5S и Кайзен стандартна презентация



Внедряване на автономна поддръжка и 5S

Лидер:	**Стоян Дилов**
Членове на екипа:	**Пламен Борисов , Георги Божков, Андрей Атанасов, Георги Кръстев , Венцислав Борисов**
Треньор на проекта:	**Стоян Нешевски**
Шампион:	**Миглена Копчева**
Сфера на дейност:	**Производство на търговско оборудване и Производство на мебели за обществени сгради**
Място / Фабрика:	**НИКИ ООД**
Дата на завършване:	**8.10.2025**

1. Избор на проблем

Дефиниране на проблема на високо равнище:

Фирмата е в процес на динамично развитие – с нови машини, оборудване и разширяване на екипа. С увеличаването на обема на работа и увеличаване на броя на персонала, се наблюдава хаус в зоната за асемблиране на асемблиране. Това води до търсене, излишно движение, загуба на време и затруднява ефективната работа.

Проблем:

Няма добре организирани работни места с добре сортирани инструменти и оборудване.

Връзка със стратегическия план:

За да продължим да растем, да печелим нови клиенти и да повишаваме ефективността си, се нуждаем от повишаване на продуктивността и качеството.

Обхват на проекта:

Цех Дърво сглобяване

2. Поставяне на цел

Анализ на тенденции:

С увеличаването на производствения обем и броя на служителите проблемите с организацията на работните места ще се задълбочават. Това ще води до повече загубено време за търсене на инструменти и материали, излишни движения, затруднена работа и по-ниска производителност.

ЦЕЛ:

ПОКАЗАТЕЛИ	ЕДИНИЦА	НАЧАЛО	ЦЕЛ
Кайзен: Подобряване на качеството	%	78,8	84,7
Одитиране по 5S	%	17,5	90
ПЕРИОД		Юли 2026	Октомври 2026

3. Изграждане на екип

Имена и длъжности на лицата:

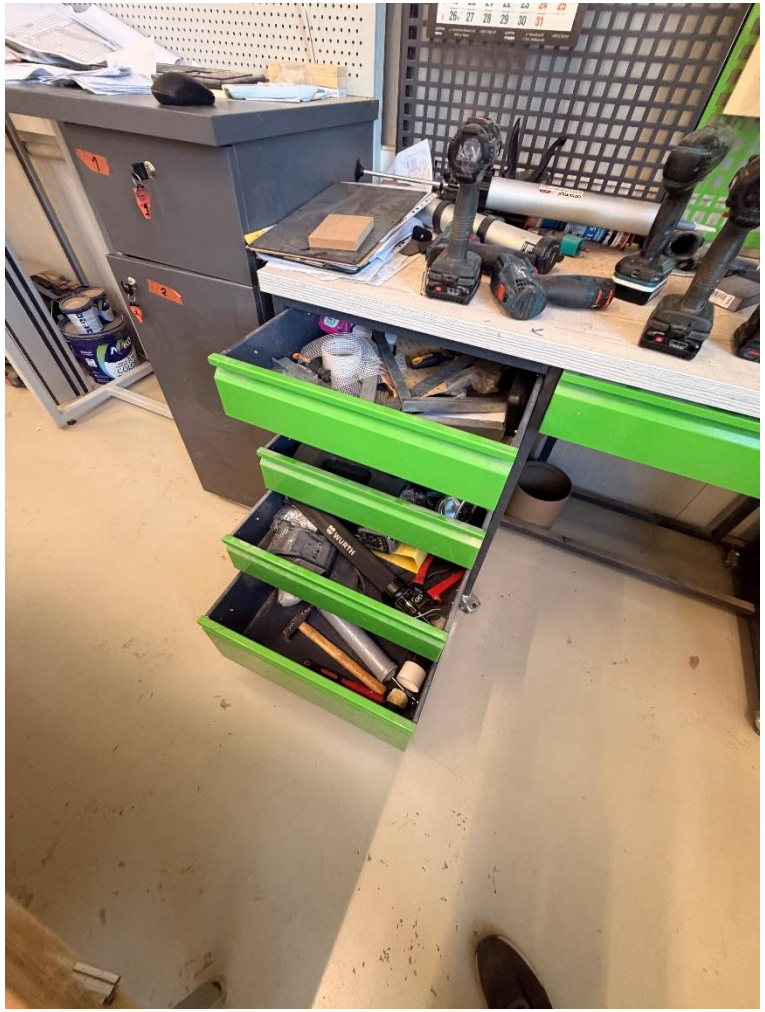
Стоян Дилов – технически директор
Пламен Борисов - Ръководител звено
Андрей Атанасов– Технолог
Георги Кръстев - Ръководител звено
Венцислав Борисов – оператор
Данаил Василев - Оператор

4. Изясняване на текущото състояние





4. Изясняване на текущото състояние



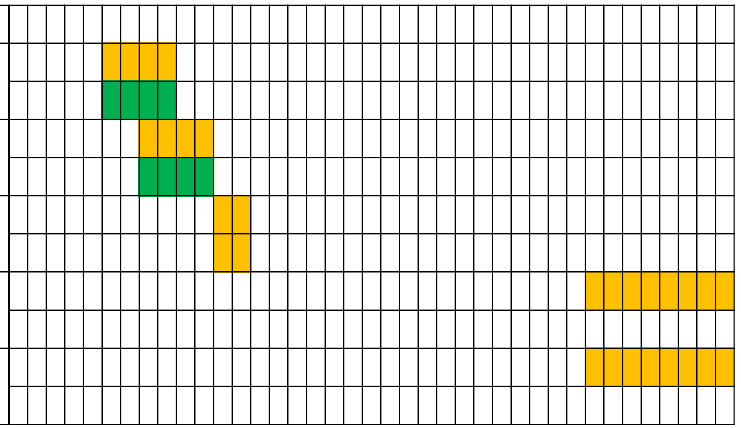




5. План на проекта

Целта е поетапно да организираме работните места, да премахнем ненужното, да определим ясни места за инструментите и оборудването и да въведем стандарт за поддържане на постигнатото

2,1	**Внедряване на одит по 5S**			**40%**	**100%**	**40,0%**	
2,1,1	Разпределяне на производството на 5S зони			**10%**	**100%**	**10,0%**	
2,1,2	Внедряване на системата за планиране, провеждане и отчитане на резултат.			**20%**	**100%**	**20,0%**	
2,1,3	Визуализация на резултати по 5S			**10%**	**100%**	**10,0%**	
2,2	Внедряване на 5S			**60%**	**33%**	**20,0%**	
2,2,1	Зона за асемблиране Лигнатер			**25,0%**	**100%**	**25,0%**	



6. Анализ на първопричината

5 - Защо анализ

Проблем: Няма добре организирани работни места с добре сортирани инструменти и оборудване.

1. **Защо?**

   - Защото инструментите и оборудването нямат ясно определени и обозначени места.

2. **Защо?**

   -Защото няма единен стандарт за подреждане и организация на работните места.

1. **3. Защо?**

   -Защото не е въведен систематичен подход за сортиране, подреждане и визуално управление на необходимото и ненужното.

2. **4. Защо?**

   -Защото няма установен стандарт, който да определя как трябва да изглежда работното място и как този стандарт да се поддържа ежедневно.

1. **5. Защо?**

   -Защото липсва цялостна система за организация, стандартизация и устойчиво поддържане на работните места.

🎯 **Първопричина:**

Липсва цялостна система и стандартизация за поддръжка на работното място

7. Прилагане на решения

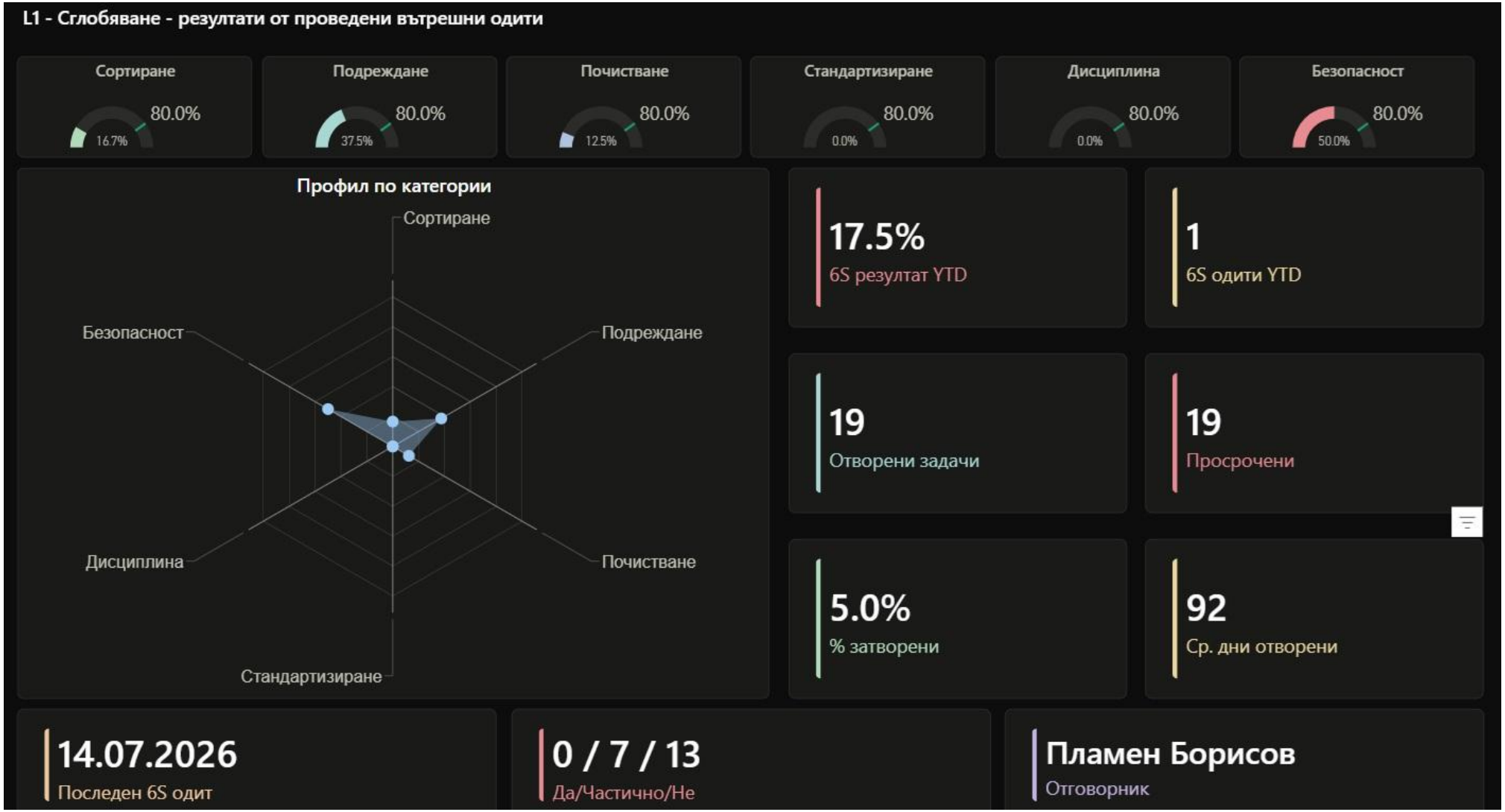
2	**Създаване на система за отидиране по 5S и Внедряване на 5S в останалите зони**			**30%**	**67%**	**18,0%**
2,1	**Внедряване на одит по 5S**			**40%**	**100%**	**40,0%**
2,1,1	Разпределяне на производството на 5S зони			**10%**	**100%**	**10,0%**
2,1,2	Внедряване на системата за планиране, провеждане и отчитане на резултат.			**20%**	**100%**	**20,0%**
2,1,3	Визуализация на резултати по 5S			**10%**	**100%**	**10,0%**
2,2	Внедряване на 5S			**60%**	**33%**	**20,0%**
2,2,1	Зона за асемблиране Лигнатер			**25,0%**	**100%**	**25,0%**
2,2,2	Зона за заваряване			**25,0%**	**0%**	**0,0%**
2,2,3	Зона за асемблиране почистване			**10,0%**	**0%**	**0,0%**

7. Резултати

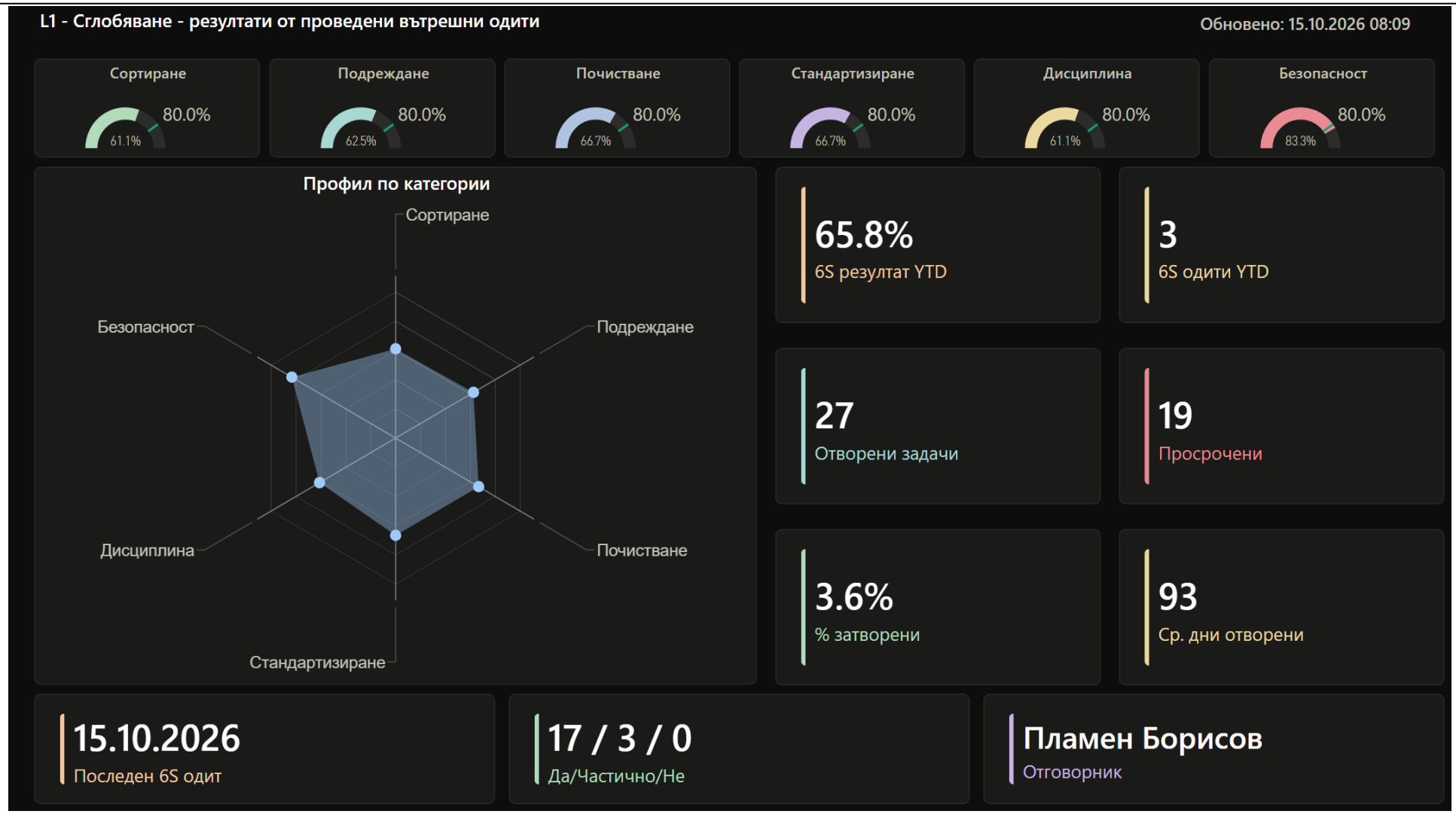


Лийн Шампиони	5S				Кайзен				
	резултат първи одит	резултат втори одит	цел	резултат в %	име на KPI	преди Q3	след Q3	цел	резултат в %
НИКИ – ООД	17,5%	92,5%	90%	100%	Изпълнение на годишен план за подобрения	78,7%	84,7%	84,7%	100%

7. Резултати


L1 - Сглобяване - резултати от проведени вътрешни одити
Сортиране
80.0%
16.7%
Подреждане
80.0%
37.5%
Почистване
80.0%
12.5%
Стандартизиране
80.0%
0.0%
Дисциплина
80.0%
0.0%
Безопасност
80.0%
50.0%
Профил по категории
Сортиране
Подреждане
Почистване
Стандартизиране
Дисциплина
Безопасност
17.5%
6S резултат YTD
1
6S одити YTD
19
Отворени задачи
19
Просрочени
5.0%
% затворени
92
Ср. дни отворени
14.07.2026
Последен 6S одит
0 / 7 / 13
Да/Частично/Не
Пламен Борисов
Отговорник

7. Резултати



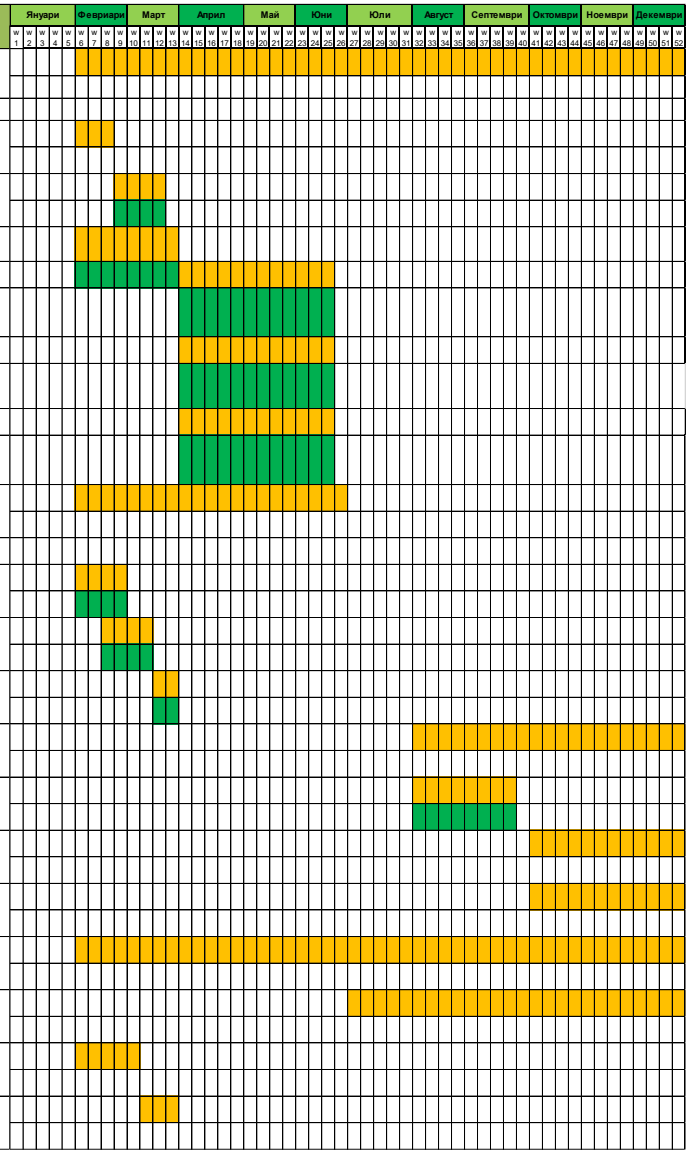
15.10.2026 г.	L1 - Сглобяване	Пламен Борисов	Мениджър производство	Мениджър производство	92,5%

8. Стандартизация

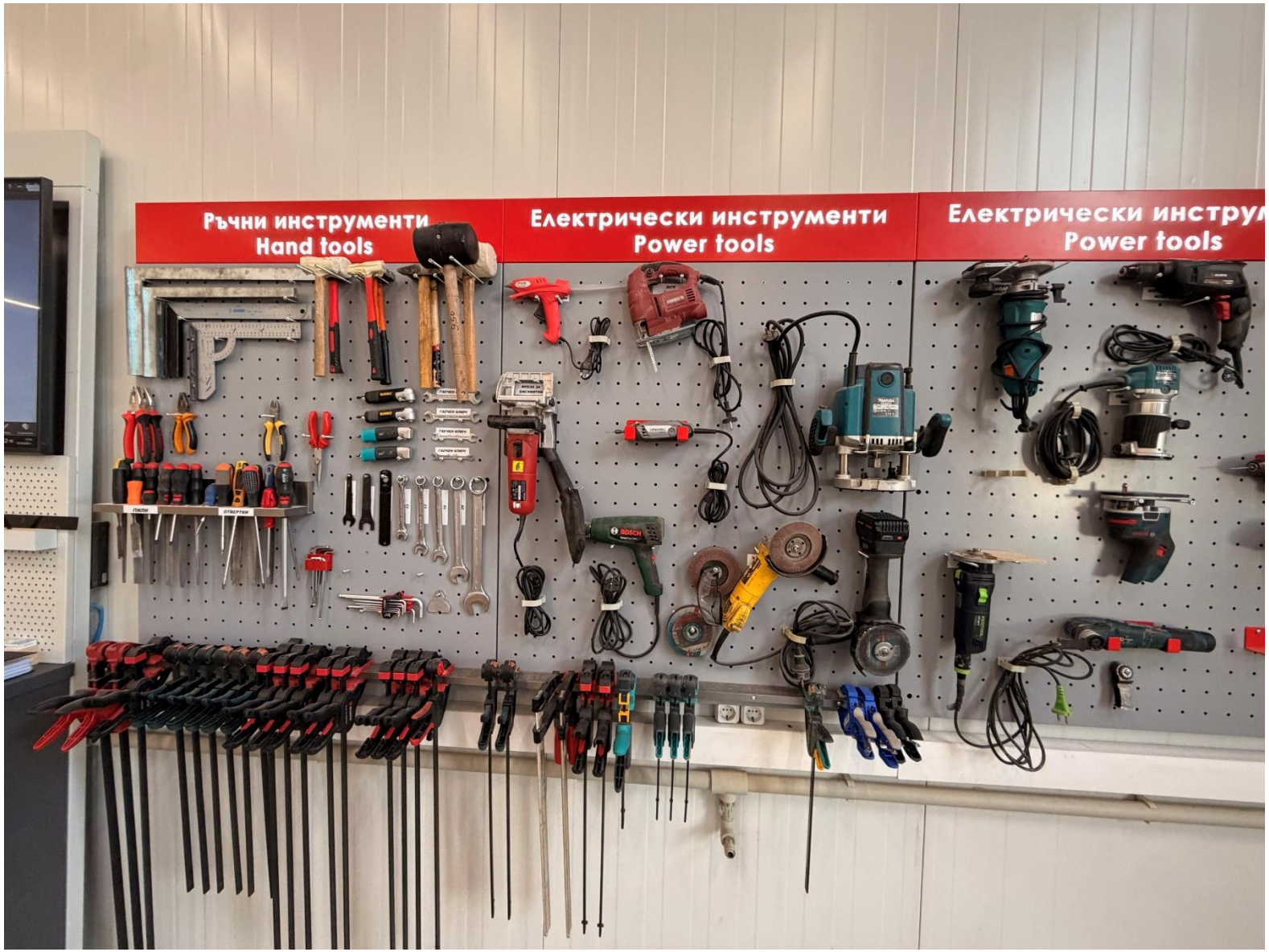


10. Разгръщане

№	Наименование на машина	Модел	Вътрешно фирмен номер	Тежест	Текущ статус	Претеглен статус
1	**Подобряване на Качеството**			60%	100%	60,0%
1,1	**Q1**			25%	100%	25,0%
1,1,2	Анализ на системата за събиране на данни свързани с качеството			10,0%	100%	10,0%
1,1,2	Създаване на система за контролиране на качеството за един процес (Заготовки Метал)			7,5%	100%	7,5%
1,1,3	Визуализиране на резултатите (KPI и рекламации) свързани с качеството (Заготовки Метал)			7,5%	100%	7,5%
1,4	**Q2**			25,0%	100%	25,0%
	Създаване на система за контролиране на качеството за един процес (заваряване и почистване)					
1,5	**Q2**			25,0%	100%	25,0%
	Създаване на система за контролиране на качеството за един процес (Лигнатер)					
1,6	**Q2**			25,0%	100%	25,0%
	Създаване на система за контролиране на качеството за един процес (боя и опаковка)					
2	**Създаване на система за отидиране по 5S и Внедряване на 5S в останалите зони**			30%	67%	18,0%
2,1	**Внедряване на одит по 5S**			40%	100%	40,0%
2,1,1	Разпределяне на производството на 5S зони			10%	100%	10,0%
2,1,2	Внедряване на системата за планиране, провеждане и отчитане на резултат.			20%	100%	20,0%
2,1,3	Визуализация на резултати по 5S			10%	100%	10,0%
2,2	Внедряване на 5S			60%	33%	20,0%
2,2,1	Зона за асемблиране Лигнатер			25,0%	100%	25,0%
2,2,2	Зона за заваряване			25,0%	0%	0,0%
2,2,3	Зона за асемблиране почистване			10,0%	0%	0,0%
3	**Внедряване на Автономна поддръжка и Създаване на система за отидиране по Автономна поддръжка**			10%	67%	6,7%
3,1	Внедряване на Автономна поддръжка според графика			18%	0%	0,0%
3,2	Внедряване на системата за планиране, провеждане и отчитане на резултат.			6%	100%	6,0%
3,4	Визуализация на резултати по АП			6%	100%	6,0%



10. 5S


Ръчни инструменти
Hand tools
Електрически инструменти
Power tools
Електрически инстру
Power tools

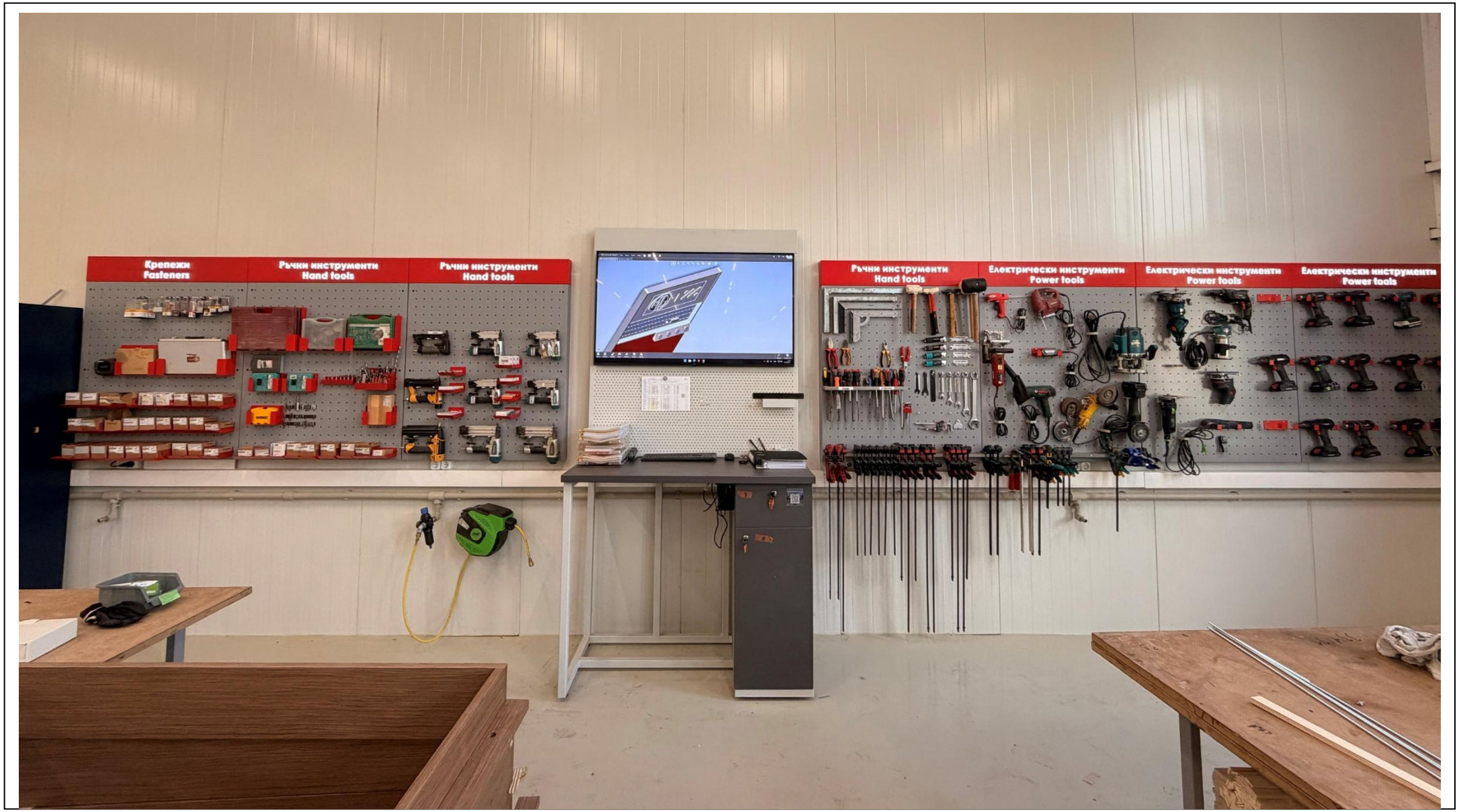
10. 5S


Крепежи
Fasteners
Ръчни инструменти
Hand tools
Ръчни инструменти
Hand tools

10. 5S



10. 5S


Крепежи
Fasteners
Ръчни инструменти
Hand tools
Ръчни инструменти
Hand tools
Ръчни инструменти
Hand tools
Електрически инструменти
Power tools
Електрически инструменти
Power tools
Електрически инструменти
Power tools

Благодаря за вниманието

