

ABB Gate Model Шлюзовая модель или модель допусков АББ	Модель принятия проектных решений на основе шлюзов (gates) – рис. 1. На каждом шлюзе проводится оценка выполненной работы и принимаются решения о дальнейших действиях.	MRP (Enterprise Resource Planning – система планирования материальных ресурсов)	MRP – средство планирования производства и контроля товарных запасов, используемое при управлении производственным процессом.
CONWIP (Constant Work in Progress – постоянный объем незавершенной продукции)	Организация процесса «тянущего» типа (см. Pull) таким образом, что число изделий, находящихся в обработке, всегда меньше определенного порога.	OEE (Overall Equipment Effectiveness – общая эффективность оборудования)	Признанное средство измерения и контроля показателей работы производства. Показатель применим на уровне станка, производственного участка или всего производственного процесса. См. вставку на с. 41.
CP3 (Common Pull Production Practices – обобщенная методология производства, регулируемого спросом)	Реализация шлюзовой модели ABB Gate Model с восемью шлюзами и четырьмя основными этапами (см. рис. 1).	PR (Production Rate – производительность)	Интенсивность производственного потока.
Critical Chain Критическая цепочка	Понятие критического пути (Critical Path) с дополнительным учетом зависимости от ресурсов.	Project network Сеть проекта	Блок-схема процесса, изображающая последовательность выполнения комплекса операций.
Critical Path Критический маршрут	Последовательность работ в сети проекта (project network), обладающая наибольшей продолжительностью.	Pull «тянущее» производство	В системе «тянущего» типа, где процесс регулируется потребностями следующего технологического участка, запрос на пополнение запасов генерируется, когда материал извлекается, «вытягивается» из запасов, или по истечении заданного срока.
DFMA (Design for Manufacturing and Assembly – проектирование с учетом требований технологии изготовления и сборки)	Комплекс принципов и правил разработки изделий, позволяющий оптимизировать все этапы жизненного цикла. Состоит из двух взаимодополняющих методов DFA (Design for Assembly – проектирование с учетом условий сборки) и DFM (Design for Manufacturing – проектирование с учетом условий изготовления).	Re-order point method Метод пополнения запаса по заданному уровню	Метод регулирования материальных запасов, при котором заказ на пополнение запасов выдается при снижении уровня запасов до заданного уровня.
ERP (Enterprise Resource Planning – система планирования ресурсов предприятия) Gate Шлюз	Системы ERP – это управленческие информационные системы, объединяющие и автоматизирующие процессы, связанные с производством или другой деятельностью. Временная метка, обозначающая плановую дату окончания важного этапа осуществления проекта.	SPC (Statistical Process Control – статистический контроль процессов)	Статистический метод определения управляемости наблюдаемого процесса.
Gateways Система шлюзов	Платформа для процесса исполнения заказов на компоненты АББ. Подход условно делится на две части. Шлюзовая инструкция: «упаковочная ведомость» внутренних поставок, в которой указан состав поставки. Визуальное представление системы шлюзов: график всех внутренних поставок, построенный на основе шлюзов (см. gates).	Supply Chain Логистическая цепочка	Связанная система объектов, процессов, информации и ресурсов, используемая для передачи изделия или услуги от поставщика к потребителю. Объекты логистической цепочки обычно представлены заводами-изготовителями, поставщиками услуг, дистрибьюторами и предприятиями розничной торговли. Процессы логистической цепочки заключаются в преобразовании сырья и компонентов в законченное изделие.
Lean Manufacturing Рациональное производство	Производство, работающее с меньшими трудозатратами и складскими запасами, занимающее меньшую площадь и выполняющее заказ за меньшие сроки по сравнению с традиционными методами, но вместе с тем быстро реагирующее на запросы потребителя и обеспечивающее соблюдение строгих стандартов качества.	SCM (Supply Chain Management – управление логистической цепочкой)	Процесс планирования, внедрения и контроля процессов логистической цепочки (Supply Chain) с целью удовлетворения требований заказчика с максимальной эффективностью.
Little's Law Закон Литтла	Закон Литтла гласит, что для любой данной производительности среднее время производственного цикла (TPT) прямо пропорционально количеству незавершенной продукции, находящейся в обработке (WIP). См. вставку на с. 10.	TPT (Throughput time – время производственного цикла)	Время, проходящее от момента выдачи наряда на производство до готовности изделия к отгрузке.
MES (Manufacturing Execution System – система организации производства)	MES представляет собой автоматизированную систему, помогающую управлять процессами, снабжением материалами и обеспечением рабочей силой и другими факторами, влияющими на стабильную работу производственного объекта. Такая система обеспечивает четкую реакцию производства на изменения требований рынка, величины спроса и объемов товарных запасов.	TTPT (Total TPT – общее время производственного цикла)	Время, проходящее от поступления твердого заказа до фактической отгрузки.
		Two-bin system Двух-бункерная схема	Практическая реализация метода пополнения запасов по заданному уровню (см. re-order point method), в которой запасы накапливаются в двух бункерах. Запрос на пополнение выдается при опустошении одного бункера. Во втором бункере находится количество материала, достаточное для работы до поступления новой партии материала.
		VSM (Value Stream Mapping – визуализация потока создания ценности)	Одно из средств реализации рационального производства (см. lean manufacturing). Позволяет составить схему процесса исполнения заказа на заводе с указанием материальных и информационных потоков, а также выделить процессы, увеличивающие и не увеличивающие ценность изделия.
		WIP (Work in progress – объем незавершенной продукции, находящейся в обработке)	Среднее количество изделий на производстве, работа над которыми уже началась, но еще не была закончена.

1 Шлюзовая модель АББ.

