



МОНИТОРИНГ

ЦНТИБ ОАО «РЖД»

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

№6 / ДЕКАБРЬ 2024

СОДЕРЖАНИЕ

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ОТРАСЛИ	4
Эффективность проектов выросла вдвое	4
Всегда на связи	5
Путь к эталону	5
Вторая жизнь.....	6
Сделать склад эталонным	7
Запас для прагматичных	8
Макет изготовили самостоятельно	9
Тройной успех.....	10
Полигон бережливости и улучшений.....	11
Бережливое лидерство	12
Три сотни километров по рельсам бережливого производства.....	17
В холдинге «РЖД» подвели итоги проектов бережливого производства в 2024 году	18
С лёгким паром, паровоз!	19
Качественный результат	20
Переключили позиции	21
Вторая жизнь токоприёмников	22
Больше в сеть – меньше затрат	23
Перешли на электричество	24
Своя краска лучше ложится	25
Долой аутсорсинг!	26
Когда машинам комфортно	27
Плюс к удобству пассажиров	28
Меняем дерево на бетон	30
Инженеры внедрили инновационный способ ремонта поездов «Ласточка».....	32
Ремонт на месте	33
Энергию вернули в сеть.....	34
БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ.....	34
Оптимизация структуры производства: как концепция управления стимулирует эффективность	34
Количество бережливых производств в Хабаровском крае удвоилось	39
«Сетевая компания» Татарстана подвела итоги 10-летней работы по системе бережливого производства	41
Бережливым технологиям обучились более 570 вологодских специалистов	43
Ещё три предприятия Дона присоединились к региональной программе по внедрению бережливого производства	43
Бережливое производство благодаря региональной программе внедрят ещё на трёх донских предприятиях.....	44

Нижегородский производитель спецавтомобилей внедрит бережливые технологии.....	46
На Кубани открыли 18 центров опережающей подготовки на предприятиях	47
Внедрение LEAN-культуры в российских компаниях	47

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ОТРАСЛИ

Эффективность проектов выросла вдвое

Предприятия Алтайского территориального управления магистрали за 2024 проектный год в два раза увеличили экономический эффект от реализованных multifunctionальных проектов бережливого производства. Сэкономленная сумма для холдинга превысила 41 млн руб.

– Мы с коллегами постарались сделать акцент на качестве проектной деятельности. К примеру, количество реализованных проектов у нас сократилось, а вот экономическая эффективность нашей работы выросла по сравнению с прошлым проектным годом, – сообщила ведущий технолог службы технической политики ЗСЖД Елена Огорокова.

По словам специалиста, практически в каждом квартале алтайские железнодорожники реализовали проекты, экономия от которых составила более миллиона рублей.

– Среди самых экономически ёмких проектов – проекты Каменской дистанции пути «Увеличение срока службы крестовин методом шлифовки усовиков», «Наплавка крестовин электродуговой наплавкой с применением наплавочного автомата». Также в эту группу входят проекты моторвагонного депо Алтайская «Организация капитального ремонта электропоездов в объеме КР-2» и «Организация дополнительных ремонтных позиций для проведения капитального ремонта подвижного состава», проект эксплуатационного локомотивного депо Барнаул «Оптимизация процессов экипировки тепловозов». И другие наши коллеги отработали слаженно и эффективно, – подчеркнула Елена Огорокова.

Основным трендом в минувшем проектном году стал уход от закупок сторонних, в том числе зарубежных деталей и налаживание их изготовления на собственных производственных мощностях.

– То, что раньше закупали, при этом попадая в зависимость от поставщиков, теперь стали делать самостоятельно. Хорошим примером для всех является коллектив Алтайской механизированной дистанции инфраструктуры, который активно наращивает импортозамещение за счёт собственных ресурсов, – подытожила Елена Огорокова.

Источник: gudok.ru, 19.12.2024

Всегда на связи

В новосибирском Региональном Центре Связи (РЦС-2) усовершенствовали связь железнодорожников, внедрив проект бережливого производства «Организация сети общетехнологического назначения на базе оборудования СМК-30».

Передача информации между работниками подразделений происходит по общетехнологической телефонной связи. До реализации проекта в III квартале для связи в пределах станции Сибирская использовалась телефонная станция Definity образца начала 2000-х годов. За более двадцатилетнюю эксплуатацию физически изнашивались и требовали замены как сама станция, так и телефонные аппараты.

Главный инженер РЦС-2 Андрей Ребик отмечает: на станции Сибирская имеется коммутационная станция СМК-30 КС, которая настроена для работы в сети оперативно-технологической связи. Для работы в ней станция подключена к конвертеру ССПС-128 по цифровому потоку передачи данных Е1.

– Чтобы сократить количество обслуживаемого оборудования, решено исключить из работы станцию Definity и дополнительно подключить поток Е1 СМК-30 КС к автоматической телефонной связи станции Новосибирск-Главный, – говорит -Андрей Ребик.

Для одновременной работы в сети оперативно-технологической и общетехнологической телефонной связи железнодорожники организовали маршрутизацию для совершения вызовов по СМК-30. Усовершенствованное оборудование работает в постоянном режиме без отключения. При этом экономический эффект от реализации проекта превысил 40 тыс. руб.

Источник: gudok.ru, 19.12.2024

Путь к эталону

Южной дирекции скоростного сообщения был вручён диплом как лучшему образцовому предприятию ОАО «РЖД», работающему на основании принципов бережливого производства.

Юрий Дроздов, главный инженер Южной дирекции скоростного сообщения:

Юрий Фёдорович, расскажите о сути мероприятий, необходимых для получения такого статуса. С какими показателями вы подошли к концу года?

– Южная дирекция скоростного сообщения (ЮДОСС) стала пилотным подразделением в реализации мероприятий по созданию образцовых

предприятий, работающих на основании принципов бережливого производства. Оценка работы за два года – 42 балла из 42 возможных. За 2024 год нашим коллективом выполнено 78 из 78 критериев по чек-листу «Методика приведения пилотных структурных подразделений филиалов ОАО «РЖД» по применению инструментов бережливого производства в эталонное состояние».

В частности, используя матрицу выбора потока, мы определили поток создания ценности «Обслуживание приборов безопасности». Нашей целью стало сокращение времени проведения технического обслуживания локомотивного объединённого комплекса путём исключения излишних передвижений, а также минимизация времени нахождения электропоезда «Ласточка» на ремонтной позиции за счёт совмещения технического обслуживания БЛОК (безопасный локомотивный объединённый комплекс) с инспекциями ООО «ВСМ-Сервис».

– Каким образом вам удалось реализовать эти задачи?

– Это был целый комплекс задач. В итоге мы внедрились два важных проекта. Во-первых, в сотрудничестве со специалистами ООО «ВСМ-Сервис» мы провели совмещение операций при постановке электропоездов «Ласточка» на инспекции с техническим обслуживанием БЛОК. При проведении анализа установили сокращение времени на техническое обслуживание БЛОК на 53%. Данные изменения показаны и утверждены в разработанных сетевых картах.

А при реализации второго проекта были выявлены излишние передвижения работников из кабины электропоезда к шкафу для переключения шлейфа и возвращение в кабину. Время, не добавляющее ценности, составило 39 минут. Применение дистанционного переключения частот в шлейфе АЛС с помощью коммутатора с управлением по Wi-Fi-сигналу через приложение в смартфоне, позволило сократить потери времени на передвижения.

Источник: gudok.ru, 19.12.2024

Вторая жизнь

Работники Беловской дистанции пути пустили в дело негодные железобетонные шпалы, реализовав проект бережливого производства с экологической составляющей.

По словам инженера-эколога службы пути Западно-Сибирской дирекции инфраструктуры Веры Кривенковой, в дистанции решили превратить негодные шпалы в стройматериал для эстакады, предназначенной

для заезда техники и выполнения погрузочных работ. Для этого их уложили в штабель и увязали стальной проволокой. Чтобы шпалы не смещались, штабель по периметру оградил. Затем пустоты заполнили балластом, а откос эстакады отсыпали щебнем.

– Эта конструкция позволяет загружать фронтальным погрузчиком в специализированный подвижной состав щебень для последующей балластировки путей, – отметила Вера Кривенкова. – Нововведение имеет экологический эффект: более 80 негодным шпалам дана вторая жизнь.

Источник: gudok.ru, 19.12.2024

Сделать склад эталонным

Достижение. Главный материальный склад Куйбышевской дирекции снабжения занял 3-е место в сетевом конкурсе бережливого производства в номинации «Лучшее образцовое предприятие».

К инициативе по созданию на сети образцовых предприятий Куйбышевская дирекция снабжения присоединилась минувшей весной.

В качестве пилотного подразделения был выбран Главный материальный склад, для которого определены три основных потока создания ценности – обеспечение средствами индивидуальной защиты (СИЗ), поставка материалов и оборудования, а также поставка запчастей. Приоритет в части улучшения был отдан первому из них, поскольку именно в обеспечении СИЗ было выявлено наибольшее количество потерь.

На Главном материальном складе утвердили целевые показатели в области системы управления качеством, распределили обязанности между начальником и его заместителем за реализацию проектов бережливого производства и рационализаторскую деятельность, а также утвердили состав оперативной рабочей группы, в которую вошли ведущий экономист, товаровед, приёмосдатчики, докер-механизатор Главного материального склада кладовой № 103.

Разработанный и реализованный ими проект бережливого производства был нацелен на сокращение времени на отгрузку СИЗ и общих расходов в результате оптимизации приёмки СИЗ в кладовой № 103. Его реализация позволила более чем на 30 % (9,9 дня) снизить оборачиваемость запасов в технологическом процессе приёмки СИЗ.

В настоящее время на предприятии продолжается капитальный ремонт кладовой № 103, комнаты приёмосдатчиков, кабинета технической учёбы и помещения, где проводятся ежедневные планёрные совещания с работниками склада под руководством начальника или его заместителя.

Если на момент старта пилотного проекта оценка текущего уровня развития предприятия в части применения инструментов бережливого производства составляла всего 3,5 балла, то сейчас Главный материальный склад рассчитывает на получение первого ранга – «Средний уровень развития», и для этого им уже набран необходимый 21 балл.

Источник: gudok.ru, 13.12.2024

Запас для прагматичных

Более 2 млн руб. сэкономили юговосточники за счёт рационального расходования топлива. В прошлом году бригады служебно-технических вагонов, которые сопровождают в рейсах многоосные железнодорожные транспортеры, сохранили для эксплуатационного вагонного депо Лиски десятки тонн солярки.

В перерывах между поездками шесть вагонов для обслуживающего персонала отстаиваются на отдельном пути депо. Экипажи, состоящие из начальника и механиков, в любой момент могут получить заявку на перевозку транспортёром негабаритного, сверхтяжёлого оборудования. Группа специалистов должна всегда быть готова оперативно экипироваться и отправиться в путь. Это можно быстро сделать, если в помещении на колёсах поддерживать систему отопления и электропитания в рабочем состоянии. Проще говоря, зимой воде в трубах техвагона застывать нельзя.

«Раньше котлы работали от дизельных генераторов, которые обычно были включены по несколько суток подряд. Поэтому в дни простоя сжигалось много топлива», – рассказывает главный инженер эксплуатационного вагонного депо Лиски Александр Герасименко.

Проблему решили с помощью электроэнергии. В пункте отстоя установили несколько раздаточных колонок через каждые 25 м. От них служебные вагоны запитываются через кабель. Электричество подаётся к трубчатым электронагревателям в котлах или тепловым пушкам, в зависимости от типа вагона.

От внешнего источника питания вода нагревается до положительной температуры и не замерзает. Необходимости поддерживать воздух на комфортных +20о С нет, пока там никто не живёт. Между рейсами железнодорожники также успевают зарядить от сети аккумуляторы на низкой мощности. На повышенной же мощности системы жизнеобеспечения вагонов работают во время рейса – от энергии, вырабатываемой дизельными генераторами.

Проект бережливого производства позволил предприятию изменить технологию обслуживания служебно-технических вагонов парка транспортёров. Начиная с лета 2022 года горючего удалось сберечь на 2,3 млн руб.

Источник: gudok.ru, 06.12.2024

Макет изготовили самостоятельно

Внедрение проекта бережливого производства Тихорецкой дистанции СЦБ «Изготовление действующего макета разветвленной рельсовой цепи» дало возможность получить экономический эффект в размере 835,9 тыс. руб.

«Мы фиксируем достаточно отказов при содержании рельсовых цепей, несмотря на то что этой проблеме уделяется много внимания. Отработка на техзанятиях практических навыков по обслуживанию рельсовых цепей на стендах повышает уровень профессионального развития работников. Но приобретение заводского тренажёра-стенда разветвлённой рельсовой цепи затратно. Поэтому мы поставили перед собой цель – сократить расходы на укрепление учебно-материальной базы кабинета технической учёбы за счёт создания макета-тренажёра силами коллектива дистанции», – рассказала ведущий инженер Ольга Терещенко.

Макет включает в себя типовые постовые устройства сигнализации, централизации и блокировки, панель с мнемосхемой разветвлённой рельсовой цепи, выполненный с возможностью взаимодействия с типовыми напольными устройствами рельсовых цепей.

В проекте был применён принцип повторного использования. Так, приборы, демонтированные после проведения реконструкции участка Тихорецкая, послужили основой макета разветвлённой рельсовой цепи. Кроме того, дополнительно шли в ход материалы, полученные по разнарядке от службы автоматики и телемеханики.

Изготавливал макет начальник участка производства дистанции Дмитрий Павлють (на фото). Он разработал принципиальную и монтажную схемы, технологию изготовления макета, сделал металлоконструкцию для крепления аппаратуры, выполнил монтажные и паечные работы.

Затраты на изготовление составили 110,77 тыс. руб. Для сравнения: стоимость поставки макета разветвлённой рельсовой цепи коммерческим предприятием – 946,67 тыс. руб. В итоге от внедрения проекта бережливого производства был получен экономический эффект 835,9 тыс. руб. Макет

установлен в кабинете технической учёбы, он активно используется для проведения практических занятий.

Источник: gudok.ru, 06.12.2024

Тройной успех

Приволжская железная дорога и предприятия полигона заняли три первых места в конкурсе по бережливому производству. Итоги проектного года подвели на видеоконференции 28 ноября.

В номинации «Лучшая железная дорога» проектный офис бережливого производства Приволжской магистрали стал первым, улучшив положение в рейтинге на две строчки.

В отчётном периоде работники ПривЖД сэкономили более 260 млн руб., или 248% к плану, – один из лучших показателей на сети. При этом соотношение эффекта к суммарным расходам линейных предприятий самое высокое: на 1 млн руб. эксплуатационных расходов приходится 3980 руб. эффекта.

Большинство филиалов на полигоне дороги справились с планом по экономии затрат. Значительный вклад в общий результат внесли Приволжские дирекции тяги (51,7%), моторвагонного подвижного состава (26%), инфраструктуры (13,7%). Было пересмотрено 116 технологических процессов, реализовано 110 проектов бережливого производства, из них 40% – мультифункциональные, 40,9% – тиражируемые.

Экономический эффект от реализации мультифункциональных проектов (МФП) превысил 132,3 млн руб. В их разработке участвовали все 14 узловых рабочих групп.

В числе лучших МФП – «Оптимизация потерь конденсата в котельной на станции Сарепта». Его суть – в изменении технологической схемы работы котельной, экономии воды, снижении потерь теплоносителя, потребления газа. Конденсат, который поступал в дренаж канализации, заведён отдельными дренажными трубопроводами в резервные ёмкости для повторного использования. Годовой экономический эффект – 2,5 млн руб.

Другой эффективный МФП – «Сокращение эксплуатационных расходов на участках подталкивания Багаевка – Буркин, Нефтяная – Буркин, Сухой Карабулак – Елховка» – реализован в эксплуатационном локомотивном депо Анисовка. Исключение непроизводительного пробега локомотивов серии ВЛ80 для производства технического обслуживания в объёме ТО-2 с периодичностью один раз в четверо суток снизило затраты. Годовой экономический эффект – 31,4 млн руб.

Главный инженер ПривЖД Владимир Андреев поздравил победителей и призёров конкурса, поблагодарил работников филиалов, внёсших наибольший вклад в экономию: Приволжских дирекций тяги и моторвагонного подвижного состава (384% к плану), железнодорожных вокзалов (12%). Он также призвал сотрудников Приволжской дирекции управления движением, служб пути, автоматики и телемеханики, вагонного хозяйства быть активнее в разработке и реализации процессов улучшений, а Приволжского территориального центра фирменного транспортного обслуживания, филиала АО «РЖД Логистика» в Саратове, Приволжского филиала АО «ФПК» – присоединиться к проектной деятельности.

Источник: gudok.ru, 06.12.2024

Полигон бережливости и улучшений

Эффективность. На столичной магистрали подвели итоги реализации проектов бережливого производства в 2024 проектом году. С экономией почти 313 млн руб. МЖД перевыполнила план на 63% и стала лидером на сети.

Роман Зелер, начальник службы технической политики Московской дороги:

– Роман Сергеевич, как Московская дорога завершила проектный год?
– Результаты можно назвать достойными. В границах полигона реализовано 115 проектов бережливого производства. За счёт этого улучшено 117 технологических процессов. Экономический эффект составил почти 313 млн руб. Это выше установленного плана компании на 63%, или на 121 млн руб. Традиционно столичная магистраль является лидером на сети по достижению уровня экономического эффекта. Отрыв от ближайшего конкурента – Приволжской дороги – составил 53 млн руб.

Наибольшая экономия достигнута в Московских дирекциях тяги, инфраструктуры и моторвагонного подвижного состава.

– Помимо выполнения годового плана экономии стояла задача активизировать деятельность узловых рабочих групп (УРГ) в части разработки и реализации мультифункциональных проектов. Как вы оцениваете её выполнение?

– Мы впервые ввели в практику проведение открытых заседаний проектных офисов с онлайн-участием УРГ. Такая работа в комплексе с обучающими семинарами дала положительный результат. В границах полигона МЖД реализовано 36 мультифункциональных проектов. Экономический эффект от их внедрения превысил прошлогодний уровень

в 3,5 раза и составляет более половины общей экономии, достигнутой в текущем году.

– Каким образом вовлекаете сотрудников в процесс улучшений?

– На дороге реализуется комплекс мероприятий по максимальному вовлечению руководителей, специалистов предприятий, служб и региональных дирекций в формирование и популяризацию культуры бережливого производства. За последние пять лет число работников, участвующих в процессе улучшений, увеличилось в 2,5 раза. Для повышения компетентности специалистов проектного офиса и совершенствования производственной культуры организуются практические семинары и онлайн-совещания. Создана интерактивная площадка мгновенного обмена сообщениями на базе корпоративного мессенджера eXpress. В этом году принципам бережливого производства в Корпоративном университете РЖД мы обучили 105 работников, провели 18 семинаров-тренингов.

– Какие задачи в сфере бережливого производства ставите на следующий год?

– Выполнить установленное компанией задание, сохранить лидирующие позиции по всем показателям бережливого производства и продолжить работу по развитию идеологии и вовлечению сотрудников в процесс улучшений. Наметили и новые аспекты деятельности. Это создание видеороликов о наиболее ярких достижениях дирекций, служб и территориальных центров с привлечением Московского ЦНТИБ, приведение в эталонное состояние предприятий и железнодорожных узлов полигона дороги по примеру узла Ожерелье, аудит уже реализованных проектов бережливого производства на соответствие требованиям действующих нормативных документов и проведение контроля достижения утверждённых экономических эффектов. В планах также знакомство с лучшими «бережливими» практиками и производственными системами передовых предприятий.

Источник: gudok.ru, 06.12.2024

Бережливое лидерство

28 ноября в формате видеоконференции прошло заседание Центрального проектного офиса бережливого производства ОАО «РЖД» с участием представителей всех дорог.

Заместитель начальника Центра моделирования бизнес-процессов ОАО «РЖД» Сергей Старых отметил, что в компании продолжается

активное внедрение программы «Бережливое производство». Это позволило холдингу войти в число лидеров направления на федеральном уровне:

– В течение года на сети было внедрено 2146 проектов бережливого производства, улучшен 1461 технологический процесс. Экономический эффект от внедрённых проектов превысил 2,5 млрд руб., это выше уровня прошлого года на 5%.

Подведены итоги конкурса проектов бережливого производства, который проводился с 2 сентября 2023 по 5 ноября 2024 года. Цель конкурса – повышение степени вовлечённости и мотивации сотрудников к улучшению производственных процессов.

Проектный офис дороги проводил отбор и формирование заявок для участия на сетевом уровне в номинациях «Лучший multifункциональный проект», «Лучшая карта потока создания ценности», «Лучший агитационный материал – видеоролик», «Лучший железнодорожный узел – образец бережливого производства».

По итогам конкурса победителем в номинации «Лучший железнодорожный узел – образец бережливого производства» стал Ачинский узел. Проект Красноярской дирекции тяги занял третье место в номинации «Лучший multifункциональный проект». Проектному офису бережливого производства Красноярской железной дороги присуждено третье место в номинации «Лучшая железная дорога».

Персональными наградами отмечены отдельные работники магистрали. Благодарность генерального директора – председателя правления ОАО «РЖД» О.В. Белозёрова получила инженер службы технической политики Красноярской железной дороги Юлия Дорошенко. Начальник технического отдела Красноярской дирекции управления движением Виталий Усков награждён почётной грамотой ОАО «РЖД».

Исполняющий обязанности главного инженера Красноярской дороги Владимир Бондарик сообщил, что по итогам года реализовано 74 проекта бережливого производства. Экономический эффект составил 75,8 млн руб. или 117% от установленного задания. Наибольшего экономического эффекта достигли: служба пути – 26,9 млн руб., дирекция по ремонту пути – 10,8 млн руб., служба вагонного хозяйства – 9,9 млн руб., дирекция тяги – 7,4 млн руб.

Эффект от реализации multifункциональных проектов составил 38,4 млн руб., при этом доля multifункциональных проектов в суммарном экономическом эффекте от реализации проектов бережливого производства достигла 51%.

Активная вовлечённость руководящего и инженерного составов всех уровней стала ключевым фактором успешности работы всего коллектива

магистрالی. В результате внедрения бережливых проектов улучшается работа не только отдельных предприятий, но и узлов, дороги в целом.

Владимир Бондарик вручил дипломы финалистам конкурса: в номинации «Лучший агитационный материал – графическая работа» команде станции Иланская, в номинации «Лучшая карта потока создания ценности» коллективу станции Ачинск-1, в номинации «Лучший агитационный материал – видеоролик» коллективу службы технической политики.

Проектным офисом было отмечено активное участие работников Красноярск-Восточный дистанции СЦБ и Красноярской дирекции связи в номинации «Лучший агитационный материал – видеоролик», которые заняли второе место в дорожном этапе конкурса.

Комментарии:

Виталий Усков, начальник технического отдела Красноярской дирекции управления движением:

2024-й год объявлен Годом образцовых железнодорожных узлов на принципах бережливого производства. На сети дорог были выбраны 13 пилотных узлов, где активно реализуются проекты по внедрению технологий бережливого производства. От Красноярской дороги образцовым узлом выбран Ачинский железнодорожный узел под руководством начальника станции Ачинск-1 Романа Болсуна. Этот узел является наиболее сложным на полигоне магистрالی.

Для реализации проекта была создана трёхуровневая команда из сотрудников структурных подразделений Ачинского узла, специалистов и руководителей служб, дирекций и аппарата управления дороги.

Ключевые изменения в рамках проекта были осуществлены в сфере организации движения, а также обслуживания подвижного состава. Однако проект затронул и другие хозяйства. Так, изменения коснулись покрасочного цеха Ачинской дистанции сигнализации, централизации и блокировки. На основе анализа деятельности хозяйства автоматики и телемеханики и возникающих потерь при организации процесса ремонта электроприводов было принято решение выделить помещение для обустройства покрасочной линии и ремонта в одном здании на станции Ачинск-1. За счёт оптимизации использования помещений удалось сократить простой, исключить затраты на доставку оборудования и персонала на станцию Новая Еловка, повысить производительность процесса, увеличить объём отремонтированной продукции.

Сергей Иванцов, заместитель начальника Красноярской дирекции тяги:

Мультифункциональный проект «Вождение поездов локомотивами серии 2х2ТЭ10 на участке Решоты – Карабула» Красноярской дирекции тяги по итогам 2024 года вошёл в число лучших проектов года. В его реализации участвовали работники эксплуатационного локомотивного депо Иланская, оборотного локомотивного депо Решоты и станции Решоты. Проект помог сократить дополнительные затраты дизельного топлива на тягу поездов, транспортировку и перемещение вагонов, а также потерю времени на обработку поездов.

До реализации проекта наибольший вес поездов на участке Решоты – Карабула составлял 2500 т, при вождении локомотивами серии 2ТЭ10.

С целью снижения непроизводительных потерь участниками оперативной рабочей группы было предложено вождение поездов весом до 5000 т двумя локомотивами 2ТЭ10 (2х2ТЭ10). Для реализации этой технологии дирекция тяги провела тягово-энергетические испытания и, получив положительное заключение лаборатории, успешно перешла к реализации этой идеи, что позволило получить экономический эффект более 7,4 млн руб.

Роман Болсун, начальник станции Ачинск-1:

В рамках приведения нашего узла к образцовому состоянию на принципах бережливого производства проведена масштабная работа. На основе ранжирования выбран поток «Работа с транзитными вагонами с переработкой». Определены цели по снижению: простоя таких вагонов, случаев отправления локомотивных бригад грузового движения с переотдыхом со станции Ачинск-1, количества отставленных от движения поездов; по увеличению количества отправленных транзитных вагонов. Удалось на 54% снизить случаи отправления локомотивных бригад с «пересидками», уменьшить на 48% количество отставленных от движения поездов, повысить качество трудовой жизни работников узла.

За время реализации проекта по приведению узла к образцовому освоено 13 направлений развития, выполнено 39 критериев в части применения инструментов бережливого производства. Очевидной оказалась важность визуализации целевых показателей, для чего мы организовали инфоцентры на участках реализации проекта.

Есть изменения в сфере обслуживания подвижного состава. Так, для определения барьерных мест перемещения локомотивов на техническое обслуживание и экипировку был проведён анализ потерь с помощью картирования процесса. Пересмотрена технология в части организации экипировки дизельным маслом непосредственно на ПТОЛ во время проведения ТО-2 тепловозу. Изменение технологии позволило сократить

перемещение тепловоза и время простоя на ТО-2, что обеспечило увеличение эксплуатируемого парка на 0,2 локомотива в сутки.

Ещё один проанализированный процесс – техническое обслуживание поездов. Выявлены потери времени перемещения вагонников при техническом обслуживании с помощью диаграммы «Спагетти». Ранее техобслуживание и опробование тормозов осуществлялось двумя группами по три человека и составляло 116 минут. В пересмотренной технологии сформированы три группы по два человека, время на обработку одного поезда возросло до 156 минут, но позволило одновременно обрабатывать до трёх поездов, что в результате даёт экономию до 192 минут.

О результатах нашей работы снят видеоролик «Бережливое производство – работа команды». Совместная реализация проекта положительно повлияла на взаимодействие между подразделениями на узле, у команды появилось понимание ценности совместной работы, зависимости общего результата от участия каждого. Особую благодарность хочу выразить за участие в нашем ролике почётному железнодорожнику, наставнику, руководителю, локомотивщику с большой буквы Виктору Михайловичу Чернышенко.

Юлия Дорошенко, инженер службы технической политики Красноярской железной дороги:

Командой дороги проведена огромная работа как по проектной деятельности, так и по приведению Ачинского железнодорожного узла в образцовое состояние на принципах бережливого производства.

На старте проекта многие моменты были для нас непонятны, так как коллектив Красноярской дороги участвует в проекте по приведению образцовых предприятий и узлов первый год. Благодаря методологической поддержке со стороны руководителей и специалистов Центра моделирования бизнес-процессов

ОАО «РЖД» мы добились успеха в реализации проекта. Нам дали инструменты и методы улучшения, которые действительно показали свою эффективность.

Заместитель начальника центра Сергей Старых и наш куратор Алексей Лисин на протяжении всего времени давали консультации команде, обратную связь, задавали направления развития, где-то критиковали.

Мы получили большой практический опыт по внедрению инструментов бережливого производства и готовы продолжить эту работу на следующем уровне в рамках реализации образцовых полигонов.

Три сотни километров по рельсам бережливого производства

Сокращение времени работы локомотивных бригад на участке от Нижнеудинска до Иланской более чем на треть и экономический эффект 4,2 млн руб. в год – таковы ключевые показатели проекта, который принес Восточно-Сибирской дирекции тяги второе место в одной из номинаций сетевого конкурса по бережливому производству в 2024 г.

Призёров конкурса наградили в ходе селекторного совещания под руководством заместителя начальника центра моделирования бизнес-процессов ОАО «РЖД» Сергея Старых, которое состоялось 28 ноября. В тройку лучших функциональных проектов по всей сети железных дорог вошла организация работы локомотивных бригад депо Нижнеудинск – Тайшет – Иланская без смены по станции Тайшет.

На такую технологию перешли в IV квартале 2023 года. В эксплуатационном депо Тайшет подсчитали, что время работы локомотивных бригад на 306-километровом отрезке от Нижнеудинска до Иланской составляет 34,22 часа. При этом машинисты и их помощники в большинстве своём задействованы на участке Тайшет – Нижнеудинск.

«Смена по Тайшету занимает около двух часов, а иногда и больше, – объяснил главный инженер ТЧЭ-1 Сергей Дальниченко. – Если бригада возвращается пассажирами из Нижнеудинска в Тайшет, в среднем на это уходит 3,5 часа». При этом большинство машинистов и их помощников как раз ездят до Нижнеудинска. Расстояние между двумя станциями по меркам железной дороги невелико, 163 км, а непроизводительные потери ощутимы.

Проект, который позволил бы их нивелировать, в прошлом году подготовила рабочая группа из специалистов депо. В неё, помимо Сергея Дальниченко, вошли заместитель начальника ТЧЭ-1 по эксплуатации Алексей Сальников, начальник отдела эксплуатации Никита Сычёв, ведущий инженер по организации нормирования труда Ольга Моничева и ведущий экономист Елена Павлова. Технологию, которую они разработали, также согласовали с начальниками конечных станций.

За счёт устранения непроизводительных затрат время работы локомотивных бригад сократилось на 35,8%, до 21,96 часа. Или, в более привычной системе координат, до 21 часа 57 минут.

Бонус для машинистов с помощниками – доплата за удлинение плеча. А экономический эффект для самого предприятия, региональной дирекции тяги и РЖД составил 4,2 млн руб. в год.

Кстати, в целом на сети дорог за проектный год, прошедший с IV квартала 2023-го по III квартал 2024-го включительно, было реализовано 2146 проектов бережливого производства. Они позволили улучшить

1461 технологический процесс и сэкономить 2,553 млрд руб. Доля подразделений Дирекции тяги – филиала ОАО «РЖД» составила 28%.

Проект ТЧЭ-1 принёс не только ощутимый финансовый результат и призовое место в сетевом соревновании по бережливому производству. Благодаря ему предприятие заработало 25 баллов на первом этапе конкурса на звание эталонного депо, который проводится в Дирекции тяги.

Лучших по его итогам выбирают, оценивая работу в течение трёх лет. И для того, чтобы пройти во второй этап, нужно было набрать 21 балл.

Продолжая борьбу за статус эталонного, в депо взялись за организацию работы локомотивных бригад без смены на станции Тайшет уже на участке от Иланской до Зимы. Это, для справки, 558 км по Транссибирской магистрали, так что экономический эффект точно будет весомым.

«Технологию запустим в работу ещё до конца нынешнего года, – подытожил С-сергей Дальниченко. – Дальше увидим результаты».

Источник: gudok.ru, 05.12.2024

В холдинге «РЖД» подвели итоги проектов бережливого производства в 2024 году

Подтверждённый экономический эффект превысил 2,5 млрд руб., что на 5% больше, чем в 2023-м. Заместитель начальника Центра моделирования бизнес-процессов ОАО «РЖД» Сергей Старых рассказал о достигнутых результатах.

– Сергей Алексеевич, сколько проектов было реализовано? Какой эффект они принесли, кроме экономического?

– Всего за IV квартал 2023 года – III квартал 2024-го (а именно так считается проектный год) на сети было реализовано 2146 проектов, улучшен 1461 технологический процесс. План выполнен на 130%. Важно, что реализованные проекты помогают улучшать экологическую ситуацию. Так, 197 проектов позволили сократить углеродный след.

Не могу не сказать, что в этом году РЖД вошли в десятку лидеров – финалистов конкурса профессионального управления «Проектный Олимп» в номинации «Система бережливого управления». Его организатором выступил Аналитический центр при Правительстве РФ. Ключевыми тезисами конкурса были «ценность для клиента – самое главное», «тренд на продуктовый подход вместо проектного», «клиентоцентричность и человекоцентричность – главный мотив в деятельности успешных компаний». На это и нам нужно ориентироваться в работе.

– На каких дорогах и в каких дирекциях достигнута наибольшая экономия?

– В тройку лидеров вошли Московская дорога с экономией 313 млн руб., Приволжская – 260 млн руб., Западно-Сибирская – 226 млн руб. Среди дирекций почти 90% годового эффекта от проектов обеспечили Центральная дирекция инфраструктуры – 961 млн руб., Дирекция тяги – 752 млн руб., Центральная дирекция моторвагонного подвижного состава – 301 млн руб.

– Расскажите о планах на текущий проектный год.

– Несколько изменив формат, мы продолжим развивать производственную систему. Целевая экономия от проектов сформирована на уровне 2 млрд 063 млн руб. Это скромнее текущего года, но достигая эффектов, важно не упустить качество проектов. Важнейшими задачами будут также работа с пилотами и увеличение охвата узлов multifunctionальными проектами. Нарботано много хороших практик. Важно их систематизировать и распространить. Эту задачу возьмёт на себя центр. За филиалами – анализ и тиражирование тех решений, которые ещё не нашли полного применения в предыдущие годы.

Источник: gudok.ru, 04.12.2024

С лёгким паром, паровоз!

Технология. Организация промывочного ремонта паровозов в сервисном локомотивном депо Ярославль позволила сэкономить время и средства.

В приписном парке эксплуатационного локомотивного депо Ярославль-Главный три паровоза. Согласно нормативам, им каждый месяц требуется промывочный ремонт. А это не только «водные процедуры». Процесс представляет собой целый комплекс операций, включающий очистку котла от накипи и угольных осадков, а также ремонт или замену отдельных деталей и восстановление основных эксплуатационных характеристик и работоспособности локомотива в промежутках между ремонтами.

Раньше паровозы из Ярославля отправлялись на промывочный ремонт в Москву. На станции Лосиновская работники ООО «ЖД-РетроСервис» выполняли все необходимые операции и отправляли локомотивы обратно в депо Ярославль-Главный. Весь процесс промывочного ремонта составлял 166 часов, включая дорогу, которая занимала более 20 часов в обе стороны.

При этом машинист и его помощник тратили целую рабочую смену на проследование резервом.

Кроме того, для передислокации паровозов в холодном состоянии требовалось подключать к процессу электровозы серий ВЛ10 и ВЛ11.

Для исключения потерь, связанных с пересылкой на Московскую дорогу, в эксплуатационном локомотивном депо Ярославль-Главный было предложено организовать собственный цех промывки. Создать его решили на базе сервисного локомотивного депо Ярославль компании ООО «СТМ-Сервис».

«В 2022 году промывочный цех для паровозов был организован в Ярославле. Теперь здесь ежегодно проводят 36 промывок. Реализация проекта позволила исключить расходы на непродуктивную работу локомотивов и локомотивных бригад, а также на топливно - энергетические ресурсы. Годовой экономический эффект составляет почти 1,9 млн руб., – рассказал начальник технического отдела эксплуатационного локомотивного депо Ярославль-Главный Сергей Левин. – За два года ни разу не возникло никаких нареканий к выполнению промывочного ремонта в СЛД Ярославль. Новая технология работы полностью себя оправдала. Поэтому идея была оформлена как проект бережливого производства и может пригодиться работникам других дорог».

Источник: gudok.ru, 29.11.2024

Качественный результат

На станции Тамбов-1 увидел свет multifunctional проект по обеспечению бесперебойного функционирования маневровой радиосвязи, а также увеличению радиуса её действия. Годовой экономический эффект от внедрения новшества превысил 61 тыс. руб.

По словам начальника станции Тамбов-1, руководителя оперативной рабочей группы Марины Лысиковой, в реализации проекта бережливого производства «Размещение антенны ретранслятора СРС УКВ на мачте СКУ модуля ПОТ станции Тамбов-1» участвовали сотрудники нескольких структурных подразделений.

«Среди проектантов – начальник участка производства и начальник технического отдела Мичуринского регионального центра связи (РЦС) Воронежской дирекции связи Андрей Попов и Валерий Кожевников, вагонный мастер Тамбовского участка эксплуатационного вагонного депо Кочетовка Роман Можаров, технолог I категории станции Тамбов-1 Елена Елисеева, экономист Мичуринского РЦС Татьяна Архипова, – рассказала

Марина Лысикова. – Они составили календарный план, который включал этапы работы: планирование проекта, анализ текущего состояния и разработку решения по улучшению, реализацию изменений, анализ результатов. Проект был завершён в сентябре 2024 года. Общие усилия коллег обеспечили высокий результат».

Целью проекта стала экономия и оптимизация использования материалов.

Технологическая (организационная) документация для пересмотра потребовала внесения изменений в Инструкцию о порядке пользования устройствами электросвязи на станции Тамбов-1.

«Согласно проекту был установлен ретранслятор СРС в модуль пункта опробования тормозов (ПОТ) и антенна на мачту ПОТ станции Тамбов-1. Подключение ретранслятора в доме связи выполнено от выпрямительного модуля постоянного тока Flatpack 2, а в ПОТ – через инвертор PS 48/700 SL-230. Это дало возможность сократить потребление электроэнергии в год на сумму 61,39 тыс. руб.», – пояснила Марина Лысикова.

Внедрённый проект позволил обеспечить устойчивую работу маневровой радиосвязи и увеличение радиуса её действия до 70 вагонов.

Источник: gudok.ru, 29.11.2024

Переключили позиции

Сотрудники эксплуатационного локомотивного депо Барнаул реализовали проект бережливого производства «Оптимизация процесса вождения поездов на участке Алтайская – Бийск». Его внедрение позволило сделать технологию вождения грузовых поездов на данном участке более рациональной существенно сэкономить ресурсы компании.

– Мы на постоянной основе ищем алгоритмы и места, где можем повысить эффективность наших производственных процессов, в том числе анализируем режимы вождения поездов на различных перегонах. Накопленный опыт подсказывал, что на участке Алтайская – Бийск мы также можем найти возможность сократить расход дизельного топлива, – рассказал главный инженер эксплуатационного локомотивного депо Барнаул Александр Москаленко.

По его словам, для реализации предложенной идеи в депо была создана рабочая группа, куда вошли не только сотрудники инженерного корпуса, экономисты, машинисты-инструкторы, но и опытные машинисты тепловозов.

– Проведение тяговых испытаний с вагоном лабораторией и грузовыми тепловозами подтвердило нашу правоту. Однако для того, чтобы сократить расход дизельного топлива на тягу поездов, необходимо было внести изменения в режимные карты для вождения грузовых поездов. Что оперативно и было сделано, – пояснил Александр Москаленко.

Теперь вести поезда с 96 по 99 км, с 127 по 132 км участка Алтайская – Бийск рекомендуется на 9–11 позиции контроллера машиниста, а не на 11–13 позиции, как ранее. Кроме того, в отдельных случаях в соответствии с поездными характеристиками поезда локомотивные бригады должны применять режим выбега.

– Реализация проекта позволила сэкономить 63 тонны дизельного топлива. В целом годовой экономический эффект от его внедрения превысил 3 млн руб., – резюмировал Александр Москаленко.

Источник: gudok.ru, 29.11.2024

Вторая жизнь токоприёмников

Специалисты моторвагонного депо Алтайская реализовали проект бережливого производства «Оптимизация расходов за счёт проведения ремонта токоприёмников». Он позволил уменьшить затраты на приобретение нового оборудования для электропоездов.

– В процессе эксплуатации моторвагонного подвижного состава в ряде случаев в результате излома токоприёмники выходят из строя. Ранее при проведении плановых видов технического обслуживания и ремонта неисправное оборудование менялось на новое по заявке через дирекцию снабжения. Это приводило к высоким затратам и снижало оперативность наших производственных процессов, – рассказал главный инженер депо Дмитрий Понамарёв.

По его словам, в год предприятию необходима замена до шести токоприёмников, а стоимость только одной единицы оборудования превышает полмиллиона рублей.

Для снижения такой расходной части было принято решение о самостоятельном ремонте токоприёмников. Это более чем в 20 раз выгоднее, чем их покупка.

– Стоимость шести новых токоприёмников превышает 3,4 млн руб., а на ремонт силами предприятия такого же количества затрачивается около 152 тыс. руб. Таким образом, экономический эффект от внедрения проекта бережливого производства составил почти 3,3 млн руб. Кроме того, также важно не забывать об экономии времени на ожидании поставки

оборудования, повышения оперативности ремонта моторвагонного подвижного состава, – подчеркнул Дмитрий Пономарёв.

Для реализации проекта в депо Алтайская не потребовалось создания нового отделения и привлечения дополнительного контингента работников.

Источник: gudok.ru, 29.11.2024

Больше в сеть – меньше затрат

Почти 2,5 млн руб. составил годовой экономический эффект от внедрённого в III квартале текущего года в моторвагонном депо Новокузнецк проекта бережливого производства «Отключение первой секции МВПС при следовании на электропоездах серии ЭП2Д с целью повышения энергии рекуперации. При этом он не потребовал никаких расходов.

– На участках Новокузнецк – Белово, Новокузнецк – Таштагол, Новокузнецк – Ахпун эксплуатируются пригородные электропоезда серии ЭП2Д. Здесь же осуществляется движение грузовых поездов, для обеспечения которого в контактной сети повышено напряжение до 3,7 кВ. Когда на данных участках электрички применяли рекуперативное торможение, это вызывало повышение напряжения в контактной сети до 3,9 кВ. Оборудование наших электропоездов устроено таким образом, что в этот момент срабатывала система защиты от повышенного напряжения в контактной сети и осуществлялся автоматический переход на реостатное торможение. При этом рекуперативного возврата электроэнергии в сеть не происходило, – обозначил проблему главный инженер депо Виктор Ярлык.

Рабочая группа проанализировала причины энергопотерь и предложила простой и в то же время эффективный способ, как их избежать. Было решено при движении на участках Новокузнецк – Белово, Новокузнецк – Таштагол, Новокузнецк – Ахпун отключать первую секцию электропоездов ЭП2Д. Предполагалось, что в этом случае при отключении рекуперативного торможения на одном вагоне напряжение в контактной сети не достигнет пороговых значений срабатывания защиты от повышенного напряжения.

В ходе опытных поездок эта идея нашла своё подтверждение. Отключение на одном из вагонов электропоезда ЭП2Д режима рекуперативного торможения позволило осуществлять возврат больших объёмов электроэнергии в контактную сеть посредством применения электродинамического тормоза. Сокращение потребления энергоресурсов уменьшает расходы на оплату электроэнергии.

– Расчёты показали, что благодаря внедрённому проекту бережливого производства мы получили экономию энергозатрат на 2 млн 437 тыс. руб. в год, – подчеркнул Виктор -Ярлык.

Источник: gudok.ru, 29.11.2024

Перешли на электричество

В опытной путевой машинной станции №19 (ОПМС-19) в III квартале этого года внедрили проект бережливого производства, позволивший сократить потери на отопление модулей технического сопровождения.

– Идея переоборудования модулей технического сопровождения (МТСО) возникла из-за необходимости сокращения расхода дизельного топлива. При анализе потерь на производстве рабочая группа ОПМС-19 установила, что предприятие несёт серьёзные затраты на отопление данных модулей, – рассказал главный инженер ОПМС-19 Павел Лазарев.

МТСО предназначен для проживания персонала, который сопровождает специальный подвижной состав в пути следования, а также на стоянках в районе проведения работ и на базе предприятия. Он представляет собой специальный железнодорожный вагон, оборудованный двумя дизель-генераторными установками (ДГУ). Обе ДГУ взаимозаменяемы. Пока одна из них обеспечивает освещение и возможность приготовления пищи, работу отопительного котла с горелкой (которая также расходует дизельное топливо) для отопления вагона, вторая отдыхает. После определённого промежутка времени они меняются, всю работу делает вторая установка, а первая отдыхает. В холодный период времени (с сентября по май) ДГУ и горелка котла работают практически круглосуточно с большим расходом дизтоплива.

После анализа ситуации было принято решение установить в МТСО электрический котёл, благодаря чему появилось три возможных варианта работы вместо одного. В случае, если температура на улице не ниже -15°C , а МТСО находится на производственной базе, работает только электрокотёл от электрической сети предприятия. Это позволяет экономить топливо для ДГУ и для горелки, а также снизить затраты на электроэнергию. Когда температура не ниже -15°C , но в это время МТСО располагается не на базе, работает ДГУ и от неё электрокотёл. Так экономится топливо для горелки. Третий вариант – на тот случай, когда температура ниже -15°C , МТСО при этом на базе или не на базе. Тогда работает ДГУ плюс горелка, как это было до внедрения проекта бережливого производства.

– Идея проекта в том, что появилась возможность отапливать вагон с помощью электричества, не подключая ДГУ и горелку, либо не подключая только горелку, – отметил Павел Лазарев. – При этом мы сохранили прежний функционал оборудования.

Проект, разработанный совместно со специалистами эксплуатационного вагонного депо Инская, позволил значительно сократить расход дизтоплива. Годовой экономический эффект от внедрения проекта бережливого производства «Оптимизация системы отопления модулей технического сопровождения» превысил 360 тыс. руб.

Источник: gudok.ru, 29.11.2024

Своя краска лучше ложится

Специалисты железнодорожного вокзала Барнаул совместно с работниками Барнаульской дистанции гражданских сооружений реализовали мультифункциональный проект бережливого производства «Снижение эксплуатационных расходов за счёт изготовления фасадной краски». Он позволил не только сэкономить немалые средства, но и повысить оперативность производственных процессов.

– В настоящее время косметический ремонт фасадов зданий и сооружений вокзальной инфраструктуры осуществляется не менее двух раз в год. Такую работу мы проводим в рамках подготовки к летним и зимним пассажирским перевозкам, а также в преддверии осенних и весенних осмотров. Кроме того, наши работники красят бордюры, платформы, создают линии безопасности, – рассказал главный инженер вокзала Барнаул Алексей Шевелёв.

По его словам, для проведения подобных работ используется большой объём фасадной краски, учитывая то, что такое обновление чаще всего затрагивает все существующие покрытия.

– Ежегодно краска растёт в цене, увеличивая наши расходы. Поэтому мы предложили идею изготовления собственной фасадной краски. Были закуплены необходимые компоненты, ёмкости нам предоставила Барнаульская дистанция гражданских сооружений. За пару дней мы самостоятельно подготовили необходимый объём фасадной краски, – пояснил Алексей Шевелёв.

Железнодорожники оформили свою идею как проект бережливого производства. Экономический эффект от его реализации превысил 480 тыс. руб. При этом предполагается, что срок службы покрытия после нанесения

изготовленной краски не уменьшится в сравнении с покупными материалами, и составит в среднем не менее года.

– Безусловно, потребуется ещё время, чтобы оценить качество покрытия с использованием краски собственного производства, её долговечность и иные характеристики. Тем не менее, даже первый опыт доказывает, что такая идея имеет право на жизнь и может использоваться в дальнейшей работе, – резюмировал Алексей -Шевелёв.

Источник: gudok.ru, 29.11.2024

Долой аутсорсинг!

Экономический эффект от реализации проекта бережливого производства «Разработка однолинейных схем собственными силами» составил 777 тыс. руб. Он был внедрён на железнодорожном вокзале Адлер.

В вокзальном комплексе для обеспечения электроснабжения функционируют 327 электрических щитов, для каждого есть однолинейная схема.

Однолинейная схема – это технический документ или чертёж, отображающий наличие коммутационного и прочего оборудования распределительного щита, пути подключения, группы и виды потребителей, которые снабжаются от этого оборудования, и многие другие технические характеристики питающей и распределительной сети.

Кроме того, однолинейная схема даёт удобное представление обо всей системе электроснабжения, подключённой от данного электрощита. Это позволяет понять, какой автоматический выключатель отключает то или иное оборудование, розетку или светильник.

Однолинейная схема должна быть верно оформлена, легко читаема с технической точки зрения и, конечно же, корректно отображать все характеристики внутреннего электрооборудования питающей и распределительной сети.

– Составление однолинейных схем осуществляется в процессе проектирования электроустановки, – говорит главный инженер вокзала Адлер Иван Дегтерев. – Они необходимы для монтажа и эксплуатации электрооборудования, их требуют надзорные организации. Копия схемы для каждого электрощита должна быть под рукой при необходимости. Для этого их помещают прямо внутри щита, прикрепляя к дверце.

По его словам, в сторонней организации стоимость разработки однолинейных схем составляет 2,5 тыс. руб. за штуку.

Учитывая, что в вокзальном комплексе Адлер требуется разработка 327 схем, общая сумма становится весьма существенной – 917 тыс. руб.

Для проработки решения, которое помогло бы снизить эти расходы, и была создана рабочая группа. Наиболее рациональным было признано предложение отказаться от услуг сторонних организаций при изготовлении однолинейных схем.

– В целях экономии средств было предложено выполнить разработку схем собственными силами, – поясняет Иван Дегтеров. – Ведущему инженеру для разработки 327 схем потребовалось 75 часов. Для этого он использовал специализированное проектное программное обеспечение.

В этом случае помимо затрат на оплату труда инженера, составивших около 39 тыс. руб., потребовались деньги на заправку картриджа принтера и покупку бумаги формата А3 на общую сумму около 400 руб. Таким образом, экономический эффект после отказа от услуг сторонней организации составил 777,5 тыс. руб.

СПРАВКА

В 2024 году в Северо-Кавказской региональной дирекции железнодорожных вокзалов внедрено 4 проекта бережливого производства, экономический эффект составил 1338,34 тыс.руб. План перевыполнен на 121,7%. На 2025 год в дирекции запланировали реализовать 12 проектов с ожидаемым экономическим эффектом 1700 тыс. руб.

Источник: gudok.ru, 28.11.2024

Когда машинам комфортно

Проект бережливого производства Ростовского информационно-вычислительного центра сократил объём потребления электроэнергии холодильным оборудованием машинного зала.

Раньше в машинном зале Ростовского информационно-вычислительного центра (ИВЦ) в дополнение к существующим прецизионным кондиционерам была установлена VRV-система охлаждения. Она поддерживала требуемый температурный режим в период с июня по август, а также ко-гда проводилось техническое обслуживание кондиционеров.

При совместном функционировании прецизионных кондиционеров с VRV-системой в машинном зале было 18о С. Температура воздуха для помещения с серверным оборудованием должна быть 20–24о С, максимально допустимые пределы – 28–32о С.

Чтобы оптимизировать работу VRV-системы и минимизировать расходы на электро-энергию, специалисты эксплуатационно-технического отдела Ростовского ИВЦ вышли с идеей дистанционно контролировать температурные параметры машинного зала. Для этих целей были приобретены и установлены 6 датчиков, которые подключили к измерителю-регистратору температуры. Получаемые данные стали выводить на автономный веб-интерфейс, который позволяет дистанционно следить за температурой в помещении машинного зала. Постоянный контроль температурных параметров даёт возможность отключать VRV-систему ночью при понижении температуры наружного воздуха (при условии соблюдения пределов допустимой температуры для работы серверного оборудования).

– Анализ суточного температурного режима показал, что наибольшее понижение температуры наружного воздуха наблюдается с трёх часов ночи до шести утра. И время работы системы составит не 24, а 21 час, – рассказал замначальника эксплуатационно-технического отдела Роман Мамедов.

Раньше годовой расход электроэнергии двух VRV-систем составлял 94445,57 кВт.ч при работе 24 часа каждый из 63 календарных дней (расчёт рабочих дней функционирования системы составляли на основании температурных показателей летнего периода 2023 года и времени проведения технического обслуживания прецизионных кондиционеров).

Теперь же, после реализации проекта, он уменьшился до 82639,87 кВт.ч. Соответственно, снизились и расходы за электроэнергию. Проект принёс чистый экономический эффект более 55,73 тыс. руб.

Над разработкой трудились: заместитель начальника эксплуатационно-технического отдела Ростовского информационно-вычислительного центра Роман Мамедов, ведущий электроник этого отдела Григорий Соприкин, инженер отдела нетяговой энергетики Северо-Кавказского топливно-энергетического центра Артём Бабенко. Руководил проектом главный инженер Ростовского ИВЦ Виктор Мозговой.

Источник: gudok.ru, 28.11.2024

Плюс к удобству пассажиров

На железнодорожном вокзале Тоннельная введён multifункциональный проект бережливого производства, суть которого в установке поручней на пандусы для людей с ограниченными возможностями здоровья.

Как и большинство железнодорожных вокзалов, Тоннельная включает в себя здание вокзала, пассажирские платформы и привокзальную площадь. На территории предусмотрены удобные и короткие пути для пассажиров, есть проход от платформ до привокзальной площади, размещены навигационные указатели.

Железнодорожники также позаботились и об удобствах перемещения людей с ограниченными возможностями здоровья. Несколько лет назад своими силами там построили пандус. Он был установлен на улице и покрашен эмалью с молотковым эффектом – со временем она не теряет свой первоначальный вид, мало подвержена коррозии.

Как рассказал начальник вокзала Тоннельная Максим Бродецкий, прежде чем приступить к строительству пандуса, железнодорожники тщательно изучили нормативную документацию, потом разработали проект.

– По требованиям все пандусы должны быть оборудованы с обеих сторон поручнями, – отмечает руководитель проекта, главный инженер вокзала Краснодар-1 Анатолий Куцык. – А на пандусе их изначально не было.

На вокзале Тоннельная находятся начальник вокзала и дежурный по вокзалу. Собственными силами собирать поручни им было сложно. Поэтому сразу обратились за помощью в стороннюю организацию, где посчитала стоимость изготовления и монтажа и попросили за работу 101,64 тыс. руб.

Железнодорожники решили, что дешевле всё же будет сделать всё своими силами, обратились за помощью к сотрудникам дирекции пассажирских обустройств. Совместными усилиями и реализовали проект, который полностью соответствует необходимым стандартам. Так, поручни для пандуса состоят из стоек и перил. Это конструкции с двойными ригелями. Высота верхнего поручня – 90 см, а нижнего – 70 см.

Двойные перила расположены на разной высоте, что обеспечивает удобство их использования детьми с ограниченными возможностями здоровья.

Конфигурации поручней позволяют передвигаться по пандусу, не отрывая ладоней от перил. Изделия не прерываются даже на поворотах, поручни заканчиваются с выступом 30 см за конец въезда.

Для изготовления и монтажа потребовалось 14 часов. Затраты на внедрение проекта составили 28,515 тыс. руб. А общий экономический эффект – 73,125 тыс. руб.

Куратором проекта выступил главный инженер РДЖВ Игорь Гуленко. В оперативной рабочей группе состояли: начальник вокзала Тоннельная Максим Бродецкий, дежурный по залу вокзала Краснодар-1 Эльнара

Ильасова и начальник Краснодарского производственного участка Северо-Кавказской дирекции пассажирских обустройств Олег Гончаров.

Источник: gudok.ru, 28.11.2024

Меняем дерево на бетон

В Ижевской дистанции инфраструктуры (ИЧ-5) тиражирован функциональный проект бережливого производства «Бетонное промежуточное крепление перемычек».

Руководитель и куратор проекта – начальник дистанции Павел Касихин. В рабочую группу вошли начальник отдела экономики и финансов Евгения Зиннатуллина, технолог Эльвира Джелилова, ведущий инженер по организации и нормированию труда Екатерина Пушина, начальник участка производства по эксплуатации устройств сигнализации, централизации и блокировки Александр Ремняков, старшие электромеханики Тимур Волков, Дмитрий Шицин, Алексей Шкляев и Дмитрий Ивкин.

Дроссельные перемычки являются элементами обратной рельсовой сети и служат для пропуска тягового тока. Также они обеспечивают работу рельсовых цепей устройств электрической централизации и автоматической блокировки, служат для надёжной защиты от токов короткого замыкания в системе тягового электроснабжения. Они соединяют дроссель-трансформатор с рельсами – для обеспечения электрического контакта. Однако их близкое расположение друг к другу может привести к замыканию и к нарушению нормальной работы электрических рельсовых цепей. Чтобы избежать этого, каждую из перемычек крепят на отдельный брусок.

Раньше прокладка тросовых и дроссельных перемычек проводилась с использованием деревянных брусков. Однако дерево – не самый долговечный материал. Дождь, снег – и вот уже бруски начинают подгнивать, требуют замены.

В своё время в Министерстве транспорта РФ был издан приказ о проектировании прокладки тросовых и дроссельных перемычек с использованием бетонных держателей вместо деревянных брусков. Это повышает надёжность работы рельсовых цепей. Упрощается технология их обслуживания и поддержание напольного оборудования в эстетическом состоянии.

На Горьковской железной дороге служба автоматики и телемеханики разработала Программу по замене полушпалков рельсовых цепей и брусков на главных путях на 2023–2025 годы.

Конечно же, промежуточные бетонные держатели можно купить. Однако в практику магистрали вошло изготовление их собственными силами. Во-первых, заводские – на порядок дороже. А кроме того, поставка их может затянуться. Проект бережливого производства по изготовлению промежуточных держателей реализуется и в Ижевской дистанции инфраструктуры.

– Отливаем их из смеси цемента и ПГС. Для этого мы сварили специальные металлические формы – около двадцати штук. Технологический процесс выглядит так. Замешиваем раствор, заливаем его в форму, с помощью вибрации уплотняем – и на сушку. Пока смесь полностью не застыла, в неё вставляются дюбели, в которые потом при монтаже вкручиваются дюбель-гвозди. Они-то и крепят дроссельную перемычку к промежуточному держателю, – рассказывает Александр Ремняков.

Выполнение этой операции освоили несколько человек, чтобы была возможность замены на случай отпуска или болезни работника.

– Знаю, что в других дистанциях держатели делают в форме пирамидок. А мы придали им форму прямоугольного параллелепипеда. Такие держатели проще в изготовлении. И расходы ниже, – продолжает мой собеседник.

Раньше значительные трудозатраты были связаны с заменой брусков, отмечает Александр Ремняков. А сейчас сделал один раз – и можно забыть. Такая конструкция лучше держит перемычки, потому что тяжелее деревянного бруска. И вандалы не смогут передвинуть держатель.

– Первоначально, когда мы только взялись за проект, то определили станции, где была потребность в замене брусков и полушпалков в общей сложности для 134 дроссель-трансформаторов. Каждый из них имеет два комплекта дроссельных перемычек. Таким образом, для каждого требуется два промежуточных держателя. То есть для замены полушпалков на 134 дроссель-трансформаторах нужно 268 промежуточных держателей. Общая, по всей Ижевской дистанции инфраструктуры, потребность в замене брусков и полушпалков составляла шесть тысяч штук. Большую часть брусков мы уже заменили. Осталось примерно десять процентов, – сообщает Александр Ремняков.

Источник: gudok.ru, 28.11.2024

Инженеры внедрили инновационный способ ремонта поездов «Ласточка»

Экономический эффект от реализации двух проектов бережливого производства в Южной дирекции скоростного сообщения составил более 9,5 млн руб.

Проекты имеют между собой общую основу – при выходе из строя той или иной детали, их ремонт теперь осуществляется силами работников ООО «ВСМ-Сервис», которые и занимаются техническим обслуживанием и ремонтом «Ласточек». Первая из этих разработок – multifunctional проект «Восстановительный ремонт радиатора конденсатора климатической установки», он был реализован во II квартале этого года.

– При эксплуатации электропоездов «Ласточка» был выявлен недостаток, связанный с выходом из строя радиаторов конденсатора климатических установок электропоездов серии ЭС1, – рассказывает начальник отдела ремонта и экипировки подвижного состава Сергей Кузнецов. – Мы установили причину выхода из строя радиатора – износ медных трубок конденсатора с последующей утечкой фреона.

В целях сокращения расходов на внеплановое обслуживание электропоездов в Южной дирекцией скоростного сообщения (ЮДОСС) вместе с представителями ООО «ВСМ-Сервис» была разработана схема восстановительного ремонта радиатора климатической установки. Такой подход позволил избежать закупки новых радиаторов, на что раньше расходовалось более 660 тыс. руб. за одну штуку.

– Основная идея проекта заключается в восстановлении повреждённых участков радиатора путем пайки, – говорит ведущий инженер ЮДОСС Анастасия Горлач. – С января по август по этой технологии был произведён ремонт 12 радиаторов, а экономический эффект составил более 7,7 млн руб.

Второй разработкой ЮДОСС стал multifunctional проект «Восстановительный ремонт упоров передачи продольных усилий тележки с заменой пластины», реализованный также совместно с ООО «ВСМ-Сервис» в III квартале 2024 года. Как рассказал Сергей Кузнецов, в процессе эксплуатации электропоездов «Ласточка» был выявлен сверхнормативный износ упоров передачи продольного усилия тележек электропоездов. Специалисты провели анализ причин выхода из строя упоров, и установили, что это происходит в результате износа пластины упора. В этом случае также было принято решение проводить ремонт силами работников ООО «ВСМ-Сервис», без закупки запасных частей. Более того, изношенные пластины упоров решили менять на полимерные вставки, изготовленные на

собственном оборудовании. Стоимость одного нового упора передачи продольных усилий тележки составляет почти 57 тыс. руб. За 11 месяцев 2024 года в дирекции провели ремонт 31 упора, и экономический эффект составил около 1,75 млн руб. (с учётом расходов на изготовление полимерных вставок). Во внедрении проектов кроме Сергея Кузнецова и Анастасия Горлач участвовали начальник сектора экономики и финансов Татьяна Бобкова и руководитель регио-нального подразделения по сервисному обслуживанию ООО «ВСМ-Сервис» Александр Решетов. Руководителем проектов был и.о. начальника ЮДОСС Юрий Дроздов.

Источник: gudok.ru, 24.11.2024

Ремонт на месте

В моторвагонном депо Новосибирск в III квартале текущего года совместно с АО «Экспресс-пригород» разработали и внедрили multifunctional проект бережливого производства, который позволил оптимизировать расходы на ремонт пожарного оборудования.

Пожарная безопасность очень важна для моторвагонного подвижного состава (МВПС), который перевозит большое количество пассажиров. В электропоездах это обеспечивается с помощью системы пожарной сигнализации, куда входят блоки БУИ, ПКПИ, ПУ ИТП, ИТП, а также манипуляторы. Все они периодически выходят из строя и нуждаются в ремонте, который до недавнего времени выполнялся силами сторонней организации.

– В среднем в год на ремонт 94 единиц оборудования пожарной сигнализации МВПС мы расходовали 1,6 млн руб. Плюс тратили значительное время на конкурсные процедуры и оформление договорной документации. Наши специалисты просчитали, что гораздо выгоднее и быстрее будет производить необходимый ремонт силами работников нашего предприятия, – рассказал главный инженер депо Антон Калачёв.

Как выяснилось, стоимость необходимых материалов и трудозатрат на ремонт 94 единиц оборудования пожарной сигнализации специалистами моторвагонного депо составила всего 58,7 тыс. руб.

– В результате реализации multifunctional проекта бережливого производства мы решили серьёзную проблему и смогли добиться годового экономического эффекта, превышающего 1,5 млн руб., – подчеркнул Антон Калачёв.

Источник: gudok.ru, 21.11.2024

Энергию вернули в сеть

Сотрудники эксплуатационного локомотивного депо Омск в минувшем квартале реализовали проект бережливого производства, который позволил увеличить возврат электроэнергии в контактную сеть и существенно сэкономить финансовые ресурсы компании.

– Мы на постоянной основе работаем над сокращением неэффективных издержек на предприятии. В частности, до внедрения предложенного нами проекта машинисты электровозов применяли рекуперативное торможение в одном конкретном месте на перегоне Кирзинское – Барабинск железнодорожного участка Входная – Барабинск. Место начала применения рекуперации регламентировано режимной картой депо. Однако проведённый предварительный анализ показывал, что необходимо менять данную систему, – рассказал главный инженер омского депо Евгений Романов.

Эксперты предприятия подтвердили первоначальные выводы и предложили дополнительные места возможного применения рекуперативного торможения на участке Входная – Барабинск. По результатам опытных поездок в течение месяца с применением рекуперативного торможения с новой точки было принято положительное решение об изменении в режимной карте участка. Изменение границы рекуперации на данном участке было доведено до локомотивных бригад.

Главный инженер депо пояснил, что в сравнении с аналогичным периодом прошлого года реализация проекта бережливого производства позволила увеличить возврат электроэнергии в контактную сеть на 394 тыс. кВт•ч и снизить расход электроэнергии на тягу поездов.

– Кроме экономии электро-энергии, мы также добились серьёзного экономического эффекта. Он превысил 2 млн руб. Наш проект ещё раз продемонстрировал, что расход ресурсов – это управляемый процесс, – подчеркнул Евгений Романов.

Источник: gudok.ru, 21.11.2024

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ

Оптимизация структуры производства: как концепция управления стимулирует эффективность

Российский оператор морских терминалов, отгрузивший стомиллионную тонну угля в ноябре 2024 года, строит работу по

собственным стандартам производственной системы. «Эксперт Юг» изучал опыт бережливого производства ОТЭКО.

ОТЭКО – один из крупных частных инвесторов в портово-промышленную инфраструктуру Юга. На территории транспортного хаба компании в порту Тамань, с 2019 по 2024 годы отгружено, в том числе, 100 млн. тонн угля для экспорта в Китай, Индию и Турцию. Таким объемом энергоресурса можно полтора года полностью обеспечивать электроэнергией небольшую европейскую страну, например Швецию. У ОТЭКО два терминала – насыпной и наливной, которые за последние годы стали важными логистическими узлами в цепочке ведущей экспортеров на мировые рынки. Для эффективной и слаженной работы терминалов используется особая концепция управления – «Производственная система ОТЭКО» (ПСО), созданная специалистами компании на основе мирового опыта. Она включает в себя обучение персонала инструментам бережливого производства и их применение, поддержку инициатив, а также продуманную организацию рабочего пространства.

Сплав знаний СССР и Японии

Концепции управления ПСО, которую использует компания, базируется на принципах бережливого производства и непрерывного совершенствования. Задача – постоянно повышать эффективность труда, выявляя и устраняя потери времени и ресурсов в технологических цепочках. С 2022 года производственную систему в работу морских терминалов внедряет специально созданный департамент по повышению операционной эффективности.

«Мы берём лучшие мировые практики бережливого производства и адаптируем их к управлению портовыми объектами. Поддержка инициатив работников, рациональное использование времени и сил каждого сотрудника, максимально безопасный труд – те ориентиры, которые мы совершенствуем параллельно с ростом объемов перевалки», — комментирует директор департамента по повышению операционной эффективности ОТЭКО Игорь Акмаев.

Производственная система оператора морских терминалов сродни бизнес-системам, которые используют крупные компании в разных отраслях экономики. В России на постоянной основе оптимизацией производственных процессов занимаются, например, Росатом, Северсталь, Сибур и Сбербанк. В нашу страну философия бережливого производства формально пришла с востока. Ее автор Тайити Оно, японский инженер и менеджер, создавший систему управления компании Toyota. Известно, при этом, что свою концепцию Тайити разрабатывал, используя опыт научной организации

труда (НОТ) в СССР. Памятка для советских трудящихся «Как надо работать», подготовленная НОТовцами еще сто лет назад содержит, например, такие правила-советы: «Не берись за работу круто, входи в работу исподволь», «Работай ровно, работа приступами, сгоряча портит и результат, и твой характер». С момента возникновения, аксиомы бережливого производства исповедовали осознанное отношение сотрудников к организации своего труда и повышению его эффективности. Эта установка актуальна и сегодня: как отмечают в ОТЭКО, в развитии производственной системы участвуют все сотрудники компании.

Производственный дискурс и обучение

Инструменты ПСО задействованы на всех этапах работы морских терминалов. Так, любое производственное совещание начинается с обсуждения событий, которые стали или могли стать причиной происшествий на работе или в быту, сбоя технологических цепочек, а также мер снижающих подобные риски. Этот элемент ПСО называется «Контакт по безопасности». На совещании разбирают конкретные примеры критических и «пограничных» ситуаций, вызванных неосторожным поведением сотрудника или небезопасными условиями труда. Специалисты детально выясняют причины, а затем предлагают решения, которые позволят избежать подобных событий. Элемент «производственного дискурса» встроен и в «Линейный обход» – еще один инструмент оптимизации, используемый ОТЭКО. Руководство компании проводит личные встречи с сотрудниками для оперативной обратной связи по тем или иным вопросам. «Накоротко» полученная управленцами информация позволяет минимизировать время необходимое для улучшения промышленной безопасности, условий труда и повышения его эффективности.

В число инструментов производственной системы ОТЭКО входят также «Регулярные практики управления». Они предполагают, в частности, встречи руководителей с рабочими у специально подготовленных стендов, где наглядно представлен статус выполнения задач подразделения, смены и конкретных сотрудников, фиксируются «узкие места» и способы их «расшивки», объявляется благодарность за эффективное взаимодействие. Это направление включает в себя развитие и обучение подчиненных на основе обратной связи, повышение культуры производства. К числу образовательных инструментов также относится «Программа управленческого наставничества», которая действует более года. В роли наставников выступают руководители подразделений, где ПСО уже внедрена, они помогают коллегам-смежникам эффективнее внедрить инструменты бережливого производства. Например, «перекрестные»

линейные обходы дают возможность вместе с наставниками и кураторами наблюдать и обсуждать сквозной производственный процесс и способы решения схожих задач, найти альтернативные решения схожих проблем и внедрить подход у себя.

«Обмен опытом внутри компании, формирование культуры управления своими силами меняет форму поведения руководителей, что в свою очередь отражается на вовлеченности сотрудников. Наставничество позволяет быстро и эффективно передать ключевые навыки и наладить командное взаимодействие на высшем уровне», – комментирует Игорь Акмаев.

«Программа управленческого наставничества» предполагает её активное тиражирование: более половины сотрудников, получивших новые знания, сами впоследствии становятся наставниками. Как отмечают в компании, у тех, кто готов делиться опытом организационных улучшений, есть своя система мотивации – рейтинг руководителей.

Генератор идей ОТЭКО

Еще до системного перехода к производственной системе, компания начала использовать инструмент с ёмким названием «Есть идея!». Его суть в том, что каждый сотрудник может предлагать свои варианты улучшения операционных процессов. Согласно данным ОТЭКО, с сентября 2022 по ноябрь 2024 работники предложили почти 2700 идей оптимизации, из них 764 приняты к реализации, а ещё около 900 – рассматриваются и дорабатываются.

«ОТЭКО отмечает лучших авторов вознаграждениями в номинациях «Лучшая идея по охране труда и промышленной безопасности», «Улучшение условий труда», «Эффективное использование оборудования» и «Повышение качества бизнес-процессов». Учитывается количество и качество идей: за это предусмотрены призы в номинациях «Активная позиция» и «Генератор идей». Есть командный приз – «Кубок лидера», который достаётся подразделению с наибольшей долей уникальных авторов», – рассказывает Игорь Акмаев.

Если идея признаётся актуальной, то работник получает вознаграждение в размере до 5% от экономического эффекта, достигнутого за год.

В числе собственных разработок компании – система автоматизированного подсчета, в компании назвали её очень просто: «Калькулятор». С его помощью сотрудники рассчитывают вид и время требуемой для выполнения работы спецтехники на складе угля и в строительном подразделении предприятия. Инструмент вошёл в число

40 проектов-финалистов федеральной премии в области корпоративных инноваций Премия GIA в номинации «Внутренние инновации».

Систему автоматизированного подсчета дополнил оперативный канал связи по обмену информацией: прежде диспетчеры корректировали регламент работы спецтехники за двое суток, а теперь это стало возможным в течение 12-ти часовой смены. Новый алгоритм за две недели показал следующие результаты: среднесуточный показатель заказа машин ранее составлял 456 часов. «Калькулятор» позволил снизить время технологического процесса на 50% – до 230 часов. Количество привлекаемой спецтехники, благодаря оптимизации, рассказывают в компании, было сокращено на 68%.

Рабочее пространство в формате «5С»

Памятка разработанная «НОТовцами» для трудящихся в начале прошлого века включала в себя несложное правило – «инструмент располагай в строгом порядке». Концепция бережливого производства предполагает более сложное форматирование рабочего пространства, при этом слово «порядок» остаётся ключевым. ОТЭКО использует систему «5С», которая предполагает «пять шагов» организации труда на каждом участке: сортировка необходимых инструментов и системное соблюдение порядка их хранения, содержание в чистоте, закрепление стандарта с помощью чек-листов и памяток, а также адаптацию при изменении условий труда. В компании подчеркивают, что инструмент оптимизации «5С», используемый ОТЭКО, широко распространён в мире, и задаёт высокую планку культуры производства.

«С помощью «хозяйского подхода» и стандартизации рабочего места можно добиться снижения времени на выполнение операций, ускорить поиск инструментов и материалов, упорядочить хранение товарно-материальных ценностей и сократить число происшествий», – комментирует Игорь Акмаев.

Как рассказывают в ОТЭКО, внедрение 5С в ряде подразделений, например, комплексно-ремонтной мастерской наливного терминала, началось по инициативе сотрудников еще до официального старта ПСО. С 2023 года в компании ежеквартально проводится конкурс на звание лучшего участка бережливого производства, причём в организации эффективного рабочего пространства наряду с производственными переделами соревнуются и административные офисы.

Оптимизировать рабочее пространство компании помогает также «Визуальное управление эффективностью» – еще один инструмент ПСО. Сигнальная разметка, предупреждающие карточки и стенды с цветной индикацией статуса задач размещены на производственных участках.

Ориентиры дают возможность сотруднику в течение 30 секунд принять решение о правильном и безопасном порядке действий. Кроме того, отмечают в компании, этот инструмент ПСО выявляет «узкие места» в работе и оптимизирует процессы.

Производственная система, встроенная в структуру компании, по всей видимости, стала одной из составляющих её недавнего достижения. В начале декабря навалочный терминал в порту Тамань обновил рекорд суточной перевалки сухих грузов – показатель составил более 228 тысяч тонн, что на 12 тысяч тонн больше предыдущего рекорда ОТЭКО. При этом работы проводились в условиях погодного «окна», после долгого периода штормовых предупреждений.

«Мы перевыполнили суточный план, благодаря серьёзной подготовке и грамотному взаимодействию на всех производственных переделах, Рациональное размещение штабелей угля на складе с удобной конфигурацией для набора груза, постоянный мониторинг погоды, профессионализм докеров на причале, позволили сохранять высокую интенсивность работы», – резюмировал заместитель генерального директора / операционный директор ОТЭКО Сергей Торопов.

Источник: expertsouth.ru, 24.12.2024

Количество бережливых производств в Хабаровском крае удвоилось

Более 100 предприятий Хабаровского края внедряют бережливые технологии и оптимизируют свое производство к 2030 году.

Благодаря экспертной поддержке, оказанной в рамках национального проекта "Производительность труда", свою эффективность уже повысили 45 предприятий региона. Со следующего года работа по данному направлению будет продолжена уже в рамках нового нацпроекта "Эффективная и конкурентная экономика".

За 4 года действия национального проекта "Производительность труда" в Хабаровском крае практически "с нуля" выстроена система по переходу на бережливое производство предприятий реального сектора экономики.

В 2021 году в крае при методологической поддержке Федерального Центра Компетенций создан специальный краевой институт развития – Региональный центр компетенций в сфере производительности труда (РЦК). На его базе работает тренинговая площадка – Фабрика процессов, где ежегодно проходят обучение сотни сотрудников компаний различных сфер деятельности и форм собственности, в последующем успешно применяя полученные навыки и знания на рабочих местах. Суммарно число обученных

основам бережливого производства в рамках нацпроекта в крае насчитывается уже более 2,5 тыс. человек.

Адресную поддержку экспертов Федерального центра компетенций и Регионального центра компетенций получили 45 предприятий из 5 базовых несырьевых отраслей – обрабатывающее производство, транспорт, строительство, сельское хозяйство, торговля. Среди участников – ведущие предприятия края. Например, ООО "Амурсталь", АО "Дальэнергомаш", ПАО "Амурский судостроительный завод", Завод "ТЕХНОНИКОЛЬ Дальний Восток" и другие. Участие в проекте позволило предприятиям края повысить выработку в среднем на 47% - почти в 1,5 раза. Более 70% участников нацпроекта уже достигли или перевыполнили целевое значение по ежегодному приросту производительности труда в 5%.

- Сегодня мы подходим к подведению итогов реализации национального проекта "Производительность труда" у нас в регионе. Удалось сделать многое. Построена и расширена краевая инфраструктура поддержки. Заложены фундамент производственного сообщества. Между участниками осуществляется продуктивное взаимодействие. И все это в своей совокупности формирует некую экосистему, которая позволяет нам уверенно менять экономическую формацию. Командная работа, интенсивный открытый обмен информацией, эффективное использование ресурсов, исключение потерь и постоянное совершенствование – те составляющие, которые формируют новую производственную культуру и расширяют границы нашего потенциала развития, – отметил и.о. замминистра экономического развития края Аркадий Протасов.

Уже в следующем году Региональный центр компетенций окажет поддержку в реализации проектов по бережливому производству восьми организациям края. Принять участие в федеральном проекте "Производительность труда" смогут компании, осуществляющие свою деятельность в сфере обрабатывающего производства, сельского хозяйства, строительства, транспорта, туризма, а также ресурсоснабжающие организации с объемом выручки от 400 млн. руб. (для туризма – от 180 млн. руб.) и с долей иностранного капитала менее 50 %.

Источник: amurpress.info, 23.12.2024

«Сетевая компания» Татарстана подвела итоги 10-летней работы по системе бережливого производства

Производственная система «Энергия» (ПСЭ) в этом году отмечает свое 10-летие. В 2014 году первые сотрудники компании начали свое обучение принципам бережливого производства.

Именно тогда была принята декларация, согласно которой каждый работник взял на себя обязанность быть готовым к изменениям, а каждый руководитель обязался быть примером, лично участвовать в улучшениях и поддерживать своих подчиненных. И на сегодняшний день уже обучено более 6 тысяч новых сотрудников, что повысило компетентность и вовлеченность команды. Итоги работы за все время существования обсудили на совещании по развитию ПСЭ.

«Больше 164 тысяч предложений внедрено за эти годы. Даже если предположить, что каждое из этих предложений – совсем маленькое улучшение, то когда их такое количество, понятно, что эффект будет очень большой. И если еще 10 лет назад персонал воспринимал новшества с опаской и отрицанием, то уже в 2017 году вовлеченность сотрудников в бережливое производство составила 78%, а по итогам 2023 года 99%», - рассказала начальник отдела организации и развития бережливого производства Гулюся Бурганова.

Всего за это время внедрено 1897 проектов, тиражировано 383 из них. Разработано и утверждено 3 307 стандартных операционных и технологических карт. Работа по разработке СОК продолжается, что способствует постоянному улучшению процессов. За 10 лет стандартизировано 140 рабочих мест и 35 единиц автотранспорта, что повысило безопасность и эффективность труда. Экономический эффект от вносимых изменений с момента начала реализации исчисляется десятизначным числом.

«Наше бережливое производство стало неотъемлемой частью корпоративной культуры, живущей в каждом из нас. Особую ценность представляют кайдзен-комиссии, проходящие по понедельникам, где мы вместе ищем пути к улучшению. Спасибо всем за достижение экономического эффекта в 1,9 миллиарда за 10 лет— это значительная сумма. Все наши реализуемые проекты помогают нам выживать в условиях регулируемой сферы. Ведь сэкономленные ресурсы необходимо инвестировать обратно в нашу «Сетевую компанию» — в строительство, зарплаты и поощрения», - сообщила заместитель генерального директора – директор по экономике и реализации услуг АО «Сетевая компания» Наталья Назарова.

Участие в «бережливых» проектах также учитывается при ежегодной оценке персонала и влияет на размер оплаты труда и премии. В 2016 году был организован конкурс Производственной системы «Энергия» с 9 номинациями. Разработана методика оценки лауреатов, которые поощрялись грамотами и денежными вознаграждениями - было выплачено более 30 млн рублей.

В 2021 году компания достигла бронзового уровня соответствия мировым стандартам ПС Toyota. А в этом году получила серебряный уровень соответствия — значительное достижение на мировом уровне. АО «Сетевая компания» — первая компания в России, достигшая серебряного уровня соответствия производственной системы и системы управления. Это заслуга вовлеченных сотрудников, сильного лидерства и структуры бережливого производства. Главное в компании — люди, стремящиеся к развитию и совершенствованию.

«Я искренне благодарю всех за проделанную работу. Размышляя о предложениях по улучшению, осознаю, как многим было некомфортно и тяжело работать до нововведений. Эти изменения стали толчком к саморазвитию и самосознанию, позволив каждому из нас работать лучше. Мы решили множество проблем и освободили время, деньги и мотивацию, чтобы делать то, что действительно важно», – отметил генеральный директор АО «Сетевая компания» Ильшат Фардиев.

Сегодня АО «Сетевая компания» обучает не только своих сотрудников, но и сторонние организации. Для этого в 2022 был создан курс «Основы бережливого производства». Разработаны 4 программы обучения и экскурсии. За два года обучили представителей 30 организаций, что принесло дополнительный доход компании в 6,5 млн рублей. Не забыли и о подрастающем поколении - реализован проект для детей «Бережливые каникулы», в рамках которого за 2023–2024 гг. обучение прошли 1 000 детей в СОЦ «Ялта Зай».

Планы компании — добиться «золотого» уровня, продолжая укреплять контроль качества, безопасность труда и связь ежедневных улучшений со стратегическими целями. Особое внимание уделяется инновационным методам работы и совершенствованию бизнес-процессов.

Источник: energyland.info, 20.12.2024

Бережливым технологиям обучились более 570 вологодских специалистов

Более 570 специалистов Вологодской области за четыре года – с 2020 по 2024 годы — обучились инструментам бережливого производства благодаря национальному проекту «Производительность труда». Об этом сообщили в региональном департаменте экономического развития.

Сейчас региональный центр компетенций (РЦК) подводит итоги по обучению специалистов предприятий–участников нацпроекта «Производительность труда». Отметим, что команда каждой компании проходила несколько очных модулей, в ходе которых знакомились с основами бережливого производства, способами организации производственного потока, изучала взаимодействие с оборудованием. Также для участников нацпроекта в онлайн-формате был доступен учебный портал производительность.рф, где собрана теоретическая информация о повышении эффективности производства и практические примеры.

«Тренинги, проводимые для участников нацпроекта, носят универсальный характер. Например, рациональная организация рабочего пространства, которая освещается в ходе тренинга „Система 5С“, позволяет повысить управляемость рабочих зон и участков. Элементы системы 5С можно применять не только на производстве, но и в офисе, в складских и торговых помещениях. А изучение способов переналадки оборудования вне зависимости от его характеристик позволяют снизить время простоев производства», — рассказала тренер РЦК региона Оксана Воскресенская.

Нацпроект «Производительность труда» призван создать условия для ежегодного прироста производительности труда в стране на 5%. В помощь бизнесу разработан комплекс мер, в том числе финансовое стимулирование и консультации экспертов по работе предприятий. Нацпроекты реализуются по решению Президента РФ Владимира Путина с 2019 года.

Источник: национальныепроекты.рф, 28.11.2024

Ещё три предприятия Дона присоединились к региональной программе по внедрению бережливого производства

Число участников регионального проекта «Адресная поддержка повышения производительности труда на предприятиях» нацпроекта «Производительность труда» пополнилось еще тремя предприятиями Ростовской области. К региональной программе в ноябре 2024 года

присоединились ООО «Филкорэг», ООО «База» и ООО «Логистика и строительство».

Напомним, оператором проекта выступает региональный центр компетенций (РЦК), созданный на базе АНО «Агентство инноваций Ростовской области».

Так, ростовское ООО «Филкорэг» выпускает свыше 300 наименований премиальных воздушных и салонных фильтров. Продукция используется в тяжелой коммерческой, карьерной, сельскохозяйственной и специальной технике. Для улучшений выбран поток производства основных радиальных фильтроэлементов с металлическим спиралевидным каркасом.

ООО «База» из Новочеркасска производит оборудование для образовательных заведений, музеев и библиотек. Это интерактивные столы, панели, витрины. Компания будет внедрять бережливые технологии на примере производства интерактивного стола LazerNFI.

Шахтинское ООО «Логистика и строительство» строит быстровозводимые здания любого назначения. Компания предлагает полный цикл услуг – от составления проектно-сметной документации до комплектации объектов. В рамках нацпроекта здесь оптимизируют поток производства ферм для металлоконструкций.

Программа «Адресная поддержка повышения производительности труда» действует в Ростовской области с 2020 года, финансируется из бюджета региона. Стать ее участниками могут предприятия с годовой выручкой от 100 до 400 млн рублей в год из отраслей обрабатывающего производства, сельского хозяйства, транспорта, строительства, туризма, а также ресурсообеспечивающие предприятия.

В течение следующих шести месяцев при участии экспертов РЦК компании определяют ключевые потоки, которые оптимизируют с помощью инструментов бережливого производства.

Источник: taganrogprav.ru, 28.11.2024

Бережливое производство благодаря региональной программе внедрят ещё на трёх донских предприятиях

К повышению эффективности производственных процессов приступили предприятия ООО «Филкор АГ», ООО «База» и ООО «Логистика и строительство». В ноябре предприятия стали участниками регионального проекта «Адресная поддержка повышения производительности труда на предприятиях» нацпроекта «Производительность труда», которую реализует министерство

экономического развития области. Оператор проекта – Региональный центр компетенций (РЦК), созданный на базе АНО «Агентство инноваций Ростовской области».

ООО «Логистика и строительство» строит быстровозводимые здания любого назначения и предлагает полный цикл услуг – от составления проектной документации до комплектации объектов. В ходе проекта здесь оптимизируют поток производства ферм для металлоконструкций.

– Мы рассчитываем, что участие в проекте даст возможность по-новому взглянуть на наши рутинные процессы и найти точки роста, - рассказал директор ООО «Логистика и строительство» Максим Прилепский. – Также хотелось бы освоить новые компетенции, которые помогут в развитии бизнеса в соответствии с требованиями рынка.

ООО «Филкор АГ» производит более 300 наименований премиальных воздушных фильтров и салонных фильтров для тяжелой коммерческой, карьерной, сельскохозяйственной и специальной техники. Для улучшений был выбран поток производства основных радиальных фильтроэлементов с металлическим спиралевидным каркасом.

ООО «База» из Новочеркасска изготавливает оборудование для учебных заведений, музеев и библиотек - интерактивные столы, панели, витрины. Внедрять бережливые технологии компания начнет на примере производства интерактивного стола LazerNFI.

Региональная программа «Адресная поддержка повышения производительности труда» действует в Ростовской области с 2020 года и финансируется из регионального бюджета. Стать участниками региональной программы повышения производительности труда могут предприятия с годовой выручкой от 100 до 400 млн рублей в год из отраслей обрабатывающего производства, сельского хозяйства, транспорта, строительства, туризма, а также ресурсобеспечивающие предприятия.

– Региональная программа дает возможность донским компаниям, которые не проходят под критерий выручки национального проекта «Производительность труда», получить методологическую помощь по внедрению бережливого производства. По сути, это тот же нацпроект в части адресной поддержки, направленный на формирование на предприятиях эффективной производственной системы и культуры производства нового типа. Есть хороший опыт, когда предприятие в результате внедренных улучшений повышает выручку и переходит из регионального проекта в федеральный. Из 45 региональных участников в федеральный нацпроект уже перешли восемь. В следующем году донские предприятия продолжат внедрять бережливое производство в рамках нового нацпроекта

«Эффективная и конкурентная экономика», – рассказал первый заместитель губернатора Ростовской области Александр Скрябин.

В течение следующих шести месяцев при участии экспертов РЦК компании определяют ключевые потоки, которые оптимизируют с помощью инструментов бережливого производства. Итогом станет снижение времени протекания процессов, уменьшение незавершенного производства и рост выработки. В дальнейшем предприятия смогут самостоятельно продолжить распространение бережливых методов на другие участки и процессы.

Источник: donland.ru, 27.11.2024

Нижегородский производитель спецавтомобилей внедрит бережливые технологии

Компания «Инвеставто» из города Заволжье Нижегородской области внедрит инструменты бережливого производства по нацпроекту «Производительность труда», сообщили в пресс-службе правительства региона.

«Участие в нацпроекте „Производительность труда“ позволяет улучшить условия труда работников, процессы на производстве и поддерживать конкурентный уровень заработной платы. Эксперты регионального центра компетенций совместно с сотрудниками предприятий выберут пилотный поток и проработают возможности оптимизации процессов», — рассказал министр промышленности, торговли и предпринимательства Нижегородской области Максим Черкасов.

Предприятие занимается переоборудованием машин различных марок в автомобили специального назначения и производит компоненты для спецтехники. В течение следующих шести месяцев эксперты регионального центра компетенций вместе с сотрудниками компании выберут пилотный участок, проанализируют все процессы и предложат решения по их улучшениям. Также работников обучат основам бережливого производства.

Нацпроект «Производительность труда» призван создать условия для ежегодного прироста производительности труда в стране на 5%. В помощь бизнесу разработан комплекс мер, в том числе финансовое стимулирование и консультации экспертов по работе предприятий. Нацпроекты реализуются по решению Президента РФ Владимира Путина с 2019 года.

Источник: национальныепроекты.рф, 27.11.2024

На Кубани открыли 18 центров опережающей подготовки на предприятиях

Краснодарский край является лидером в России по созданию профильных обучающих площадок на предприятиях, внедряющих бережливые технологии по нацпроекту «Производительность труда». На базе кубанских компаний открыли 18 корпоративных центров опережающей подготовки (КЦОП), сообщили в министерстве экономики региона.

«Предприятия Кубани одними из первых в стране стали открывать корпоративные центры опережающей подготовки, чтобы обучать тех специалистов, в которых действительно нуждается региональный рынок труда. Эти площадки позволили объединить неравнодушных опытных сотрудников единой целью — помочь компаниям в решении проблемы нехватки кадров, наработать собственную базу для практического обучения новых специалистов и проведения оценки компетенций действующих. Сегодня в крае в рамках нацпроекта и региональной программы уже запустили 18 КЦОПов, девять из них — в 2024 году», — пояснил министр экономики региона Алексей Юртаев.

Предприятия разрабатывают критерии определенных должностей, средства оценки конкретных навыков и программы подготовки. Это позволяет им эффективно подбирать нужных сотрудников и оперативно вводить их в рабочий процесс уже с самого начала.

По нацпроекту КЦОПы создали в девяти компаниях региона, а в текущем году их открыли на восьми предприятиях. Например, в отеле Abrau Light Resort & Spa в Абрау-Дюрсо. Там оптимизировали процесс подготовки номера к заселению гостей, параллельно разработав один из первых в России корпоративных стандартов профессии для туротрасли — на должность горничной.

Нацпроект «Производительность труда» призван создать условия для ежегодного прироста производительности труда в стране на 5%. В помощь бизнесу разработан комплекс мер, в том числе финансовое стимулирование и консультации экспертов по работе предприятий. Нацпроекты реализуются по решению Президента РФ Владимира Путина с 2019 года.

Источник: национальныепроекты.рф, 26.11.2024

Внедрение LEAN-культуры в российских компаниях

Lean, концепция, изначально разработанная для оптимизации производственных процессов, продолжает играть ключевую роль в самых

разных отраслях: госуправлении, финансовом секторе, ИТ, строительстве, логистике, продажах, сфере услуг и других. Статья рассказывает о внедрении системы Lean с использованием современных технологий, а также о подготовке Lean-тренеров, которая в крупных и средних российских компаниях становится обязательной.

LEAN-инструменты и современные технологии

Современные технологии, такие как искусственный интеллект (ИИ) и автоматизация, могут значительно усилить эффект от применения Lean, или бережливого производства. Например, ИИ может использоваться для более глубокого анализа данных и выявления узких мест в процессах, а автоматизация позволяет быстро реализовать изменения и устранить повторяющиеся рутинные задачи. Тем не менее технологии сами по себе проблем не решают. Важно применять их в рамках хорошо организованной и продуманной системы управления, такой как Lean. Для запуска данной системы необходимо сначала обучить три – пять сотрудников необходимым инструментам оптимизации и определить конкретные участки в рабочих процессах, где они смогут применить полученные знания на практике и улучшить производственные показатели.

Приоритетным фактором успеха является создание Lean-культуры, которая охватывает весь персонал организации. Обучение персонала Lean-мышлению и инструментам – это долгосрочная инвестиция, которая приносит значительные выгоды. Сотрудники, реализующие принципы бережливого производства, могут самостоятельно выявлять проблемы, предлагать решения и внедрять улучшения, что способствует созданию гибкой и адаптивной организации, быстро реагирующей на внешние изменения.

Для успешного внедрения Lean-культуры требуется активное участие и поддержка со стороны руководства. Лидеры компании демонстрируют свою приверженность принципам бережливого производства, обеспечивают ресурсы для изменений и активно участвуют в процессе, показывая пример. Вот основные задачи руководителей, стремящихся внедрить Lean в своих компаниях:

- анализ текущих процессов и оценка существующих, выявление основных проблем и потерь;
- определение целевых показателей, формулирование конкретных и измеримых целей, которые должны быть достигнуты с помощью Lean;
- обучение и развитие персонала, инвестирование в обучение сотрудников Lean-подходам и инструментам, чтобы они могли эффективно участвовать в процессах улучшения;

- создание кросс-функциональных команд, включающих представителей разных подразделений и сотрудников различных специализаций, чтобы использовать разнообразные знания и опыт при внедрении Lean;
- внедрение системы Kaizen путем регулярных встреч для выработки и обсуждения идей по улучшению процессов и их реализации;
- интеграция Lean с новыми технологиями ИИ, автоматизации и др. с целью достижения максимальной эффективности;
- мониторинг и корректировка процессов при отслеживании прогресса и внесении изменений в работу компании по мере необходимости;
- системная поддержка Lean на всех уровнях управления с вовлеченностью и активным участием топ-менеджмента;
- оценка результатов с регулярным внесением корректировок в процессы, чтобы Lean-инструменты стали неотъемлемой частью бизнес-стратегии.

Результаты внедрения LEAN-культуры

Снижение издержек. Устранение потерь и оптимизация процессов приводят к значительному уменьшению затрат.

Повышение качества продукции и услуг. Lean фокусируется на создании ценности для клиента, что улучшает качество и повышает удовлетворенность потребителей.

Ускорение вывода продуктов на рынок. Оптимизированные процессы позволяют быстрее реагировать на изменения спроса и оперативно выводить новые продукты и услуги.

Гибкость и адаптивность бизнеса. Lean-культура помогает компании быстро адаптироваться к изменениям на внешнем рынке.

Повышение вовлеченности и стабилизации персонала. Lean создает среду, в которой сотрудники становятся ответственными за улучшение рабочих процессов и активно участвуют в развитии компании.



Подготовка LEAN-тренеров

1 этап

Служба персонала принимает решение обучать Lean-инструментам внутренних тренинг-менеджеров, работающих в компании, или сформировать команду отдельных Lean-тренеров. В последнем случае проводится поиск и подбор кандидатов с целью обучения Lean-инструментам.

Важно, чтобы внутренние тренинг-менеджеры и/или новые Lean-тренеры обладали особыми компетенциями личной эффективности. Приведем список ключевых soft skills:

- харизма, жизненная энергия, способность зажигать и вовлекать партнеров, клиентов, заказчиков и коллег в Lean-культуру;
- оптимизм, направленность на достижение поставленных целей по типу «никогда не опускаем руки»;
- приверженность ценностям. Lean-технологии – постоянные улучшения бизнес-процессов, оптимизация затрат времени, усилий и ресурсов при выполнении рабочих задач;
- интернальность (внутренний локус-контроль), жизнестойкость, направленность на преодоление трудностей и оперативное решение возникающих проблем в работе;
- интеллект Lean-тренера, системный и масштабированный, чтобы визуализировать процессы «с высоты вертолета»;
- позитивное восприятие изменений – высокая адаптивность, гибкость, отказ от устаревших навыков;
- высокая скорость психических процессов – способность быстро воспринимать и понимать новую информацию, высокая обучаемость;

- коммуникативные навыки Lean-тренера и навыки эмоционального интеллекта – установление оперативного контакта с коллегами и партнерами из других подразделений открытость, эмпатия, мотивация к поддержке сотрудников при внедрении Lean-инструментов.

Таким образом, на первом этапе проводится оценка компетенций личной эффективности внутренних тренинг-менеджеров и новых Lean-тренеров, а также обучение «провисающим» soft skills. Такие тренинги личной эффективности необходимы, чтобы Lean-тренеры стали активными «бойцами» на «фронте» внедрения Lean-инструментов в бизнес-процессы компании.

2 этап

На этом этапе проводится обучение специальным навыкам проведения тренингов и вебинаров по Lean-технологии с учетом специфики бизнеса конкретной компании:

- создание ярких и содержательных тематических презентаций для офлайн-/онлайн-обучения;
- организация различных методов обучения – мини-лекций, интерактивного семинара, командного тренинга, ролевых игр, анализа практических кейсов, дискуссий и мозговых атак;
- развитие эффективного стиля тренерской работы – самопрезентации Lean-тренера, навыки контакта и коммуникаций с аудиторией участников на офлайн-тренингах и вебинарах;
- работа с групповой динамикой и возражениями участников;
- эмоциональная саморегуляция Lean-тренера при проведении офлайн-/онлайн-обучения, а также быстрое восстановление высокой работоспособности;
- супервизия тестовых тренингов и демоверсий участников тренингов и вебинаров по обучению Lean-инструментам персонала компаний;
- обратная связь по оценке тестовых тренингов и демо-версий участников обучения Lean-инструментам.

3 этап

На данном этапе подготовки Lean-тренеров организуется обучение технологиям передачи опыта внедрения Lean-инструментов в практику работы сотрудников:

- продвижение корпоративных преимуществ компании и привлечение в нее лучших кандидатов, чтобы компания становилась привлекательным HR-брендом, а сотрудники – амбассадорами своего бизнеса;

- оптимизация бизнес-процессов, когда малыми усилиями и небольшими ресурсами достигаются большие результаты;
- снижение издержек и устранение потерь, что дополнительно оптимизирует затраты ресурсов при выполнении рабочих задач;
- быстрое выявление и эффективное решение рабочих проблем с целью устранения остановок в реализации бизнес-процессов;
- повышение качества продукции и услуг компании;
- проведение успешных изменений с преодолением барьеров среди сотрудников и повышением их мотивации к инновациям;
- оптимизация HR-процессов – разработки и внедрения матрицы компетенций, подбора и адаптации кандидатов, оценки компетенций работающего персонала, улучшения внутренних коммуникаций и консолидации команды;
- мотивация сотрудников к предложению новых идей и решений, которые могут улучшить процессы и повысить эффективность;
- регулярное обучение и карьерное развитие персонала, в первую очередь ценных, ключевых сотрудников;
- эффективное наставничество и консультирование новичков силами внутренних экспертов;
- снижение текучести персонала, от рабочих и линейных специалистов до топ-менеджеров.

Тренинги и вебинары Lean-тренеров по личной эффективности, навыкам обучения и внедрения Lean-инструментов – долгосрочный проект в рамках корпоративного университета или отдела по обучению и развитию персонала.

Внедрение Lean-культуры требует времени, усилий и бюджета, но результаты, которые могут быть достигнуты уже через два-три года, оправдывают эти расходы. Lean помогает компаниям минимизировать потери, повысить качество, сократить затраты и создать ценность для клиентов, что делает его неотъемлемой частью бизнес-стратегии современной организации

Источник: «Деловое совершенство», №11 2024, стр. 68 – 71