MEBEL STIL

ДОБРЕ ДОШЛИ!

LEAN CHAMPIONS • Q3 2026

LEAN CHAMPIONS

УЧАСТНИЦИ В LEAN CHAMPIONS

APS Advanced Printing Systems

TVH

NIKI ALL THINGS MADE

LEM Life Energy Motion

JDE JACOBS DOUWE EGBERTS

LINAMAR

KOSTAL

südwollegroup

WEGMANN automotive

ottobock.

ALCOMET CREATING SUSTAINABLE FUTURE TOGETHER

1994 30 2024 aq

НАШИТЕ ГОСТИ

HOWAG

WOODWARD

5S и Кайзен стандартна презентация



Подобряване на ефективност и ергономия в цех Ковane на конструкции

Лидер:	**Мехмед Мизинов**
Членове на екипа:	**Станислав Стоянов, Илиян Илиев**
Треньор на проекта:	**Стоян Нешевски**
Шампион:	**Иво Илиев**
Сфера на дейност:	**Производство на тапицирана мебел**
Място / Фабрика:	**Мебел Стил ООД**
Дата на завършване:	**30.09.2026**

1. Избор на проблем

Дефиниране на проблема на високо равнище:

В условията на намаляване на обема на поръчките и оптимизиране на числеността на персонала, повишаването на производителността и ефективното използване на наличните ресурси са ключов приоритет за компанията.
Като част от годишния план за поетапна оптимизация на производствения поток, след подобренията в цеховете за разкрой на дървен материал през Q1 и разкрой на дунапрен през Q2, през Q3 фокусът е насочен към цех „Сглобяване на конструкции“.
Изходното състояние показва потенциал за подобрение на организацията на работните места, използването на производствената площ, материалния поток и ергономията.

Проблем:

В цех „Сглобяване на конструкции“ са идентифицирани загуби, свързани с организацията на работните места, материалния поток и ергономията:

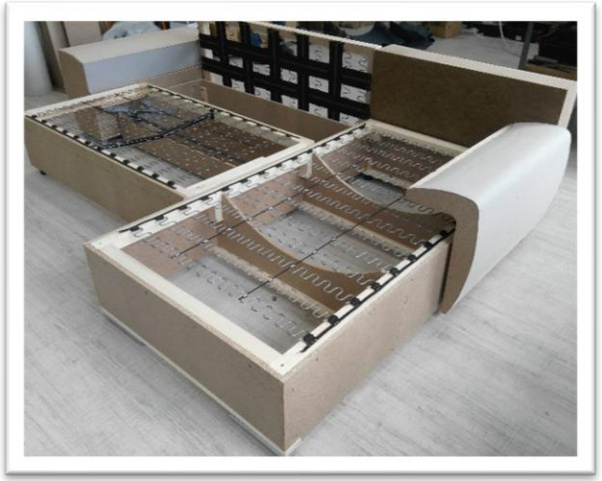
- Неефективно използване на производствената площ.
- Липса на ясно зониране и обособени коридори за движение.
- Затруднен материален поток на входящите материали и готовата продукция.
- Липса на определени места за инструменти и консумативи и загуба на време за тяхното търсене.
- Неергономични работни маси и неудобни работни позиции.
- Недобре организирана зона за подготовка на рамки.
- Липса на определени места за почистващи материали и стандарт за поддържане на работните места.
- Ниско ниво на чистота и организация.

Всичко това води до излишни движения, загуба на производствено време, влошена ергономия и ограничаване на производителността на участъка.

Обхват на проекта:

Цех „Сглобяване на конструкции“, включително:

- работни места и тяхната ергономия;
- организация на инструменти и консумативи;
- зониране и използване на производствената площ;
- материален поток – входящи материали и готова продукция;
- зона за подготовка на рамки;
- организация, почистване и поддържане на работната среда.



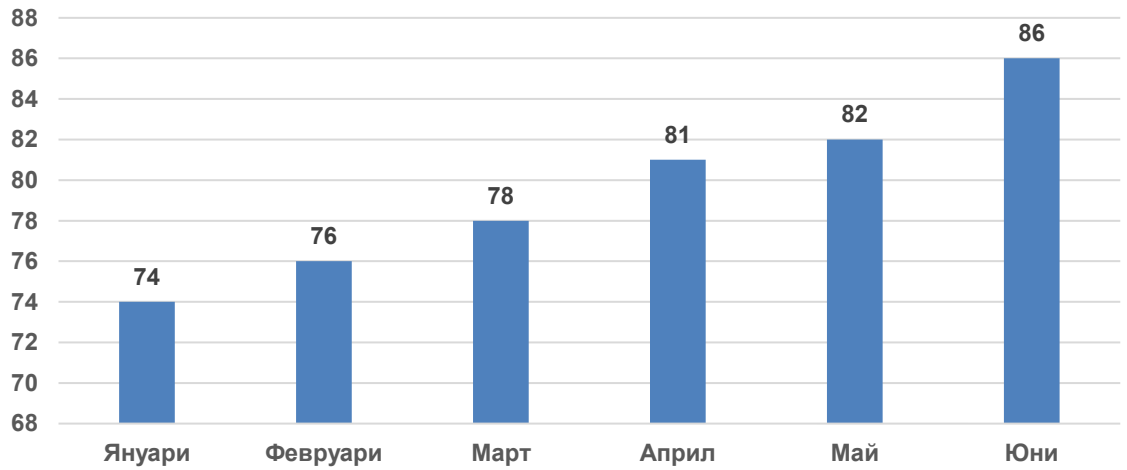
Връзка със стратегическия план:

Част от годишния план за поетапна оптимизация на производствените процеси, насочен към повишаване на производителността, ефективността и адаптиране на производството към променените пазарни условия.

2. Поставяне на цел

Анализ на тенденции:

- Графика на производителност до юни, %



ЦЕЛ:

- Повишаване на производителността и подобряване на ергономията, чрез оптимизиране на работните места, организацията и материалния поток в цех Сглобяване на конструкции.

ПОКАЗАТЕЛИ	ЕДИНИЦА	НАЧАЛО	ЦЕЛ
Ефективност	%	80	90
5S	%	44	80

3. Изграждане на екип

Ръководители на проекта:

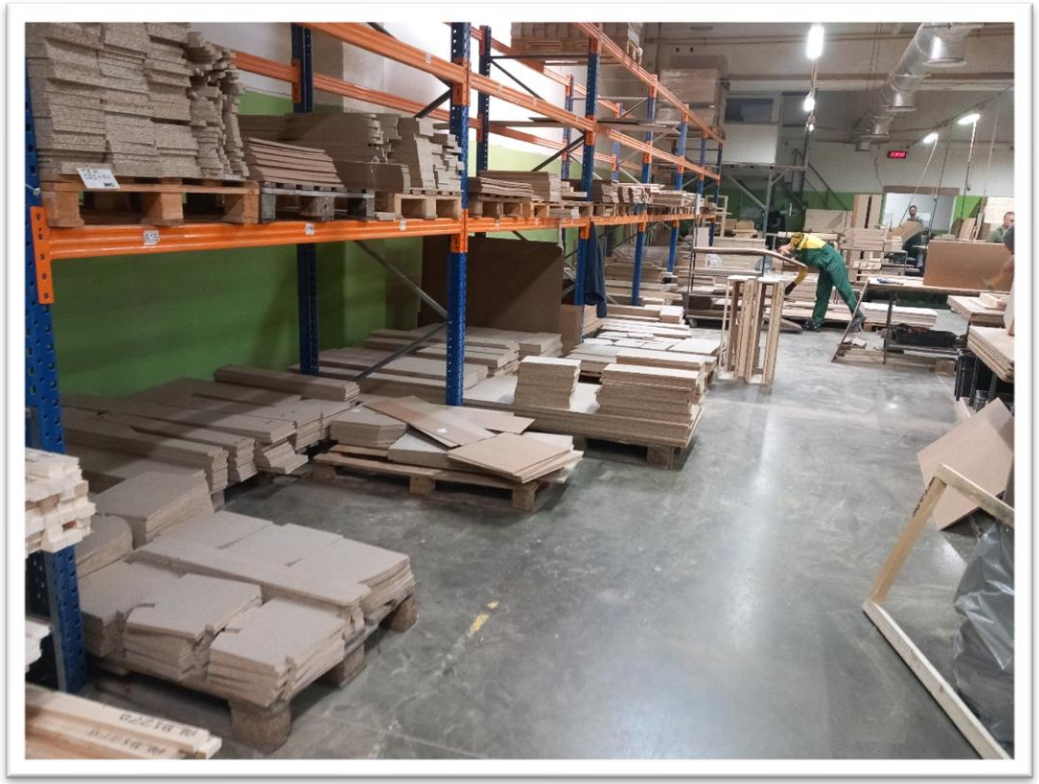
- Илиян Илиев– Ръководител участък
- Станислав Стоянов – Лийн експерт

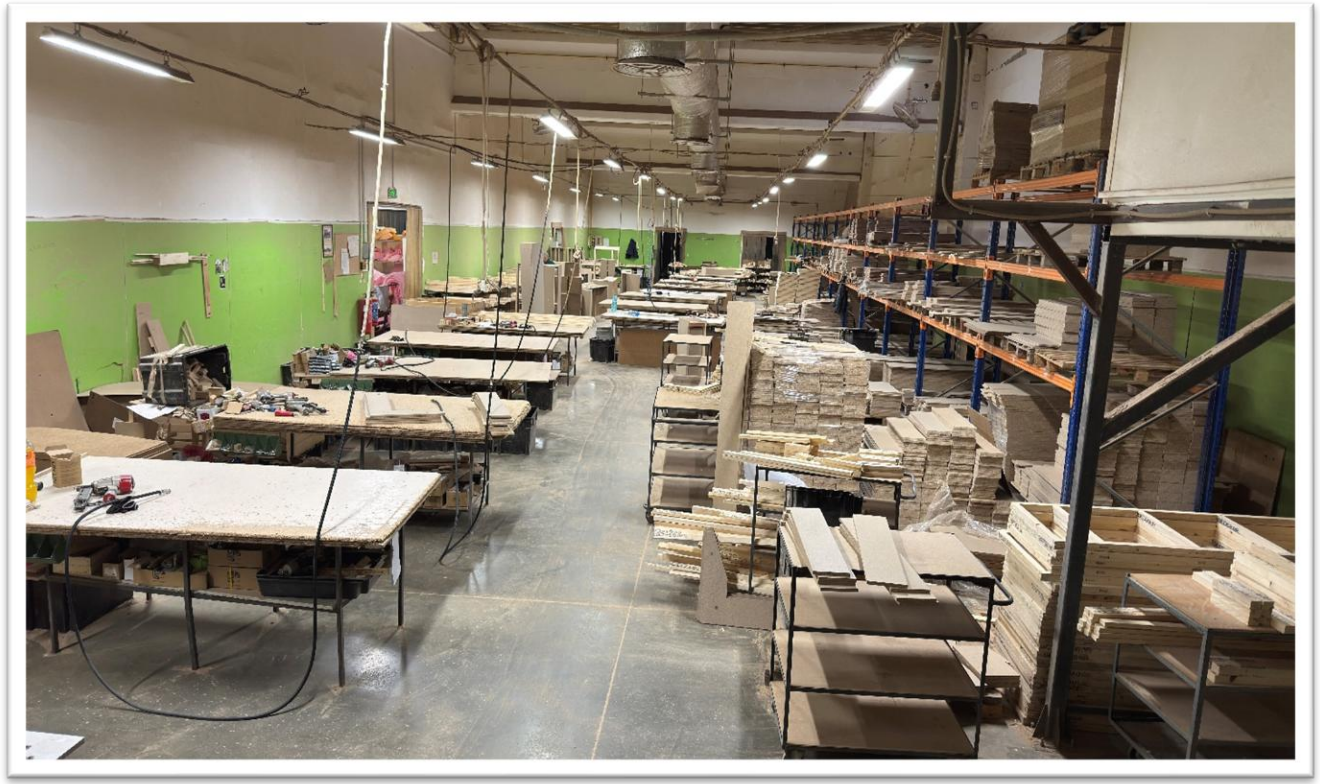
Успоредно с тях беше въвлечен целия екип в начинанието.



4. Изясняване на текущото състояние

Установяване на фактите (Genchi genbutsu):

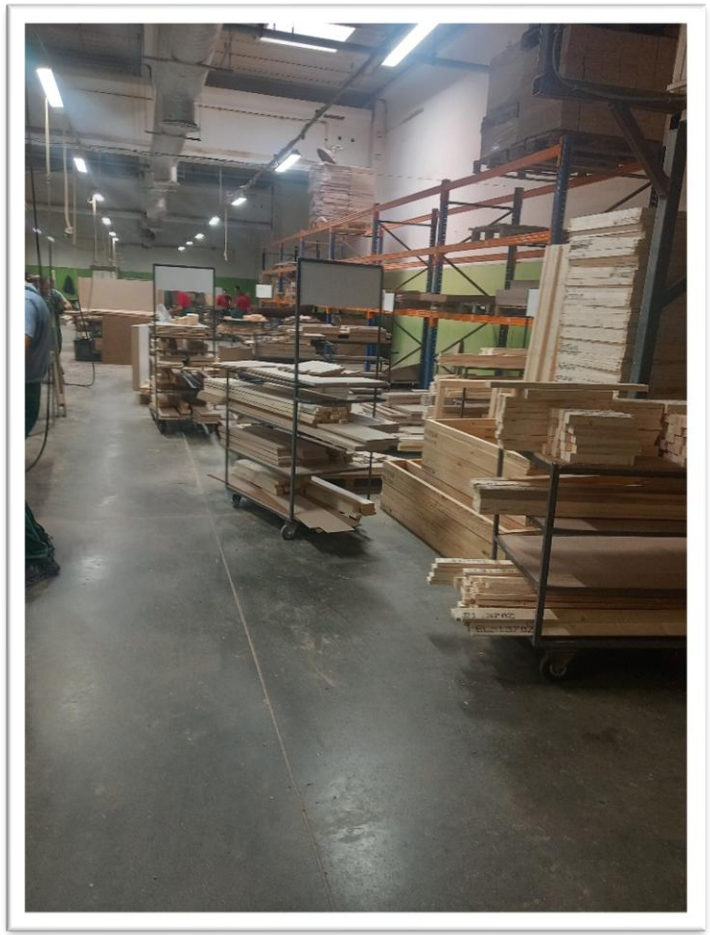


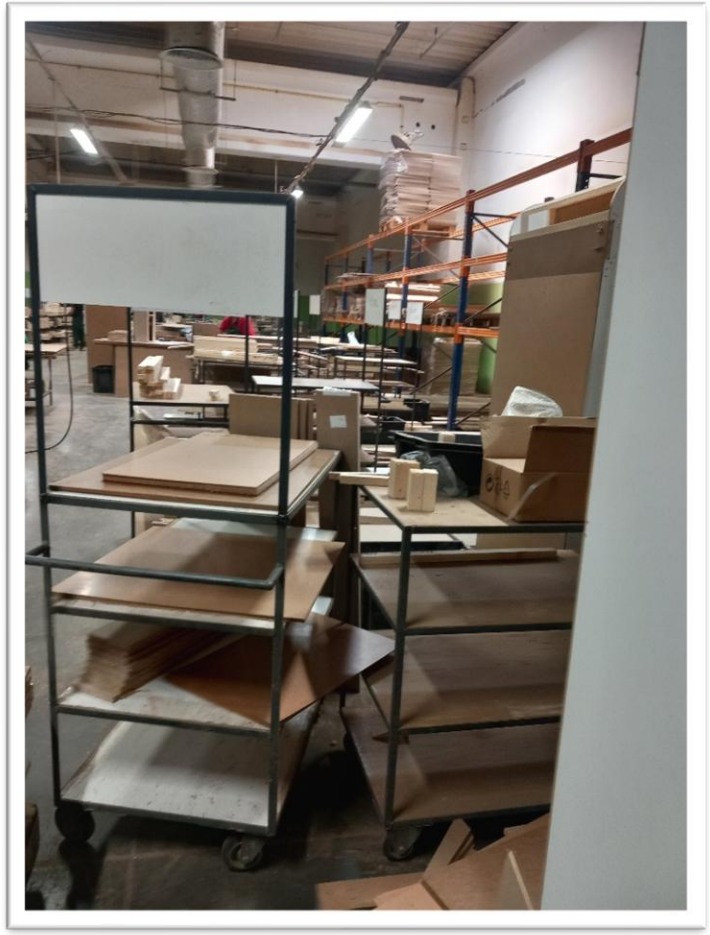


- Неоптимално използване на стелажна система

4. Изясняване на текущото състояние

Установяване на фактите (Genchi genbutsu):



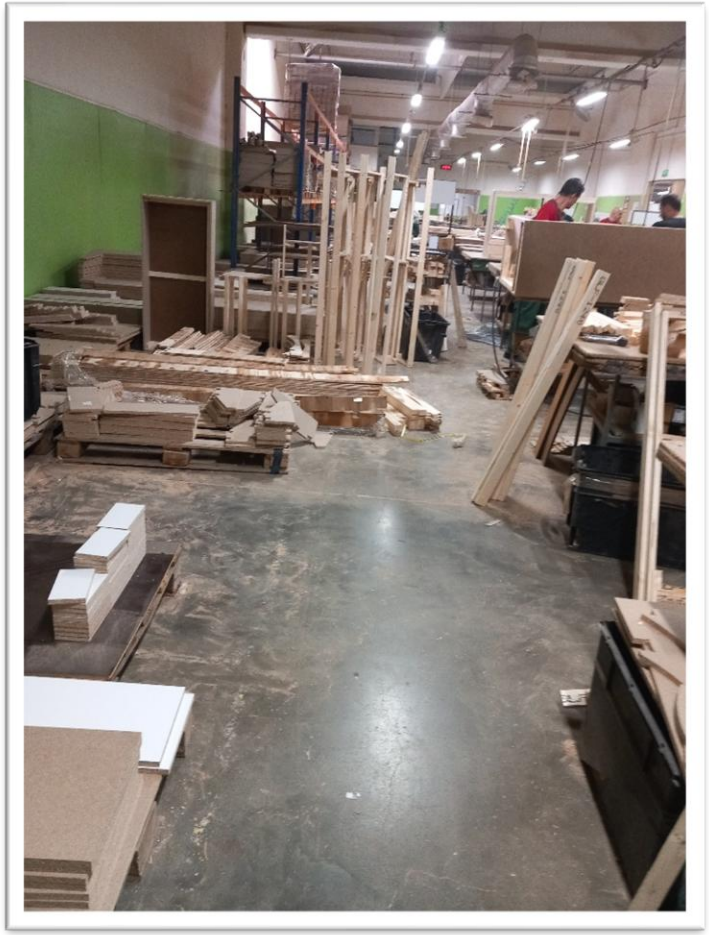


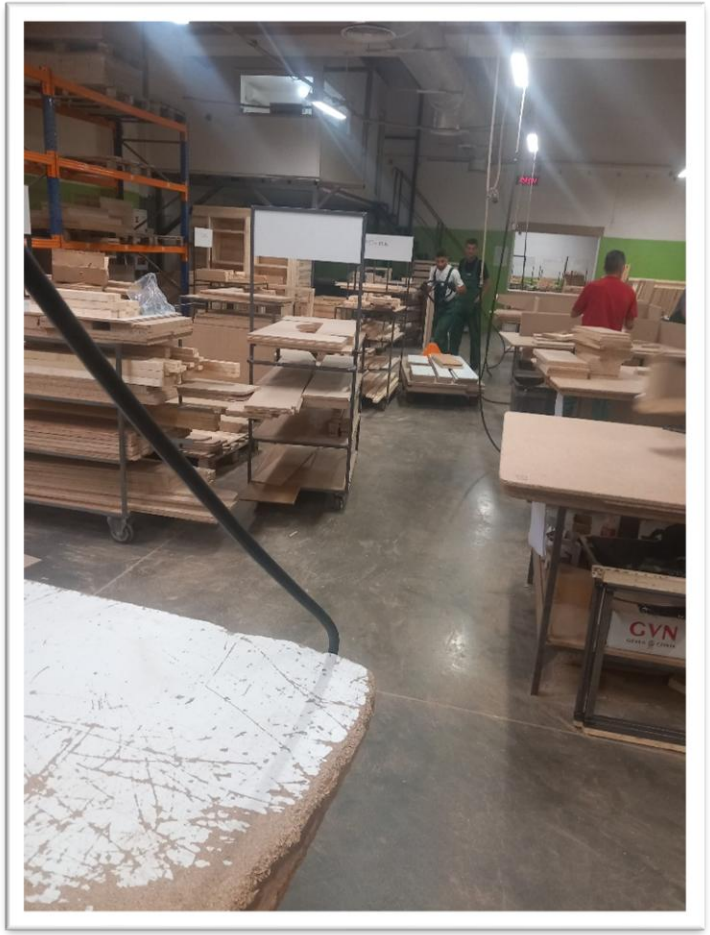


- Затруднен материало поток

4. Изясняване на текущото състояние

Установяване на фактите (Genchi genbutsu):





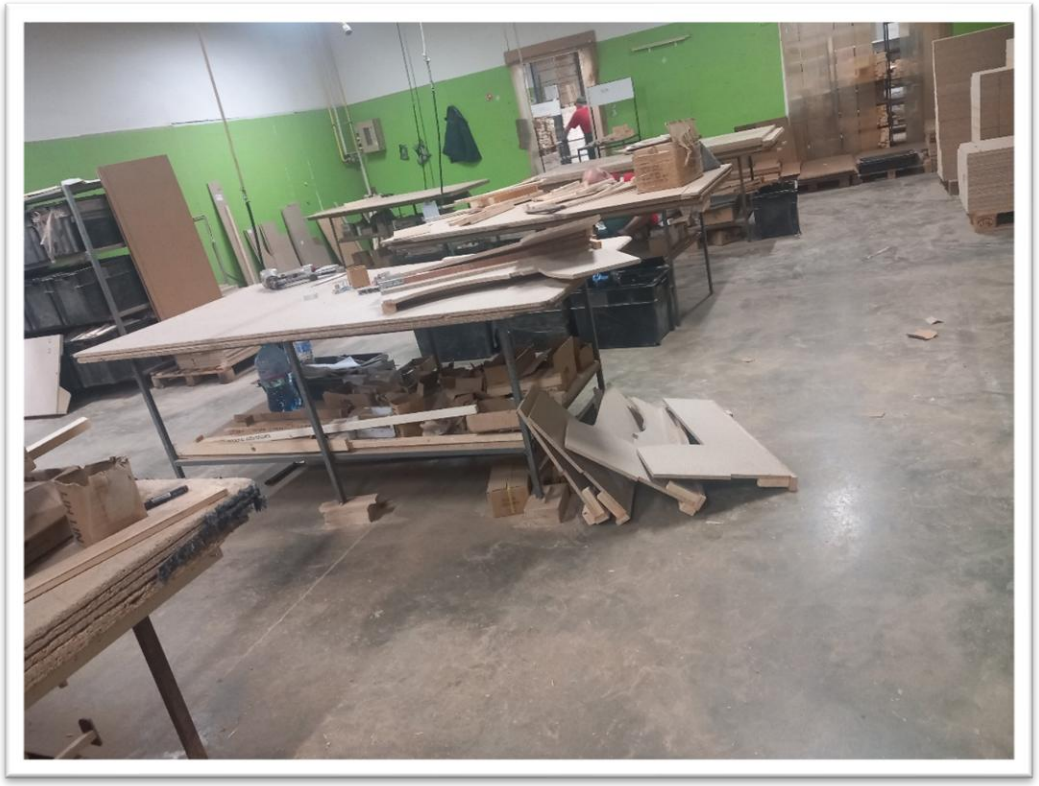


- Липса на зониране и визуален контрол

4. Изясняване на текущото състояние

Установяване на фактите (Genchi genbutsu):





- Неорганизирани работни места

5. План на проекта

No	Стъпки на проекта	Седмици				
		1	2	3	4	5
1	Избор на проблем					
2	Поставяне на цел					
3	Изграждане на екип					
4	Анализ на текущото състояние					
5	План на проекта					
6	Анализ на първопричините					
7	Прилагане на решенията					
8	Контрол на целта-резултатите					
9	Стандартизация					
10	Разпространение					

6. Анализ на първопричината

Проблем: Незадоволителна ефективност и лош материален поток

1️⃣ Защо е нужно подобряване на ефективността, ергономията и материлания поток?
→ За да намалим производствения цикъл, да увеличим дневната производителност и да гарантираме безопасността и здравето на служителите.

2️⃣ Защо в момента имаме забавяния, ниска производителност и физичестко пренатоварване на операторите?
→ Защото служителите хабят много излишно време и физически усилия да търсят, пренасят и вдигат детайли.

3️⃣ Защо служителите губят време в търсене и ненужни движения около работните маси?
→ Защото материалният поток около тях не е оптимизиран

4️⃣ Защо материалният поток около тях не е оптимизиран?
→ Защото материалите се доставят на големи, палетизирани партиди, липсва зониране и визуален контрол.

5️⃣ Защо материалите се доставят на големи, палетизирани партиди, липсва зониране и визуален контрол?
→Защото в цеха не е внедрена и подържана системата 5S, производството е разчитало на навик, вместо на ясно дефиниран стандарт.

🎯 Първопричина:
Липсата на 5S система и утвърдени стандарти водят до лош материален поток, излишни движения и намалена производителност.

7. Прилагане на решения

План за действия

Статус:

Закъснели задачи:	0
Задачи в процес:	1
Завършени задачи	4

Nr	Дата	Зона / цех	Описание на действието	Кой	Кога	Статус	Коментар
1	11.5.2026	Цех коване на констукции	Премахване и преместване на стелажна система	**Станислав Стоянов, Илиян Илиев**	22.05.2026 г.	Завършени	
2	18.5.2026	Цех коване на констукции	Зониране и разчертаване на цеха	**Станислав Стоянов, Илиян Илиев**	30.05.2026 г.	Завършени	
3	1.6.2026	Цех коване на констукции	Подмяна на работни маси	**Станислав Стоянов, Илиян Илиев**	20.06.2026 г.	Завършени	
4	20.6.2026	Цех коване на констукции	Изработване на помощни работни маси	**Станислав Стоянов, Илиян Илиев**	11.07.2026 г.	Завършени	
5	20.7.2026	Цех коване на констукции	Изграждане на обезпрашителна система	**Станислав Стоянов, М.Мизинов**	31.12.2026 г.	В процес	
6							
7							
8							
9							

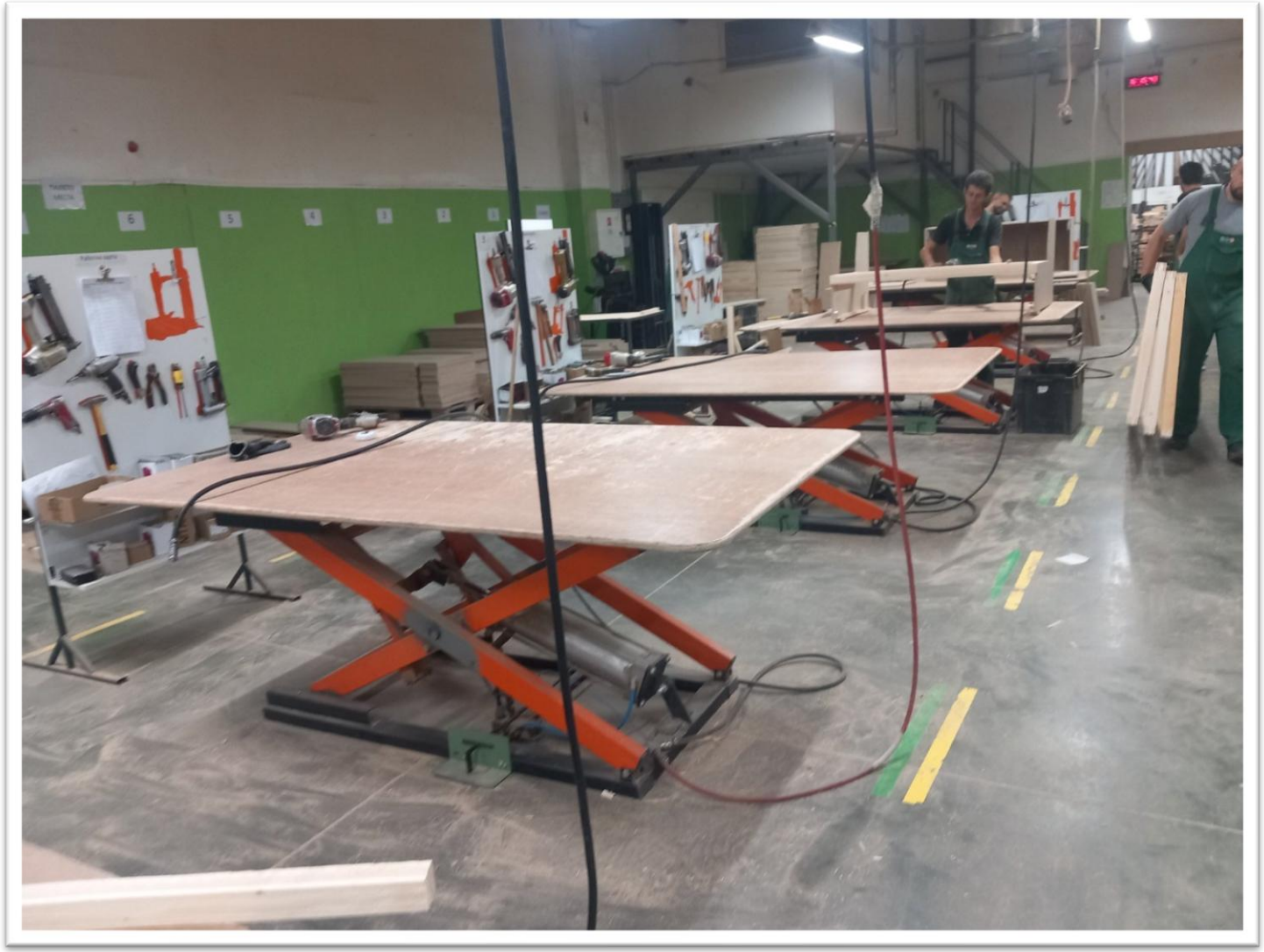
7. Прилагане на решения

- **Премахване / преместване на стелажна система**



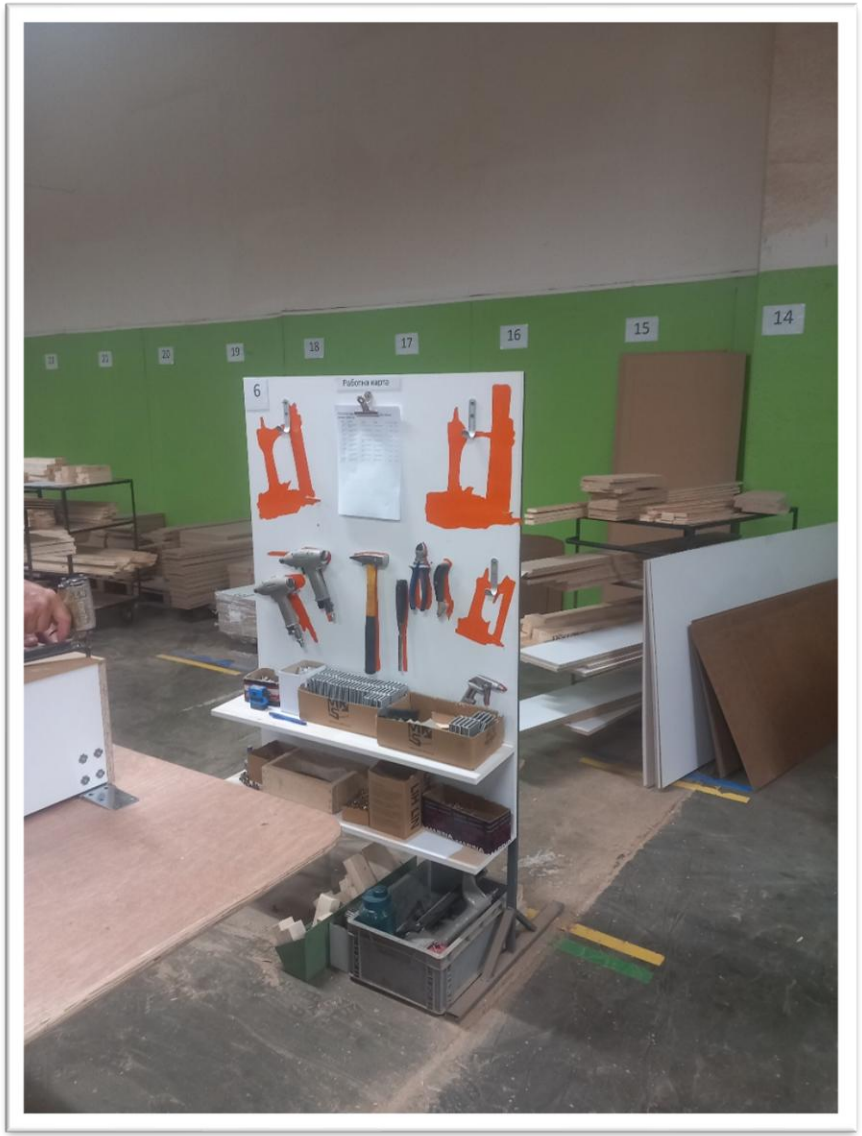
7. Прилагане на решения

- **Инсталиране на хидравлични маси**



7. Прилагане на решения

- **Дизайн и изработка на табла за инстументи**



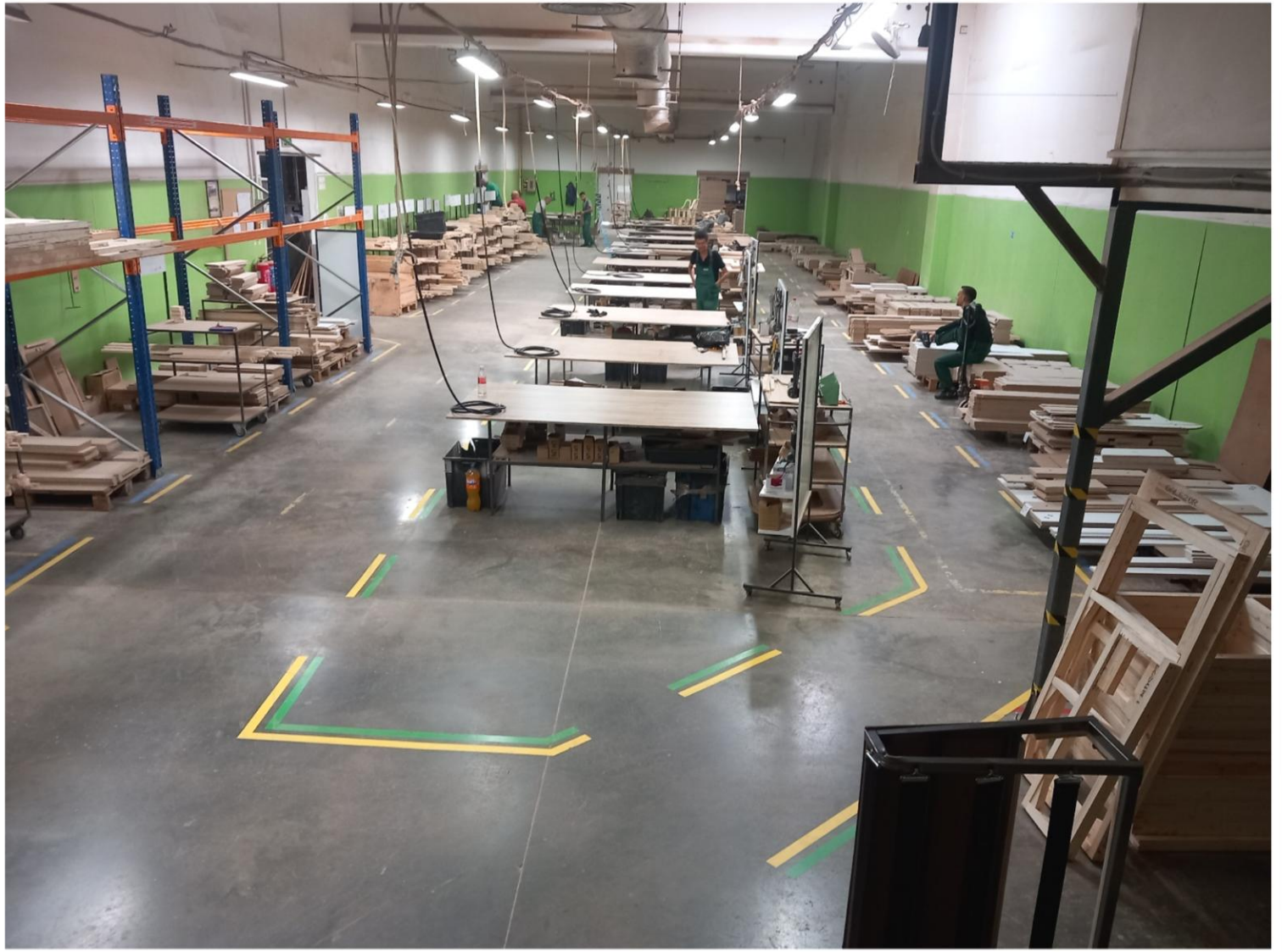
7. Прилагане на решения

- **Подобряване на зона за рамки**



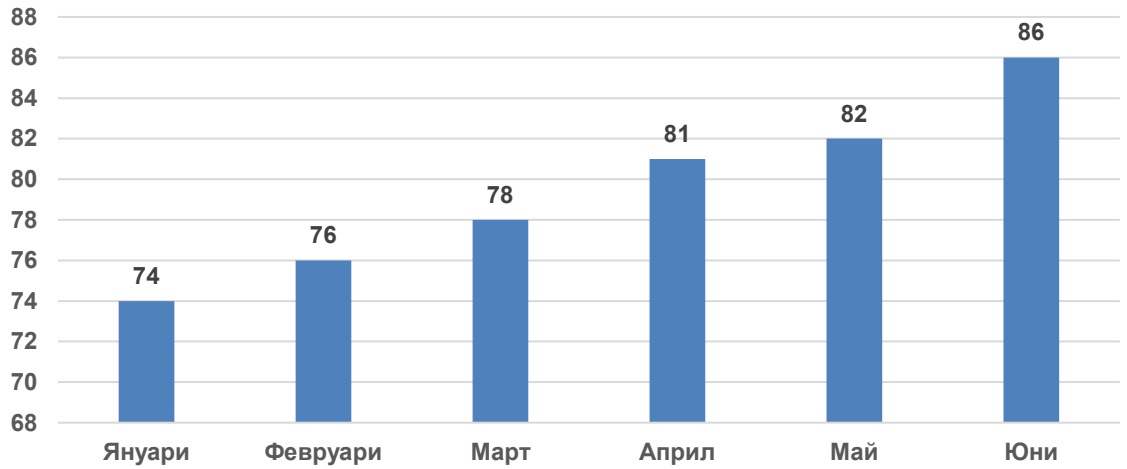
7. Прилагане на решения

- **Зониране**

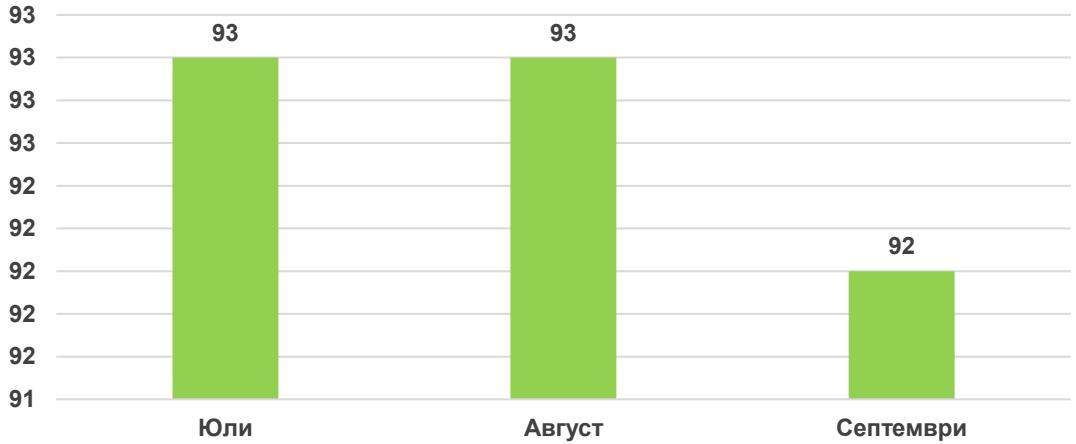


8. Контрол цел – резултат

ПРЕДИ КАЙЗЕН



СЛЕД КАЙЗЕН



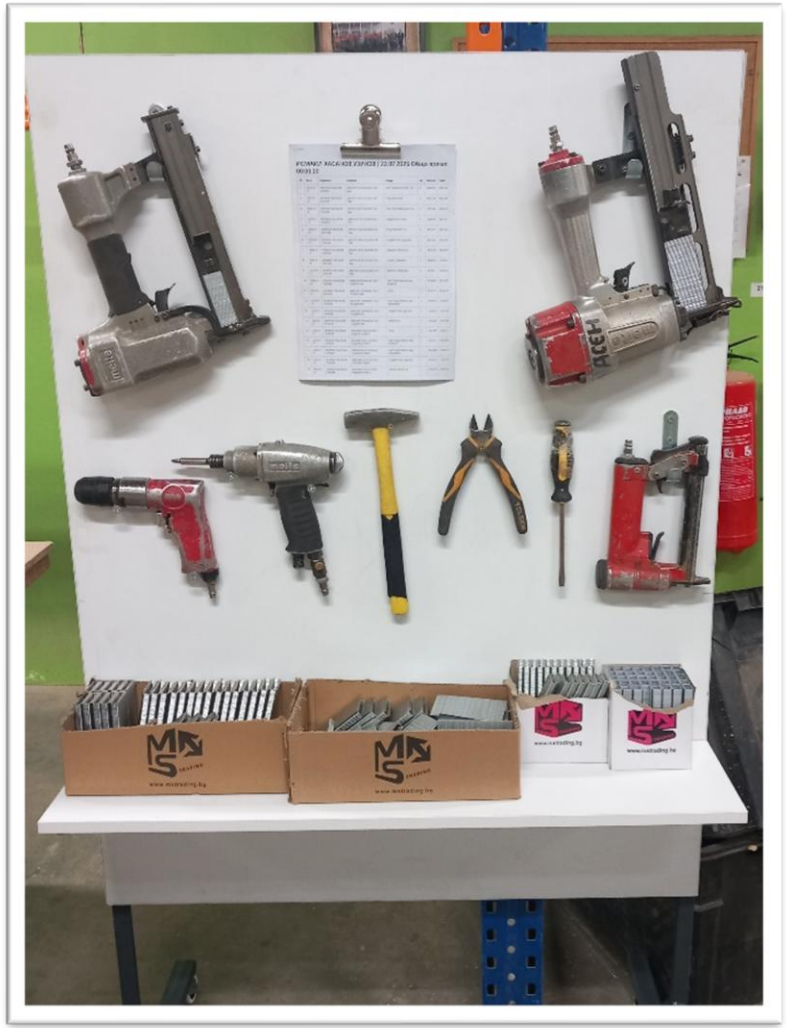
Промяна в показателите за представяне:

ПОКАЗАТЕЛИ	ЕДИНИЦА	НАЧАЛО	ЦЕЛ	СЕГАШНО СЪСТОЯНИЕ	% ПОДОБРЕНИЕ
Средно месечна ефективност	%	80	90	93	13
5S	%	44	80	91	47
ПЕРИОД	2026	Юли	Октомври		

Спестявания:

- Подобряването на ефективността, материалния поток и ергономията в цех „Ковane на конструкции“ води до ръст от 13% или около 215 повече сковани конструкции месечно. При средна цена от 350 евро за продукт, това генерира допълнителни приходи от 75 250 евро на месец, доказвайки високата възвръщаемост на Lean инвестициите в оптимизацията на процесите.

9. Стандартизация



➢ Стандартизиране на табло за инструменти

График за почистване на цех Преподготовка

Зони за почистване	Време за почистване	Период	Отговорник
Маса N1 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Исмаил И Узунов
Маса N2 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Исмаил Х Узунов
Маса N3 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Хасан Узунов
Маса N4 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Али Алиев
Маса N5 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Асен Асенов
Маса N6 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Росен Раденков
Маса N7 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Емрал И Ахмедов
Маса N8 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Сабри Сабриев
Маса N9 и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Али Б Хасанов
Маса N10 зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Али Б Хасанов
Маса N11и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Валентин Владев
Маса N12и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Румен Димитров
Маса N13и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Мариян Петров
Маса N14и зоната на коридорите до м-та.	16 30 -16 45	Всяка смяна	Пенко Пенев
Маса N15и зоната на коридорите до м-та	16 30 -16 45	Всяка смяна	Румен С Симеонов

➢ График за почистване

11. 5 S

Първоначален одит. Точки 44

5S Audit Report

Company: Мебел Стил ООД – Завод 1
Zone: Преподготовка
Audit date: 15.07.2026
Auditor: Stoyan Neshevski / s.neshevski@lean.bg
Status: closed

Скала за оценяване
0 = критично, 1 = слабо, 2 = частично, 3 = добро, 4 = отлично.
0 Критично | 1 Слабо | 2 Частично | 3 Добро | 4 Отлично

Overall result	Total points	Valid answers	N/A answers	Findings
44%	37 / 84	21	4	12

Executive Summary

Overall audit performance is **CRITICAL** (44%)
Strongest category: **5S (75%)**
Weakest category: **1S (15%)**
Total findings detected: **12**
Risk level: **CRITICAL**
Recommendation: **Immediate corrective actions required in 1S.**

Result by 5S Category

Category	Points	Max	Result	Visual
1S - Сортиране	3	20	15%	
2S - Системно подреждане	11	20	55%	
3S - Сияйна чистота	6	16	37.5%	
4S - Стандартизиране	5	12	41.7%	
5S - Самодисциплина	12	16	75%	

Финален одит. Точки 91

5S Audit Report

Company: Мебел Стил ООД – Завод 1
Zone: Преподготовка
Audit date: 07.10.2026
Auditor: Stanislav Stoyanov / stanislav.stoyanov@mebelstil.eu
Status: closed

Скала за оценяване
0 = критично, 1 = слабо, 2 = частично, 3 = добро, 4 = отлично.
0 Критично | 1 Слабо | 2 Частично | 3 Добро | 4 Отлично

Overall result	Total points	Valid answers	N/A answers	Findings
91%	91 / 100	25	0	0

Executive Summary

Overall audit performance is **EXCELLENT** (91%)
Strongest category: **4S (100%)**
Weakest category: **1S (85%)**
Total findings detected: **0**
Risk level: **LOW**
Recommendation: **Maintain current standards and continue monitoring.**

Result by 5S Category

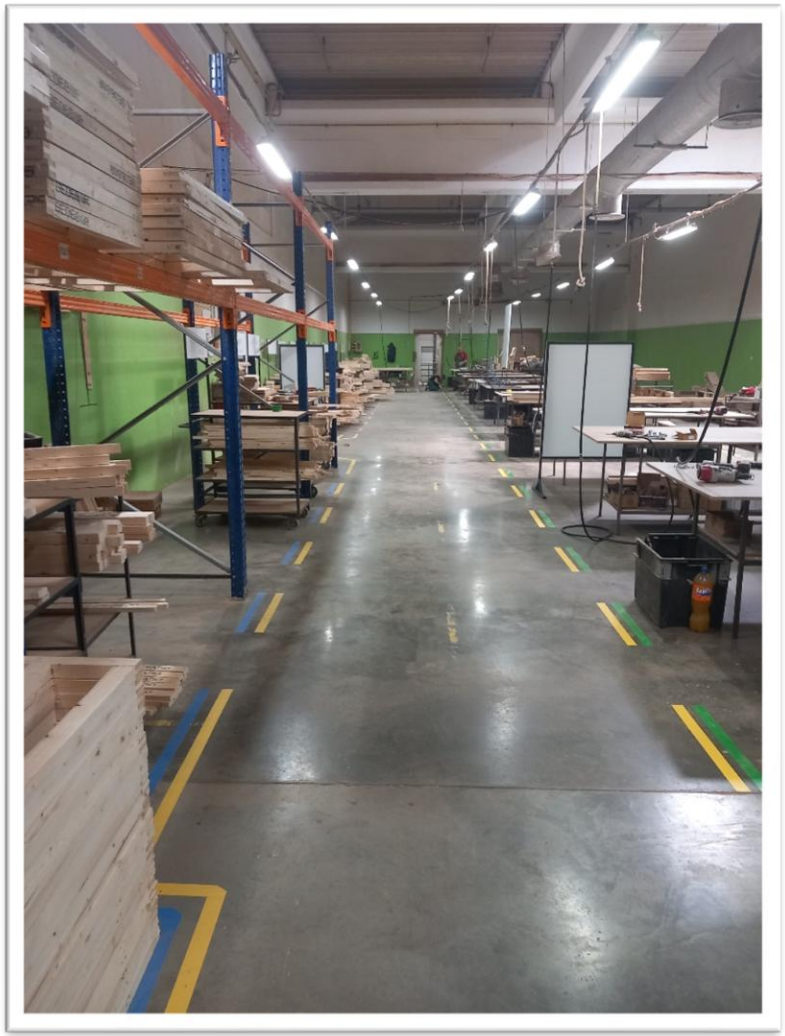
Category	Points	Max	Result	Visual
1S - Сортиране	17	20	85%	
2S - Системно подреждане	19	20	95%	
3S - Сияйна чистота	17	20	85%	
4S - Стандартизиране	20	20	100%	
5S - Самодисциплина	18	20	90%	

11. 5 S

Преди

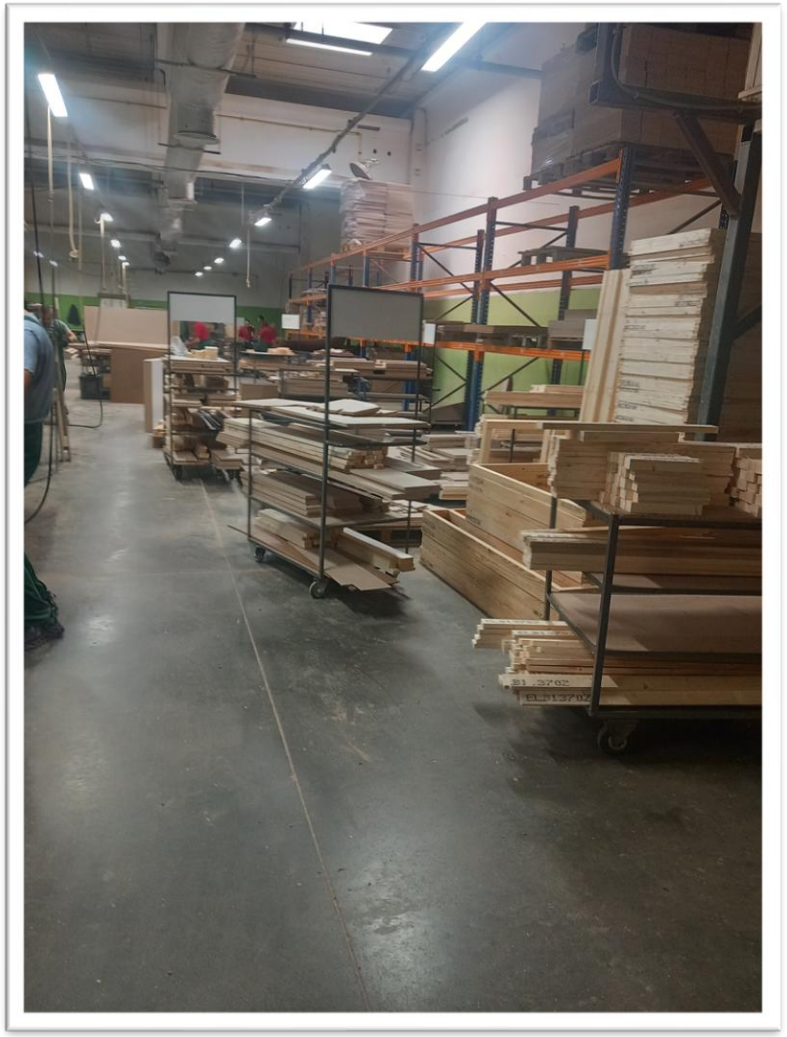


След

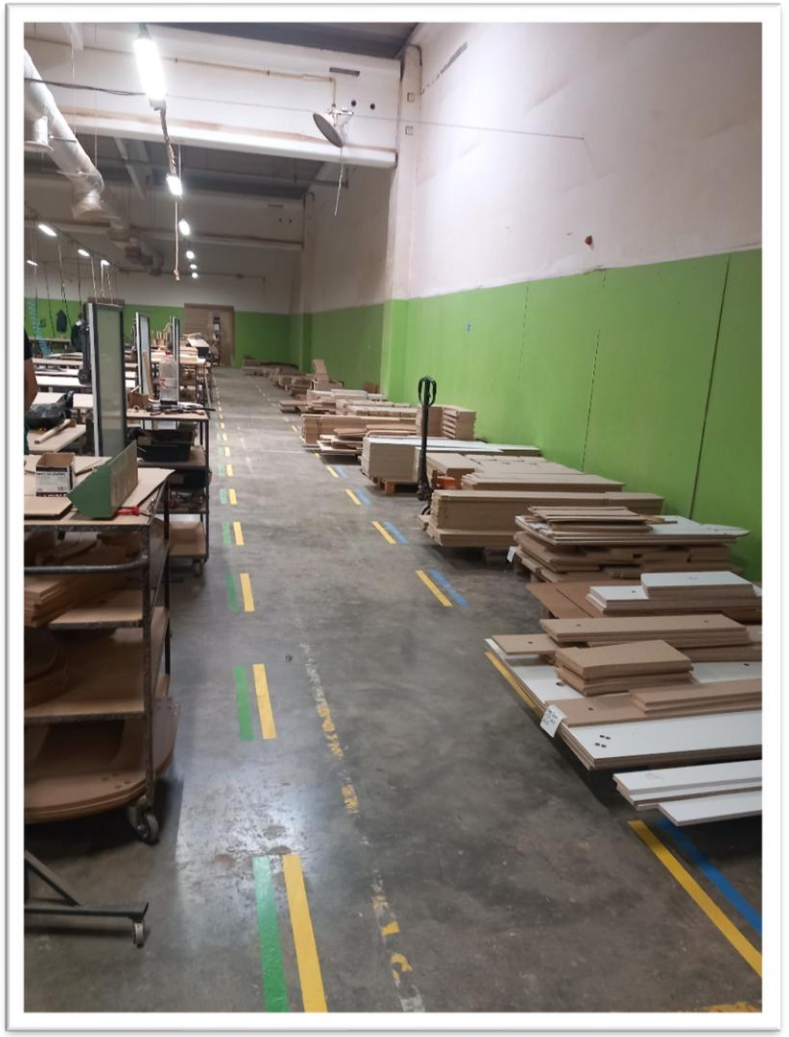


11. 5 S

Преди



След



11. 5 S

Преди

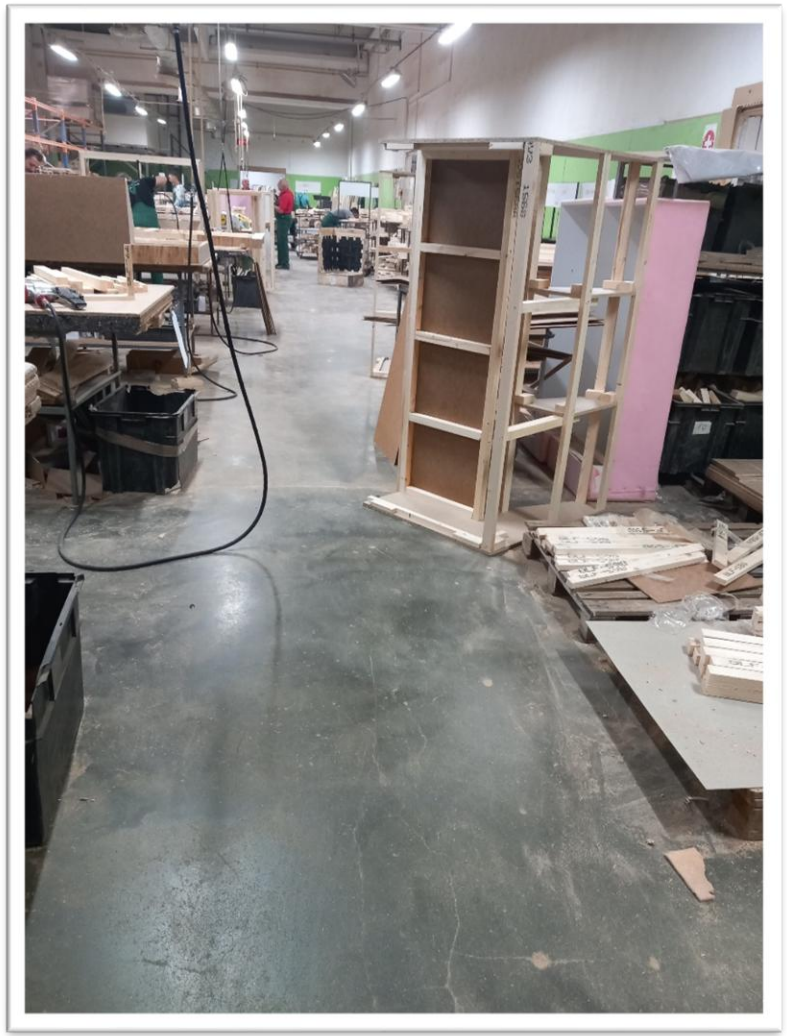


След

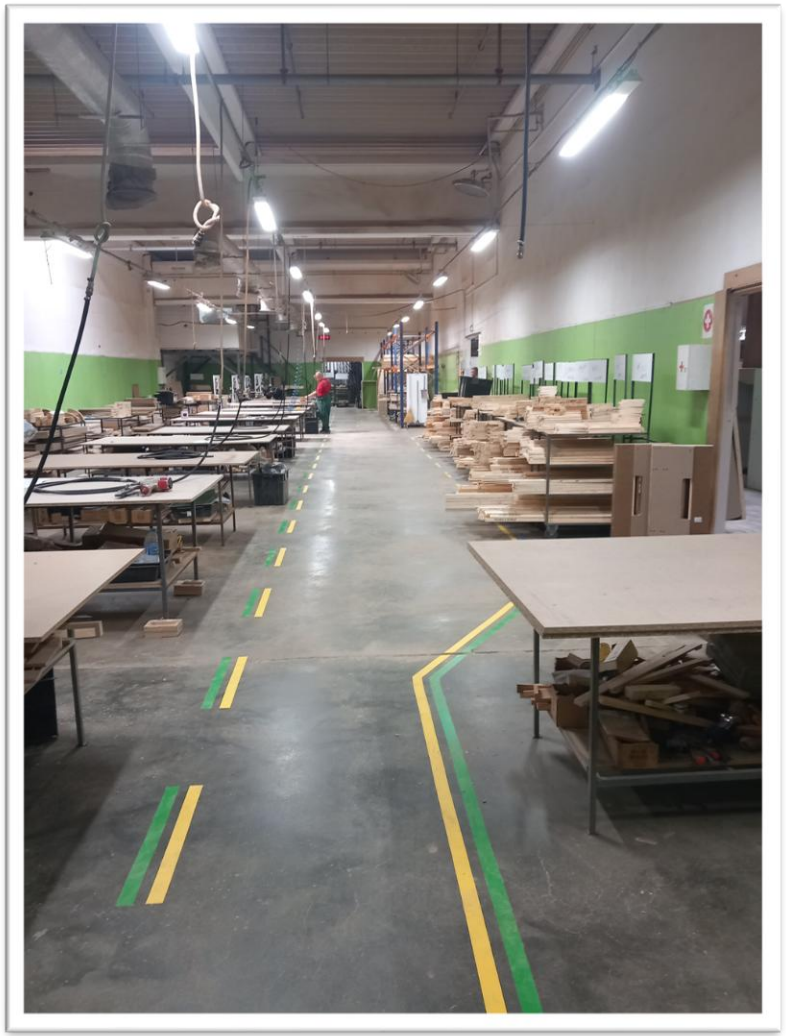


11. 5 S

Преди

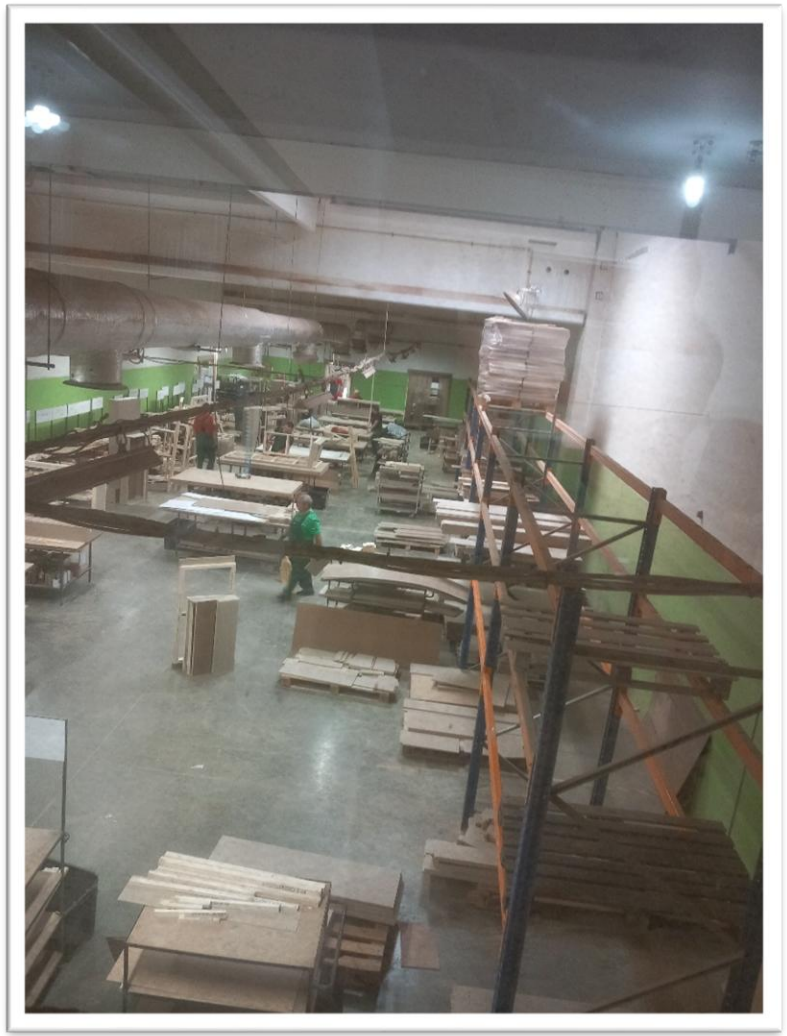


След

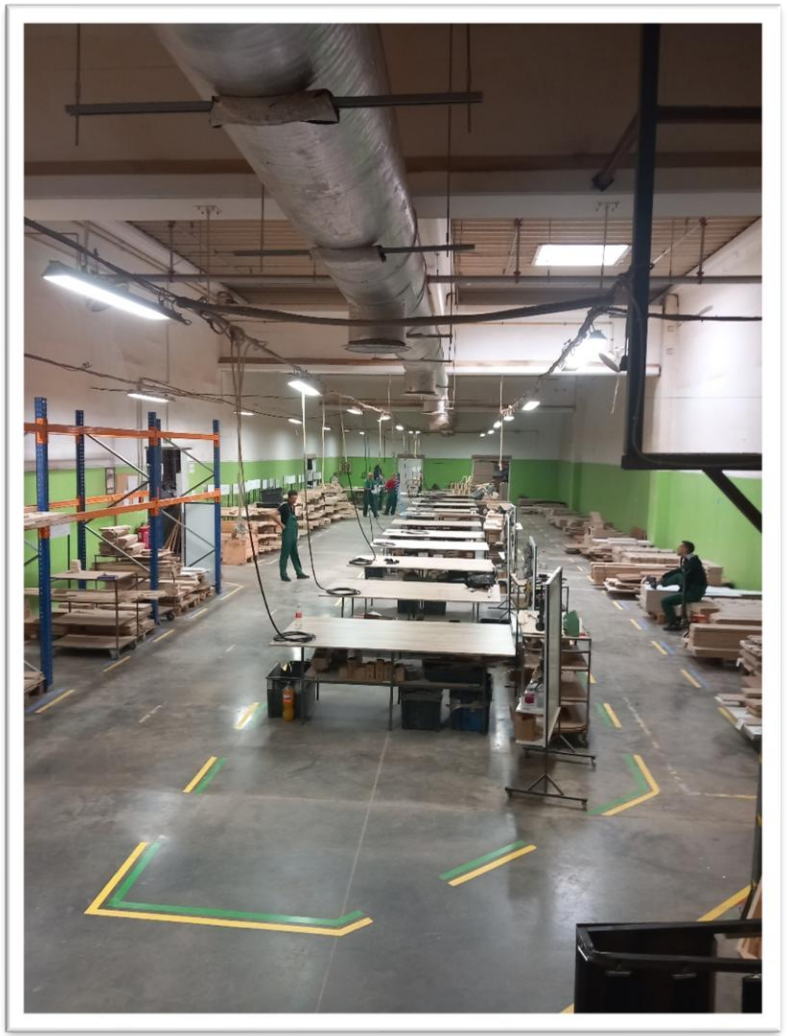


11. 5 S

Преди

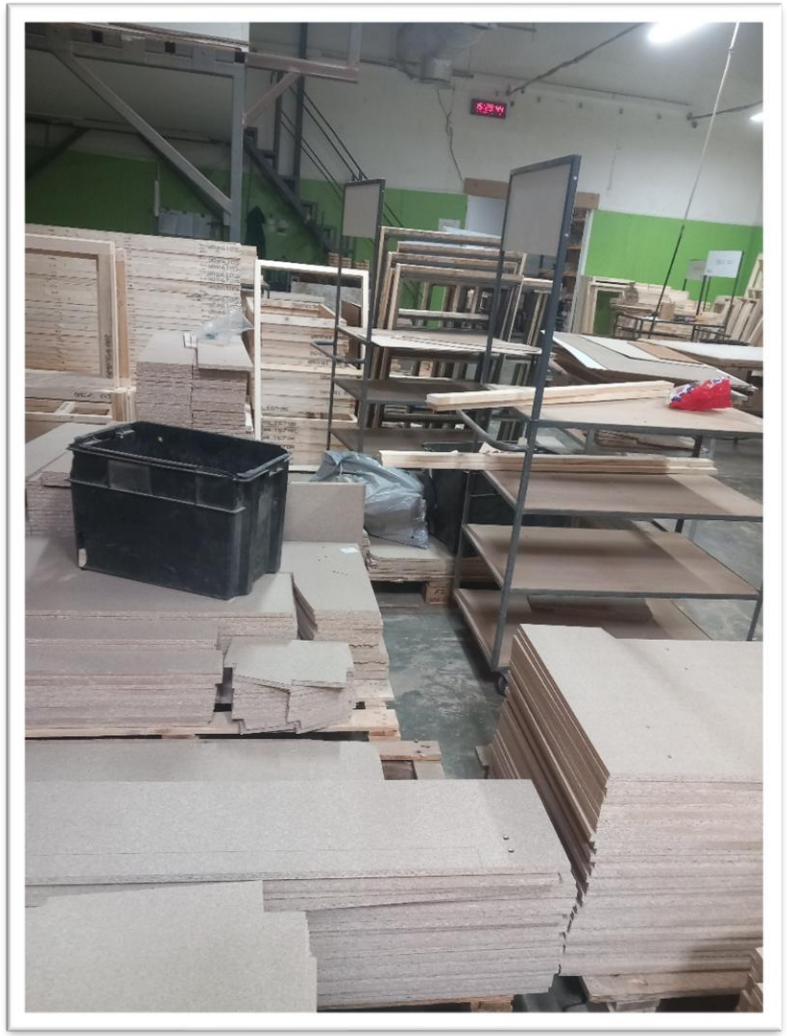


След



11. 5 S

Преди



След



MEBEL STIL

Благодаря Ви за вниманието

mebelstil.eu





