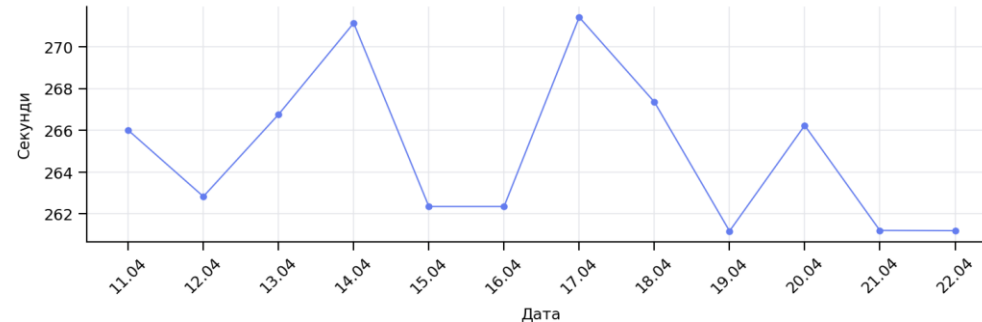
ПРЕДИ внедряване на АП

Средно време за събиране на ред – Януари-Април 2026



СЛЕД внедряване на АП

Средно време за събиране на ред – След Кайзен



Промяна в показателите за представяне:

ПОКАЗАТЕЛИ	ЕДНИЦА	НАЧАЛО	ЦЕЛ	СЕГАШНО СЪСТОЯНИЕ
Средно време за събиране на ред	секунди	330	300	264

Спестявания:

Месец	Износ , продукти	Обработени линии	Генерирани продажби	База
Април	690037	5553	€ 4,263,391	
Май	776366	7443	€ 4,738,892	↑ 10%
Юни	825793	8269	€ 4,943,878	↑ 14%

[illegible]



Избор на проблем

Поставяне на цел

Изграждане на екип

Текущо състояние

План на проекта

Анализ на първопричината

Прилагане на решения

Контрол цел-резултат

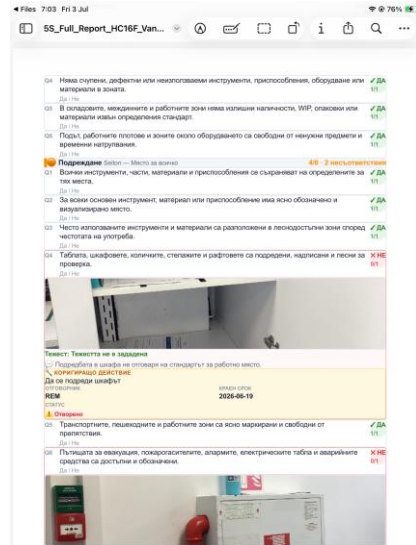
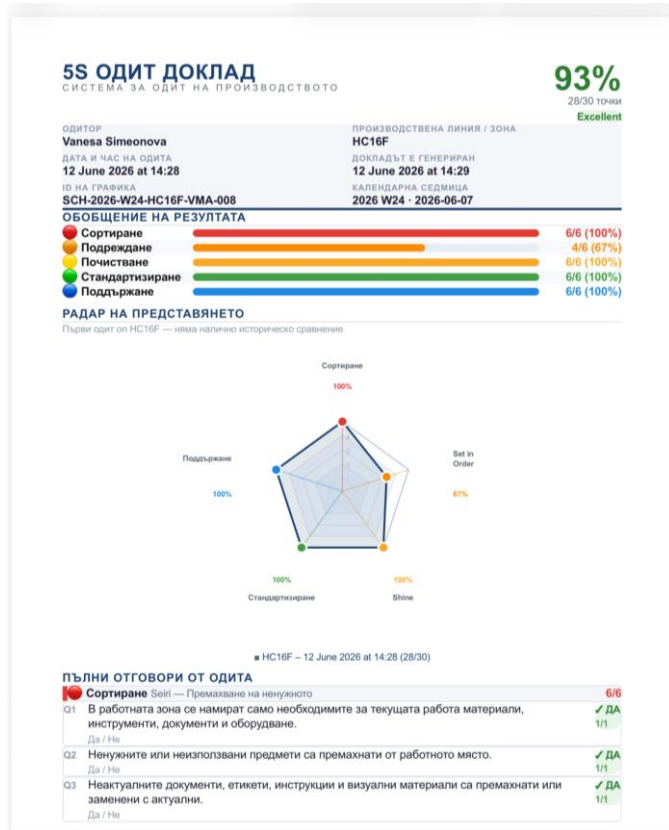
Стандартизация

Разгръщане

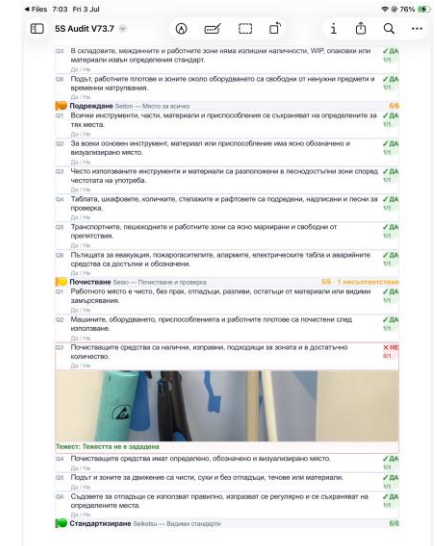
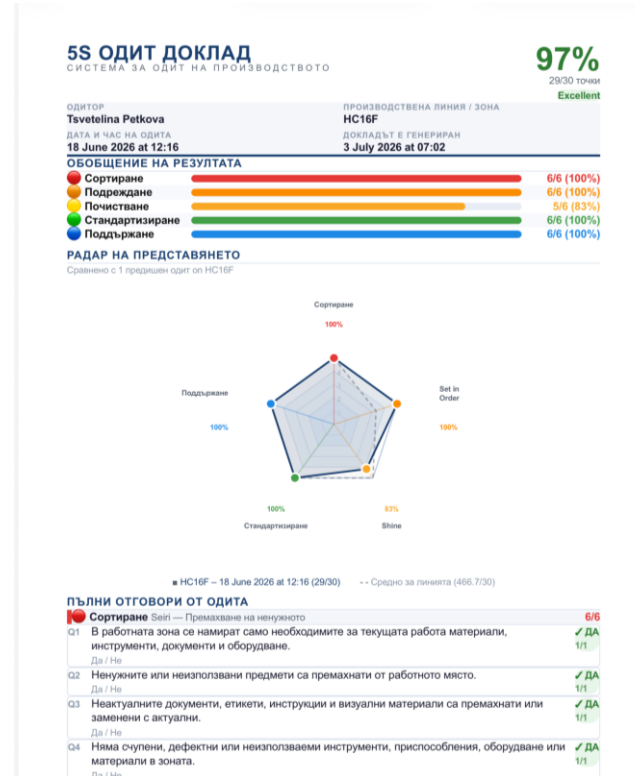
5S

11. 5 S

Първоначален одит. Точки 93



Финален одит. Точки 96





Избор на
проблем

Поставяне на
цел

Изграждане
на екип

Текущо
състояние

План на
проекта

Анализ на
първопричината

Прилагане
на решения

Контрол
цел-резултат

Стандарти
зация

Разгръщане

5S

11. 5 S

