

Преглед на място: какво вижда външното око за един ден

Производство и монтаж на метални огради, порти и конструкции

Изготвил: Optimize 360

Бележка: Този документ е съкратен, анонимизиран образец от реален целодневен оперативен преглед на място. Фирмата, хората, продуктите, конфигурацията на цеховете и числата са променени така, че не водят до реален клиент — запазени са типът наблюдения, дълбочината и структурата. Реалният доклад е около 20 страници с 4 приложения (регистър на отклоненията с конкретни примери, анализ на капацитета, хронометражен шаблон, подробна пътна карта).

1. Как протече прегледът

Един работен ден на място: разговори с управителя, заместника и техническия ръководител, обход на трите цеха и склада, наблюдение на реалната работа и на координацията с монтажните екипи. Никакъв достъп до счетоводни данни не е искан — всичко по-долу стъпва на видяното, чутото и публичните източници. Където информацията е приблизителна, това е посочено: докладът е покана за проверка с числа, не присъда.

2. Резюме за ръководството

Фирмата е утвърден производител с ~20-годишна история, модернизирано оборудване и стабилни клиенти, включително износ. Прегледът откри четири неща, които не се виждат от счетоводството:

- **Скрити разходи от незаписвани преправяния (rework), напразни пътувания и координация по памет** — консервативна оценка €35–60 хил. годишно (раздел 5).
- **Дисбаланс на капацитета:** заготовката и заваръчният цех работят на пълни обороти, а линията за прахово покритие е натоварена 5–6 дни месечно — скъпо оборудване стои и чака, докато навън същата услуга се търси.
- **Критичната информация живее в трима души.** Статусът на всеки обект, графикът на екипите и капризите на доставчиците минават през техническия ръководител — устно, по телефона, по памет. При негово отсъствие фирмата кара на сляпо.
- **Потенциал за 10–20% повече производство** при отпушване на тясното място в заготовката — без нова машина, само с мерене и групиране на пренастройките.

3. Как тече работата (карта на процеса)

Основният цикъл минава през десет етапа: запитване и оферта (по няколко итерации), договор и работни чертежи, доставка на материали, производство (рязане и огъване → заваряване → прахово покритие → контрол), складиране до строителна готовност, транспорт, монтаж от три екипа на терен, приемане с протокол, гаранционно обслужване и фактуриране. Картата изглежда стандартно — стойността е в това КЪДЕ по нея изтича информация и време, което е предметът на следващия раздел.

4. Ключови наблюдения

4.1. Скъп капацитет, който чака

Линията за прахово покритие е оразмерена за много по-голям обем, но работи 5–6 дни в месеца — останалото време детайлите се трупат пред нея или тя стои празна. Междувременно по-малки цехове от региона возят детайлите си за боядисване в друг град. Тук се крие стратегическа възможност: услугата да се продава навън, вместо оборудването да амортизира на празен ход.

4.2. „Няма преправяния“ — до обяд

В началото на прегледа екипът заяви, че преправяния почти няма. До края на същия ден бяха регистрирани две: пано на ограда със сгрешен брой планки, върнато за преправяне в цеха, и монтажен екип, върнал се от обект, на който основата не беше готова. Никой не записва тези случаи — затова те не съществуват в никоя справка, а само в маржа, който тихо ги покрива.

4.3. Няма едно място, което показва всички обекти

При десетина едновременни обекта няма табло, файл или система, показваща кой обект на кой етап е. Всичко е в главите на трима души. Това не мащабира, прави делегирането невъзможно и е бизнес риск при отсъствие.

4.4. Вечерното прозвъняване

Трите монтажни екипа тръгват сутрин с натоварени бусове; вечерта техническият ръководител ги прозвънява един по един, за да научи какво е свършено. Протоколите са на хартия, всеки пише различно, снимките остават по личните телефони. Процесът работи — но виси на един човек и на неговата памет.

4.5. Камерите показват ЧЕ се работи, не КОЛКО

В цеховете има камери с монитор в офиса. От тях не произтича нито едно число: колко единици на ден, къде има престой и защо. Наблюдението е пасивно — успокоява, но не управлява.

4.6. Системата, която се ползва на 20%

Фирмата има складово-счетоводна система, внедрена от голям доставчик, но производственият модул не се използва — цехът реално работи на хартия и в електронни таблици. Това е често срещано и НЕ предлагаме „борба“ със системата: празнините се запълват с леки инструменти отстрани, които после подават данни към нея.

5. Оценка на скритите разходи

Точните суми изискват вътрешни данни; целта на тези диапазони е да покажат мащаба и да посочат как всяко перо да се измери с малък инструмент за 1–3 месеца:

Категория	Консервативно	Максимално	Как се измерва
Преправяния в производството	€10 000/год.	€22 000/год.	FixLog — регистър на отклоненията
Преправяния при монтаж	€7 000/год.	€14 000/год.	CrewDispatch + FixLog
Напразни пътувания до обекти	€4 000/год.	€8 000/год.	SiteReady — потвърждение за готовност
Загубено време в пренастройки	€8 000/год.	€11 000/год.	SetupTimer (1 месец данни)
Координация „по памет“	€6 000/год.	€5 000/год.	ProjectPulse + PayCalc
ОБЩО	€35 000/год.	€60 000/год.	

За сравнение: в производствени компании в чужбина цената на лошото качество обичайно е 5–12% от оборота. Дори консервативните 5% при оборот от порядъка на €6 млн. са €300 хил. — вероятно при вас не е толкова, но е повод за въпроса „какво не мерим“.

6. Препоръки

Бързи победи (2–4 седмици)

- **Дневен производствен запис** — брой единици по цехове, престои и причини. 30 секунди в края на смяната; може да тръгне на хартия.
- **Регистър на отклоненията** — всяко преправяне и напразно пътуване се записва с дата и загубено време. Не за санкции — за видимост. Каквото не се мери, не може да се намали.
- **Потвърждение за готовност на обекта** — преди екипът да тръгне, строителят потвърждава с линк и снимка. Без потвърждение — екипът не тръгва.

Средносрочни (1–3 месеца)

- **Табло за статус на обектите** — един ред на обект, цветове зелено/жълто/червено, аларма при застой. Информацията излиза от главите и става достъпна за всички.
- **Мобилна форма за монтажните екипи** — снимка, статус, дигитален подпис от клиента. Елиминира вечерното прозвъняване и хартиените протоколи.

Стратегически (3–6 месеца)

- **Продаване на свободния капацитет** — партньорска програма за праховото покритие към по-малки цехове; първо реална себестойност, после цени и портал за заявки.
- **Роля „производствен координатор“ и стандартизирани обучителни процедури** — новият човек да се въвежда за седмици, не за месеци, без да спира опитните.

7. Пътната карта в резюме

Пълната пътна карта (приложение към реалния доклад) описва 18 малки модула в четири етапа — всеки носи самостоятелна стойност и не е задължително да се внедрят всички:

Етап	Фокус	Резултат
1 · Видимост	дневен запис, отклонения, готовност на обекти, табло, оферти	ръководството вижда фирмата на екран; базова линия от данни
2 · Мобилност	монтажните екипи онлайн, качествен контрол със снимки, рекламации	дигитални протоколи, статус от терена в реално време
3 · Интелигентност	производствено табло, доставки, обучителни инструкции	данните говорят: тенденции, тесни места, сигнали
4 · Растеж	себестойност на покритието, партньорски портал, прогнози	нов приходен канал от свободния капацитет

Принципът: първо данни, после автоматизация, после интелигентност. Всеки модул започва като проста форма, достъпна от телефон; сложност се добавя само при доказана нужда. Един номер на поръчка свързва всичко — от офертата до рекламацията.

8. Какво е нужно от страна на фирмата

За целодневния преглед: един ден достъп до цеховете и разговор с 2–3 ключови души. За Етап 1 от пътната карта: 2–3 часа обучение на място и воля записването да не се използва за наказания — иначе

хората ще саботират точно данните, които трябва да им помогнат. Техническото решение е 20% от успеха; възприемането от хората е останалите 80%.

Какво получава клиентът в реалната услуга: този преглед в пълен вид (~20 страници), четирите приложения, приоритизирана пътна карта и разговор с ръководството върху конкретните числа. Кратката версия (2 часа, онлайн или на място) проследява един избран процес и завършва със схема на процеса, основните проблеми и препоръчаните действия.