

Отчет по аудиту производственных процессов	
Цель аудита - поднять производительность в 1,5 раз	
Аудит проводился с 6-го по 29 октября 2025 года	
Выводы - основная причина потери времени -	
1	Отсутствие должного приема передачи заказа (информация в существующем виде не раскрывает всех деталей заказа)
2	Отсутствие пакета производственной документации (почти все сотрудники работают в слепую и не имеют возможности предварительной ревии по заказу)
3	Частичное отсутствие дисциплины (сон на производственных участках, беспорядочные перекуры)
4	Небольшие нарушения производственных технологий в столярном производстве (многие узлы отдаются на откуп мастерам)
5	Низкое качество производимых замеров (одна из причин рекламаций)
6	Большие трудозатраты на изготовление резных элементов и их обработку
7	Недостаток производственного оборудования и приспособлений (доп.станки, столы, вилы, пирамиды)
8	Некорректная организация вопросов связанных с поставками и снабжением (нет конкретного сотрудника, который отвечает за все поставки и логистику)
9	Отсутствие начальника производства - образовало некий порядок, который не соответствует требованиям собственников бизнеса
10	Кадровая политика находится в критичеком состоянии
Планируемые шаги для решения вышеперечисленных причин сбоя в работе предприятия	
1.	Необходимо откорректировать и утвердить порядок приема заказов
	оформление квиза нового клиента - оформление и составление карты замеров - сформировать и утвердить комплект дизайнерской документаций в утвержденной форме - корректная передача заказа в производство - синхронизация взаимодействия менеджер-дизайнер-производство
2.	Необходимо откорректировать производственные действия и технологии
	- жесткий контроль учета рабочего времени - выдача ежедневных нарядов и их приемка в конце рабочего дня - согласование и внедрение конкретного пакета производственной документации контроля выполнения действий указанных в документах - определение и контроль соблюдения оговоренных сроков выполнения заданий и в случае сбоя определение и устранение всех возможных препятствий
3.	Постепенное введение новых правил поведения на рабочем месте
	- фиксированный график перекуров - пресечение дневного сна на территории производственных цехов - поддержание чистоты на рабочем месте. За 30 минут до окончания рабочего дня - уборка. - поддержание чистоты в помещениях общего назначения
4.	Установить четкие технологические нормы для каждой выполняемой операции
	дверные коробки изготавливать стандартных размеров по глубине и использовать доборные части все наличники с прирезкой под 45 градусов - прирезать в цеху, наносить стыковочную фаску (расшивку) и прокрашивать срезы вместе с основными плоскостями утвердить единую форму стыковки дверной коробки под 45 градусов утвердить единую форму стыковки дверной коробки под 45 градусов
5.	Необходимо утвердить конкретный алгоритм произведения замера
	- заполнять бланк предварительного замера - в случае с межкомнатными дверями - заполнять бланк утвержденного образца - все замеры сделанные вручну необходимо переносить в электронный формат
6.	Внедрение альтернативных способов производства резных декоров
	- использовать вместо древесины и МДФ - фанеры или заменить резьбу на формовку с помощью эпоксидной смолы или сверхпрочной пены - утвердить четкие варианты стыковок и подходов к резным элементам. Создать конкретный каталог со всеми возможными моделями - собрать в одну библиотеку все готовые 3-D модели в одну папку - все новые модели сначала обрабатывать с помощью отдельного специалиста и только после этого отдавать в работу
7.	Решение вопросов с оборудованием
	- пусконаладка шлифовального центра - покупка автоподатчика - 2 шт/ на существующие фрезерные станки - покупка калибровально-шлифовального станка, позволит производить высококачественные изделия с четко заданной толщиной на выходе - покупка гидравлического, горячего пресса - позволит шпонировать прямые, плоскостные детали в нужном качестве - покупка швейной машины для шпона - значительно ускорит наборрубашек и улучшит качество шпонируемых изделий - гелятина для шпона - повысит скорость подготовки шпона и улучшит качество конечной продукции - осушитель сжатого воздуха. Предотвращает попадание влаги и масла в пневмосистему
8.	Поиск, обучение и назначение на должность соответствующего сотрудника
	- согласовать и установить порядок закупки материалов и комплектующих для производства мебели - приобретение небольшого автомобиля для оперативной доставки всех необходимых составляющих - своевременное финансирование всех закупок позволит значительно ускорить выпуск продукции - во избежании больших задолженностей использовать принцип оплаты последней накладной перед тем как брать с отсрочкой платежа новую закупку
9.	Назначение начальника производства
	- обучение всем необходимым навыкам и приёмам управления персоналом - оперативный сбор и корректировка нарядов по всем производственным участкам - заполнение производственных таблиц и графиков - исполнение всех поручений от вышестоящего руководства
10.	Корректировки существующей политики набора и подготовки специалистов
	- необходимо согласовать и утвердить конкретную ставку и условия для каждого из рекрутов - предоставлять правдивую информацию о рабочем графике - минимизировать задержки по выплатам сотрудникам - введение системы штрафов и премий