Задание 10

Какие принципы Lean поддерживает Kanban?

|  |  |
| --- | --- |
| **Принципы Kanban** | **Принципы Lean** |
| **Возможность изменять ход производства / разработки.** Как в классическом стиле, так и в области, скажем, программирования, производство в Kanban должно иметь возможность переключаться или менять вектор.  **Ограничение по задачам.** В Kanban имеются статусы, и каждая задача помещается в определенный столбик, например, In Process. Соответственно данный столбик In Process должен иметь ограничения по количеству находящихся в нем задач. Таким образом регулируется нагрузка.  **Наглядное отображение процесса.** Когда есть возможность быстро, одним взглядом оценить ход работы – это действительно многого стоит. Не нужно держать в голове, кто на какой стадии находится, или разбираться в сложных таблицах и графиках, а нужно всего лишь взглянуть на Kanban-доску.  **Постоянное улучшение.** Соблюдение такого принципа Kanban является хорошим занятием. Правда стоит отметить, что Kanban не любит резких глобальных изменений, так как, во-первых, это большие риски, а во-вторых, они чаще всего сбивают поток производства. Kanban в этом случае выступает за принцип плавной эволюции.  **Время цикла.** Время выполнения каждой задачи должно обязательно фиксироваться и оцениваться. Улучшение этого процесса является также важным принципом. | **Базовым принципом мышления Бережливого Производства является создание Ценности.** Ценность определяется как все те действия, за которые готов платить Потребитель. Действие, создающее ценность должно соответствовать трем следующим критериям: Первое – действие нужно Потребителю.  Второе – данное действие изменяет форму/функцию Продукта/Услуги, тем самым приближая его к финальному состоянию.  И последнее – действие должно быть выполнено без дефектов с первого раза.  Если одно из требований не выполняется, считается, что действие не создает Ценность.  **Следующим принципом Бережливого Производства является устранение потерь.** Муда – термин для потерь. Любое действие, не создающее Ценность, является потерей. Принято выделять 8 типов потерь:  Перепроизводство  Излишние запасы  Дефекты  Действия не создающие ценности  Ожидание  Излишние передвижения  Транспортировка Неиспользованный потенциал сотрудников  Если рассматривать типичный процесс, можно обнаружить, что все действия, не направленные на создание Ценности, занимают 50% – 90% производственного цикла.  **Принцип непрерывного потока Процесса / движения Продукта и информации от НАЧАЛА до КОНЦА работы**. Целью любого Процесса является организация непрерывного движения – Потока – Продукта или Информации от начала до конца. Сложности, препятствующие созданию потока:  Мура или Неоднородность Потока. Все усилия должны быть сконцентрированы на контроле потока, при выявлении неоднородности, необходимо применить меры.  Мури, Перезагруженность Потока. Это тот случай, когда Процесс выходит за пределы своих возможностей. Важным является то, чтобы специалисты, работающие с Процессом, осознавали его рамки. Выход Процесса за пределы рамок также повлечет за собой потери.  **Принцип «вытягивания» характеризуется точным** представлением о необходимых объемах продукции, что позволяет, в соответствии с ними, предусмотреть необходимый объем сырья, и темп его пополнения; система “вытягивания” также характеризуется малым размером лотов и низким уровнем показателей Незавершенного Производства и Запасов.Система «вытягивания» формирует такой стиль управления, который характеризуется наличием оповещений и сигнальных систем, а также наличием развитой системы коммуникации.  **Высшей целью любого процесса является совершенная эффективность.** Решение данной задачи Бережливое Производство видит в создании Невидимого и Безупречного Потока Производства без Потерь. |