



МОНИТОРИНГ

ЦНТИБ ОАО «РЖД»

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

№5/МАЙ 2023

СОДЕРЖАНИЕ

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ОТРАСЛИ	3
Трансмашхолдинг: от производственной системы – к операционной	3
Подмосковное машиностроительное предприятие планирует увеличить производительность труда на 15%	4
Инвестиции в экономию	5
Отказались от стеллажей	6
Разработки оценивают по достоинству. Экономический эффект от реализации рационализаторских предложений за пять лет вырос на 33%	7
Вторая жизнь стрелки. Барабинские железнодорожники восстанавливают изношенные крестовины	9
Плиты поменяли местами. Настилы на железнодорожных переездах прослужат дольше	10
Материалы ещё послужат. Энергетики находят способы экономии	14
БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ.....	16
Определены лучшие рационализаторы компании «Газпром добыча Иркутск» по итогам 2022 года	16
Морпорт Махачкалы увеличил производительность труда благодаря поддержке ФЦК	17
Чепецкий механический завод вошел в ТОП лидеров Росатома по внедрению цифровых решений в бережливое производство	18
Резидент ОЭЗ «Технополис Москва» увеличил производительность труда в 1,5 раза	19
Сборка самолетов по принципу конвейера: проект «Ил-Авиастар».....	19
На правах лидера: Казань примет главный форум по бережливому производству	21
В «АрселорМиттал Темиртау» повысились производственные показатели и качество продукции	24
Новый производственный процесс Tesla вызывает споры экспертов	25
Экономический эффект «Казаньоргсинтеза» от внедрения «Мобильных обходов» составил более 20 млн рублей.....	27
Уральская Сталь участвует в нацпроекте «Производительность труда».....	28
Тульский радиозавод «Октава» планирует увеличить выпуск продукции благодаря проекту «Производительность труда»	29
Российский нацпроект «Производительность труда» могут расширить на ЕАЭС	30

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ОТРАСЛИ

Трансмашхолдинг: от производственной системы – к операционной

Более трёх десятков специалистов Трансмашхолдинга, включая генеральных директоров предприятий, приняли участие в выездном совещании по обмену опытом, которое проходило на Брянском машиностроительном заводе. Ключевой темой встречи стала операционная система Трансмашхолдинга (TOS) – её определение и стратегия развёртывания на ближайшие годы.

Это уже вторая встреча подобного рода с руководителями предприятий, входящих в группу компаний. Первая состоялась в мае 2022-го.

– В настоящее время мы переходим от производственной системы к операционной, основным фокусом которой является развитие культуры производства, – отметил во вступительном слове управляющий директор по качеству и надёжности Трансмашхолдинга Валогин Сухинин. – Одна из целей внедрения TOS – обеспечение конкурентоспособности компании не только на российском, но и экспортном рынке. Мы не имеем дело с модой, которая пришла и ушла. TOS с нами всерьёз и надолго. Она позволит развивать необходимые принципы и инструменты и, главное, слышать голос клиента, то есть понимать истинные желания заказчика – как внутреннего, так и внешнего.

БМЗ был выбран в качестве площадки для проведения совещания не случайно. Завод признан лидером по итогам последнего аудита. А значит, имеет хорошую базу для обмена опытом с коллегами. На протяжении трёх дней участники семинара прорабатывали такие инструменты операционной системы как автоматизированная система QRQC (быстрое реагирование на дефекты), управление производственно-технологическими сборочными линиями, картирование потока создания ценности, метод решения проблем А3, стандартно-операционные карты, APQP (усовершенствованное планирование качества продукции).

Программа мероприятия была построена не только на лекциях, но и на практической отработке усвоенного материала. В этих целях участников распределили на группы. На производственных участках в цехах магистральных и маневровых тепловозов, а также тележечном они решали смоделированные задачи, используя инструменты TOS. Например, искали варианты оптимизации таких производственных процессов, как установка АГС на тележку маневрового тепловоза и установка КСУФ при монтаже трубной системы магистрального тепловоза.

– Материал усваивается легче, когда мы отрабатываем его на практике. Именно в этих целях был разработан данный воркшоп. Мне понравилась вовлечённость всех участников в процесс обсуждения и решения проблем. Уверен, многие извлекли пользу из данного общения, – подытожил Валюги Сухинин.

Встречи такого формата с генеральными директорами предприятий планируется проводить раз в шесть-девять месяцев. Они позволят не только грамотно выстраивать операционную систему ТМХ, но и оперативно корректировать шаги на пути достижения четвёртого уровня развития.

Константин Татаринцев, директор по качеству ТМХ ПТР:

– Очень понравилось, как реализована и используется на БМЗ X-матрица. Любой специалист, работающий с ней, может понять, как его деятельность и КРІ связаны с целями генерального директора, почему его работа важна и как она влияет на других. Я считаю, что мотивация при этом возрастает в разы. Понравилось, как оформлены СОКи. В отличие от других производств здесь это краткие, очень понятные визуализированные инструкции.

На подшефных производственных площадках (Метровагонмаш, ТВЗ, ДМЗ) буду рекомендовать присмотреться к опыту БМЗ в плане использования этих инструментов. И, конечно же, обращу внимание на повышенную вовлечённость в процесс всех руководителей. Во время обхода, на практических занятиях абсолютно каждый демонстрирует свою осведомлённость, понимание того, что все эти инструменты делают его работу комфортной и результативной. Считаю это ключевым моментом, гарантирующим успешное внедрение операционной системы на предприятии.

Источник: up-pro.ru, 15.05.2023

Подмосковное машиностроительное предприятие планирует увеличить производительность труда на 15%

Серпуховское промышленное предприятие «РАТЕП-ИННОВАЦИЯ», выпускающее оборудование и комплектующие для тепловозов и электровозов, планирует повысить производительность труда на 15% за счет участия в национальном проекте. При поддержке специалистов Регионального центра компетенций Московской области (РЦК) на предприятии уже был реализован первый этап нацпроекта «Производительность труда» на пилотном потоке по изготовлению каркаса для электровоза. Сейчас предприятие самостоятельно тиражирует полученный опыт на другие производственные линии.

«Адресную поддержку РЦК в рамках нацпроекта «Производительность труда» предприятия получают на безвозмездной основе. Сейчас таких компаний уже более 70, а всего в нацпроекте от Московской области участвуют почти 170 предприятий. При поддержке специалистов регионального центра на предприятии «РАТЕП-ИННОВАЦИЯ» был создан поток-образец, что позволило увеличить выработку ключевого продукта компании – каркаса для электровоза – на 29%», – рассказала заместитель председателя правительства – министр инвестиций, промышленности и науки Московской области Екатерина Зиновьева.

Для реализации нацпроекта на предприятии «РАТЕП-ИННОВАЦИЯ» была сформирована рабочая группа, в которую помимо специалистов РЦК вошли 14 сотрудников компании. Все они прошли обучение инструментам бережливого производства.

По итогам диагностики производственных процессов на участке металлоконструкций по изготовлению каркаса для электровоза были внедрены решения по оптимизации производства. Так, в ходе реализации проекта были пересмотрены технологические операции, режимы настройки оборудования, в результате время протекания процесса сократилось на 22%. Также были созданы индивидуальные решения по росту производительности труда за счет устранения всех видов потерь.

Полученные результаты при реализации пилотного потока изготовления продукта уже используются предприятием. В частности, «РАТЕП-ИННОВАЦИЯ» запустило четыре новых проекта с применением инструментов бережливого производства. Все проекты компания ведет самостоятельно, опираясь на полученный опыт и новые компетенции своих сотрудников. В соответствии с графиком, компания планирует увеличить производительность труда на 15% в течение трех лет. Также предприятие продолжит обучение сотрудников инструментам бережливого производства.

Источник: vedomosti.ru, 16.05.2023

Инвестиции в экономию

Использование современных ресурсосберегающих технологий на Куйбышевской железной дороге позволило по итогам I квартала 2023 года получить экономический эффект в размере свыше 10,3 млн руб.

Экономия достигнута за счёт мероприятий, реализованных в рамках инвестиционного проекта «Внедрение ресурсосберегающих технологий на железнодорожном транспорте». Среди них – внедрение энергоэффективных

систем освещения, которые не только снижают затраты на ТЭР, но и позволяют исключить загрязнение окружающей среды за счёт утилизации ртутьсодержащих ламп. В прошлом году для повышения энергетической эффективности модернизировано освещение парков станций Дёма и Дёма Южная, что позволило за I квартал текущего года сэкономить 285 тыс. кВт*ч электроэнергии на нетяговые нужды.

Свою эффективность подтверждает и автоматическая система информирования машиниста АСИМ-ЭММ, установленная в прошлом году в рамках инвестиционного проекта на 50 электровозах серии ВЛ10У приписки эксплуатационного локомотивного депо Пенза. За счёт минимизации общего потребления электроэнергии грузовыми поездами, курсирующими по энергооптимальным графикам, более точному учёту расхода электроэнергии и увеличению производительности локомотива получена экономия электроэнергии на тягу поездов 519 тыс. кВт*ч.

Свой вклад в общую экономию вносят и альтернативные системы теплогенерации. К примеру, тепловой насос, задействованный для обеспечения теплом поста ЭЦ на станции Пенза-2, позволил ликвидировать угольную котельную Куйбышевской дирекции по тепловодоснабжению 1977 года постройки. Также с целью повышения энергоэффективности в прошлом году запущена в эксплуатацию на станции Новообразцовое новая газовая котельная, построенная для отопления базы ПМС-38, за счёт ликвидации последней на дороге дизельной котельной за I квартал 2023 года получена экономия в размере 5,3 млн руб.

Источник: gudok.ru, 04.05.2023

Отказались от стеллажей

Кемеровская механизированная дистанция погрузочно-разгрузочных работ и коммерческих операций, реализовав в I квартале multifункциональный проект бережливого производства, получила экономический эффект в размере 135 тыс. руб.

Нормативные документы по охране труда предъявляют особые требования к складированию длинномерных труб. В связи с этим ранее в нашей дистанции для укладки таких труб в штабеля приобретались специальные стеллажи, что в свою очередь влекло ощутимые затраты.

Оперативная рабочая группа под моим руководством, в которую вошли ведущий экономист Ирина Артюх, инженер Надежда Крылова, мастер участка производства Виктор Дрейфельд, ведущий инженер по организации и

нормированию труда Людмила Пономарёва, а также начальник железнодорожной станции Кемерово-Сортировочное Дмитрий Андрищенко, разработала мультифункциональный проект бережливого производства «Изменение технологии выгрузки-погрузки длинномерных труб».

Чтобы уменьшить затраты и сократить время нахождения вагонов на местах общего пользования под грузовыми операциями, мы предложили изменить привычные условия хранения длинномерных труб на грузовой площадке. На станции Кемерово-Сортировочное обустроили тяжеловесную площадку, применив для этого старые шпалы, реквизит крепления и транспортёрную ленту. Единовременные затраты на её оборудование составили чуть больше 5 тыс. руб.

Теперь при выгрузке из полувагонов на площадку трубы укладывают в штабель рядами, закрепляя их от смещения прокладками. Второй и третий ярус располагают в седловинах между труб нижележащего ряда.

Помимо экономии средств, нами получен технологический эффект. Он связан с сокращением времени нахождения вагонов под грузовыми операциями на станции Кемерово-Сортировочное. Также обеспечены требования для безопасного выполнения погрузочно-разгрузочных работ и надлежащие условия для сохранности груза.

Источник: gudok.ru, 19.05.2023

Разработки оценивают по достоинству. Экономический эффект от реализации рационализаторских предложений за пять лет вырос на 33%

На Северо-Кавказской магистрали трудятся 880 авторов рационализаторских предложений. За последние 5 лет их количество выросло на 84%.

В апреле на СКЖД прошёл День качества на тему «Роль персонала в организации производственного процесса. Процессный подход в управлении производством. Рационализаторская деятельность, направленная на повышение качества продуктов производственных процессов. Вовлечение работников в совершенствование технологических процессов и мотивация за предложения и проекты по их улучшению».

Как рассказала ведущий инженер службы технической политики СКЖД Елена Кульченко, в I квартале 2023 года удалось не только повысить количество авторов-рационализаторов, но и экономическую эффективность их предложений.

– За последние пять лет экономический эффект от их реализации увеличен на 33%, – отметила она. – Выросло и количество используемых предложений, за тот же срок рост составил 62%.

В качестве мотивации к рационализаторской деятельности предусматривается выплата вознаграждений за достойные технические решения – от

2 тыс. руб. до 1 млн руб. в зависимости от экономического эффекта. В прошлом году сумма вознаграждения авторам составила 12,3 млн руб., выплаты за содействие – 1,5 млн руб. В среднем на каждого автора выплачено 3,7 тыс. руб. Кроме того ежегодно проводится сетевой конкурс «Идея ОАО «РЖД» на лучшее рационализаторское предложение по различным номинациям с выплатой авторам-победителям конкурса денежного вознаграждения до 80 тыс. руб.

В целом на дороге к мотивации работников относятся с большим вниманием.

– На полигоне дороги существует более 40 положений, направленных на стимулирование работников всех должностей и профессий, – говорит заместитель начальника службы управления трудовыми ресурсами и организационной структурой Екатерина Колесник. – Среди них осмотрщики-ремонтники вагонов, электромонтёры, электромеханики, бригадиры, монтёры пути, операторы дефектоскопных тележек, машинисты и помощники машинистов локомотивов, составители поездов, диспетчеры, дежурные по железнодорожной станции и другие. За I квартал этого года на премирование выделено около 2,1 млрд руб.

На Дне качества отметили, что совершенствование технологических процессов невозможно без качественно подготовленного персонала.

По словам заместителя начальника службы управления персоналом Алексея Диденко, сегодня разработаны и внедряются модели профессиональных компетенций. Оценкой профкомпетенций охвачены 17 региональных подразделений функциональных филиалов ОАО «РЖД», расположенных в границах железной дороги. По состоянию на апрель оценку прошли около 37 тыс. человек, из них соответствуют профилю более 90% работников.

Наряду с материальной мотивацией, сегодня на первое место выходит и нематериальная мотивация, которая заключается в атмосфере взаимоуважения и признания работника в коллективе, создание для него комфортных условий труда, получение возможности для развития и карьерного роста.

– Без мотивированного коллектива, вовлечённости в процессы совершенствования каждого работника, решение задач по построению современной инновационной транспортной компании, привлечение к работе

лучших специалистов, обеспечение конкурентоспособной заработной платы, улучшение условий труда, повышение производительности труда через совершенствование процессов, становится затруднительным, – отметил Алексей Диденко.

Источник: gudok.ru, 19.05.2023

Вторая жизнь стрелки. Барабинские железнодорожники восстанавливают изношенные крестовины

Экономический эффект от реализованного в I квартале в Барабинской дистанции пути мультифункционального проекта бережливого производства составил почти 2 млн руб.

До внедрения проекта крестовины стрелочных переводов, достигшие предельного износа металла на сердечниках и усовиках, отправлялись в металлолом. На их место устанавливали новые устройства. Инженер технического отдела дистанции Анастасия Григоренко рассказала, что в 2021–2022 годах в границах предприятия заменили 10 крестовин, на что затрачено 2,4 млн руб.

Чтобы сэкономить средства, решено продлить срок службы дорогостоящему элементу. А именно ремонтировать крестовину с помощью наплавочного автомата Translomatic, который доставлялся в Барабинск из Инской дистанции пути. Электродуговая наплавка самозащитными порошковыми проволоками автоматическим способом восстанавливает повреждённые элементы стрелочных переводов.

– По окончании работ оценивается качество наплавки. В первую очередь осматривается место дефекта. Необходимо убедиться, что все заусенцы, наплывы металла и неровности удалены, отсутствуют внешние изъяны и механические повреждения, – говорит Анастасия Григоренко.

Следом проводится контроль продольного и поперечного профиля крестовины. Если по всем показателям железнодорожники получили положительные результаты, движение поездов по «подлатанной» крестовине разрешается с установленными скоростями.

Реализованный проект продлевает срок службы крестовины до 5 лет, а также высвобождает временные ресурсы монтажников пути.

Источник: gudok.ru, 19.05.2023

Плиты поменяли местами. Настилы на железнодорожных переездах прослужат дольше

На трёх предприятиях Московской дирекции инфраструктуры в I квартале 2023 года реализовали проект бережливого производства «Продление срока службы резинокордового настила». Общій годовой экономический эффект от его внедрения составил более 7,4 млн руб.

При эксплуатации железнодорожного переезда происходит неравномерный износ резинокордового настила, когда часть плит приходит в негодность, а другая часть сохраняет свои эксплуатационные качества и может обеспечить безопасный пропуск подвижного состава и автотранспорта. Верхний слой под воздействием автотранспорта начинает разрушаться – отслаиваться в местах контакта с колёсами. А при наступлении отрицательных температур вода в трещинах замерзает и деформирует плиты настила. Кроме того, в результате интенсивного движения автотранспорта в настилах появляется прогиб плит – колейность.

В Фаянсовской дистанции инфраструктуры, а также Голутвинской и Московско-Горьковской дистанциях пути настилы на железнодорожных переездах требовали замены по причине износа резинокордовых плит, но специалисты предприятий – члены оперативных рабочих групп – рационально подошли к вопросам экономии и бережливости. На железнодорожных переездах решили изменить конфигурацию расположения плит настила, чтобы обеспечить безопасность для поездов и автомобилистов.

Годовой экономический эффект от внедрения проекта бережливого производства «Продление срока службы резинокордового настила» в Фаянсовской дистанции инфраструктуры Московской дирекции инфраструктуры в I квартале 2023 года составил свыше 2,4 млн руб. за счёт переукладки плит настила с меньшим износом на более эксплуатируемые участки переезда.

Как рассказал главный инженер Фаянсовской дистанции инфраструктуры Сергей Клименко, проблема износа резинокордового настила стала одним из вопросов проектного офиса по бережливому производству в прошлом году, так как на ряде железнодорожных переездов требовалась замена плит и оснований настилов. В частности, наибольший износ был выявлен на трёх железнодорожных переездах дистанции: на 88-м км перегона Баскаковка – Занозная, на 96-м км перегона Подписная – Фаянсовая и на 439-м км перегона Занозная – Спас-Деменск. Данные переезды – с наиболее интенсивным движением грузового транспорта.

Для реализации проекта в дистанции сформировали оперативную рабочую группу, в которую вошли ведущий инженер по организации и

нормированию труда Елена Бобкова, начальник участка пути Андрей Борисов, начальник производственно-технического отдела Руслан Чуманихин, ведущий инженер Евгения Будникова и дорожный мастер Михаил Кузин. Возглавил группу главный инженер дистанции Сергей Клименко.

Члены рабочей группы проанализировали состояние настилов на переездах, определили область потерь, рассчитали объёмы работы и сформировали паспорт проекта бережливого производства. В результате группа предложила в целях исключения полного разрушения плит и преждевременной их замены произвести переукладку плит с концевых участков настила железнодорожного переезда на сторону более интенсивного воздействия колёс автотранспорта.

Технология бережливого производства заключается в порядке замены плит: настил с наружной стороны переезда укладывается в междупутье на наружную часть, а также основную площадку с оси переезда на края переезда. Резинокордовое покрытие в междупутье находится в хорошем состоянии, и его можно использовать повторно.

В дистанции переложили плиты резинокордового настила со стороны более интенсивного движения на сторону менее интенсивного. «Переукладка плит позволила увеличить срок службы резинокордового настила от одного до трёх лет в зависимости от интенсивности движения», – отметил Сергей Клименко.

За счёт переукладки плит удалось сократить расходы на покупку нового настила и продлить срок эксплуатации резинокордового настила на трёх переездах. Общий экономический эффект составил порядка 2,4 млн руб.

Экономический эффект от внедрения проекта бережливого производства «Продление срока службы резинокордового настила на железнодорожном переезде» в Голутвинской дистанции пути Московской дирекции инфраструктуры в I квартале 2023 года составил более 2,5 млн руб.

Для реализации проекта в мае 2022 года в дистанции сформировали оперативную рабочую группу и разработали паспорт проекта бережливого производства. Целью проекта бережливого производства стало сокращение эксплуатационных расходов за счёт переукладки резинокордового настила на железнодорожных переездах с изношенной стороны на менее изношенную.

В состав оперативной рабочей группы вошли заместитель начальника дистанции пути Константин Кириллов, ведущий экономист Евгения Третьякова, ведущий инженер по организации и нормированию труда Людмила Чеснокова, начальник участка пути Михаил Лукьяненко и дорожный мастер Павел Мороз.

Как пояснил руководитель рабочей группы, главный инженер дистанции пути Александр Шуваев, в целях исключения полного разрушения плит и их

преждевременной замены рабочая группа предложила произвести переукладку плит со стороны более интенсивного движения на сторону менее интенсивного.

В проект бережливого производства попали сразу три железнодорожных переезда Голутвинской дистанции пути: на 70-м км перегона Фаустово – Виноградово, на 39-м км перегона Голутвин – Озёры и на 3-м км перегона Луховицы – Зарайск. Настилы на данных железнодорожных переездах были уложены в 2012–2013 годах. Срок эксплуатации настила составляет около семи лет, поэтому требовалось их заменить. Замена настила на новый на одном переезде составляет свыше 850 тыс. руб.

Как рассказал начальник Голутвинской дистанции пути Михаил Потапов, через три железнодорожных переезда основной поток гружёных машин проходит по одной стороне проезжей части, поэтому было принято решение на данных переездах выполнить переукладку резинокордового настила со стороны более интенсивного движения на сторону менее интенсивного. Специалисты дистанции определили наиболее деформированные плиты на участках интенсивного движения автотранспорта, порядок замены и укладки плит.

По словам Александра Шувалова, на балансе Голутвинской дистанции пути числится 43 железнодорожных переезда. Для сокращения материальных затрат на приобретение нового резинокордового настила и продления срока службы были повторно использованы плиты настила на трёх переездах, на которых требовалась замена.

Большой вклад в реализацию проекта на этапе подготовки документации и расчёта экономического эффекта внесла ведущий экономист дистанции пути Евгения Третьякова.

В Московско-Горьковской дистанции пути Московской дирекции инфраструктуры реализация проекта бережливого производства «Продление срока службы резинокордового настила на железнодорожном переезде» в I квартале 2023 года принесла экономический эффект в размере около 2,5 млн руб.

По словам главного инженера Московско-Горьковской дистанции пути Анатолия Козлова, через переезды 48-й км железнодорожной станции Храпуново (дата укладки 2012 год), 14-й км и 16-й км перегона Павловский Посад – Электрогорск (оба настила уложены в 2009 году) основной поток гружёных машин проходит по одной стороне проезжей части. Жизненный цикл резинокордового настила закончился, поэтому руководству дистанции предстояло решать вопрос – обеспечить безопасность движения подвижного состава и автотранспорта через переезды с учётом исключения дефектов настила, а также с учётом дополнительных расходов Дирекции инфраструктуры.

При этом стоимость одного нового комплекта резинокордового настила на скреплении КБ – более 642 тыс. руб. А для укладки на один переезд требуется 1,3 комплекта резинокордового настила, и стоимость составляет уже свыше 854 тыс. руб.

Для решения проблемы износа резинокордового настила и реализации проекта бережливого производства в дистанции сформировали оперативную рабочую группу в составе ведущего экономиста Валентины Анохиной, бригадира пути Михаила Высокова, ведущего инженера по организации и нормированию труда Марины Данилкиной, инженера первой категории производственно-технического отдела Дмитрия Ильинского, инженера первой категории производственно-технического отдела Елены Косичкиной, начальника третьего эксплуатационного участка Алексея Орлова, начальника второго эксплуатационного участка Романа Садовникова и техника первой категории Ларисы Стосковой. Руководителем оперативной рабочей группы был назначен Анатолий Козлов.

В 2022 году были переуложены два настила на железнодорожных переездах 14-й км и 16-й км перегона Павловский Посад – Электрогорск. А в I квартале 2023 года был переуложен настил на переезде 48-й км железнодорожной станции Храпуново.

На балансе Московско-Горьковской дистанции пути числится 40 железнодорожных переездов. Для сокращения материальных затрат на приобретение нового резинокордового настила и продления срока службы были повторно использованы плиты настила на трёх переездах, которые требовали замены на новые. Специалисты дистанции предложили произвести переукладку сторонности настила, а именно: настил с наружной стороны переезда уложить в междупутье на наружную часть, а также основную площадку с оси переезда – на края переезда. «Резинокордовое покрытие в междупутье находится в хорошем состоянии, и его можно использовать повторно», – пояснил Анатолий Козлов.

По такому принципу были выполнены монтажные работы на всех трёх железнодорожных переездах – с переукладкой резинокордового настила со стороны более интенсивного движения на сторону менее интенсивного. Общий экономический эффект за счёт повторного использования изъятых из пути резинокордовых плит составил более 2,4 млн руб.

Источник: gudok.ru, 26.05.2023

Материалы ещё послужат. Энергетики находят способы экономии

В Московской дирекции по энергообеспечению активно реализуют проекты бережливого производства, используя старые материалы, полученные при реконструкции сети. Это позволяет экономить миллионы рублей.

Как рассказал ведущий инженер технического отдела Московской дирекции по энергообеспечению Дамир Измайлов, при формировании бюджета производства на 2022 год в него необходимо было внести замену несущего провода контактной сети на 11, 12, 13 и 14-м приёмо-отправочных путях станции Москва-Пассажирская-Казанская. В целом нужно было заменить 2 км провода МФ-100. Один метр этого провода весит 0,89 кг, и на замену потребовалось бы 1780 кг несущего провода. Согласно цене, публикуемой «Росжелдорснабом», килограмм этого материала стоит 466,46 руб., и общие расходы должны были бы составить более 830 тыс. руб. (цифры здесь и далее округлены до целых значений. – Ред.).

Однако специалисты Панковской дистанции электроснабжения, которые обслуживают данный участок, сформировали проект «Повторное использование провода МФ-100 в устройствах контактной сети» и решили сократить затраты. Было принято решение по использованию ранее демонтированного и принятого на повторное использование провода этого типа, который остался от реконструкции инфраструктуры. На основании методики № 560 «Отнесение материально-технических ресурсов к категории «Материалы повторного использования», которая была утверждена в ОАО «РЖД» в апреле 2007 года, здесь при оценке стоимости провода был применён коэффициент 0,6. Таким образом, цена повторного использования провода составила около 498 тыс. руб. А экономический эффект проекта оценён более чем в 332 тыс. руб.

В прошлом году на Брянской дистанции электроснабжения появилась необходимость заменить заземление опор контактной сети при проведении планово-предупредительных работ. Расчётная потребность составляла 2117 штук, и средства на их приобретение были запланированы.

Для сокращения затрат по замене устройств заземления контактной сети специалистами дистанции энергоснабжения было принято решение внедрить проект «Повторное использование ПБСМ-70 в устройствах заземления контактной сети». На перегонах Палики – Судимир и Палики – Думиничи были демонтированы устройства ПБСМ-70 с последующим принятием на склад. Согласно методике № 560, к стоимости демонтированного провода марки ПБСМ-70 применён коэффициент годности 0,3. Стоимость килограмма нового провода ПБСМ-70, согласно цене, публикуемой «Росжелдорснабом»,

составляет 1040 руб. 54 коп., но с учётом поправочного коэффициента получается уже 312 руб. за килограмм. Всего было демонтировано 6340 м провода. Один метр весит 0,6 кг, и в целом получается, что было демонтировано, а затем уложено на новом месте 3804 кг материала.

Стоимость 3804 кг нового провода составила бы более 3 млн 958 тыс. руб., а такое же количество повторно использованного с учётом коэффициента оценили в 1 млн 187 тыс. руб. Таким образом, экономический эффект составил более 2 млн 770 тыс. руб.

«Стоит отметить, что последние годы на сети проходит много реконструкций, поэтому у нас есть большое количество ещё не выработавшего свой ресурс оборудования и материалов, которые мы очень активно используем, – говорит Дамир Измайлов. – Мы и раньше реализовывали такие проекты, и дальше будем продолжать это делать с большой экономической эффективностью. У нас есть план по проектам бережливого производства, за выполнением которого следит главный инженер, поэтому все сотрудники нацелены на работу – думают, анализируют и предлагают».

Источник: gudok.ru, 26.05.2023

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ

Определены лучшие рационализаторы компании «Газпром добыча Иркутск» по итогам 2022 года

В ООО «Газпром добыча Иркутск» подведены итоги конкурса по рационализации за 2022 год. В нем участвовало 64 работника иркутских офисов и производственных филиалов предприятия. Лучших рационализаторов определили по нескольким критериям, основные из них – количество поданных и использованных предложений, экономический эффект от внедрения.

Сотрудники различных подразделений «Газпром добыча Иркутск» в 2022 году внесли 277 предложений, направленных на повышение стабильности работы оборудования, организацию хранения материально-технических ресурсов, оптимизацию проектных решений по обустройству Ковыктинского газоконденсатного месторождения (ГКМ), организацию и совершенствование условий и качества охраны труда, промышленной безопасности и многое другое. Почти 100 из представленных предложений были внедрены.

Первое место в номинации «Лучший рационализатор ООО «Газпром добыча Иркутск» присуждено начальнику службы связи предприятия Евгению Жигулину, второе место – его заместителю Владимиру Смирнову. Они в соавторстве представили проект с экономическим эффектом для компании по оптимизации проектных решений по обустройству Ковыктинского ГКМ в части технических решений организации связи по наземным каналам. 3 место занял начальник отдела охраны окружающей среды Газопромыслового управления Ковыктинского газоконденсатного месторождения Максим Лехин. На его счету максимальное количество поданных заявлений на рацпредложения – 34, девять из которых использовано в работе. По итогам конкурса он же признан лучшим молодым рационализатором 2022 года.

Победителям конкурса будут вручены дипломы и денежное вознаграждение.

Источник: Irkutsk-dobycha.gazprom.ru, 04.05.2023

Морпорт Махачкалы увеличил производительность труда благодаря поддержке ФЦК

Махачкалинский морской торговый порт подвел итоги в рамках реализации нацпроекта «Производительность труда» при поддержке ФЦК. Благодаря внедрению технологий бережливого производства на треть сократилось время перевалки сухопутного груза в биг-бэгах, что повлияло на увеличение грузооборота в порту и на экономическую прибыль предприятия.

Махачкалинский морской торговый порт – единственный незамерзающий и глубоководный порт России на Каспии. Он является важным стратегическим связующим звеном транспортной системы Юга России с государствами Средней Азии, Ираном, Закавказьем и другими странами региона. Пилотным участком оптимизации производственных процессов в порту был выбран поток перевалки сухопутного груза в биг-бэгах. По результатам проведенной диагностики рабочая группа совместно с экспертом ФЦК разработала топ-5 решений, направленных на повышение эффективности.

«Мы улучшили систему навигации, внедрили стандарт операционных процедур на погрузку биг-бэгов в транспортное средство и разработали стандарты автономного обслуживания кранов и автопогрузчиков для ускорения процессов в обслуживании оборудования. Кроме того, перенесли пункт выдачи документов из диспетчерской на территорию грузового района. Погрузка транспортного средства занимает вместо 35 минут – 20», – рассказал Владимир Якимов, руководитель проекта ФЦК.

Итогом внедрённых мероприятий стало снижение времени протекания процесса (от поставки судна на причал до вывоза груза клиенту) на 30%, оборачиваемость запасов сократилась на 57%, а выработка по бригадам увеличилась на 10%.

«Более организованными стали и сами работники, и их рабочие места. Применяя инструменты бережливого производства при поддержке Федерального центра компетенций, нам удалось получить экономический эффект в 9,6 млн рублей чистой прибыли в год», – подытожил Русланбек Каджимагомаев, заместитель генерального директора Махачкалинского морского торгового порта.

Источник: производительность.рф, 04.05.2023

Чепецкий механический завод вошел в ТОП лидеров Росатома по внедрению цифровых решений в бережливое производство

Чепецкий механический завод (АО ЧМЗ, входит в состав Топливной компании Росатома «ТВЭЛ») вошел в ТОП-8 организаций Госкорпорации по внедрению цифровых технологий в развитие производственной системы Росатома (ПСР – это культура бережливого производства и системе непрерывного совершенствования процессов) и первым среди предприятий ТВЭЛ получил статус «Цифровое ПСР-предприятие». Такой статус впервые введен в атомной отрасли.

Опыт внедрения цифровых решений в производственные процессы АО ЧМЗ по таким направлениям, как планирование и управление производством (MES), управление текущим обслуживанием и ремонтами оборудования (ТОРО), позволяет выступать Чепецкому механическому заводу образцом для тиражирования на другие предприятия.

В числе лучших практик отмечен также проект «Автоматическая установка выявления дефектов внешнего вида оболочек тепловыделяющих сборок». С помощью технического зрения и обучаемых моделей (нейросетевых алгоритмов) установка определяет повреждения циркониевых оболочек, проверяет их прямолинейность. Система позволяет автоматизировать трудоёмкий и субъективный визуальный способ контроля готовой продукции. За минуту установка осматривает 9 метров трубы на наличие дефектов. Машинное зрение станет ещё одним рубежом в обеспечении безупречного качества циркониевых оболочек, а значит, надёжности атомных станций.

В обеспечивающих процессах лучшей практикой признана автоматизированная цепочка помощи, интегрированная в систему оперативного управления производством.

«Дорожная карта цифровизации Чепецкого механического завода, разработанная в рамках цифровой стратегии Топливной компании ТВЭЛ, нацелена на внедрение технологий, способствующих повышению эффективности работы предприятия. Наши масштабные усилия по реинжинирингу позволяют одновременно решать задачи по нескольким направлениям: повышение скорости выпуска продукции для удовлетворения потребностей наших партнеров, совершенствование производственных процессов для обеспечения качества выпускаемых продуктов и минимизации ручных операций. Быть в числе лидеров отрасли – это упорный труд всего коллектива и огромная ответственность», – отметил генеральный директор АО ЧМЗ Сергей Чинейкин.

Резидент ОЭЗ «Технополис Москва» увеличил производительность труда в 1,5 раза

Производитель медицинской техники резидент особой экономической зоны (ОЭЗ) «Технополис Москва» АО «ТЗМОИ» в ходе первого этапа реализации нацпроекта «Производительность труда» увеличил в 1,5 раза скорость производства изделий в расчете на одного специалиста. Об этом сообщил генеральный директор ОЭЗ «Технополис Москва» Геннадий Дёгтев.

В качестве пилотного потока предприятие на протяжении шести месяцев оптимизировало процесс производства изделий, входящих в перечень важнейшего и жизненно необходимого медицинского оборудования – шкафов для сушки и хранения в стерильных условиях терапевтического оборудования.

«Эксперты в сфере производительности труда и сотрудники компании провели инвентаризацию склада, определили места хранения каждой единицы товара, что дало возможность минимизировать время на поиск комплектующих и сократить простои в работе. Помимо этого, был внедрен мониторинг плана выпуска готовой продукции и полуфабрикатов, который позволил уменьшить перепроизводство. Благодаря этому время протекания процесса снизилось на 33 процента: если раньше на выпуск одного шкафа уходило 252 часа, то сейчас тратится 168 часов. Незавершенное производство в потоке уменьшилось на 30 процентов», – пояснил Геннадий Дёгтев.

В ближайшее время методики бережливого производства, примененные на пилотном потоке, будут тиражированы на остальные участки предприятия. Это позволит ему в ближайшие пять лет сэкономить более 110 миллионов рублей и направить их на расширение производственных площадей.

Национальный проект «Производительность труда» – мера государственной поддержки бизнеса, которая позволяет увеличивать объемы выпускаемой продукции и сокращать производственные издержки без дополнительных затрат. В Москве нацпроект реализуется с начала 2022 года. До конца 2024 года в нем сможет принять участие 491 предприятие.

Источник: vedomosti.ru, 05.05.2023

Сборка самолетов по принципу конвейера: проект «Ил-Авиастар»

Расскажем о проекте, который реализуется для наращивания темпов выпуска воздушных судов в агрегатно-сборочном производстве.

Для реализации производственной программы по наращиванию темпов выпуска воздушных судов в агрегатно-сборочном производстве (АСП) ведется организация поточной линии сборки самолетов по принципу конвейера.

О переустройстве цехов и создании комфортных рабочих мест рассказал начальник АСП Андрей Погорелов.

– *Андрей Юрьевич, как поточная линия сборки (ПЛС) в агрегатно-сборочном производстве позволит ускорить выполнение производственной программы?*

– ПЛС позволит производить сборку агрегатов самолета с определенной ритмичностью, выполнять повторяющиеся согласованные по времени операции на специализированных рабочих местах, расположенных последовательно по ходу производственного процесса. За счет стандартизации операций и повышения ритмичности труда повысится эффективность производства.

Метод производства по принципу конвейера позволит быстрее освоить профессию вновь принятым сотрудникам, потому что процесс сборки агрегатов самолета будет разделен на операции, каждую из которых выполняет отдельный специалист. Каждый рабочий освоит одну операцию и будет оттачивать ее выполнение до автоматизма.

– *Позволит ли сократить потери на производстве такая организация рабочего процесса?*

– Несомненно. Во-первых, будут устранены потери, связанные с ожиданием очередной технологической операции, простоем оборудования в ходе неравномерной загрузки, отсутствием необходимых материалов. Во-вторых, избежим потерь на транспортировку, связанных с перемещением материалов или деталей между участками.

Работы по переустройству цехов в АСП проводятся для рационального использования производственных площадей, устранения лишних промежуточных зон хранения, удобного размещения оборудования. Например, за каждым цехом будет закреплен расположенный рядом склад. Будут исключены лишние перемещения персонала.

– *В каких цехах мы уже можем наблюдать первые результаты реконструкции?*

– В реконструкции АСП задействованы подразделения 271, 275, 278, 283, 572. Каждый цех отвечает за изготовление определенного агрегата самолета.

Цех сборки отсека Ф-1 (278) готов на 95% (осталось подготовить рабочие места для мастера, контролера, технолога). Цех сборки отсеков Ф-3, Ф-4 (572) оснащен на 90%. В этих подразделениях стапельно-сборочная оснастка (ССО) перемонтирована для выстраивания последовательной линии сборки. Это предполагает четкую очередность операций: детально-узловая, крупно-узловая, стапельная и внестапельная сборки.

В цехе сборки хвостового оперения и центроплана (275) ведутся работы по ремонту стапеля-дублера сборки центроплана. В цехе сборки отсека Ф-2 (283) уже переставлены стапели детально-узловой сборки и окрашены

в синий цвет. В цехе сборки и механизации крыла (271) идут подготовительные работы по освобождению площадей для перемонтажа стапельно-сборочной оснастки.

После окончательной установки ступеней будет организован подвод воздуха, необходимый для проведения сверлильно-клепальных работ, и электричества для локального освещения на рабочих местах. Запланированы заливка пола и установка светодиодных ламп, дополнительных розеток. При организации рабочих мест учитываем пожелания специалистов цеха.

– *Как организованы рабочие места?*

– При планировании рабочих мест использовали систему 5S. Этот способ предполагает создание оптимальных условий для выполнения операций, поддержания порядка, чистоты, аккуратности.

Организация рабочего места также предполагает внедрение стандартов работы и определение зон ответственности сотрудников. Для этого создан семичасовой паспорт, где прописано сменно-суточное задание (необходимые для получения со склада комплектующие, средства индивидуальной защиты и технологический процесс, время на выполнение операции).

– *Когда завершатся работы по построению производства по принципу конвейера?*

– До конца текущего года планируем завершить работы по перемонтажу ССО в цехах. Строительные работы ведутся специалистами управления капитального строительства и ремонта, а модернизацией освещения занимаются сотрудники управления главного инженера.

Успех проекта зависит от наличия ресурсов, контроля исполнения принятых решений и правильного восприятия сотрудниками проводимых изменений.

Источник: up-pro.ru, 12.05.2023

На правах лидера: Казань примет главный форум по бережливому производству

Уже этим летом руководители крупных российских компаний обсудят наиболее эффективные инструменты развития бизнеса в ходе V федерального форума «Производительность 360». Его участники смогут найти ответы на вызовы времени, связанные с решением таких важных бизнес-задач, как импортозамещение, заполнение освобождающихся товарных ниш и выход на новые рынки. Более 70 экспертов по созданию и развитию

производственных систем предложат готовые решения для предпринимателей в условиях новой экономической реальности.

Центральной площадкой форума, запланированного на 20–21 июля, станет казанский IT-парк Башира Рамеева. Организаторами делового мероприятия выступили Минэкономразвития РФ и Федеральный центр компетенций (ФЦК) при поддержке Правительства Республики Татарстан.

Портал национальныепроекты.рф рассказывает, как Казань готовится к главному событию года в сфере бережливого производства и в чем заключается секрет эффективности одного из лучших региональных центров компетенций.

В этом году федеральный форум в пятый раз объединит представителей органов государственной власти, общественных объединений и предпринимателей. По его итогам также состоится церемония награждения наиболее эффективных предприятий – участников национального проекта «Производительность труда».

Как отметил замминистра экономического развития РФ Мурат Кереев, нацпроект «Производительность труда» за годы его реализации стал настоящим действенным инструментом роста отечественной экономики. Более того, президент страны Владимир Путин в ходе совещания с членами правительства в марте 2023-го заявил о необходимости его расширения. Глава государства не сомневается, что нужно и дальше создавать условия для повышения квалификации специалистов и обучения молодежи.

В свою очередь, Минэкономразвития РФ представило свои предложения. Среди них – открыть доступ к проекту также для предприятий ЖКХ, туризма, санаторно-курортного отдыха и здравоохранения (сейчас в нацпроекте могут принимать участие обрабатывающие производства, компании из сферы торговли, строительства, транспортно-логистической отрасли, сельского хозяйства).

По оценке Мурата Кереева, продление нацпроекта позволит в два раза увеличить адресную поддержку компаний и предприятий, помогающих совершенствовать производство, и обучить порядка 200 тыс. работников.

«Мы знакомим компании с культурой непрерывных улучшений, внедряем принципы бережливого производства. Освоив эти инструменты, предприятия уже сами тиражируют технологии, обмениваясь опытом. Важно, что оптимизация внутренних ресурсов проходит без дополнительных инвестиций со стороны бизнеса, а за счет устранения простоев и потерь. При этом инвестиции государства окупаются с лихвой», – отметил министр экономического развития РФ Максим Решетников.

По его мнению, очередной форум «Производительность 360» станет важным шагом на пути формирования уникального сообщества людей, современно мыслящих и работающих на перспективу.

Татарстан не случайно получил возможность организации такого масштабного мероприятия, ведь по итогам 2022-го он стала регионом-лидером рейтинга национального проекта. Он учитывает выполнение планов по охвату местных предприятий и графика намеченной работы, а также ее качество, укомплектованность сотрудниками и многое другое.

«Наш регион обладает огромным опытом проведения масштабных международных и всероссийских мероприятий. Мы готовы поделиться лучшими практиками внедрения инструментов бережливого производства с коллегами. Из года в год форум подтверждает свой высокий экспертный уровень. Ожидаем на нем гостей со всей России, готовим интересную программу», – подчеркнул министр промышленности и торговли республики Олег Коробченко.

Напомним, что в рейтинге ФЦК в прошлом году Татарстан занял первое место среди региональных центров компетенций (РЦК).

«У нас в РЦК организована системная и слаженная работа, все это – благодаря привлечению министерств, муниципалитетов, холдингов и ассоциаций. Они информируют потенциальных участников предприятий по вопросам нацпроекта», – рассказал нашему порталу руководитель местного РЦК Шамиль Байрамов.

Он уточнил, что подразделениям РЦК поставлена амбициозная задача – активно вовлекать предприятия в проекты. В частности, регулярно проводятся специальные семинары в муниципальных районах республики. Такой комплексный подход помогает рассказать всем заинтересованным о возможностях участия в нацпроекте, его результативности, мерах государственной поддержки предприятий.

«Мы еженедельно проводим внутренние планерки, следим за соблюдением сроков мероприятий. Руководитель каждого проекта регулярно отчитывается об этапах его реализации. Помимо этого, работает информационный центр, отслеживающий все процессы. И если замечаем какое-то критическое отставание, сразу подключаюсь я или ответственный сотрудник РЦК. Тогда назначаем встречу с руководством предприятия и там решаем все вопросы по выполнению намеченных планов», – поделился Байрамов.

Особого внимания заслуживает труд высококвалифицированных экспертов центра. Они проводят дополнительное обучение и стратегические встречи с руководителями организаций, благодаря чему последние достигают поставленных целей и получают ориентиры для дальнейшего развития.

Это лишь один из примеров того, как профильный нацпроект создает культуру высокой производительности и эффективности среди работников организаций в каждом регионе России. Если вы тоже хотите узнать, как развиваться без привлечения инвестиций и какую государственную поддержку могут получить предприятия, успеете подать заявку на участие в V федеральном форуме «Производительность 360».

Источник: национальные проекты.рф, 12.05.2023

В «АрселорМиттал Темиртау» повысились производственные показатели и качество продукции

Максимальные показатели по производству листовой продукции достигли в АО «АрселорМиттал Темиртау». 42 тысячи тонн продукции за месяц выпустили специалисты листопрокатного цеха №1, об этом сообщили в компании. Еще в марте текущего года перед работниками ЛПЦ-1 была поставлена задача увеличить отгрузку листовой продукции с 30 тысяч тонн листовой продукции до 42 тысяч тонн. К выполнению подключился практически весь комбинат. «Был увеличен подкат на листовую продукцию, поэтому увеличилась загрузка агрегатов резки. Мы достигли максимальных показателей по выходу первого сорта, как в рулонах, так и в листовой продукции, и будем в дальнейшем продолжать работать над повышением качества», – сказал начальник листоотделки ЛПЦ-1 АО «АрселорМиттал Темиртау» Вячеслав Мухин.

За последние 10 лет впервые удалось повысить этот показатель в таком объеме. Как отмечают работники, достичь такого результата стало возможным благодаря слаженной работе всей команды металлургического комбината. «Это технологический персонал, механики, энергетики, гидравлики. Командой цеха были разработаны и внедрены подходы кайдзен-менеджмента по методологии WSM и СОПы по 5S, благодаря чему наведен образцовый порядок на участке и достигнут высокий уровень надежности работы агрегатов. Особое внимание было уделено людям и процессам, что позволило повысить качество производимой продукции», – поделился технический директор АО «АрселорМиттал Темиртау» Константин Цимбал.

ЛПЦ-1 производит горячекатаный прокат, подкат для холодных цехов, а также листовую продукцию. В предыдущих месяцах команда увеличила показатели качества производимой продукции. В компании отметили, что в листопрокатном цехе №1, равно как и в других цехах и подразделениях, продолжается модернизация рабочего процесса и оборудования. Это оказало

влияние не только на производственные показатели, но и значительно повысит уровень безопасности.

«В отделение листоотделки приобретены новые мостовые краны, замена которых уменьшит простои агрегатов и увеличит отгрузку цеха. Сейчас производятся восстановительные работы на пратцен-кране №25, планируется второй этап по замене мостовых кранов в отделении, а также в перспективе установка нового агрегата резки на листовую продукцию. Это позволит повысить надежность оборудования, увеличить производство и качество продукции для наших потребителей, а замена мостовых кранов позволит вывести уровень безопасности работ на качественно новый, высокий уровень», – заключил Вячеслав Мухин.

Источник: nur.kz, 12.05.2023

Новый производственный процесс Tesla вызывает споры экспертов

День инвестора в компании Tesla – это всегда очень захватывающее событие, которое сочетает в себе анонс новых впечатляющих изобретений и не менее соблазнительных бизнес-достижений. Мероприятие, прошедшее 1 марта этого года, где был представлен новый производственный процесс компании, вызвал оживлённую дискуссию среди отраслевых экспертов, которая до сих пор не утихает.

Илон Маск рассказал, что его команда пересмотрела традиционные методы производства и пришла к новому подходу, который поможет в 2 раза (!) сократить затраты и на 40% уменьшить производственную площадь. Это позволит «производить больше транспортных средств при меньших затратах», а также быстрее и больше строить сборочных заводов.

Если кратко, главной идеей нового подхода является переход на крупноузловую модульную сборку.

Новое технологическое решение будет внедрено на новом заводе Tesla в Монтеррее (Мексика), чей запуск запланирован на конец 2024 года. Здесь же начнут производить новое поколение электромобилей Tesla стоимостью менее 30 тыс. долл. – Святой Грааль автопроизводителя. Сейчас самая доступная машина марки стоит более 40 тыс. долл.

Стратегическая задача компании – производить 20 млн автомобилей в год. Новая производственная система и новая автомобильная платформа призваны позволить достичь этих амбициозных ценовых и производственных целей.

Ряд экспертов считают новый процесс «революционным», способным перевернуть традиционную сборочную линию автомобильной промышленности.

Другие задались вопросом, может ли процесс, основанный на ранее опробованных технологиях, таких как модульная сборка, способствовать значительному снижению производственных затрат.

Мартин Френч, глава консалтинговой фирмы Berylls, специализирующейся на внедрении электрической мобильности в отрасли, сказал: «Когда я смотрел презентацию Tesla, у меня возникло ощущение, что руководство по производственной системе Toyota только что подбросили в воздух и расстреляли из пулемета».

Другой эксперт – Ян-Филипп Бюхлер из Свободного университета Дортмунда считает новый процесс Tesla «революционным», добавляя: «Это гораздо больше, чем модульное производство... Это устранение шагов, которые были стандартными, создание новых моделей работы, увеличение скорости, снижение сложности».

Эксперты полагают, что этот процесс потенциально может сократить или вовсе исключить привычные участки на автозаводах, включая штамповку, сварку и покраску кузовов в сборе. У Tesla части кузова окрашиваются отдельно, и соединяются лишь в конце сборочной линии.

Есть и скептики, которые напоминают, что многие цели компания достигала не так быстро, включая полный автопилот и много раз откладываемый запуск Cybertruck.

По мнению гуру бережливого производства Джеймса Уомака, метод Tesla, по сути, «представляет собой процесс сборки», в то время как у Toyota разработана всеобъемлющая «система управления производством».

Независимый консультант по бережливому производству Хидэ Оба видит в предложенном методе риск очень высокой «жесткости».

Процесс Tesla «не будет работать, пока производство этих крупных, с высоким содержанием компонентов автомобильных модулей не будет полностью синхронизировано, и, если готовые блоки не будут прибывать для финальной сборки точно в срок», – сказал он.

Другой вопрос заключается в том, сможет ли Tesla производить несколько разных моделей на одной производственной линии.

«Я предполагаю, что это практически невозможно», – говорит Хидэ Оба, так как сборочные модули, по-видимому, не оставляют пространства для манёвра в подборе.

«Это может негативно сказаться на общей эффективности компании, поскольку модельный ряд Tesla, несомненно, станет более разнообразным и сложным [в будущем]», – сказал он корреспонденту Reuters.

Экономический эффект «Казаньоргсинтеза» от внедрения «Мобильных обходов» составил более 20 млн рублей

На предприятии подвели первые итоги работы цифровой системы.

В цифровом офисе «Казаньоргсинтеза» рассказали о первых результатах внедрения инструмента «Мобильные обходы» на производстве. Данная система позволяет сотруднику во время обхода с помощью смартфона проверять исправность и корректность работы оборудования. Также появилась возможность вносить данные о сбоях и поломках в общую информационную систему.

Систему запустили в июле прошлого года. Инструмент на первом этапе внедрили на трех производствах: полиэтилена высокого давления, полиэтилена низкого давления, поликарбонатов. Было проведено более 34 тысяч обходов в режиме тестового запуска. Удалось выявить и устранить более 4,2 тысячи дефектов. Более 800 сотрудников прошли обучение по использованию цифрового инструмента.

Более 20 миллионов рублей составил с начала года экономический эффект от применения инструмента. Этот показатель рассчитывается из оценки потенциальных потерь, которых удалось избежать с учетом внедрения мобильных обходов. Специалисты, зафиксировавшие дефект вовремя, тем самым предотвратили поломку или остановку оборудования. Продукт тиражировался на производствах полиэтилена высокой плотности, низкой плотности и поликарбонатов. Всего создано и запущено в работу 66 маршрутов обходов.

На втором этапе планируется внедрить цифровой инструмент на производства этилена, бисфенола А, органических продуктов и технических газов. В следующем году процесс внедрят на энергопроизводстве. Для системы «Мобильные обходы» разработали мобильное приложение по прошивке NFC-меток, мобильное приложение для совершения обходов и кабинет администратора. В нем можно оперативно создать любой маршрут, добавлять оборудование с необходимым описанием проверок, увидеть статус и полноту прохождения заданных маршрутов в онлайн-режиме.

На практике работа системы выглядит так: во время обхода сотрудник обнаруживает дефекты на ранней стадии с помощью смартфона, затем фотографирует, прикрепляет комментарии. Начальник смены решает, что делать с дефектом: исправлять своими силами или нужно позвать ремонтный персонал. Это позволяет оперативно реагировать на критические дефекты, уменьшая вероятность появления аварийных отказов оборудования.

– В ближайшей перспективе цифровой инструмент «Мобильные обходы» будет внедряться в производственные процессы и станет неотъемлемой частью

процесса управления надежностью. Благодаря значительному объему накапливаемых данных, у службы управления основными фондами и руководителей на производстве появилась возможность оперативно принимать управленческие решения, основанные на анализе этих данных. В свою очередь служба управления надежностью получает дополнительную информацию для более точного планирования стратегии обслуживания оборудования, – рассказал руководитель проекта «Мобильные обходы» Руслан Шарифуллин.

Источник: kazanfirst.ru, 16.05.2023

Уральская Сталь участвует в нацпроекте «Производительность труда»

Компания Уральская Сталь присоединилась к национальному проекту повышения производительности труда. Программа улучшений продлится три года.

Уральская Сталь присоединилась к национальному проекту «Производительность труда». Нацпроект призван стимулировать рост производительности труда на средних и крупных предприятиях базовых несырьевых отраслей экономики не ниже 5% к 2024 году.

Проект курирует Федеральный центр компетенций. Сегодня в национальном проекте участвует уже более 4,7 тыс. предприятий.

На Уральской Стали определен пилотный участок, на котором при поддержке экспертов ФЦК будет реализован проект, далее опыт будет распространен на остальные подразделения. В рамках визита гости побывали на его площадке и ознакомились с пилотным потоком на МНЛЗ-1 электросталеплавильного цеха.

«В основе всех изменений на нашем комбинате лежит повышение эффективности бизнес-процессов и повышение производительности труда. Нам ежедневно приходится работать над снижением себестоимости продукции, увеличением объемов производства и выпуском новых видов продукции. У нас амбициозные планы, которые смогут реализоваться, только если компания будет зарабатывать, повышать эффективность и конкурентоспособность. Сегодня мы делаем большой шаг в этом направлении, присоединившись к передовым предприятиям страны – участникам нацпроекта» – рассказал генеральный директор управляющей компании «Уральская Сталь» Денис Сафин.

В свою очередь управляющий директор Уральской Стали Ильдар Исаков сказал, что на заводах есть опыт внедрения подхода бережливого

производства, а потому есть уверенность в успехе проекта. Участие в проекте создаст дополнительную мотивацию.

Источник: proopen.ru, 19.05.2023

Тульский радиозавод «Октава» планирует увеличить выпуск продукции благодаря проекту «Производительность труда»

В 2023 году тульский завод «Октава» завершит полугодовую программу в рамках проекта «Производительность труда». Начиная с апреля, одно из старейших предприятий региона оптимизирует производство для более эффективного выпуска востребованной продукции – микрофонных капсулей, объем производства которых в последнее время значительно увеличился.

«На этапе диагностики мы создали карту потока, сейчас мы описываем рабочие места и занимаемся построением диаграмм. В конце июня мы разработаем план мероприятий для оптимизации потока этого изделия», – рассказала начальник сборочного производства АО «Октава» Мария Матвеева.

Повышение производительности труда для «Октавы» актуально – большая часть технологических процессов выполняется вручную, и увеличение выпуска продукции напрямую зависит от оптимизации определенных этапов.

«В проект мы попали достаточно просто: выразили свою инициативу на уровне правительства Тульской области, и буквально за две недели вопрос был решен», – сообщил генеральный директор «Октавы» Павел Павленко.

Срок программы составляет шесть месяцев, пока оптимизация внедряется только на потоке капсулей. После «Октава» будет использовать полученный опыт для улучшения технологических процессов при производстве других изделий.

«Вся система 5S и другие инструменты бережливого производства максимально эффективны при неавтоматизированном труде. В нашем случае из-за особенностей технологических процессов и ряда изделий, доля ручного труда велика, и уменьшить ее за счет автоматизации невозможно по объективным причинам. Программа по улучшению производства Регионального центра компетенций крайне интересна, так как именно в разрезе и особенностях нашего предприятия может дать очень серьезный эффект на всех стадиях, начиная от работы с материалами и до момента сборки», – добавил руководитель.

По его словам, завод рассчитывает на 15-20-процентное увеличение производительности труда при сохранении и использовании текущих ресурсов.

К сокращению рабочих мест такая оптимизация не приведет: по словам Павленко, даже если рост объема выпуска превысит прогнозируемый, сотрудники «Октаве» будут нужны.

Как отметил директор Фонда развития промышленности Тульской области Дмитрий Пронин, национальный проект «Производительность труда» реализуется уже пятый год. За это время к нему присоединилось около 4,4 тыс. заводов и компаний по всей стране. В тульском регионе свои технологические процессы оптимизируют или уже оптимизировали порядка 60 предприятий, часть из которых добились роста в 50-60% и попали в федеральный рейтинг нацпроекта.

«Несмотря на то, что все показатели по проекту были исполнены еще в 2021 году, мы продолжаем его развивать. В 2023 году мы сделали особый упор на предприятия сферы ОПК, в частности, перезапустили нашу «Фабрику процессов», и более десяти предприятий в этом году уже успели пройти обучение на этой площадке. Также мы запустили новые региональные проекты по повышению производительности, уделив внимание именно предприятиям оборонно-промышленного комплекса и импортозамещающим», – сообщил Дмитрий Пронин.

ФРП рассчитывает, что в будущем, при расширении проекта, в него войдут еще 20-30% предприятий Тульской области из целевых отраслей: «Если есть ручной труд, значит, есть неоптимизированные участки, и процессы на них можно и нужно улучшать. Мы не стремимся к тому, чтобы предприятие просто увеличило выручку – это можно сделать, например, за счет повышения цены. Наша задача, чтобы увеличилась добавленная стоимость, которая составляет основу региональной экономики»

Источник: tulapressa.ru, 25.05.2023

Российский нацпроект «Производительность труда» могут расширить на ЕАЭС

В ходе II Евразийского экономического форума, организованного Фондом Росконгресс, в рамках сессии «Евразийская интеграция: опыт повышения производительности труда» замминистра экономического развития России Мурат Керешов рассказал о реализации нацпроекта «Производительность труда». Страны – участницы ЕАЭС обсудили возможность расширения проекта для интеграции рынков. Советник президента АО «Кыргызиндустрия» Вероника Исаева подчеркнула, что важно развивать совместные инициативы.

Следует рассмотреть вопрос расширения границ реализации нацпроекта на Союз. Предлагаем сформировать региональные отделения по типу Федерального центра компетенций в государствах – членах ЕАЭС за счет фонда поддержки кооперационных связей. Ведь успех кооперационных проектов в большей степени определяет грамотная эффективная организация труда на производстве. Это важно для создания совместных кооперационных проектов, снижения импортозависимости, создания совместных продуктов, – подчеркнула Исаева.

Керефов поделился с участниками сессии, что задача на 2023 год уже была выполнена – к проекту присоединились 4,7 тысячи отечественных компаний. Он пояснил, что на предприятия выходят эксперты, которые помогут повысить производительность труда. Еще 2,8 тысячи заявок находятся на рассмотрении. Керефов заявил, что таким образом формируется новая производственная культура.

Представители стран – участниц ЕАЭС выразили заинтересованность в масштабировании опыта России. По данному направлению ведется работа с Белоруссией. На данный момент проводятся консультации, которые в том числе затрагивают вопросы по созданию республиканского центра компетенций в сфере производительности труда.

В рамках II Евразийского экономического форума ранее были определены дальнейшие направления сотрудничества стран – участниц ЕАЭС. Главными из них были названы промышленное и научно-технологическое взаимодействия.

Источник: news.ru, 25.05.2023