

СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие к русскому изданию	9
Предисловие	13
Введение	15
Благодарности	21
ЧАСТЬ ПЕРВАЯ	
ДАО ТОYОТА — ДОСТИЖЕНИЕ ВСЕМИРНОГО ЗНАЧЕНИЯ 27	
1 Дао Toyota: операционное совершенство как стратегическое оружие	29
2 Как Toyota стала лучшей производственной компанией мира: история семьи Тоёда и производственной системы Toyota	45
3 Сущность производственной системы Toyota: устранение потерь	58
4 14 принципов дао Toyota: квинтэссенция производственной культуры, лежащей в основе TPS	68
5 Дао Toyota в действии: создание автомобиля lexus — совместить несовместимое	76
6 Дао Toyota в действии: новый век, новое топливо, новые методы проектирования — модель Prius	86

[Купить книгу на сайте kniga.biz.ua >>>](http://kniga.biz.ua)

ЧАСТЬ ВТОРАЯ**ПРИНЦИПЫ ВЕДЕНИЯ БИЗНЕСА НА TOYOTA** 103**Раздел I****Философия долгосрочной перспективы** 104

- 7 Принцип 1: принимай управленческие решения с учетом долгосрочной перспективы, даже если это наносит ущерб краткосрочным финансовым целям 105

Раздел II**Правильный процесс дает правильные результаты.....** 121

- 8 Принцип 2: процесс в виде непрерывного потока способствует выявлению проблем..... 122
- 9 Принцип 3: используй систему вытягивания, чтобы избежать перепроизводства..... 142
- 10 Принцип 4: выравнивай объем работ (*хейдзунка*) 152
- 11 Принцип 5: сделай остановку производства с целью решения проблем частью производственной культуры, если того требует качество 170
- 12 Принцип 6: стандартные задачи — основа непрерывного совершенствования и делегирования полномочий сотрудникам 184
- 13 Принцип 7: используй визуальный контроль, чтобы ни одна проблема не осталась незамеченной 195
- 14 Принцип 8: используй только надежную, испытанную технологию 207

Раздел III**Добавлять ценность организации, развивая своих сотрудников и партнеров** 219

- 15 Принцип 9: воспитывай лидеров, которые досконально знают свое дело, исповедуют философию компании и могут научить этому других 221
- 16 Принцип 10: воспитывай незаурядных людей и формируй команды, исповедующие философию компании 236
- 17 Принцип 11: уважай своих партнеров и поставщиков, ставь перед ними трудные задачи и помогай им совершенствоваться 255

Раздел IV**Постоянная работа по решению ключевых проблем
стимулирует обучение в масштабах всей организации 282**

18 Принцип 12: чтобы разобраться в ситуации, надо увидеть все своими глазами (<i>генти генбуцу</i>)	283
13 Принцип 13: принимай решение не торопясь, на основе консенсуса, взвесив все возможные варианты; внедряя его, не медли (<i>немаваси</i>)	299
20 Принцип 14: станьте обучающейся организацией за счет неустанного самоанализа (<i>хансей</i>) и непрерывного совершенствования (<i>кайдзен</i>)	316

ЧАСТЬ ТРЕТЬЯ**ДАО TOYOTA В ВАШЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ 335**

21 Использование методов Toyota при преобразовании промышленных предприятий и предприятий сферы услуг	337
22 Преобразуйте вашу компанию в бережливое обучающееся предприятие на основе дао Toyota.....	363
Список использованной литературы	391
Рекомендуемая литература	397

*Посвящается Деб, Эмме, Джесси
и нашему удивительному путешествию
длиною в жизнь*

ПРЕДИСЛОВИЕ К РУССКОМУ ИЗДАНИЮ

КУДА ЖЕ ТЫ МЧИШЬСЯ, TOYOTA, ДАЙ ОТВЕТ

«...Стремясь к малому, достигнешь многого...»

Лао-цзы (4–3 век до н. э.). Дао дэ цзин

Великие всегда в центре внимания. Их изучают вдоль и поперек. Все хотят разузнать их секреты, чтобы, воспользовавшись ими, стать лучше, успешнее, конкурентоспособнее, счастливее. Только вот примеров успешного разгадывания чужих секретов мы знаем немного, если вообще знаем. Может быть, повезет на этот раз? Ведь должно же когда-то повезти! Перед вами очередная попытка разгадать «секрет успехов» знаменитой японской автомобильной компании Toyota. На этот раз она принадлежит американскому специалисту Джейфри Лайкеру, посвятившему более 20 лет жизни изучению Toyota.

Многочисленные предыдущие попытки часто сводились к изучению методов и приемов, используемых компанией Toyota в тех или иных ситуациях. Логика была понятной. Моделировать мысли японцев, их религиозные взгляды и культурные традиции — задача неблагодарная и вряд ли вообще разрешимая. А вот организовать, например, систему канбан можно где угодно. При этом известно, что компании Toyota она очень помогает. Почему бы ей не помочь и нам?

Однако постепенно выяснилось, что на этом пути не ждут устойчивые результаты. Временное улучшение достигается почти всегда, но и только. Пришлось копать глубже. Оказалось, что фирма возникла как бизнес семьи Тоёда еще в 1894 году, когда Сакити Тоёда сделал свой первый деревянный прядильный станок. Уже в 1926 году возник завод по производству автоматических ткацких станков, существующий и поныне в группе компаний Toyota. Сын основателя завода Кийитиро в 1929 году удачно продал в Англии

патент на один из станков и на вырученные деньги по поручению отца основал в 1930 году автомобильную компанию. Он оказался достойным своего отца. Благодаря основателям в «гены» компании были заложены идеи работы «точно вовремя» и «бездефектности».

Тем временем грянула Вторая мировая война, а вслед за ней пришли поражение, разруха и оккупация. Завод лежал в руинах. Все надо было начинать заново. Говорят, что время рождает именно тех людей, которые способны ответить на его вызов. Во всяком случае, таким человеком оказался начальник механического производства Тайити Оно. Ему было суждено создать команду, сумевшую на протяжении более 30 лет разработать и внедрить то, что теперь называется производственной системой Toyota (TPS, Toyota Production System).

Существует легенда, что однажды в 1954 году Тайити Оно посетил тогда еще новый тип магазина в США, который назывался «супермаркет». Прогуливаясь по торговому залу, он заметил, что покупатели «вытягивают» с полок и кладут в свои тележки именно те продукты и товары, которые им нужны сейчас, и в том количестве, какое им требуется. В этот момент на него нашло озарение, и он пришел к фундаментальному принципу «точно вовремя», принципу вытягивания продукции снизу из процесса, идущего сверху.

Сам Оно рассказывает об этом несколько иначе: «Производственная система Toyota поконится на двух опорах: концепции «точно вовремя» и автооматизации, то есть автоматизации с участием человека. Инструмент, используемый для организации функционирования этой системы, называется канбан. Его идею я заимствовал в американском супермаркете.

После Второй мировой войны в Японию потекли американские товары: жевательные резинки, кока-кола, даже джипы. Первые супермаркеты американского стиля появились в середине 1950-х. И чем больше японцев приезжали в США, тем больше они полагали, что существует глубинная связь между супермаркетом и стилем повседневной жизни Америки. Следовательно, этот тип магазинов вызвал ажиотаж в Японии из-за свойственного японцам любопытства и склонности к подражанию.

В 1956 году я отправился в Америку, чтобы посетить заводы General Motors, Ford и других машиностроительных компаний. Но мои самые сильные впечатления были связаны с распространенными в Америке супермаркетами. Причина заключалась в том, что уже с конца 1940-х годов в цехе механообработки Toyota, которым я руководил, мы исследовали американский супермаркет и возможности применения его методов в нашей работе.

Объединение автомобилей и супермаркетов кажется странным. Но после длительного изучения внедрения супермаркетов в Америке мы установили связь между супермаркетом и системой «точно вовремя». Можно цитировать дальше, но главное уже сказано. И в жизни всегда получается и сложнее, и интереснее, чем в легендах.

Важность работ Тайити Оно американцы осознали не сразу. Они спохватились и перевели его книги только через 10 лет после их выхода в свет в Японии, зато все сразу. .

С 1955 года с Toyota начал сотрудничать Сигео Синго. Если Оно знал, что надо делать, то Синго знал, как. Он начал с того, что научился переналаживать прессы за очень короткое время, как мы знаем из схемы Оно, конечный результат составлял 15 минут. Американцам такое и не снилось. Но следующий шаг Синго был еще более удивительным. Начав с внедрения статистических методов, он неожиданно пришел к выводу о том, что возможна такая организация производства, при которой категорически исключается возможность производства несоответствующей продукции. Этот подход — «пока-ёкэ» — часто переводят на русский язык как «дурокоустойчивость», что не совсем точно. Более точен термин «защита от непреднамеренного нарушения». А вот «бака-ёке» — это действительно дурокоустойчивость. Но разница часто не осознается. Как бы то ни было, ему удалось не только теоретически обосновать, но и практически построить многочисленные системы такого рода. Получилась система «ноль дефектов», но не в том смысле, как это понимал Фил Кросби в США или авторы аналогичного движения в СССР. У Синго предотвращение ошибок было заложено в саму структуру процесса, и именно сам процесс препятствовал нарушениям технологии. Его многочисленные книги и консультационная деятельность завоевали мир.

Другой знаменитый японский специалист по качеству доктор Генити Тагути в 1950 году начинал свои работы совместно с крупнейшим поставщиком Toyota, компанией Nippondenso. Он создал целую систему методов, предназначенных для обеспечения качества продукции и услуг. Их основу составляют методы планирования эксперимента, развитые на основе известных западных подходов, но удивительным образом приспособленные к задачам менеджмента качества. Конечно, в нашем кратком рассказе трудно упомянуть всех причастных, но отметим все же еще одного великого японца — Исикува Каору и созданный им Японский союз ученых и инженеров, а также влияние великих американцев Э. Деминга и Дж. Джуррана. Все это было изучено на Западе и нашло широкий отклик. Но и это исследование не дало ожидаемых огромных результатов. Какие-то важные секреты остались не раскрытыми. Но какие?

Ситуация стала проясняться после известной японской автомобильной экспансии в США в начале 80-х годов прошлого века. Эта история привела к очередной попытке осмыслиения TPS в виде бережливого производства. В издательстве «Альпина Паблишер» вышла книга Джеймса П. Вумека и Дэниела Джонса «Бережливое производство»¹, где подробно излагается западная ин-

¹ Вумек Дж., Джонс Д. Бережливое производство: Как избавиться от потерь и добиться процветания вашей компании. — М.: Альпина Паблишер, 2013.

терпретация системы Toyota. Но еще ранее профессор Я. Монден, тесно связанный с Toyota, опубликовал на западе ряд работ, некоторые из них позднее были переведены на русский язык. Авторы «Бережливого производства» выяснили, что, хотя их предыдущая книга на ту же тему раскупалась как горячие пирожки, реальное внедрение японских методов в западную практику было все еще более чем скромным. Мало помогла реальному внедрению и прекрасно написанная книга Масааки Имаи «Кайдзен: ключ к успеху японских компаний»¹, хотя ей и были сплеты дифирамбы (речь идет об американском издании; мы не должны повторять их ошибок).

Что же все время ускользает? И вот теперь перед нами еще одна попытка привести систему Toyota к 14 основополагающим принципам. Есть надежда, что она содержит в себе очередной шаг к разгадке секретов Toyota. А может быть, секретов нет вовсе? Может, нам все время пытаются о них рассказать, а мы все никак не слышим? Сформулированные автором 14 принципов, несомненно, помогут читателям продвинуться в понимании работы компании Toyota. Но гораздо важнее, что они, может быть, сдвинут наконец с мертвой точки реальные процессы освоения и внедрения в практику всего самого важного и лучшего, чему может научить нас опыт компании Toyota. В конечном счете только ради этого и стоит тратить время и усилия на чтение книги, которые не пропадут даром. Правда, работы по анализу опыта Toyota будут выходить, видимо, еще долго. Недавно начал издаваться русский вариант знаменитого журнала *Harvard Business Review*. И что вы думаете?! Уже в первом номере опять статья про Toyota (HBR Россия, сентябрь 2004). И автор статьи извлек из системы Toyota четыре урока. Вот они:

1. Ничто не заменит непосредственного наблюдения.
2. Изменения вводятся в режиме эксперимента.
3. Как можно больше экспериментов.
4. Менеджер не решает проблем, а учит этому других.

Пусть они станут для вас информацией к размышлению после того, как вы одолеете эту полезную книгу. Успехов вам в этом важном деле.

Юрий Павлович Адлер,
профессор МИСиС, действительный член Российской академии проблем
качества, член Международной гильдии профессионалов качества, старший член
Американского общества качества (ASQ) и Европейской сети по применению
статистики в промышленности и бизнесе (ENBIS)

¹ Имаи М. Кайдзен: Ключ к успеху японских компаний. — М.: Альпина Паблишер, 2013.

ПРЕДИСЛОВИЕ

Когда я пришел в Toyota, проработав 18 лет в автомобильном бизнесе в США, я не представлял, что меня ожидает, но тем не менее был полон надежд. Направление развития американской автомобильной промышленности меня не удовлетворяло, и я надеялся, что Toyota представляет собой нечто иное. Toyota действительно резко отличалась от всех организаций, где я ранее работал, и это сразу бросалось в глаза. На совместном предприятии Toyota/General Motors во Фримонте, Калифорния, которое называется NUMMI (New United Motor Manufacturing Inc.), я стал свидетелем того, как самые слабые кадры General Motors превращаются в лучших производственных рабочих США. Этого позволил добиться «подход Toyota». В этой книге доктор Лайкер знакомит читателя с методиками менеджмента, образом мышления и философией, которые считаются секретом успеха Toyota. Читатель получит бесценную возможность всесторонне изучить подход, который применим в любой ситуации и сфере, связанной с бизнесом. Существует довольно много книг, которые рассказывают об инструментах и методах производственной системы Toyota (TPS), однако книга профессора Лайкера уникальна тем, что она дает самое широкое представление о культуре Toyota.

Подходы Toyota к управлению нельзя назвать японскими, американскими или подходом Гэри Конвиса. Дао Toyota — концепция, которая включает мировоззрение и методы ведения бизнеса¹. Дао Toyota в совокупности с про-

¹ Слово «дао» — китайского происхождения и буквально означает «путь». В конфуцианстве дао — путь совершенного правителя, нравственного совершенствования, совокупность морально-этических норм: В даосизме — закономерность сущего, его порождающее и организующее начало. (Большой Российской энциклопедический словарь — М.: Большая Российская энциклопедия, 2003). Хотя книга посвящена японскому менеджменту, мы решили в качестве перевода английского слова «way» (*The Toyota Way*) использовать не русское «путь», а китайское «дао», которое намного полнее передает философско-этическую составляющую методов менеджмента Toyota, а также уникальную историю (путь) создания этих методов. — Прим. науч. ред.

изводственной системой Toyota представляют собой ее «генетический код». Его основы заложены основателями нашей компании, и теперь он бережно передается из поколения в поколение.

Дао Toyota состоит из двух основных компонентов: непрерывного совершенствования и уважения к людям. Непрерывное совершенствование, которое часто называют словом «кайдзен», определяет принципиальный подход Toyota к ведению бизнеса: подвергай все сомнению. Непрерывное совершенствование заставляет людей постоянно учиться и создает атмосферу, которая не только благоприятствует изменениям, но делает их естественными и необходимыми. Это еще важнее, чем конкретные усовершенствования, которые являются заслугой отдельных работников компании. Такие условия можно создать лишь там, где людей уважают, а это определяет вторую составляющую дао Toyota. Уважение к людям выражается в том, что компания обеспечивает им гарантированную занятость и побуждает каждого члена команды стремиться к достижению более высоких результатов. При этом мы, менеджеры, обязаны позаботиться о создании климата взаимного доверия и взаимопонимания в нашей команде. Я убежден, что самая важная задача менеджмента при управлении огромным количеством людей — вызывать желание работать на общую цель и помочь реализовать его. Менеджмент нужен именно для того, чтобы определить и разъяснить, в чем состоит эта цель, и двигаться к ней вместе с остальными, увлекая людей за собой и помогая им преодолевать трудности. Мы должны побуждать людей думать, поддерживать и использовать их идеи в работе компании. Могу сказать, что Toyota разработала самый эффективный метод решения этих задач.

Однако читатели этой книги должны понимать, что каждая организация обязана разработать собственный подход к бизнесу. Дао Toyota — плод труда тех, кто создал компанию, которая прошла свой неповторимый путь. Toyota — одна из самых преуспевающих в мире компаний. Я надеюсь, что эта книга поможет вам понять, что позволило Toyota достичь таких успехов, и вы почерпнете в ней ряд практических идей, которые могут помочь вам выработать свой подход к бизнесу.

Гэри Конвис,
управляющий директор Toyota и президент Toyota Motor Manufacturing,
Кентукки, США

ВВЕДЕНИЕ

В 1982 году, когда я стал доцентом Мичиганского университета в Анн-Арбор, в автомобильной промышленности царила неразбериха, вызванная общим экономическим спадом в стране. Положение было довольно мрачным. Компания Ford Motor находилась на грани банкротства. Доля «большой тройки» на рынке стремительно сокращалась.

Шли горячие споры о первопричине этих проблем. Воротилы автомобильного бизнеса из Детройта, проводя негласную корпоративную политику, утверждали, что во всем виновато «японское нашествие». Получалось, что японская промышленность, вступив в тайный сговор с правительством, чинит всяческие препоны продаже американских машин в Японии и искусственно снижает цены на японские машины, которые продаются в США. Раз причиной кризиса являются недобросовестные методы ведения бизнеса, значит, американским компаниям нет нужды пересматривать свой подход к автомобильстроению. Решать такие проблемы — дело политиков.

Примерно в эту пору мне посчастливилось получить приглашение от Дэвида Коула и Роберта Коула (профессоров Мичиганского университета, которые проводили исследование движения за повышение качества в Японии) принять участие в их работе, занявшихся изучением американского и японского автомобильстроения. Это исследование проводилось, чтобы помочь американским компаниям перенять опыт японских производителей автомобилей. В центре внимания моего проекта был вопрос о том, как автомобильные компании США и Японии работают с поставщиками при разработке новой продукции. В рамках этой работы проведено множество других исследований, посвященных самым разным аспектам автомобильстроения в США и Японии, и все они, по сути, содержат один и тот же вывод. Чем бы ни занималось японское правительство и что бы ни происходило с курсом иены и прочими макроэкономическими факторами, японские автомобильные компании умеют отлично проектировать и производить автомобили. Они не всегда искусшены

в вопросах финансирования и маркетинга и не являются лидерами в области передовых технологий производства, по меньшей мере в том, что касается комплексной автоматизации. Они «встраивают качество» в процесс разработки и работают над ним на каждой стадии производственного процесса, умудряясь уложиться в чрезвычайно сжатые сроки. Японские фирмы-производители не только работали на высоком уровне сами, но и предъявляли весьма высокие требования к уровню проектирования и производства поставщиков, с которыми они тесно сотрудничали.

Для меня это было первое знакомство с автомобильной промышленностью Японии, но уже тогда было заметно, что Toyota отличается от остальных автомобильных компаний Японии. Хотя процесс разработки продукции в трех ведущих компаниях был примерно одинаков и для всех компаний неотъемлемой частью этого процесса являлась работа с основными поставщиками, все же в Mazda и Nissan связи с поставщиками были не столь тесными.

Позднее, в 1991 году, мы с Джоном Кэмпбеллом получили грант на создание Japan Technology Management Program (Программы по японскому менеджменту технологий) в Мичиганском университете, Анн-Арбор, которую я возглавляю по сей день. Цели этой программы: изучать приемы и методы, которые помогли лучшим японским компаниям выйти на мировую арену; обучать этим приемам и методам студентов и тех, кто работает в промышленности; помочь студентам, которые решают технические задачи, ознакомиться с языком и культурой Японии на курсах и в интернатуре этой страны. Эта программа позволила мне продолжить исследование японской автомобильной промышленности, и я решил заняться в первую очередь изучением Toyota и, в частности, процесса разработки продукции и производственной системы Toyota. Грант, предоставленный правительством США, предназначен для распространения изученного опыта, поэтому я начал изучать деятельность Toyota по распространению сложившейся практики на дочерние компании, расположенные в США, и опыт американских компаний по использованию производственной системы Toyota.

В начале 1990-х годов производители, составляющие «большую тройку», наконец признали, что на самом деле определяющим фактором успеха японских компаний является качество продукции, и единодушно решили, что должны обойти Toyota. Все они засучив рукава принялись изучать Toyota и создавать собственные модификации системы Toyota. Они проводили сравнительный анализ производственной системы Toyota, методов разработки продукции и управления поставщиками. Их горячий интерес к методам Toyota позволил мне создать учебный курс по производственной системе Toyota и процессу разработки продукции и даже давать консультации по внедрению этих систем. Мне довелось работать в Америке, Великобритании и Мексике в самых разных отраслях промышленности, включая автомобильную, лакокрасочную промышленность, сборку топливных стержней для ядерных ре-

акторов, судостроение и судоремонтную промышленность, организацию технического проектирования и производство оборудования для ухода за травяными покрытиями. Я обучал представителей более чем тысячи компаний по всему миру, людей, которым предстояло заниматься постепенными преобразованиями, и эта работа позволила мне по-настоящему понять, что значит учиться у Toyota и менять культуру компаний.

Исследования американских компаний, которые занимаются внедрением различных вариантов производственной системы Toyota, привели к появлению книги *Becoming Lean: Experiences of U.S. Manufacturers* (Liker, 1977). Я участвовал в ее создании в качестве редактора. В 1998 году эта книга получила премию Синго (Shingo Prize, названную так в честь Сигео Синго, одного из создателей производственной системы Toyota). Кроме того, я был соавтором статей по системе разработки продукции в Toyota и управлению поставщиками. Эти статьи опубликованы в *Sloan Management Review* и *Harvard Business Review* и также удостоены премии Синго. Но пока мне не предложили написать «Дао Toyota», у меня не было возможности свести воедино результаты двадцатилетних наблюдений за компанией Toyota и компаниями, которые учатся у Toyota.

Читатель не сможет не заметить, что я — горячий сторонник подходов Toyota. Как преподаватель и ученый я старался быть объективным, но не могу не признать, что и в самом деле являюсь страстным поклонником этой компании. Я убежден, что Toyota, которая добилась небывалых успехов в постоянном совершенствовании и сумела вовлечь в него своих сотрудников, является одним из самых поучительных примеров в истории человечества. При этом компания постоянно учится сама, а это тоже немалое достижение.

Значительная часть исследований и интервью на предприятиях Toyota в Японии и США, послуживших основой для этой книги, проводились в ходе многократных визитов в Японию на протяжении 20 лет. Когда меня попросили написать эту книгу, я немедленно обратился в Toyota с просьбой оказать мне поддержку и позволить провести еще ряд интервью, касающихся методов Toyota. Руководство компании любезно согласилось помочь мне. Как выяснилось, сама компания только что выпустила собственную внутреннюю версию «Дао Toyota», чтобы обеспечить преемственность «генетического кода» Toyota при создании в разных странах мира дочерних компаний, которыми руководят представители международной команды. Этот проект был так дорог Фудзио Тё, президенту Toyota Motor Company, что он согласился лично побеседовать со мной, хотя почти никогда не давал интервью. Сам Фудзио Тё учился дао Toyota у одного из его создателей, Тайити Оно. Я спросил Тё, в чем уникальность выдающихся достижений Toyota. Его ответ был предельно кратким.

Секрет дао Toyota, который выгодно отличает Toyota от других компаний, не в отдельных приемах или методах... Самое важное, что все они в сово-

купности работают как единая система. Дао нужно практиковать изо дня в день упорно и последовательно, без авралов и спешки.

В течение года я беседовал более чем с 40 менеджерами и представителями администрации Toyota, которые занимались производством, продажами, разработкой продукции, логистикой, запчастями и технологией производства. Общая продолжительность этих бесед составила 120 часов, все они записаны мною. Я беседовал и с несколькими бывшими менеджерами Toyota, которые теперь применяют накопленный опыт в американских компаниях, а также с поставщиками Toyota. Я побывал на многих заводах Toyota и ее поставщиков, в отделах сбыта компании, распределительном центре, на участках приемки поставляемых деталей, на испытательном полигоне в Аризоне и Техническом центре Toyota.

Какие задачи яставил перед собой, работая над книгой «Дао Toyota»? Во-первых, мне посчастливилось ознакомиться с уникальной культурой компании, которую отличает высочайшая эффективность работы, и я хотел поделиться своими знаниями. Во-вторых, на Toyota равняются многие компании в разных странах мира, и мне хотелось попытаться взглянуть на причины успеха Toyota по-новому. Самым важным выводом при изучении Toyota стало то, что успех компании определяется балансом между двумя составляющими: культурой, которая предполагает и ценит непрерывное совершенствование сотрудников, и технической системой, в основе которой лежит принцип потока, эффективно создающего добавочную ценность. Отсюда третья, самая трудная, задача: научить другие компании эффективно применять опыт Toyota и учиться на собственном опыте, неуклонно повышая качество работы.

Поскольку подход Toyota и производственная система Toyota (TPS) достаточно сложны, книга включает три раздела. Первая часть знакомит вас с сегодняшними достижениями Toyota и историей компании. Она рассказывает о развитии TPS, новой концепции производства, которая в корне меняет подход к бизнесу в разных отраслях промышленности. Здесь же показано, как применялись подходы Toyota при создании Lexus и Toyota Prius, что позволит увидеть их в действии. Во второй части я рассказываю о 14 принципах дао Toyota, которые выявлены в процессе исследований. Эти ключевые принципы являются основой методов и инструментов TPS и управления компанией в целом. Эти 14 принципов подразделяются на четыре группы:

- *Философия долгосрочной перспективы.* Toyota относится к долгосрочным планам очень серьезно. Высший менеджмент видит главную цель работы компании в создании дополнительной ценности для потребителя и общества. Отсюда стремление к тому, чтобы в долгосрочной перспективе компания оставалась обучающейся системой, которая легко адаптируется к изменению внешних условий и работает с неизменной

эффективностью. Если этого не будет, инвестиции Toyota в непрерывное совершенствование и обучение потеряют всякий смысл.

- *Правильный процесс дает правильные результаты.* Toyota — компания, ориентированная на процесс. Ориентируясь на идеал — поток единичных изделий (подробнее об этом рассказывается в главе 8), Toyota на собственном опыте разобралась, как работает тот или иной процесс. Поток позволяет обеспечить наивысшее качество при минимальных затратах, соблюдая безопасность и поддерживая высокий моральный дух. Внимание, которое Toyota уделяет процессу, вошло в плоть и кровь компании, это часть ее «генетического кода», и менеджеры искренне убеждены, что желаемого результата можно добиться, только используя надлежащий процесс.
- *Увеличение ценности организации путем развития сотрудников и партнеров.* Подход Toyota включает комплекс инструментов, обеспечивающих постоянное совершенствование и развитие людей. Поток единичных изделий предъявляет к людям и производству самые высокие требования. Проблемы немедленно становятся явными и требуют незамедлительного решения, иначе производство остановится. Люди чувствуют, что их работа постоянно требует оперативного решения сложных вопросов, и это стимулирует их профессиональный рост. Менеджмент Toyota считает, что компания создает не только машины, но и людей.
- *Постоянное решение фундаментальных проблем стимулирует непрерывное обучение организации.* Самым высоким уровнем проявления дао Toyota является постоянное обучение. Его цель — научиться выявлять первопричины проблем и предотвращать их повторное возникновение. Кропотливый анализ, осмысление и обмен информацией о сделанных выводах столь же важны для совершенствования, как и правило о стандартизации зарекомендовавших себя приемов и методов.

Третья часть книги рассказывает о возможностях практики дао Toyota и о том, что нужно сделать, чтобы организация превратилась в бережливое обучающееся предприятие. Одна из глав посвящена применению подходов Toyota в компаниях, которые не производят продукцию, а оказывают услуги.

Если вы поняли секрет успеха Toyota и ознакомились с системами обеспечения качества, это еще не значит, что вы сумеете коренным образом изменить компанию, которая существует в иных условиях и имеет иную культуру. Однако пример Toyota вдохновляет. Он позволяет осознать, как важны твердая позиция руководства и стабильность ценностных ориентаций, которые не сводятся к получению немедленной прибыли. Оптимальное сочетание философии, процесса, человеческих ресурсов и решения проблем

создает обучающуюся структуру. Я убежден, что любая компания, занимается она производством или предоставлением услуг, должна стать обучающейся структурой, если она хочет преуспеть в долгосрочной перспективе. Toyota — блестящий пример такого предприятия. Хотя каждой компании предстоит найти свой путь и учиться на своих ошибках, дао Toyota может помочь всем, кто отправляется в это путешествие, сделать свои первые шаги.

Джеффри Лайкер, PhD.
Мичиганский университет, Анн-Арбор

БЛАГОДАРНОСТИ

Эта книга — результат 20-летнего изучения компании Toyota. Большая часть этой работы выполнялась при содействии Japan Technology Management Program, Мичиганский университет, Анн-Арбор, директором которой я являюсь в настоящее время. Эта программа начала свою работу в 1991 году благодаря щедрости U. S. Air Force Office of Scientific Research (AFOSR), организации, которая субсидирует нашу работу. Впрочем, на самом деле все началось с мечты сенатора от штата Нью-Мексико Джека Бингемэна. Сенатор Бингемэн кулуарными путями подыскивал субсидии для программ вроде моей, которые позволяли бы учиться у Японии, посыпать студентов, ориентированных на решение технических задач, в эту страну в интернатуру и предоставляли нам возможность поделиться накопленными знаниями в США. В то время, в конце 1980-х и начале 1990-х годов, «дисбаланс обмена опытом» между Японией и США был весьма ощутим — Япония активно училась у США, однако встречный процесс практически отсутствовал. Тому послужило немало причин, и одной из них было то, что Америка не желала слушать. Феноменальный успех компаний, подобных Toyota, пробудил нас, и Toyota сделала очень много, чтобы скорректировать создавшийся дисбаланс в обмене знаниями.

Toyota примечательным образом была готова поделиться источником своих конкурентных преимуществ со всем остальным миром. Важнейшей вехой на этом пути было решение председателя совета директоров компании Ейдзи Тоёда, принятое в 1982 году совместно с президентом Сойтиро Тоёда, одобрить соглашение с GM о создании NUMMI, совместного автомобилестроительного предприятия, специально для того, чтобы обучить GM подходу Toyota. Это означало, что Toyota готова поделиться самым дорогим, что у нее есть, — знаменитой производственной системой Toyota — со своим основным конкурентом на мировом рынке. Следующей вехой, которая делала TPS достоянием всего мира, стало решение о создании Toyota Supplier Support Center

в 1992 году, целью которого было обучение компаний США производственной системе Toyota путем создания рабочих моделей на предприятиях различных отраслей. Мне лично такая открытость Toyota дала очень многое.

К сожалению, я не имею возможности поблагодарить всех сотрудников Toyota, которые любезно давали мне длинные интервью и просматривали разделы этой книги, проверяя точность приведенных сведений. Я назову лишь тех, кто оказал на меня самое сильное влияние при изучении подхода Toyota. Должности названы на момент интервью.

- Брюс Браунли, генеральный менеджер, корпоративное планирование и внешние сношения Toyota Technical Center, — мой главный координатор при создании этой книги.
- Джим Олсон, старший вице-президент Toyota Motor Manufacturing North America, — отнесся к написанию книги о подходе Toyota очень серьезно и обеспечил всестороннее содействие со стороны Toyota, чтобы помочь адекватно раскрыть тему.
- Джим Вайзман, вице-президент Toyota Manufacturing North America, — открыл для меня TPS в сфере производства.
- Ирв Миллер, вице-президент группы Toyota Motor Sales, — был моим проводником в мире продаж и дистрибуторских служб Toyota.
- Фудзио Тё, президент Toyota Motor Company, — горячий приверженец подхода Toyota, заразивший меня своей увлеченностью.
- Гэри Конвис, президент Toyota Motor Manufacturing, штат Кентукки, и управляющий директор Toyota, — помог мне понять процесс освоения подхода Toyota американцами.
- Тосиаки (Тар) Тагути, президент и главный исполнительный директор Toyota Motor North America, — помог мне уяснить подход Toyota к продажам.
- Джим Пресс, исполнительный вице-президент и главный директор по операциям Toyota Motor Sales, США, — помог мне понять всю глубину философии подхода Toyota.
- Ал Кабито, вице-президент группы, управление продаж, Toyota Motor Sales, США, — помог уяснить, как возникла стратегия Toyota изголовления на заказ.
- Тадаси (Джордж) Ямасина, президент Toyota Technical Center, США, — ознакомил меня с хоуренсоу и помог в полной мере оценить генти генбуцу.
- Кунихико (Майк) Масаки, бывший президент Toyota Technical Center, — использовал все возможности для обеспечения моего доступа в Toyota с целью изучения подхода Toyota.

- Дэйв Бакстер, вице-президент Toyota Technical Center, — уделил мне гораздо больше времени, чем я был вправе просить, рассказывая о системе разработки продукции в Toyota и философии, которая лежит в ее основе.
- Эд Манти, вице-президент Toyota Technical Center, Эд, — настоящий инженер, который является живым свидетельством того, что Toyota может обучать американских инженеров, а последние могут освоить подход Toyota.
- Деннис Кьюнео, старший вице-президент Toyota Motor North America, — делился богатым опытом работы на предприятии NUMMI и за его пределами и помог мне осмыслить верность Toyota обязательствам перед обществом.
- Дик Маллери, партнер, компания Snell and Wilmer, — красочно описал, как его изменил подход Toyota, когда он работал на Toyota в качестве юрисконсультта.
- Дон Джексон, вице-президент, производство, Toyota Motor Manufacturing, штат Кентукки, — рассказал и продемонстрировал, что значит уважать и привлекать к участию цеховых рабочих.
- Гленн Умингер, помощник генерального менеджера, Департамент Управления бизнесом и производственной логистики Toyota Motor Manufacturing, North America, — рассказал, как бухгалтер Toyota может создать в Северной Америке офис, применяющий TPS, а затем возглавить службу логистики по Северной Америке и получить от этой работы море удовольствия.
- Теруюки Минора, бывший президент Toyota Motor Manufacturing, North America, — поделился впечатляющими воспоминаниями о том, как учился TPS у самого Тайити Оно.
- Стив Хессельброк, вице-президент по операциям компании Trim Masters, — рассказал о своем опыте учебы и о том, как, пройдя огонь, воду и медные трубы, стал одним из лучших в мире поставщиков сидений для Toyota.
- Киёси Имайдзуми, президент компании Trim Masters, — помог мне получить представление о том, что значит быть поставщиком Toyota в Японии.
- Итиро Судзуки, бывший главный инженер Lexus и исполнительный инженер-консультант, — показал мне, что представляет собой блестящий инженер.
- Такеси Утия마다, старший управляющий директор и бывший главный инженер проекта Prius, — рассказал, каково вести за собой людей, занимаясь реализацией революционного проекта (Prius).

- Джейн Беседа, генеральный менеджер и вице-президент North American Parts Operations, — разъяснил мне отношение подхода Toyota к информационным технологиям и автоматизации, прояснив очень многое.
- Кен Эллиott, менеджер Service Parts Center, — поделился историей формирования производственной культуры в рамках подхода Toyota при создании нового дистрибуторского центра запчастей.
- Энди Лунд, руководитель проекта Sienna, Toyota Technical Center, — поделился своими соображениями о переносе производственной культуры Toyota на предприятия США, с точки зрения американца, который вырос в Японии.
- Джим Гриффит, вице-президент Toyota Technical Center, — с неизменным юмором корректировал мои неправильные представления, стимулируя глубокое понимание подхода Toyota.
- Чак Гулэш, вице-президент Toyota Technical Center, — учил меня быть внимательным к деталям на автодроме при оценочных испытаниях автомобилей.
- Рэй Тангуэй, президент Toyota Motor Manufacturing, Канада, — помог мне понять, что технические инновации и TPS могут идти рука об руку.

Я чувствую себя особенно обязанным Джону Шуку, бывшему менеджеру Toyota, который помог становлению предприятия NUMMI, Toyota Technical Center и Toyota Supplier Support Center. Изучение подхода Toyota стало для Джона делом всей жизни. С этой увлеченностью он пришел в Мичиганский университет, где работал с нами несколько лет в качестве директора нашей Japan Technology Management Program (Программа японских технологий менеджмента) и продолжает быть одним из лидеров движения за бережливое производство. Джон был моим наставником при изучении TPS, сначала он учил меня ее основам, а затем преподал мне ряд более сложных уроков по философии подхода Toyota.

Большая часть этой книги написана в 2003 году, когда мне повезло провести зиму не на холодном восточном побережье, а в солнечном и теплом городе Финикс, в гостях у моего бывшего студента, а ныне профессора университета штата Аризона Тома Чоя. Атмосфера для создания книги была просто идеальной: по утрам я работал в уютном кабинете без окон, а днем играл в гольф. Эти четыре месяца, которые я провел вместе с моей любящей женой Деборой и детьми Джессом и Эммой, станут незабываемым воспоминанием на всю жизнь.

В этой книге рассказывается не только о применении производственной системы Toyota внутри компании, в ней рассматриваются и внешняя логистика поставок комплектующих, и вопросы управления цепочками поставок. Мои познания в сфере бережливой логистики значительно расширились bla-

годаря исследованию, финансируемому программой Грузовых автоперевозок фонда Слоуна (Sloan Foundation's Trucking Industry), которое возглавляет мой близкий друг и коллега Челси (Чип) Уайт в Georgia Institute of Technology.

Отдельно я хочу поблагодарить тех, кто помог мне при редактировании и написании книги. Когда мой издатель сообщил, что объем книги в два раза превышает допустимый, я в отчаянии позвонил моему бывшему редактору Гэри Пьюрасаари, надеясь, что он выручит меня из беды. Он колдовал над каждой страницей этой книги и сделал настоящее чудо: изменив кое-где компоновку материала, в духе дао Toyota, он убрал лишние слова, вдохнув тем самым жизнь в слова, добавляющие ценность. Можно сказать, что он был не редактором, а соавтором. После этого под руководством Ричарда Нэррэмора, редактора издательства McGraw-Hill, попросившего написать меня эту книгу, я переработал ее еще раз, и это позволило поднять ее качество на более высокий уровень. Кропотливый труд обоих редакторов, которые днем и ночью думали только о том, как найти самые точные слова, чтобы передать уникальную философию Toyota, — лишний аргумент в пользу подхода Toyota.

[Купить книгу на сайте kniga.biz.ua >>>](#)

Часть первая

Дао Toyota — достижение всемирного значения

[Купить книгу на сайте kniga.biz.ua >>>](http://kniga.biz.ua)

1

ДАО ТОYOTA: ОПЕРАЦИОННОЕ СОВЕРШЕНСТВО КАК СТРАТЕГИЧЕСКОЕ ОРУЖИЕ

Мы придаем огромное значение действиям и практике.

*Вокруг слишком много непонятного, поэтому мы говорим
своим сотрудникам: смелее, действуйте, пробуйте!*

*Взявшись за дело, вы увидите, как мало вы знаете,
и наделаете ошибок, но вы исправите эти ошибки
и переделаете уже готовое заново. Предприняв вторую
попытку, вы совершите новые ошибки и набьете новые
шишки и переделаете сделанное еще раз. Только так,
постоянно совершенствуясь или, точнее, совершенствуясь
через действие, можно подняться к вершинам мастерства
и знания.*

Фудзио Тё, президент Toyota Motor Corporation, 2002

Toyota впервые привлекла к себе внимание всего мира в 1980-е годы, когда стало понятно, что в японском качестве и эффективности есть нечто особенное. Японские автомашины служили дольше, чем американские, и требовали гораздо меньше ремонта. В 1990-е годы среди японских автомобильных компаний стала особенно выделяться Toyota (Womack, Jones, and Roos, 1991). Дело было не в сногшибательном дизайне или эксплуатационных характеристиках ее автомобилей, хотя их ход был легким, а дизайнерское решение нередко весьма изящным. Главное заключалось в том, как Toyota проектировала и производила свои машины. Она добилась невероятной стабильности процесса и качества продукции. Toyota создавала автомобили быстрее других фирм, ее машины были более надежными и продавались по конкурентным ценам, несмотря на относительно высокий уровень зарплаты японских рабочих. Это тем более примечательно, если вспомнить, что, даже когда Toyota

приходилось уступать своим конкурентам, она чудесным образом преодолевала трудности и становилась только сильнее. Сегодня Toyota является третьим по величине производителем автомобилей в мире после General Motors и Ford и ежегодно продает более шести миллионов автомобилей в 170 странах. Однако рентабельность Toyota гораздо выше любой другой автомобильной компании. Аналитики автомобильной промышленности считают, что в 2005 году Toyota опередит Ford по количеству продаваемых автомобилей, а если текущие тенденции сохранятся, она в конечном счете обойдет и GM и станет крупнейшей автомобильной компанией в мире.

Каждый, кто интересуется автомобильной промышленностью, а также множество потребителей ее продукции знают о головокружительном успехе Toyota и мировом уровне качества ее продукции:

- Годовая прибыль Toyota в конце финансового года в марте 2003 года составила \$8,13 млрд — больше, чем прибыль GM, Chrysler и Ford, вместе взятых. На такой уровень прибыли не выходила ни одна автомобильная компания в течение по меньшей мере десяти лет. Чистая прибыль компании в 8,3 раза превышает средние отраслевые показатели.
- В то время как цены акций «большой тройки» в 2003 году падали, акции Toyota за 2002 год выросли на 24%. В 2003 году рыночная капитализация (общая стоимость акций) Toyota составила \$105 млрд, что выше совокупной рыночной капитализации Ford, General Motors и Chrysler. Это поразительная статистика. Доходность активов в 8 раз выше, чем в среднем по отрасли. В течение последних 25 лет компания ежегодно получала прибыль и имеет постоянный резерв ликвидных денежных ресурсов порядка \$20 млрд — \$30 млрд.
- Несколько десятков лет Toyota являлась автомобильной компанией номер один в Японии и с большим отрывом после североамериканской «большой тройки» занимала четвертое место в мире. Но в августе 2003 года Toyota впервые опередила одного из представителей «большой тройки» (Chrysler) по продажам автомобилей в Северной Америке. Похоже, Toyota наконец вошла в «большую тройку» автомобильных компаний США. (Из 1,8 млн автомобилей Toyota/Lexus, проданных в Северной Америке в 2002 году, 1,2 млн изготовлено на территории Северной Америки. Toyota стремительно наращивает свои производственные мощности в США, тогда как американские производители при первой возможности закрывают заводы, сокращают производство и переводят его за рубеж.)
- В 2003 году по объему продаж автомобилей в США Toyota соперничала с обладателями двух других ведущих торговых марок — Ford и Chevrolet. В 2003 году наибольшим спросом среди легковых автомобилей в США

пользовалась модель Camry. При этом Corolla была мировым хитом продаж среди малолитражек.

- Еще не так давно Toyota была известна только как производитель компактных легковых машин для массового потребителя, однако за последние десять лет она стала лидером и в производстве дорогих автомобилей. Бренд Lexus появился в 1989 году, а к 2002 году он три года подряд пользовался в США большим спросом, чем BMW, Cadillac и Mercedes-Benz.

- Toyota изобрела «бережливое производство» (оно же «производственная система Toyota», или «TPS»).

При этом в течение последних десяти лет взгляды Toyota на производство и отношения с поставщиками вызвали коренную перестройку практически во всех отраслях промышленности. О производственной системе Toyota и бережливом производстве написаны десятки книг, в том числе два бестселлера: *The Machine That Changed the World: The Story of Lean Production* (Womack, Jones, Roos, 1991) и *Lean Thinking* (Womack, Jones, 1996). (Существующий перевод на русский язык этой книги: Джеймс П. Вумек, Дэниел Т. Джонс. *Бережливое производство: Как избавиться от потерь и добиться процветания вашей компании.* — М.: Альпина Паблишер, 2013.) Квалификация сотрудников компании настолько высока, что специалиста, который работал в Toyota, с распостертыми объятиями встречают в каждой компании почти в любой отрасли по всему миру.

- Toyota разрабатывает новые продукты быстрее всех в мире. На создание легкового или грузового автомобиля уходит 12 месяцев, а то и меньше, тогда как конкуренты обычно тратят на это два-три года.

- Toyota опережает всех производителей продукции аналогичного класса и всех своих конкурентов по уровню качества, производительности, скорости производства и гибкости. В соответствии с рейтингом *Consumer Reports* (J.D. Powers and Associates), а также других источников автомобили Toyota много лет неизменно считаются самыми качественными в мире.

Успех Toyota и ее репутация во многом определяются именно высоким качеством. Потребители знают, что они могут положиться на автомобиль Toyota, который не подведет их в течение всего срока службы, тогда как автомобили большинства американских и европейских компаний примерно после года эксплуатации неизбежно попадают в мастерскую автосервиса. В 2003 году Toyota отозвала в США на 79% меньше машин, чем Ford, и на 92% меньше, чем Chrysler. По данным исследования за 2003 год, проведенного *Consumer Reports*, который считается одним из самых популярных журналов среди авто-

любителей, 15 из 38 наиболее надежных моделей всех существующих автомобильных компаний в течение последних семи лет изготовлены Toyota/Lexus. Никакой другой автомобильной компании такие показатели и не снились. Модели GM, Mercedes и BMW в этом списке отсутствуют. По сведениям Consumer Reports, ни одна модель Toyota ни разу не попадала в «черный список» машин, от покупки которых следует отказаться. Между тем в этом списке часто оказывались модели Ford, едва ли не половина моделей GM и более 50% моделей Chrysler.

Ниже приведены некоторые статистические данные из ежегодного выпуска Consumer Reports за 2003 год, посвященного автомобильной промышленности.

- В классе малолитражек (Toyota Corolla, Ford Focus/Escort, GM Cavalier и Chrysler Neon) Toyota вот уже шесть лет подряд опережает остальные компании по показателям общей надежности, а в 2003 году ее модель победила и по показателям прогнозируемой надежности.
- В классе семейных седанов Toyota Camry уже шесть лет опережает Ford Taurus, GM Malibu и Dodge Intrepid, а в 2003 году обошла их по прогнозируемой надежности.
- Более половины подержанных машин Toyota попадают в категорию «приобретение рекомендуется», тогда как из автомобилей Ford в ту же категорию входит менее 10%, из GM лишь 5%, а машины Chrysler не проходят по этой категории вообще.
- По данным J.D. Powers, Toyota/Lexus имеет самые высокие показатели «первоначального качества» и долговечности и удерживает эти показатели уже много лет. По данным исследования качества за 2003 год, проведенного J.D. Powers, автомобилем номер один по надежности вновь оказался Lexus, который производится Toyota. Далее следовали Porsche, BMW и Honda.

В чем же секрет успеха Toyota? Невероятная стабильность качества и неизменная операционная эффективность компании — непосредственный результат безупречности производства. Операционная эффективность стала стратегическим оружием Toyota. Отчасти добиться такого уровня позволяют инструменты и методы повышения качества, которые стали широко известны в мире благодаря Toyota. Это система «точно вовремя», кайдзен, поток единичных изделий, дзидока и хайдзунка, которые породили настоящую революцию бережливого производства. Но не инструменты и технологии являются секретным оружием, которое может совершить переворот в бизнесе. Неизменный успех Toyota при применении этих средств проистекает из философии бизнеса, в основе которой лежит понимание людей и их мотивации. Успех компании определяется прежде всего тем, что, разрабатывая стратегию,

выстраивая отношения с поставщиками и обеспечивая существование обучающейся организации, Toyota неустанно совершенствует лидерство, работу команд и культуру бизнеса.

В данной книге изложены 14 принципов, которые составляют суть дао Toyota. Сформулировать их мне позволили 20 лет изучения компании. Эти 14 принципов являются основой производственной системы Toyota (TPS), которая применяется на производственных предприятиях Toyota во всем мире. Эти принципы проще усвоить, разделив их на четыре категории: философия, процесс, сотрудники и партнеры, решение проблем (см. рис. 1.1). (14 принципов дао Toyota изложены в главе 4.)

Когда я начал писать эту книгу, Toyota выпустила собственный внутренний вариант дао Toyota (The Toyota Way) для подготовки своих сотрудников. Ознакомившись с ним, я переосмыслил свои представления о 14 принципах и впоследствии учел четыре принципа высшего уровня, выделенные в этом документе: генти генбуцу (работа с источником), кайдзен, уважение и работа в команде, вызов, — и привел их в соответствие с четырьмя названными категориями.

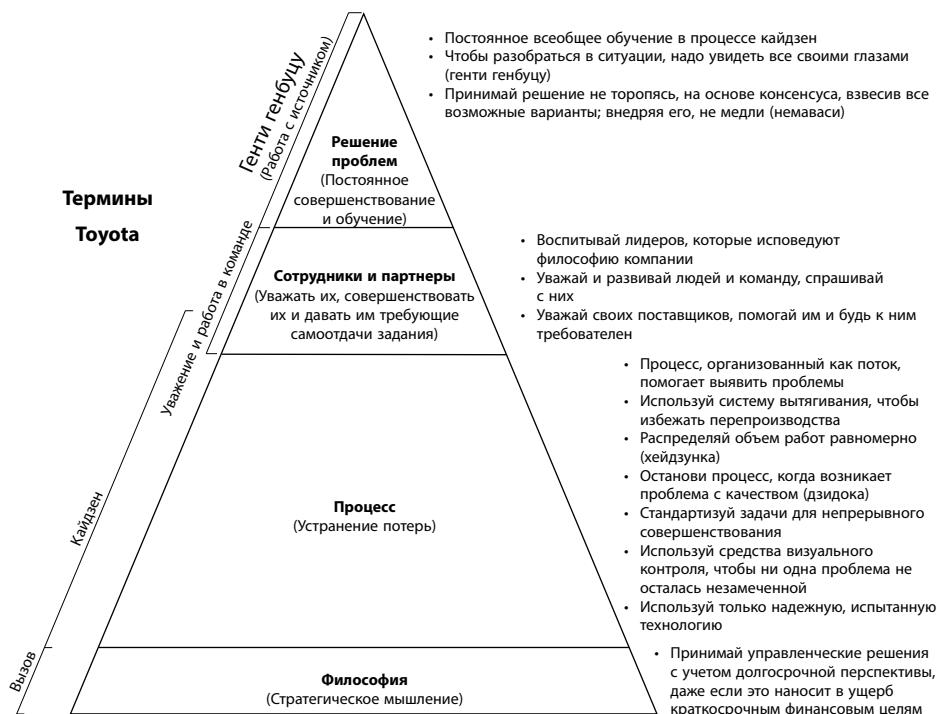


Рис. 1.1. Четырехкомпонентная модель дао Toyota

Дао Toyota и производственная система Toyota представляют собой две составляющие «генетического кода» Toyota; они определяют стиль управления и уникальность этой компании. В этой книге я хочу рассказать и показать, как можно применить успешный опыт Toyota в любой организации, для совершенствования любого процесса, связанного с бизнесом, включая продажи, разработку продукции, маркетинг, логистику и менеджмент. Чтобы это путешествие было для вас более комфортным, я привожу множество примеров. Часть этих примеров показывает, как поддерживает свой высочайший уровень Toyota, другие позволяют ознакомиться с опытом компаний, которые успешно применяют принципы Toyota как в производстве, так и в сфере услуг.

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА TOYOTA (TPS) И БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Производственная система Toyota представляет собой уникальный подход к производству. Именно она породила движение за бережливое производство, которое (вместе с концепцией шести сигм) стало одной из доминирующих тенденций в последние десять лет. Несмотря на то что движение за бережливое производство стало весьма популярным, я надеюсь, эта книга убедит вас в том, что большинство попыток создать бережливое производство были довольно поверхностны. Большинство компаний уделяли слишком много внимания таким инструментам, как 5S и системе «точно вовремя», не воспринимая бережливое производство как единую систему, как дух, которым пропитана культура организации. В большинстве компаний, пытавшихся внедрить бережливое производство, высший менеджмент не принимал участия в повседневной работе и непрерывном совершенствовании, которые являются неотъемлемой частью этой производственной системы. Toyota подходит к этому по-иному.

Что представляет собой бережливое предприятие¹? Можно сказать, что это конечный результат применения производственной системы Toyota на всех этапах бизнеса. В прекрасно написанной книге «Бережливое производство» Джеймс Вумек и Дэниел Джонс определяют бережливое производство как процесс, который включает пять этапов:

- определение ценности для потребителя;
- выстраивание последовательного потока создания этой ценности;
- обеспечение непрерывности этого потока;

¹ Следует различать понятия «бережливое производство», которое представляет собой технологию управления, и «бережливое предприятие», являющееся совокупностью взаимосвязанных фирм, участвующих в создании одного продукта, каждая из которых внедрила у себя методы бережливого производства. — Прим. науч. ред.

- обеспечение «вытягивания» от заказчика;
- стремление к совершенству.

Для того чтобы производство стало «бережливым», производитель должен усвоить образ мышления, который даст возможность организовать поток единичных изделий, то есть организовать работу так, чтобы изделие проходило стадии, где добавляется стоимость, без сбоев, помех и остановок. Для этого необходима система «вытягивания», которая учитывает в первую очередь запросы потребителя и предполагает, что на очередную стадию процесса подается лишь то, что будет использовано немедленно. А кроме того, бережливое производство требует культуры, когда каждый стремится к постоянному совершенствованию.

Тайити Оно, основатель TPS, сформулировал это гораздо короче:

Все, чем мы занимаемся, — это следим за временем между размещением заказа потребителем и получением денег за выполненную работу. Мы сокращаем этот промежуток времени, устранивая потери, которые не добавляют ценности (Ohno, 1988).

Из главы 2 мы более подробно узнаем о том, что производственная система Toyota была разработана после Второй мировой войны, когда Toyota находилась совсем в иных условиях, чем Ford и GM. В то время как Ford и GM бросили все силы на массовое производство, экономя на масштабах производства, и стремились производить как можно больше деталей, снижая их стоимость, рынок Toyota в послевоенной Японии был очень невелик. Чтобы удовлетворить запросы потребителя, Toyota приходилось использовать одни и те же сборочные линии для создания самых разных автомобилей. Решающим фактором для эффективности ее работы стала гибкость. Это помогло Toyota сделать важное открытие: сокращая сроки разработки и обеспечивая гибкость производственных линий, можно добиться лучшего качества, более чутко реагировать на запросы потребителей, повысить эффективность работы и намного рациональнее использовать оборудование и пространство. Хотя традиционное массовое производство, которым занимается Ford, привлекало дешевизной единицы продукции, потребитель предпочел бы иметь гораздо больший выбор, чем могли предложить приверженцы массового производства, не оставшись при этом в убытке. В 1940-е и 1950-е годы Toyota бросила все силы на устранение потерь времени и материалов на всех стадиях производственного процесса — начиная с сырья и заканчивая готовой продукцией. Именно это необходимо сегодня большинству компаний: динамичные, гибкие процессы, которые дадут потребителю то, что ему нужно и когда нужно, и обеспечат высочайшее качество по приемлемой цене.