



МОНИТОРИНГ

ЦНТИБ ОАО «РЖД»

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

№4/АПРЕЛЬ 2023

СОДЕРЖАНИЕ

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ОТРАСЛИ	3
Четыре рацпредложения, которые уже реализованы в ОАО «РЖД»	3
Ремонт на месте	7
«Диаграмма спагетти» покажет эффективность: на сети впервые реализуется проект создания образцовых предприятий	8
Проекты с акцентом на безопасность: залог успеха магистрали – экономия и современные технологии	11
Оптимизация процессов – основа улучшений: Забайкальской ДТВ в этом году предложены к реализации на ЗабЖД четыре проекта, в том числе, два мультифункциональных	13
БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ.....	15
Президент России призвал расширить национальный проект «Производительность труда»	15
«РН-Юганскнефтегаз» получил эффект в 12 млрд рублей от реализации мероприятий по повышению производственной эффективности	16
Увеличили выпуск на 40 %: благодаря участию в национальном проекте самарская компания сможет производить больше бетонных заводов	16
Тройники отводам не мешают: проект с эффектом в 146 млн рублей	18
Златоустовский завод на треть ускорил выпуск незаменимого на стройках оборудования благодаря нацпроекту	20
Бережливое производство сэкономило калужскому заводу 114,5 миллиона	22
ИЗТМ получил экономический эффект в 65 млн рублей от нацпроекта «Производительность труда»	22
ОКБ «Факел» усовершенствует производство, применив бережливые технологии.....	24
Более 8 млрд рублей – прирост добавленной стоимости компаний-участников нацпроекта «Производительность труда» из Санкт-Петербурга	25

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ОТРАСЛИ

Четыре рацпредложения, которые уже реализованы в ОАО «РЖД»

В материале, написанном сотрудниками газеты «Северная магистраль» (Вероника Милованова, Николай Порецкий), рассказывается о четырех уже работающих идеях, которые могут быть полезны предприятиям, имеющим свое железнодорожное хозяйство. Фотографии предоставлены Северным центром научно-технической информации и библиотек (СЦНТИБ).

Сэкономили на нагреве

Устройство, сконструированное вологодскими умельцами, будет растиражировано на дороге.

В 2022 году в путевой машинной станции №113 Лоста Северной дирекции по ремонту пути реализован проект «Оптимизация работ по вводу рельсовых плетей в оптимальный температурный интервал с применением портативного нагревательного устройства».

В соответствии с Инструкцией по устройству, укладке, содержанию и ремонту бесстыкового пути сварка рельсовых плетей производится при оптимальной температуре закрепления. Для Северной железной дороги она составляет $+300^{\circ}\text{C}$ (± 50). В то же время разница температур закрепления соседних коротких плетей, составляющих длинную плеть, не должна превышать 50°C , а максимальная разность по всей длине плети – 100°C .

Для ввода плетей в оптимальный температурный интервал широко применяется нагревательная установка инженера Зубова. Она (рис. 1) состоит из универсальной железнодорожной платформы, компрессора, топливного бака, топливных форсунок с соплом и трубопроводов для подачи дизельного топлива непосредственно к поверхности головки рельса с последующим его воспламенением.



Рис. 1. Портативное нагревательное устройство для ввода рельсовых плетей в оптимальный температурный интервал

Прибор Зубова хорошо зарекомендовал себя при работе в условиях низких температур и на протяжённых участках ремонта при замене рельсовых

плетей длиной от 400 метров. Но этот способ принудительного нагрева рельсов весьма затратный, что существенно сказывается на итоговой стоимости ремонта пути. Ведь для перемещения нагревательной установки по фронту работ дополнительно требуется самоходная моторная платформа МПД в качестве тяговой единицы. Не говоря уже о дорогостоящем дизельном топливе, средний расход которого составляет порядка 150 литров в час.

Для снижения затрат, связанных с вводом плетей в оптимальный температурный интервал на коротких участках от 100 до 250 метров, главный механик ПМС-113 Михаил Власов предложил применить портативное нагревательное устройство. Оно состоит из лёгкой тележки, передвигаемой по пути вручную, двух баллонов с пропаном, трубопроводов, газовых форсунок и теплоотражателей, расположенных над поверхностью головки рельса. Предложение было реализовано оперативной рабочей группой под руководством главного инженера предприятия Евгения Архипенко.

Так, на первом пути перегона Молочная – Дикая в прошлом году было сварено 32 рельсовых стыка, из которых половина – с использованием нового портативного нагревательного устройства. А на втором пути того же перегона из 20 стыков по обновлённой технологии сварено 12.

В итоге в 2022 году из 518 рельсовых стыков, сваренных на участках с применением портативного нагревательного устройства. Экономический эффект от реализации проекта составил 160 тыс. руб. Он был достигнут за счёт сокращения затрат на эксплуатацию прибора Зубова и моторной платформы МПД.

– Сегодня нагревательное устройство, сконструированное вологодскими умельцами, используется ими при сварке рельсовых плетей на всём полигоне дороги, – отметил главный инженер Северной дирекции по ремонту пути Евгений Устинович. – Более того, на этот год запланировано тиражирование проекта в путевых машинных станциях №110 Печора, №114 Пырский и №262 Буй.

В правильном положении

Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике Сосногорской метрологической лаборатории Николай Белаш изготовил приспособление для контроля положения манометра.

Согласно п.3.3 методики поверки МИ 2124-90 «Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напоромеры и тягонапоромеры показывающие и самопишущие», прибор должен быть присоединён к устройству для создания давления и находиться в положении, соответствующем обозначению, имеющемуся на приборе или указанному в документации. Если обозначение рабочего положения отсутствует, то при

поверке прибор должен быть установлен так, чтобы плоскость циферблата была вертикальна (если иное не оговорено в нормативных документах).



Рис. 2. Приспособление для контроля положения манометра

Слесарь по контрольно-измерительным приборам и автоматике Сосногорской метрологической лаборатории Николай Белаш изготовил приспособление (рис. 2) для контроля положения прибора (манометра), присоединённого к гидравлическому устройству сравнительной калибровки. Устройство выполнено из металлического уголка 50x50 мм шириной 15 мм, пузырьковой колбы (глазок уровня) и неодимовых магнитов диаметром 10 мм.

Сконструированное приспособление позволяет выставить положение манометра в плоскости, соответствующей обозначению, имеющемуся на приборе, и технологически облегчить метрологическое обслуживание приборов.

По словам рационализатора, его предложение помогает повысить качество проводимых работ.

Видно насквозь

Заместитель начальника Вологодской дистанции сигнализации, централизации и блокировки Владимир Веселов изготовил экран для сквозного просмотра контактов реле с регулируемым световым потоком.

Использование устройства повышает качество технического обслуживания и ремонта релейной аппаратуры и улучшает условия труда работников.



Рис. 3. Экран для сквозного просмотра контактов реле с регулируемым световым потоком

Корпус экрана (рис. 3) изготовлен из крышки защитного фильтра ЗФ-220. Источником света являются SMD-светодиоды, расположенные на ленте. Регулировка величины светового потока осуществляется посредством подстроечного резистора номиналом 10 кОм. Светодиодные ленты можно крепить на внутренней части экрана с помощью клея ПВА или двустороннего скотча. Подстроечный резистор закреплён на боковой стенке внутри экрана таким образом, чтобы регулировочная ось находилась снаружи. Лицевая светопроницаемая часть экрана выполнена из листа ПВХ толщиной 3 мм. Питание осуществляется переменным током напряжением 220 В. Регулировка светового потока позволяет установить комфортный уровень яркости экрана для каждого работника и снизить нагрузку на зрительные функции.

Согнуть под себя

Рационализаторы Исакогорского территориального участка Северной дирекции по тепловодоснабжению разработали и внедрили устройство для сгибания листовой оцинкованной стали.

Защита теплоизоляции трубопроводов от атмосферных осадков обеспечивается с помощью листовой оцинкованной стали цилиндрической формы. Ранее такие листы приходилось закупать, а теперь появилось устройство для их изготовления непосредственно на участке. Его создали рационализаторы Исакогорского территориального участка Северной дирекции по тепловодоснабжению электрогазосварщик 5-го разряда Владимир Костиков, мастер участка производства Евгений Фефилов и слесарь аварийно-восстановительных работ Юрий Щеколдин.

Устройство выполнено из имеющихся в дистанции материалов и представляет систему валиков. Чтобы согнуть лист оцинкованной стали, его помещают между нижними основным и прижимным валиками и с помощью специальной ручки закручивают. Лист приобретает цилиндрическую форму, и его можно использовать для защиты теплоизоляции трубопроводов от атмосферных осадков.

С помощью устройства можно придать листовому оцинкованному металлу изгиб любого радиуса, необходимого для производственных целей. Использование в работе данного устройства позволило снизить материальные затраты на покупку новых оцинкованных кожухов цилиндрической формы и увеличить эффективность технологических процессов.

Оборудование мобильно, весит около 80 кг. С его помощью можно сгибать листы толщиной до 1,2 мм, поэтому по мере необходимости оно может быть использовано на разных производственных участках.

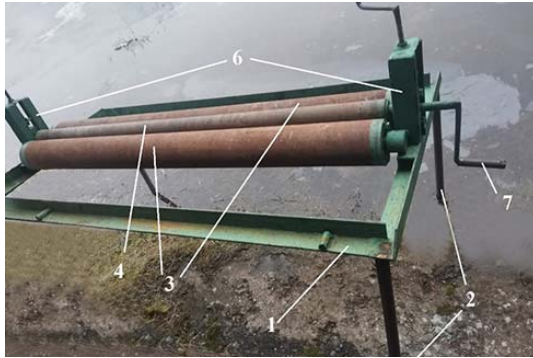


Рис. 4. Описываемое устройство позволило снизить материальные затраты на покупку новых оцинкованных кожухов цилиндрической формы и увеличить эффективность технологических процессов.

Устройство для сгибания листовой оцинкованной стали (рис. 4):

1. Рамка.
2. Ножки.
3. Основные валики.
4. Валик прижимной.
5. Подшипник опорный торцевой.
6. Стойки для «прижимного» валика.
7. Ручка вращения прижимного валика.
8. Ручки регулирования прижимного валика.
9. Шпильки.
10. Гайки для прижимного валика.
11. Верхняя неподвижная опорная пластина для прижимного валика.
12. Нижняя подвижная пластина для прижимного валика.

Источник: up-pro.ru, 10.04.2023

Ремонт на месте

В Новосибирском центре диагностики и мониторинга устройств инфраструктуры (РЦДМ) в IV квартале 2022 года внедрили проект бережливого производства, позволяющий значительно сократить время ремонта оборудования вагонов-путеизмерителей и получить годовой экономический эффект свыше 600 тыс. руб.

Как рассказал главный инженер центра Дмитрий Пронин, мобильные средства диагностики (МСД), к которым относятся и вагоны-путеизмерители, периодически нуждаются в текущем ремонте в объёме ТР-1. Периодичность составляет порядка трёх единиц МСД в год. Ремонт осуществляется в филиале завода-изготовителя АО НПЦ «Инфотранс» в городе Димитровграде Ульяновской области.

– Затраты на транспортировку и сопровождение МСД составляли 619 тыс. руб. в год, – прокомментировал Дмитрий Пронин. – Сюда входили стоимость следования вагонов-путеизмерителей в составе пассажирского поезда, проведение их предрейсового техобслуживания и командировочные расходы на двух сотрудников.

Плюс диагностическое оборудование выбывало из производственного процесса на значительный срок. С учётом проезда в Димитровград трёх вагонов-путеизмерителей их нерабочее время составляло в общей сложности 46 суток. Приходилось привлекать вагоны-путеизмерители с других дорог, доукомплектовывая их своими работниками с ушедших на ремонт МСД. В 2021 году новосибирский центр выручили Южно-Уральская, Северная, Забайкальская, Свердловская и Восточно-Сибирская магистрали.

Чтобы исправить ситуацию, рабочая группа во главе с главным инженером центра разработала проект бережливого производства.

– Мы решили, что ни к чему нам так далеко и надолго отправлять вагоны-путеизмерители, и в западном парке станции Новосибирск-Главный в IV квартале 2022 года открыли филиал АО НПЦ «Инфотранс» с организацией необходимой ремонтной базы, – объяснил идею проекта Дмитрий Пронин. – Теперь наши МСД проходят ежегодное плановое обслуживание в Новосибирске.

Годовой экономический эффект от внедрения проекта составил 602 тыс. руб., так как теперь нет затрат на транспортировку и командировочные, остаются лишь разъездные расходы в сумме чуть больше

16 тыс. руб. Второй плюс – снизилось до 30 дней время ремонта вагонов, что позволило сократить количество привлекаемых МСД с других дорог.

Источник: gudok.ru, 07.04.2023

«Диаграмма спагетти» покажет эффективность: на сети впервые реализуется проект создания образцовых предприятий

13 апреля, в режиме видеоконференции состоялось совещание под председательством заместителя генерального директора ОАО «РЖД» – главного инженера Анатолия Храмова о ходе создания образцовых предприятий по бережливому производству. На Октябрьской в Перечень пилотных структурных подразделений компании для приведения их производственной системы к эталонной включены три предприятия.

Напомним, 2023-й объявлен в ОАО «РЖД» годом образцовых предприятий: в компании впервые реализуется проект их приведения

в эталонное состояние в части применения инструментов бережливого производства.

В перечень включены Санкт-Петербург-Витебская механизированная дистанция погрузочно-разгрузочных работ и коммерческих операций Октябрьской дирекции по управлению терминально-складским комплексом (МЧ-4), эксплуатационное локомотивное депо Санкт-Петербург-Пассажи́рский-Московский Октябрьской дирекции тяги (ТЧЭ-8) и Волховстроевская дистанция сигнализации, централизации и блокировки Октябрьской дирекции инфраструктуры (ШЧ-10). Реализация пилотного проекта будет проходить в три этапа до 1 сентября 2025 года.

Для приведения предприятий к статусу эталонных разработана методика, за каждым структурным подразделением закреплён куратор, который оказывает помощь и осуществляет еженедельный контроль за выполнением программы мероприятий. На магистралях созданы рабочие группы, в состав которых вошли представители функционального филиала ОАО «РЖД», службы технической политики, региональных дирекций и структурных подразделений, в ведении которых находятся вопросы технологии, экономики, нормирования труда, обеспечения ресурсами, внедрения инструментов бережливого производства и обучения. Также 75 работников пилотных структурных подразделений, участвующих в проекте, прошли дополнительную подготовку в корпоративном университете компании.

Уровень развития предприятий в части применения инструментов бережливого производства оценивается согласно чек-листам, в которые входят разделы: достижение целей, инструменты диагностики, планирование и логистика, управление запасами, 5С и визуализация, развитие персонала, эффективность оборудования и другие.

На основе таких инструментов, как «Карта потока», «Диаграмма спагетти» и «Диаграмма Парето», «Пять «почему?» работники предприятий проанализировали своё производство и определили процесс, несущий наибольшие непроизводительные потери с тем, чтобы начать работу над ним.

В Санкт-Петербург-Витебской механизированной дистанции погрузочно-разгрузочных работ и коммерческих операций выбрали процесс перемещения (погрузки на вагон) большегрузных контейнеров на площадке. Сейчас время на обработку машины от момента заезда на грузовой терминал до выезда составляет 272 минуты, грузооборот в сутки – 968,6 тонн. Целевой показатель: 244,8 минуты и 1065,5 тонны в сутки.

Сократить время на обработку машин на 27 минут и повысить грузооборот на 10% позволит задействование программы «Автовизит», системы управления складом WMS и создание единой базы крупнотоннажных контейнеров. За счёт автоматизации процессов ручная передача необходимых

документов приёмодатчиком водителю погрузчика перейдёт в электронный режим, соответственно, будут сокращены непроизводительные временные потери из-за перемещения людей по площадке.

В Волховстроевской дистанции СЦБ улучшают процесс «Ремонт и проверка реле типа РЭЛ». Чтобы исключить невыполнение сменного задания, разработана хронометражно-нормировочная кар-та ремонта. Для упорядочения хранения запаса деталей и сокращения времени на их поиск применили цветовую маркировку каждой номенклатуры запчастей. Для роста и развития компетенций сотрудников организовали обучение с использованием TWI-методики – без отрыва от производства. Так, например, определены план прохождения первичной адаптации новых сотрудников и матрица взаимозаменяемости работников бригады по проверке, регулировке и ремонту реле и релейных блоков, электронной аппаратуры станции Волховстрой.

В эксплуатационном локомотивном депо Санкт-Петербург-Пассажирский-Московский регулярно проводится анализ расхода топливно-энергетических ресурсов (ТЭР) на тягу поездов и тяговых характеристик эксплуатируемых серий локомотивов. Выявлен значительный рост расхода ТЭР при эксплуатации электровозов серии ЭП20, этот локомотив отнесён к категории энергозатратных. Также для экипировки этих машин выполняется большое количество маневровых передвижений из Комсомольского парка депо в Ранжирный.

Для улучшения показателей предприятия был выбран улучшаемый поток «Организация эксплуатации локомотива ЭП20 в пассажирском движении и на тракционных путях депо». Определено целевое задание – сокращение удельного расхода электроэнергии на тягу поездов, сокращение часового расхода электроэнергии на горячий простой и маневровые передвижения на 10%, а также уменьшение износа тормозных колодок.

Для этого необходимо пересмотреть порядок информирования между машинистом локомотива и дежурным по депо при заходе ЭП20 на пути ТЧЭ-8, где дежурный по депо получает информацию от машинистов о состоянии электровоза, необходимости экипировки песком и обмывки кузова и уже затем планирует постановку локомотивов по позициям согласно потребности в ремонте и экипировке. Для снижения износа тормозных колодок будут пересмотрены места применения рекуперации. С целью снижения расхода топливно-энергетических ресурсов будет установлена новая технология следования скоростных поездов на участке Санкт-Петербург – Москва при эксплуатации ЭП20, где будут установлены места отключения одного из шести тяговых двигателей, эти места внесут в режимные карты.

Проекты с акцентом на безопасность: залог успеха магистрали – экономия и современные технологии

Программа проектов бережливого производства позволяет эффективно устранять потери в технологических процессах на ЮУЖД. Наш разговор с Валерием Яковлевым, главным инженером Южно-Уральской железной дороги, о том, как на дороге реализуется концепция бережливого производства.

– Валерий Анатольевич, насколько эффективна стратегия бережливого производства и как она реализуется на ЮУЖД?

– Это реально действующий инструмент. Он позволяет не только поднять производительность труда, сократить производственные потери, но и повысить уровень безопасности движения поездов, что является приоритетным направлением деятельности предприятий железнодорожного транспорта.

По итогам проектного 2022 года был выполнен план по экономии затрат. Сэкономлено 69,3 млн руб., 108% от утверждённого ОАО «РЖД» задания.

– Какие проекты были реализованы в 2022-м и что предстоит сделать в этом году?

– В IV квартале 2022-го реализовано 16 проектов с суммарным экономическим эффектом в размере 20,787 млн руб. Из них три собственных функциональных проекта с экономическим эффектом 3,321 млн руб., четыре собственных multifunctionальных проекта с экономическим эффектом 4,508 млн руб., пять тиражируемых функциональных проектов типовой технологии с экономическим эффектом 3,089 млн руб. и четыре тиражируемых multifunctionальных проекта типовой технологии с экономическим эффектом 9,869 млн руб.

В 2023 году планируем пересмотреть 118 технологических процессов, реализовать не менее 117 проектов с ожидаемым годовым эффектом не менее 69 млн руб., что составит 100% к фактическому результату прошлого года.

– Какие проекты магистрали предложены к тиражированию в этом году?

– К тиражированию предложены два проекта. Первый проект Южно-Уральской дирекции управления движением – «Сокращение времени на обработку транзитного поезда внутри гарантийного участка». Его экономический эффект – 641,9 тыс. руб. в год. Благодаря инициативе движенцев теперь бригада эксплуатационного локомотивного депо Курган сразу следует в парк станции для приёма локомотива транзитного поезда, исключив операции по закреплению-раскреплению подвижного состава. Информацию о номере поезда и времени его отправления бригада получает у дежурного по депо из программы АСУ «Полигон». После приёма локомотива машинист и его помощник производят вспомогательные операции, время на выполнение которых сократилось с 12 до 2 минут за счёт их параллельного проведения. Далее производится

сокращённое опробование тормозов и отправление поезда. Таким образом, время простоя транзитного вагона сократилось на 0,22 часа, а затраты времени локомотивных бригад для ряда транзитных поездов снизились на 0,46 часа.

Годовой эффект от второго проекта – «Оптимизация процесса по ремонту подкранового пути на производственной базе ПМС-172 Утяк», – реализованного Южно-Уральской дирекцией по ремонту пути, – 700 тыс. руб. Путьцы предложили провести предупредительный ремонт подкрановых путей и тем самым исключить образование дефектов, а также повысить производительность кранового оборудования. Для этого деревянные полушпалки следует заменить на невостребованный железобетонный брус стрелочных переводов. С одной стороны, это позволит не закупать регулярно полушпалки для замены, а с другой – утилизировать железобетонный брус. Так сократятся простои козловых кранов по причине неисправности пути и повысится производительность работы кранового оборудования на 3%.

– *Расскажите о наиболее эффективных multifункциональных проектах.*

– Наиболее эффективными показали себя проекты службы пути Дирекции инфраструктуры «Снижение количества дефектных рельсов дистанции пути без их замены с применением ручной шлифовки одиночных дефектов по коду 46.3» и «Изменение технологии съёмки продольных профилей станционных путей» Челябинского центра диагностики и мониторинга устройств инфраструктуры. В первом случае годовой эффект от внедрения составил 3725,54 тыс. руб., во втором – 2129,89 тыс. руб.

Путьцы предложили устранять дефект не вырезкой и заменой дефектного места рельса, а удалять его рельсошлифовальными электрическими ручными станками.

Разработчики из Челябинского центра диагностики и мониторинга устройств инфраструктуры смогли оптимизировать процесс съёмки продольных профилей станционных путей, снизить фондёмкость процесса на 50%, а непроизводительные задержки при инструментальной съёмке продольных профилей – на 3,7 часа. Специалисты пересмотрели техпроцесс с учётом поставленного по инвестпрограмме современного автоматизированного геодезического оборудования. Теперь съёмка 1 км продольного профиля пути бригадой из двух инженеров занимает 3,7 часа. Это на 3,7 часа меньше нормы времени на работу с использованием оптического нивелира. Реализация проекта позволяет не использовать для съёмки вагон-путеизмеритель.

– *В каких подразделениях магистрали планируется запустить процесс непрерывных улучшений?*

– Руководством дороги принято решение привести в эталонное состояние технологические процессы на главном материальном складе Южно-Уральской дирекции снабжения. Теперь работа будет организована в строгом соответствии

с требованиями «Методики приведения пилотных структурных подразделений филиалов ОАО «РЖД» в части применения инструментов бережливого производства в эталонное состояние».

Источник: gudok.ru, 26.04.2023

Оптимизация процессов – основа улучшений: Забайкальской ДТВ в этом году предложены к реализации на ЗабЖД четыре проекта, в том числе, два мультифункциональных

С начала 2023 года в результате внедрения проектов бережливого производства Забайкальской дирекции по тепловодоснабжению уже получен экономический эффект 2,992 млн рублей, при целевом задании 4,032 млн руб. О комплексной работе, направленной на сокращение потерь и её особенностях – наш сегодняшний разговор с Константином Пляскиным, главным инженером Забайкальской дирекции по тепловодоснабжению.

– Константин Викторович, какие проекты бережливого производства предложены к внедрению в Забайкальской дирекции по тепловодоснабжению с начала 2023 года?

– Проектным офисом дирекции в текущем году было предложено четыре проекта. Первый, к реализации которого приступили ещё в четвёртом квартале 2022 года, называется «Оптимизация процесса выработки тепловой энергии котельной Цитрусого корпуса станции Забайкальск». Его экономический эффект составил 1,825 млн рублей. Второй проект «Оптимизация процесса выработки тепловой энергии котельной очистных сооружений станции Карымская» внедрён в первом квартале 2023 года с экономическим эффектом 0,527 млн рублей. Оба проекта мультифункциональные, реализованные совместно с Забайкальской дирекцией по энергообеспечению. Их суть заключается в переводе угольных котельных на электротермию, то есть, на электрообогрев. В результате сокращены различные виды потерь и негативное воздействие на экологию. Также в первом квартале реализован проект «Оптимизация логистических схем движения товарно-материальных ценностей (ТМЦ) за счёт переноса склада станции Чита» с экономическим эффектом 0,64 млн рублей. Проект «Оптимизация процесса доставки твердого топлива до места выгрузки на станции Чита-1» запланирован к реализации в третьем квартале текущего года. Его экономический эффект оценивается в 1,04 млн рублей.

– Какой из проектов бережливого производства 2023 года Вы бы отметили и почему? Расскажите, пожалуйста, о нём подробнее.

– Оптимизация процесса доставки твёрдого топлива до места выгрузки на станции Чита-1 Забайкальской железной дороги. В настоящее время уголь со станции Кадала Забайкальской магистрали (там осуществляется выгрузка топлива из подвижного состава и его погрузка в автомобили) доставляется на котельную вагоноремонтного депо Чита автотранспортом ООО «РесурсТранс». Мы планируем доставлять уголь по железнодорожным путям, а для выгрузки задействовать специальную разгрузочную эстакаду, которая находится на территории вагоноремонтного депо Чита. В ближайшее время необходимые работы на объекте будут выполнены совместно со службой пути Забайкальской дирекции инфраструктуры и эстакада будет введена в эксплуатацию.

Реализация данного проекта позволит частично уйти от аутсорсинговых услуг автотранспорта и значительно упростит логистику доставки твёрдого топлива.

– *В чём особенности работы Забайкальской Дирекции по тепловодоснабжению по бережливому производству в текущем году?*

– Особенность в том, что с 2022 года по 2023 год Читинский территориальный участок Забайкальской дирекции по тепловодоснабжению выбран для участия в пилотном проекте приведения подразделения к эталонному состоянию по системе бережливого производства. Работа заключается в выборе потока для дальнейшего улучшения, приведения рабочих мест по данному потоку к системе 5С, а также реализации проектов в выбранном потоке. В этом году планируем презентовать наши результаты на сетевой школе по обмену опытом в городе Казань, которая пройдёт под председательством заместителя генерального директора ОАО «РЖД» – главного инженера Анатолия Храмцова. Сейчас ведётся подготовка необходимой документации, корректировка карт по созданию ценностей.

– *Что, на Ваш взгляд, должно быть главной мотивацией для авторов проектов по бережливому производству?*

– Главной мотивацией для работников, конечно, остаётся премирование. Но не менее важное значение имеет и приобретение определённого опыта командной работы. Сотрудники, которые хорошо себя проявляют как авторы проектов бережливого производства, как правило, активны и успешны в различных дорожных и сетевых конкурсах. К примеру, молодые работники участвуют в конкурсе «Новое звено». Для активистов это шанс показать себя и в дальнейшем уверенно продвигаться по карьерной лестнице.

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ

Президент России призвал расширить национальный проект «Производительность труда»

В ходе совещания с членами правительства 29 марта президент России Владимир Путин заявил о необходимости расширить национальный проект «Производительность труда».

«Отдельно прошу обеспечить широкое внедрение принципов бережного производства в отраслях экономики и социальной сферы, расширить национальный проект по производительности труда», – сказал президент.

Ранее выступая на съезде Российского союза промышленников и предпринимателей (РСПП) Путин отметил важность внедрения бережливых технологий. Он напомнил, что бережливые технологии нужно внедрять повсеместно, во всех сферах экономики и социальной сферы.

«Для Забайкальского края решение президента Владимира Владимировича Путина очень актуально: повышение производительности труда за счет применения цифровых решений и принципов бережливого управления позволят повысить эффективность предприятий торговли, строительства, транспорта, сельского хозяйства. И новых отраслей ЖКХ, туризма, санаторно-курортного отдыха и здравоохранения», – отметил вице-премьер региона Владимир Петраков.

Владимир Петраков рассказал, что 28 марта 2023 года прошло рабочее совещание Координационного совета по реализации в Забайкальском крае проекта «Эффективный регион». На Координационном совете утверждено плановое задание по запуску 90 бережливых проектов в исполнительных органах края, что позволит запустить каскад бережливых проектов уже в следующем году в подведомственных учреждениях, отраслях и муниципальных образованиях Забайкалья.

«Например, расширение нацпроекта за счет включения в него предприятий сферы туризма для нас очень важно и интересно, так как уже сейчас совместно с Ленд-арт парком «Тужи» мы прорабатываем проект по запуску на базе Минплана края фабрики процессов по сборке доспехов, изготовленных в мастерских Даши Намдакова – нашего земляка, известного скульптора, ювелира и дизайнера. Запуск фабрики позволит организовать поточное обучение принципам и инструментам бережливого управления в регионе», – подчеркнул он.

«РН-Юганскнефтегаз» получил эффект в 12 млрд рублей от реализации мероприятий по повышению производственной эффективности

Компания «РН-Юганскнефтегаз», основной нефтедобывающий актив НК «Роснефть», получила в 2022 году экономический эффект в 12 млрд рублей от реализации инновационных проектов.

Системная работа по повышению производственной эффективности – один из ключевых элементов Стратегии «Роснефть-2030». Компания проводит масштабную работу по сокращению эксплуатационных затрат своих производственных объектов, в том числе за счет внедрения передовых технологических решений, направленных на сокращение потребления энергоресурсов.

В числе 112 реализованных инновационных проектов «РН-Юганскнефтегаза» – сокращение цикла бурения наклонно-направленных и горизонтальных скважин за счет переноса геофизических исследований на этап освоения скважины, оптимизация затрат в результате разбуривания «оснастки» хвостовика и нормализации забоя силами бригад капитального ремонта скважин.

Также значительный экономический эффект принес предприятию проект по сокращению затрат на подготовительные работы за счет прямой подачи песка в основание кустовых площадок. Снижение стоимости строительства объектов происходит за счет исключения комплекса работ по погрузке грунта, его транспортировке, а также планировочных и грунтоуплотнительных работ.

Кроме того, «РН-Юганскнефтегаз» успешно внедряет насосно-компрессорные трубы с покрытием против асфальтосмоло-парафиновых отложений, позволяющие значительно сократить затраты на ремонт скважин, а также на строительство скважин с подбором рецептуры бурового раствора, обеспечивающего стабильность стенок. По каждому из этих проектов в 2022 году экономический эффект превысил 800 млн рублей.

Активное внедрение разработок по экономической эффективности началось на предприятии в 2018 году и сегодня практически все производственные подразделения участвуют в разработке инноваций.

Источник: rosneft.ru, 10.04.2023

Увеличили выпуск на 40 %: благодаря участию в национальном проекте самарская компания сможет производить больше бетонных заводов

В Самарской области продолжается реализация национального проекта «Производительность труда», инициированного Президентом Владимиром

Путиным. С помощью системы бережливого производства к концу 2024 года планируется достичь роста производительности труда на 5% в год.

Правительство Самарской области и Глава региона Дмитрий Азаров уделяют большое внимание реализации на территории области национального проекта, поскольку он способствует увеличению прибыльности предприятий, их экономической устойчивости, а в конечном итоге – повышению уровня жизни людей. Сейчас в губернии в национальном проекте «Производительность труда» участвуют уже 145 предприятий несырьевого сектора.

Компания «Элкон» девятнадцать лет производит бетонные заводы. Является лидером продаж в России. Это первый поставщик в России, предложивший рынку мобильный бетонный завод и сформировавший устойчивый спрос на данный вид. Только в Самарской области предприятие поставило 29 заводов. Тем не менее компания не останавливается на достигнутом, и продолжая свое развитие, активно участвует в национальном проекте.

«Каких результатов мы добились? На 40 процентов в течение полугода увеличился выпуск продукции, причем с помощью 2-3 рекомендаций и их отработки получился такой для нас большой результат», – прокомментировал управляющий ООО «Элкон» Леонид Жуков.

В течение шести месяцев на предприятии был оптимизирован процесс изготовления дополнительного оборудования для оснащения бетонных заводов. Эталонным стал участок сварки силосов.

В процессе диагностики и анализа производственного потока сотрудниками РЦК выявлен ряд проблем и зафиксированы их причины. После чего предприятию предложены решения бережливого производства, которые позволяют исключить потери.

Так, благодаря уточнению норм выработки, внедрению производственного анализа, перераспределению операций между работниками и организации рабочих мест по системе 5С увеличилась сменная выработка на посту сварки сегментов обечайки на 20%. За счет переорганизации рабочих мест на участке окрашивания сократилось время цикла узкого места потока с 2,5 дней до 1 дня. А перепланировка участка сварки и зачистки позволила сократить ожидание работниками крана. Кроме того, запущен проект по строительству нового цеха. Его планируется открыть в июле этого года.

Основная роль в достижении данного показателей национального проекта в Самарской области принадлежит Региональному центру компетенций в сфере производительности труда в Самарской области (РЦК). В марте 2023 года центр успешно прошел ежегодную сертификацию и подтвердил право быть оператором нацпроекта. Совместно с экспертами РЦК успешно внедрены

инструменты бережливого производства на многих предприятиях региона. ООО «Элкон» в том числе.

«Руководство предприятия с самого начала проекта активно заинтересовано в повышении производительности труда. Благодаря этому совместно с рабочей группой нам удалось достичь хороших результатов. Увеличили выпуск продукции с 10-12 до 15 штук в месяц за счет увеличения пропускной способности узких мест в потоке, сокращения времени протекания процесса с 14 до 6 дней и снижению запасов в потоке с 977 до 866 штук», – рассказал о ходе реализации пилотного проекта руководитель проектов РЦК Илья Арискин.

Источник: samregion.ru, 14.04.2023

Тройники отводам не мешают: проект с эффектом в 146 млн рублей

146 млн рублей составил экономический эффект реализации проекта в цехе № 1 челябинского завода в 2022 году.

Термо-прессово-сварочный цех № 1 челябинского завода ОМК специализируется на выпуске штампосварных соединительных деталей трубопроводов (ШСДТ). Это изделия большого диаметра для строительства магистральных трубопроводов. Около 50 процентов заказов приходится отводы, 34 процента – на тройники, 16 процентов – на переходы и прочие изделия.

Цель проекта по повышению эффективности работы цеха – увеличить производство ШСДТ с 5,6 тысячи тонн до 7,28 тысячи тонн в год. Идеальный годовой показатель – 8,1 тысячи тонн.

В проект вовлекли старших мастеров и специалистов по планированию подразделения, инженеров-конструкторов, технологов, представителей дирекции по экономике и финансам, дирекции по энергетике и ремонтам, специалистов по мотивации и нормированию труда. Куратором проекта стал начальник отдела по управлению эффективностью Николай Иванов.

Проект, направленный на повышение эффективности работы термо-прессово-сварочного цеха № 1 открыли в сентябре прошлого года, а промежуточные итоги подвели в декабре. Применяв инструменты производственной системы, на заводе увеличили выпуск штампосварных соединительных деталей трубопроводов на 10 процентов.

– Ключевая проблема первого цеха – неритмичная загрузка. Цех выпускает широкую номенклатуру штампосварных изделий, в основном отводы и тройники. Цепочка производства этих соединительных деталей

пересекается в двух местах: на этапе плазменной резки и на этапе механической обработки, – рассказал специалист-аналитик отдела по управлению эффективностью челябинского завода ОМК Никита Дерябин. – И вот тут мы увидели слабое звено техпроцесса: очередность резки трубной заготовки и мехобработки торцов изделий определяли либо планировщики цеха, либо сами рабочие, причем весьма субъективно. Это приводило к накладкам и задержкам выпуска того или иного вида продукции.

Команда проекта провела хронометраж всех технологических операций – тогда и выявили нерациональные потери времени при плазменной резке и механической обработке. Проанализировали также данные о наработках ключевого оборудования и о трудоемкости выполнения каждой технологической операции, составили с их помощью диаграмму Ганта – график, на котором наглядно видно, насколько интенсивно и в какие временные отрезки загружены все 80 станков в цехе.

– Главная задача, которую предстояло решить, – выстроить ритмичный график производства, чтобы выпуск одного вида деталей (тройников) не мешал выпуску другого вида деталей (отводов), – объясняет Никита Дерябин. – Мы провели анализ движения изделий, оценили систему планирования и увидели, что запуск продукции в производство происходит поздно – примерно в 20-х числах текущего месяца, а это грозит авралами и невыполнением плана. У большинства изделий длительный цикл производства (у некоторых – до полутора месяцев). Соответственно, чтобы сделать их в январе, запуск в производство мы должны были начать в декабре. Во-первых, мы договорились запускать изделия 10 числа предыдущего месяца, а во-вторых, решили, что два газорезательных станка будут работать в круглосуточном режиме (один из них режет заготовку для тройников, другой – для отводов).

Еще одним результатом проекта стало то, что график производства изделий в цехе теперь формируется в автоматическом режиме. В системе видны вся загрузка оборудования, движение всех изделий с одного технологического передела на другой. Это помогает специалистам по планированию видеть общую картину производства и вносить коррективы в производственные задания.

Кроме того, члены рабочей группы проекта определили минимальную рациональную партию (под партией понимаются изделия одного вида). Например, есть производственное задание на месяц: произвести 40 тройников. Запускать все 40 изделий нецелесообразно, стоит разбить их на партии по 10 штук. Параллельно можно запустить в производство 10 тройников и 10 отводов. Такая очередность запуска дает равномерную загрузку всех потоков, тройники и отводы не дожидаются своей очереди на мехобработку.

– В итоге уже в декабре прошлого года мы сумели произвести на 23 отвода больше, чем планировали. Это на 10 процентов больше плана, – подчеркнул куратор проекта Николай Иванов. – Проект продолжается, и сейчас успешный опыт дозагрузки существующих мощностей за счет корректного планирования производства тиражируется в других цехах завода.

Источник: ur-pro.ru, 19.04.2023

Златоустовский завод на треть ускорил выпуск незаменимого на стройках оборудования благодаря нацпроекту

Теперь на Златоустовском заводе бетоносмесительного оборудования механизм для получения высококачественных строительных смесей изготавливают за 43,5 часа вместо прежних 63,4

Наращивание темпов выпуска важного оборудования для строительной отрасли и 50 новых рабочих мест. Это лишь некоторые итоги полугодового участия в национальном проекте «Производительность труда» Златоустовского завода бетоносмесительного оборудования (ООО «ЗЗБО»), сообщили в пресс-службе Министерства промышленности, новых технологий и природных ресурсов Челябинской области.

Под руководством эксперта Регионального центра компетенций (РЦК, создан при Фонде развития промышленности Челябинской области) выпуск двухвального бетоносмесителя БП-2Г-750 на предприятии ускорили на 31,4%. Теперь механизм для получения высококачественных строительных смесей изготавливают за 43,5 часа вместо прежних 63,4.

ЗЗБО – первый в России завод бетоносмесительного оборудования полного цикла, выпускающий профильную продукцию от простых смесителей объемом 75 литров до автоматизированных бетоносмесительных установок и линий вибропрессования, укомплектованных двухвальными, одновальными и планетарными бетоносмесителями объемом до 4500 литров. Предприятие также проектирует и изготавливает асфальтобетонные заводы, вибропрессы, силосы, тепловое оборудование, а также парогенераторы. Внедрять бережливое производство здесь начали с процесса сборки двухвального бетоносмесителя БП-2Г-750, входящего в базовую комплектацию бетонных заводов.

«Посоветовавшись с экспертом, мы решили запустить процесс непрерывных улучшений, прежде всего, на участке, где создаётся наш самый продаваемый за всю историю ЗЗБО продукт. Эксперт помог выбрать самые оптимальные решения для повышения производительности на этом потоке.

Итогом проведённой оптимизации стало ускорение движения комплектующих на участке и, соответственно, сокращение времени изготовления не только двухвального бетоносмесителя, но и всей линейки более чем на 30%. Это большой успех! Разумеется, не все вопросы получилось решить за эти полгода, для ликвидации некоторых проблем требуется гораздо больше времени, но мы лишь в начале пути, и, главное, теперь по-настоящему мотивированы и нацелены продолжать работу на результат», – отмечает заместитель директора по развитию ООО «ЗЗБО» Тихон Лапин.

Эксперт РЦК Рудик Антонян объяснил рабочей группе, собранной из сотрудников завода, как грамотно проанализировать производственные процессы на выбранном потоке, выявить проблемы и наметить пути их устранения. Так, для оптимизации изготовления бетоносмесителя разработали операционный стандарт. Чтобы исключить лишние перемещения по цеху, на потоке появился новый участок комплектации. В штат набрали рабочих, которые проводят здесь предварительную работу по подбору комплектующих для передачи на следующий этап – участок сборки. Для выстраивания поточной модели производства переставили оборудование. Проведенная перепланировка позволила сократить перемещение материалов. Уменьшить время протекания процесса на 31,4% помогло и то, что теперь одновременно собирают 6 единиц техники вместо 12, работая более точно.

Для удобства сотрудников прямо на производственных участках установили компьютеры с доступом к конструкторской документации. Возможность в любой момент сверить свои действия с первоисточником из электронной библиотеки сократила брак на 25%. Благодаря усовершенствованной системе хранения склада незавершенное производство удалось сократить более чем на 30%, с 5,7 до 3,7 млн рублей. Эти и ряд других мероприятий в комплексе помогли увеличить ежемесячную выработку каждого сотрудника на 31,8%, с 326 до 490 тысяч рублей в денежном эквиваленте.

За следующие 2,5 года уже самостоятельной работы в нацпроекте «Производительность труда» подготовленный и обученный экспертом коллектив завода планирует внедрить инструменты бережливого производства на всех оставшихся участках. Особенно сильно мотивирует такой показатель, как увеличение выручки на 500 млн рублей. Тиражируя полученные в нацпроекте знания и опыт на другие подразделения, предприятие собирается повысить её как минимум вдвое – с 2,5 млрд рублей в 2022 году до 5 млрд к концу 2025 года.

Источник: expert-ural.com, 19.04.2023

Бережливое производство сэкономило калужскому заводу 114,5 миллиона

За шесть месяцев Калужскому электротехническому заводу (ООО «КЭЗ КВТ») удалось на 83% сократить время протекания процессов, на 77% снизить уровень запасов незавершенного производства и на 31% увеличить выработку сотрудников в смену. Годовой экономический эффект составил 114,5 миллиона рублей.

Этих результатов удалось достичь благодаря внедрению системы бережливого производства в рамках нацпроекта «Производительность труда». Бережливое производство завод внедряет с помощью экспертов Регионального центра компетенций (РЦК).

«С начала проекта я внимательно наблюдал за изменениями и сам участвовал в процессах улучшений. У нас квалифицированные специалисты, но для того, чтобы предприятие работало максимально эффективно, необходимо, чтобы сотрудники понимали связь всей производственной цепочки. Вот такую связь и дают бережливые технологии. Весь коллектив – от руководителя до рабочего – понимает, как правильно использовать ресурсы. Порой не нужно задействовать дополнительные инвестиции. Нужно грамотно перестроить процессы, и это сразу даст экономический эффект. Пилотный поток – это только начало. В планах у нас ещё несколько проектов, которые мы будем улучшать с помощью бережливых технологий. Это и офисные процессы, и производство других видов импортозамещающей продукции», – прокомментировал полученный результат генеральный директор «КЭЗ КВТ» Андрей Акимов.

Источник: nedelya40.ru, 20.04.2023

ИЗТМ получил экономический эффект в 65 млн рублей от нацпроекта «Производительность труда»

Иркутский завод тяжелого машиностроения подвел итоги первых шести месяцев работы в рамках нацпроекта «Производительность труда». Подсчитанный экономистами предприятия эффект от нацпроекта в денежном выражении составил 65,8 млн руб.

«65 миллионов рублей за полгода – серьезный показатель даже для такого мощного предприятия, как Иркутский завод тяжелого машиностроения. Часть из этих средств будет направлена на повышение зарплат сотрудников, которое произойдет в этом году. Таким образом, национальный проект не просто улучшает показатели предприятий, но и напрямую положительно влияет на благосостояние их сотрудников. Конечно, во многом это заслуга

руководителя предприятия, который настроил команду на эффективную работу и внедрение изменений», – подчеркнула министр экономического развития и промышленности Иркутской области Наталья Гершун.

Пилотным потоком – первым участком производства, на котором сотрудники предприятия внедряли изменения совместно с экспертами Регионального центра компетенций, – стал участок изготовления изделий клапанной группы, они используются в доменных печах, трубо- и газопроводах. Производство этих изделий составляет значительную часть в структуре выручки предприятия.

«У ИЗТМ происходит буквально второе рождение: завод нанимает новый персонал, ввел дополнительные оплачиваемые смены, количество заказов растет и ожидается еще увеличение объемов на 40%. В этом, в том числе, – большая заслуга нацпроекта и команды РЦК, потому что производственный участок, на котором проводилась оптимизация, – ключевой. Я искренне надеюсь, что пример ИЗТМ вдохновит другие наши предприятия стать участниками национального проекта», – отметила заместитель мэра, председатель комитета по экономике и стратегическому планированию администрации Иркутска Татьяна Макарычева.

За время работы на пилотном участке эксперты РЦК обучили методам бережливого производства 15 сотрудников завода, двое из которых в итоге получили сертификаты инструкторов по бережливому производству по шести направлениям.

По итогам полугода работы команда Иркутского завода тяжелого машиностроения вошла в число лучших за все время реализации нацпроекта в нашем регионе. Время протекания производственного процесса удалось снизить на 42% – то есть продукция теперь выпускается на 42% быстрее. Незавершенное производство уменьшилось на 43%, а выработка на одного сотрудника в месяц увеличилась на 21%.

«Вначале был некоторый скепсис по отношению к нацпроекту. Ну как, спрашивали мы, могут в производственных процессах на нашем заводе сторонние люди разбираться лучше, чем мы? Но именно сторонний, независимый взгляд плюс экспертиза тренеров РЦК и обеспечили такой результат. И, конечно, вовлеченность наших работников, которые быстро преодолели скепсис, когда увидели первые результаты. Дальше наша задача – распространить полученные навыки по бережливому производству на все цеха. И тогда, уверен, эффект от нацпроекта будет измеряться не десятками, а сотнями миллионов рублей», – рассказал генеральный директор ИЗТМ Михаил Лукьянов.

Напомним, Иркутская область с 2020 года включена в перечень субъектов Российской Федерации, реализующих мероприятия национального проекта

«Производительность труда». Основная задача нацпроекта – обеспечить к 2024 году рост производительности труда на средних и крупных предприятиях базовых отраслей экономики не ниже, чем на 5% в год. Участниками нацпроекта в регионе уже являются 45 предприятий.

Источник: snews.ru, 24.04.2023

ОКБ «Факел» усовершенствует производство, применив бережливые технологии

Конструкторское бюро известно далеко за пределами Калининградской области. Это уникальное предприятие с развитой производственной системой.

«Факел» – один из мировых лидеров в разработке двигателей для космических аппаратов и имеет многолетнюю историю создания инновационной продукции. Предприятие специализируется на изготовлении стационарных плазменных и термokatалитических двигателей, и является основным поставщиком таких двигателей для отечественных производителей космических аппаратов.

Конструкторское бюро прошло очный отбор, подписано соглашение с Министерством экономического развития, промышленности и торговли Калининградской области, вскоре состоится стартовое совещание, которое проведут эксперты из Регионального центра компетенций Калининградской области при Центре «Мой бизнес». На совещании специалистам «Факела» предстоит выбрать рабочую группу, обсудить план реализации национального проекта «Производительность труда» и решить организационные вопросы.

Мероприятия, предлагаемые для участников национального проекта, традиционно проходят в два этапа. Во время первого модуля коллектив «Факела» узнает основы культуры непрерывных улучшений и принципы использования базовых инструментов бережливого производства.

Вместе с командой РЦК сотрудники «Факела» познакомятся с картированием, попробуют составить карты своего производства и наметить точки для будущего производственного роста. Специалисты предприятия разберутся с особенностями применения инструментов 5С, узнают о реализации проекта по улучшению, а также об эффективности производственного анализа. После изучения теории на «Факеле» приступят к внедрению принципов бережливого менеджмента и оптимизации производства.

Интересным и важным для развития космической отрасли направлением работы конструкторского бюро является подготовка будущих инженеров. На предприятии начал действовать проект, направленный на развитие интереса к конструированию и инженерным технологиям среди калининградских школьников. Реализовать проект помогает центр инновационного молодёжного творчества при Центре «Мой бизнес», где на 3D принтерах под руководством сотрудников ОКБ «Факел» ребята создадут модели космических ракет.

Руководитель РЦК Калининградской области Евгения Галдус: «Одним из результатов использования бережливых технологий является повышение конкурентоспособности компании и качества её продуктов. Конструкторское бюро является лидером в своей нише, тем не менее руководители предприятия понимают, насколько важно не останавливаться на достигнутых вершинах и постоянно совершенствовать имеющиеся технологические, производственные процессы. В перспективе это позволяет добиваться лучших экономических, производственных результатов, которые будут двигать вперед целую отрасль».

Источник: klops.ru, 25.04.2023

Более 8 млрд рублей – прирост добавленной стоимости компаний-участников нацпроекта «Производительность труда» из Санкт-Петербурга

Какие меры господдержки стимулируют развитие бизнеса в новых условиях и как бережливые технологии помогают увеличивать российским компаниям прибыль – рассказали эксперты Федерального центра компетенций (ФЦК) и топ-менеджеры крупных компаний на конференции «Бережливое производство: как заработать на внутренних ресурсах». Она прошла 26 апреля в Санкт-Петербурге и собрала более 100 предпринимателей из Северной столицы и Ленобласти.

ФЦК и сеть региональных центров компетенций помогают российским компаниям повышать эффективность производства в рамках национального проекта «Производительность труда», который курирует первый заместитель Председателя Правительства РФ Андрей Белоусов. Напомним, что Санкт-Петербург включился в его реализацию в 2019 году. Сегодня 198 компаний региона стали его участниками. Прирост добавленной стоимости на 56 предприятиях, где пилотные проекты уже завершены, составил более 8 млрд рублей. Расходы государства на них составили 364 млн рублей. Таким образом, госинвестиции окупились более чем в 20 раз.

Генеральный директор ФЦК Николай Соломон рассказал представителям бизнеса о выгодах адресной поддержки, которые бесплатно получают

участники нацпроекта. Он отметил, что показатель производительности труда таких компаний растёт на 5% быстрее, чем у аналогичных предприятий за периметром нацпроекта.

«Если вы заинтересованы в качественном прорыве по объёмам производства, по уровню себестоимости, по конкуренции на рынке, вам есть, за что биться, то вы пойдёте в этот проект. Поверьте, каким бы опытом вы ни обладали, если вы не настраиваете себя на то, что у вас есть резерв – его только надо поискать, применив правильные инструменты, – то ваше развитие вряд ли будет быстрым. Это внутренний вызов, который должен быть у предпринимателя всегда», – подчеркнул Николай Соломон.

Сеть ресторанов современной русской кухни «Теремок» в Санкт-Петербурге получила расширенную поддержку экспертов ФЦК. «Большая ценность и главный эффект от участия в нацпроекте – мне дают удочку, а не рыбку, и я сам совершенствую свои процессы, обучаясь и вырабатывая навыки, приобретая опыт. Мы осознаём, что всё в наших руках и зависит от нашей способности и воли», – отметил генеральный директор компании Виталий Свидовский.

Генеральный директор одного из крупнейших производителей готовой рыбной продукции в России компании ТД «Балтийский берег» Анна Шевелева отметила, что работа экспертов ФЦК не ограничивается повышением эффективности на производственных потоках, а включает оптимизацию и функциональных направлений. Так, эксперты ФЦК для компании разработали стратегию до 2031 года.

«В результате работы с ФЦК мы получили «живую», оцифрованную модель, которая реагирует на изменения рынка, внутренние процессы и экономические показатели. Безусловно, и сами цели, которые мы запланировали достичь к указанному времени, и сама ситуация вокруг могут меняться. Тогда мы заводим новые данные в модель – и получаем результаты, на которые можем опираться», – подчеркнула Анна Шевелева.

Директор компании «Готэк Северо-запад», входящей в группу «Готэк», Сергей Бородин рассказал на конференции, что компания стояла перед выбором – закупать новое дорогостоящее оборудование или повысить производительность существующих линий. Руководство предприятия выбрало второй вариант и не прогадало. Даже на таком современном предприятии экспертам ФЦК удалось достичь ощутимых результатов: выработка на пилотном потоке увеличилась на 15%, что позволило компании закрыть дефицит мощностей на линиях.

«За три года на разных участках и линиях мы достигли показателей повышения производительности труда от 17 до 60%, снизили простои до 60%, что ранее казалось невозможным в нашей операционной модели, повысили

качество до 40%. Благодаря экспертам ФЦК мы заразились в хорошем смысле этого слова философией бережливого производства, и сегодня 85% персонала вовлечены в культуру непрерывных улучшений. Сотрудники рабочих позиций на 5 площадках уже подали около 1000 инициатив, или рацпредложений, с эффектом 41 млн рублей», – рассказал о достигнутых результатах Сергей Бородин.

Источник: производительность.рф, 26.04.2023