



МОНИТОРИНГ

ЦНТИБ ОАО «РЖД»

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

№8/АВГУСТ 2023

СОДЕРЖАНИЕ

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ОТРАСЛИ	3
Самый СОК: стандартно-операционная карта приходит на помощь	3
Молодые сотрудники машинных станций презентовали проекты улучшений	5
Ремонт будет дешевле.....	6
Виртуальный сервер выгоднее.....	8
Помогли коллеги	9
Без смены вида тяги	9
БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ.....	11
Нацпроект в действии: новшахтинская компания стала производить вдвое больше сырья	11
В Минэкономразвития России называют Алтайский завод прецизионных изделий модельным предприятием по внедрению бережливого производства	12
На мичуринском заводе «Прогресс» внедряют технологии бережливого производства	13
На Иркутскавтотрансе началась реализация нацпроекта «Производительность труда».....	14
Крупнейшая амурская логистическая компания повысила производительность с помощью нацпроекта	16
Шаг за шагом: как Уральская Сталь повысила производительность листопрокатного цеха	17
NordStar принял участие в национальном проекте «Производительность труда».....	19
Lean-школа МАИ подготовила специалистов АО «РЕШЕТНЁВ» к ускоренному созданию спутников.....	21
Нацпроект «Производительность труда» охватил более 1,6 млн работников российских предприятий	22
Более 160 столичных компаний присоединились к нацпроекту «Производительность труда».....	23
Лидер в отрасли печати по металлу увеличил выпуск продукции благодаря нацпроекту	24
Предприятия Югры получили возможность заработать быстрее и эффективнее.....	25
Аэропорт Абакан первым в республике начинает реализацию нацпроекта «Производительность труда».....	27

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОЙ ОТРАСЛИ

Самый СОК: стандартно-операционная карта приходит на помощь

Как можно управлять качеством, не имея при этом армии контролеров? Какой из методов позволит не только обеспечить качество выпускаемой продукции, но и устранить потери на производстве? Здесь на помощь приходит стандартно-операционная карта (СОК). Об этом инструменте рассказывает эксперт по развитию производственно-технологических линий ТМХ Олег Чеканов.

Одним из важнейших элементов управления качеством в серийном производстве является повторяемость выполнения оператором одних и тех же действий при работе с изделием, так как она позволяет нам более эффективно управлять качеством выпускаемого продукта и улучшать процессы его производства, включая безопасность и эргономику рабочих мест.

Стандартная операционная карта является одним из самых распространенных методов, который описывает последовательность выполнения операции и позволяет на нижних уровнях управления (мастер, начальник участка) контролировать правильность ее выполнения, быстро реагировать на отклонения от стандарта.

Плюсы стандартной операционной карты в том, что для ее использования нет необходимости в дополнительных знаниях или образовании. СОК по своей сути является комиксом с четким описанием последовательности действий рабочего для выполнения операции и ключевыми моментами, выполнение которых гарантирует качество изделия и не требует долгого и кропотливого изучения техпроцессов и других технических документов.

Также одним из весомых аргументов в пользу СОК является описание ключевого момента. Стандартный технологический процесс (СТП) описывает, что необходимо сделать для того, чтобы выполнить операцию, но не описывает способ, при котором рабочий выполнит ее качественно и с первого раза. В свою очередь СОК в поле ключевого момента описывает необходимые действия, выполнив которые, оператор обеспечит качество изделия без дополнительного контроля со стороны мастера и сотрудника ОТК.

Один из классических примеров ключевого момента – пример установки клипсы в отверстие. В СТП описание звучит так: «установить клипсу в отверстие». При этом здесь отсутствует способ и действие, которые обеспечат качество выполнения операции. В СОК же будет прописано требование ключевого момента: «установить клипсу в отверстие до щелчка». Сочетание

«до щелчка» и станет условием, которое дает рабочему гарантию того, что он правильно выполнил операцию и дополнительного контроля не нужно.

В этом году в АО «Трансмашхолдинг» утверждена инструкция ИК-001-2023, какой должна быть СОК, и правила, по которым она разрабатывается. Эта методика позволит в будущем значительно повысить качество выпускаемой продукции.

СОК по своей сути является комиксом с четким описанием последовательности действий рабочего для выполнения операции и ключевыми моментами, выполнение которых гарантирует качество изделия и не требует долгого и кропотливого изучения техпроцессов и других технических документов.

Повторяемость действий рабочего, знание и выполнение требований при выполнении операции дает нам гарантию выпуска качественной продукции, и СОК является тем документом, которой упрощает нам эту задачу. Упрощает, но не заменяет!

Одним из инструментов, позволяющих на ежедневной основе контролировать процессы производства, является наблюдение за рабочим местом. Если мы не управляем процессами, процессы так или иначе начинают управлять нами. Технологический процесс в своем классическом виде описывает необходимые действия, редко требует от исполнителя последовательно выполнять операцию и еще реже показывает ключевые моменты, которые влияют на правильность ее выполнения. Это означает, что рабочий начинает выполнять операцию так, как, с его точки зрения, это будет правильно, а главное – быстрее. Задача же руководства предприятия заключается в том, чтобы сотрудник выполнял работу с гарантированным качеством.

Наблюдение за рабочим местом должно происходить на всех уровнях менеджмента предприятия, разница заключается лишь в частоте наблюдений. Для мастера участка наблюдение за рабочим местом должно быть ежедневным, и основным документом, по которому он проводит контроль, как раз является СОК. В ходе его мастер оценивает рабочего с точки зрения понимания им ключевых особенностей выполнения операции, наблюдает за правильной последовательностью, проверяет состояние оборудования, инструмента, соблюдение стандарта рабочего места, требований охраны труда. Точно такие же наблюдения за постом должны проводиться и начальником цеха – раз в неделю, директором по производству – раз в месяц и периодически директором.

Наблюдение за рабочим постом позволяет улучшить производственные процессы, так как рабочий может указать более быстрый способ выполнения.

И если он не противоречит техпроцессу и требованиям качества, то он должен быть включен в СОК.

Источник: up-pro.ru, 18.08.2023

Молодые сотрудники машинных станций презентовали проекты улучшений

Работники путевых машинных станций (ПМС) представили инициативы по повышению эффективности работы своих предприятий на Слёте молодёжи Московской дирекции по ремонту пути. Лучшим признали рационализаторское предложение по шлифовке подошвы рельсов после алюмотермитной сварки, которое презентовала команда ПМС-58 из подмосковного Софрино.

Участниками слёта, проходившего в Подмосковье, стали более полусотни молодых путейцев из десяти ПМС. Команды предприятий представили на суд коллег 10 проектов, объединённых общей идеей, – сделать работу производительнее, безопаснее и комфортнее.

«Хочется увидеть наши обыденные проблемы и найти пути их решения. Сначала справиться с задачей на уровне путевой машинной станции, потом предложить решение для дирекции. Дальше будем транслировать идеи на сеть. Эта работа, которую мы проводим в рамках бережливого производства и рационализаторской деятельности, помогает избежать травматизма на рабочем месте, делает безопасным движение поездов», – отметил гость форума, начальник службы управления персоналом Центральной дирекции по ремонту пути Ильшат Валиуллин.

Команда путевой машинной станции №104 предложила создать вагон психологической разгрузки. Несколько проектов были посвящены актуальной теме альтернативных источников питания.

«Есть интересные инициативы, – оценил проектную работу молодёжи начальник Московской дирекции по ремонту пути Юрий Щемелев. – Отдельные новаторские идеи уже реализованы или находятся в стадии реализации. В любом случае все проекты будем брать в работу, все заслуживают внимания – и откладывать в долгий ящик их нельзя. Для молодых важно осознание того, что руководство их слышит. С другой стороны, наша молодёжь – это кладёшь инноваций, у неё есть чему учиться. Мы должны взаимно обогащаться знаниями и опытом».

По итогам защиты проектов первое место заняла команда ПМС-58, представившая устройство по шлифовке труднодоступных мест рельсов после

алюминотермитной сварки. «Его задача в том, чтобы более производительно, с меньшими временными затратами делать качественную шлифовку подошвы рельсов, – рассказывает бригадир Дмитрий Прохоров. – Сейчас тестируем устройство. Выявляем недостатки. В дальнейшем сможем его модернизировать. Примерный вес аппарата около 30 кг, но он может уменьшаться за счёт использования разных материалов. Один путеец соберёт его из отдельных модулей за пять минут. И для работы с ним требуется один человек».

Второе место в конкурсе проектов заняла ПМС-101, предложившая полуавтоматическое приспособление по очистке рельсовых креплений. «Была поставлена задача решить проблему с очисткой рельсовых креплений от щебня и загрязнителя, и считаю, что мы справились: наш замысел осуществим и экономичен. Он в разы облегчит жизнь монтажникам пути, которые будут более эффективно и менее энергозатратно выполнять свои обязанности», – уверен бригадир по текущему содержанию пути и искусственных сооружений Кирилл Миновичев.

«Бронзу» получил коллектив ПМС-55, заявивший проект по созданию единой электронной платформы для проведения инструктажей. «Цель – упростить и автоматизировать этот процесс, чтобы коллеги могли проходить инструктаж с помощью мобильного приложения», – пояснила ведущий специалист по управлению персоналом путевой машинной станции №55 Галина Сысоева.

Кроме проектной части Слёт молодёжи включал в себя тренинги по командному взаимодействию, спортивно-игровую и экскурсионную программы.

«Работали в командах, собранных из разных ПМС, и к завершению слёта стали друг другу как родные», – поделилась Галина Сысоева.

Путейцы рассчитывают, что первый молодёжный форум, проведённый Московской дирекцией по ремонту пути, станет традиционным.

Источник: gidok.ru, 02.08.2023

Ремонт будет дешевле

На Приволжской магистрали (ПривЖД) начались опытные испытания фосфогипса в качестве материала для устройства железнодорожного пути. При положительных результатах эксперты прогнозируют значительный экономический эффект.

«Главные требования к балласту железнодорожного пути: устойчивость к воздействию атмосферных и грунтовых вод и долговечность. Нужно

стремиться минимизировать расходы на содержание и ремонт инфраструктуры», – отмечает заместитель начальника службы технической политики ПривЖД Руслан Султанов.

Рост интенсивности грузоперевозок увеличивает нагрузку на железнодорожный путь, и для его бесперебойного функционирования балласт необходимо оздоравливать. Особенно он уязвим на участках, подвергаемых воздействию паводковых и подземных вод. Чтобы продлить срок службы балласта, ведётся поиск новых технологий и строительных материалов. Примером последних из названных служит фосфогипс – побочный продукт, образующийся при производстве минеральных удобрений из фосфатной породы. Одно из его преимуществ – способность затвердевать (каменеть) при воздействии влаги – уже оценили строители автомобильных магистралей Саратовской области.

В 2021 году специалисты Саратовского государственного университета им. Н.Г. Чернышевского в рамках заключённого с ПривЖД соглашения о сотрудничестве в поиске инновационных решений на актуальные производственные запросы предложили использовать фосфогипс в качестве одного из элементов балласта пути. Для этого в 2022 году при поддержке Департамента технической политики ОАО «РЖД» и участии специалистов Российского университета транспорта (РУТ) и балаковского химического кластера группы «ФосАгро» (БФ АО «Апатит») – завода-производителя продукта – на станции Юльевка был построен опытный участок пути протяжённостью 200 м. После проведённых там опытных испытаний инновационного стройматериала эксперты высказали ряд замечаний, касающихся сроков, условий и равномерности его укладки.

«Фосфогипс следует использовать в течение трёх суток после производства, укладывать – ровным слоем в условиях ясной погоды. Иначе он теряет влагуустойчивость», – поясняет Руслан Султанов.

Рекомендации экспертной комиссии были учтены в ходе дальнейших испытаний.

В 2023 году специалисты РУТ предложили дополнительно опробовать прочность материала на полигоне ПривЖД. Экспертная группа в составе руководителей службы технической политики, дирекций инфраструктуры и управления движением, Пугачёвской дистанции пути во время рабочего визита на станцию Юльевка 19 июля определила в качестве тестовой площадки приёмо-отправочный путь станции Балаково. До конца этого года он будет отремонтирован с использованием фосфогипса за счёт средств «Апатита». В I полугодии 2024-го на данном участке планируются опытные испытания. После их завершения профильные специалисты дадут заключение

о возможности использовать материал при оздоровлении балласта железнодорожного пути.

«Это один из крупных инновационных проектов, рассматриваемых на Приволжской дороге. В случае положительных результатов он позволит снизить себестоимость содержания пути и увеличить продолжительность межремонтных сроков», – утверждает Руслан Султанов.

Источник: gudok.ru, 09.08.2023

Виртуальный сервер выгоднее

В Новосибирском информационно-вычислительном центре, реализовав во II квартале текущего года проект бережливого производства, избавились от устаревающего оборудования, улучшили работу действующей аппаратуры, да ещё сэкономили больше 100 тыс. руб.

Ранее специалисты центра выполнили поставленную перед ними производственную задачу по подключению удалённых «тонких клиентов». Этот термин подразумевает компьютер без своего жёсткого диска, в который загружается легковесная операционная система, и выполнение всех его задач переносится на удалённый сервер. По ряду причин это направление не получило своего развития. Однако семь подключённых физических серверов VipNet для «тонких клиентов» до недавнего времени продолжали своё функционирование.

По словам заместителя начальника отдела сопровождения программно-технических комплексов Алексея Лаврова, их общее энергопотребление составляло около 30 тыс. кВт в год, что приводило к затратам 108 тыс. руб.

– Шло время, оборудование начинало устаревать, – говорит Алексей Лавров. – К тому же эти серверы приходилось использовать не по назначению.

Рабочая группа центра, проанализировав ситуацию, пришла к выводу, что в данной ситуации необходимо разработать проект бережливого производства. Его назвали «Снижение затрат на электроэнергию за счёт оптимизации схемы узла доступа к информационным системам (ИС)». Специалисты центра разработали и внедрили специальное устройство – работа-программу. Оно перевело работу сервера VipNet на виртуальную инфраструктуру VMware, иначе говоря, на виртуальный сервер. Последний позволяет обойтись без громоздкого энергоёмкого оборудования и при этом имеет все элементы физического сервера – возможность удалённого доступа, собственные IP-адреса, порты, правила фильтрации и таблицы маршрутизации.

Благодаря отключению демонтированных серверов VipNet от энергообеспечения Новосибирский информационно-вычислительный центр получил экономический эффект в размере 108 тыс. руб.

Источник: gudok.ru, 18.08.2023

Помогли коллеги

Топкинская механизированная дистанция инфраструктуры (ПЧМ Топки) совместно с путевой машинной станцией №2 Абагур Лесной (ПМС-2) во II квартале 2023 года реализовала multifunctional project бережливого производства. Он позволил восстанавливать компрессоры выправочно-подбивочно-рихтовочных машин.

Как рассказал главный инженер ПЧМ Топки Константин Ахновский, на предприятии эксплуатируются три машины «Дуоматик», на которых установлены импортные компрессоры. До внедрения проекта дистанция закупала их, когда предыдущие выходили из строя. Подобные ситуации происходят редко, однако приобретение технического устройства несёт крупные затраты. Стоимость только одного компрессора составляет почти 700 тыс. руб.

Чтобы снизить расходы, предложено ремонтировать компрессоры на мощностях ПМС-2.

– Мы установили, что с помощью расточки и шлифовки изношенных деталей можно восстановить работоспособность компрессоров, – пояснил Константин Ахновский.

Рабочая группа провела расчёты, где учла оплату труда станочника и электрогазосварщика, а также расходы на электроэнергию. В итоге, затраты на восстановление трёх компрессоров составили чуть больше 60 тыс. руб. Экономический эффект от внедрения проекта превысил 2 млн руб.

ПМС-2 получила как экономический эффект от повышения производительности в «окно», так и технологический, связанный с сокращением времени ремонта техники.

Источник: gudok.ru, 18.08.2023

Без смены вида тяги

Экономический эффект в размере 387,606 тыс. руб. получен от реализации проекта бережливого производства «Исключение простоя

тепловоза серии ТЭП70БС под пассажирский поезд №48 по станции Красный Узел». Суть его – в изменении технологии обслуживания пассажирских поездов №47/48.

В рабочую группу проекта вошли инженер-теплотехник эксплуатационного локомотивного депо Муром Алексей Горицков, машинисты-инструкторы этого депо Андрей Рознов и Александр Антонов, начальник станции Арзамас-2 Роман Денюшин. Возглавил её начальник ТЧэ Муром Владимир Демидов, куратор проекта – заместитель главного инженера Горьковской железной дороги по Муромскому территориальному управлению Алексей Пушков.

До реализации проекта была проблема длительного простоя тепловоза ТЭП70БС на станции Красный Узел. В её основе – смена вида тяги на границе двух магистралей. Локомотивная бригада из ТЧП Арзамас приводила поезд №47 на станцию Красный Узел тепловозом ТЭП70БС Горьковской дирекции тяги. Здесь менялся локомотив. Место в голове состава занимал электровоз ЭП2К Куйбышевской дирекции тяги со «своей» бригадой на борту, которая вела поезд в сторону Рузаевки. А горьковский тепловоз после отцепки ехал в обратное депо Красный Узел и в течение пяти часов стоял в ожидании работы. В зимнее время он прогревался, расходовалось дизельное топливо.

Локомотивщики двух магистралей приняли совместное решение – исключить смену локомотива по станции Красный Узел: на всём участке от Рузаевки до Арзамаса использовать тепловоз ТЭП70БС Куйбышевской дирекции тяги. В Красном Узле меняется только локомотивная бригада. Это позволило высвободить тепловоз ТЭП70БС приписки Горьковской дирекции, исключить его простой в ожидании работы в обратном депо Красный Узел.

Аналогичная ситуация – с поездом №48. Куйбышевскую бригаду в кабине тепловоза сменяет арзамасская. Таким образом, исключены простой локомотива в ожидании работы и необходимость его прогрева в холодное время года.

Источник: gudok.ru, 25.08.2023

БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО В ДРУГИХ ОТРАСЛЯХ

Нацпроект в действии: новошахтинская компания стала производить вдвое больше сырья

Выработка сырья для металлургии новошахтинского ООО «Углемет» увеличилась более чем вдвое по итогам нацпроекта «Производительность труда». О результатах работы на предприятии рассказали в правительстве региона.

Компания занимается производством и поставками минерального и химического сырья для металлургической промышленности. Нацпроект помог коллективу оптимизировать изготовление углеродосодержащего материала в качестве ключевой продукции, обеспечивающей более 80% выручки.

На участке часто отказывало оборудование, что повышало риски срыва поставок. Анализ потока-образца помог рабочей группе выявить потери, которые снижали производительность. В итоге на предприятии пересмотрели процедуру транспортировки и отбора сырья на производственной площадке, повысили эффективность организации рабочих мест и добавили стандартные ремонтные операции, которых не было ранее.

«На эталонном участке внедрили производственный анализ, реализовали все шаги инструментов «Стандартизированная работа» и «5С», оптимизировали пути перемещения сырья и произвели перепланировку площадки. В результате внедрения инструментов бережливого производства время протекания процесса удалось снизить на 82%, незавершенное производство уменьшилось на 81,3%, а выработка увеличилась с 9790 до 21 550 кг за смену», – объяснил директор предприятия Евгений Волков.

Наиболее эффективным оказалось решение сократить маршрут фронтального погрузчика с 458 до 308 м. Одна такая манипуляция помогла предприятию экономить на топливе более 100 тысяч рублей в месяц.

В ближайшие два с половиной года «Углемет» с помощью двух инструкторов по бережливому производству и плана мероприятий будет распространять полезные практики и на другие участки производства.

По мнению замгубернатора Ростовской области Александра Скрябина, такие результаты доказывают практическую пользу от участия в нацпроекте «Производительность труда»:

«В регионе сегодня бережливые технологии применяют 162 крупных предприятия с выручкой от 400 млн рублей и 32 предприятия регионального проекта адресной поддержки с выручкой от 100 до 400 млн рублей».

Источник: don24.ru, 01.08.2023

В Минэкономразвития России называют Алтайский завод прецизионных изделий модельным предприятием по внедрению бережливого производства

Министр экономического развития РФ Максим Решетников посетил с рабочим визитом предприятия Алтайского края, реализующие нацпроект «Производительность труда», который курирует Первый заместитель Председателя Правительства РФ Андрей Белоусов. Повышать производственную эффективность при помощи бережливых технологий компаниям-участникам помогли эксперты ФЦК, сообщает официальный сайт региона.

Сначала министр побывал в «Алтайском научно-исследовательском институте технологии машиностроения» (АНИТИМ). Предприятие занимается проектированием и производством сельскохозяйственной техники и запчастей к ней. Эксперты ФЦК с рабочей группой компании на треть увеличили выработку сцепки борон «Заря» и снизили время изготовления конечной продукции. Эта техника, предназначенная для сохранения влаги в почве в ранний весенний сезон, крайне востребована у сельхозпроизводителей как в Алтайском крае, так и в соседних регионах.

«Надо сказать слова благодарности губернатору, Виктору Петровичу, его команде за то, что очень грамотно усиливают региональные меры поддержки с федеральными программами. Например, национальных проектов «Производительность труда» и «Малый и средний бизнес». Благодаря национальному проекту «Производительность труда» на предприятиях удаётся повышать эффективность за счёт внедрения современных подходов бережливого производства на сильную, проверенную временем научно-техническую базу. Благодаря такому подходу управленческой команды Алтайский край получает многовекторное и комплексное развитие. Это не только аграрный регион и промышленный регион. Это ещё и крайне перспективная для развития туризма территория», – отметил Максим Решетников.

Сегодня повышение производственной эффективности предприятий сельского хозяйства и смежных отраслей особенно актуально, ведь они

являются одними из драйверов роста российской экономики. «Мы отмечаем высокие результаты работы с экспертами ФЦК. Благодаря реализованным мероприятиям удалось сократить время протекания процесса изготовления сцепки на 27%, с 621 до 452 часов, количество незавершенного производства снизить на 17%, со 110 до 91 тонны, а выработку увеличить на 34%, с 0,173 до 0,23 шт./ чел в смену. Оценив полученные эффекты, мы активно тиражируем полученный опыт на другие производственные участки», – отметил генеральный директор АНИТИМ Роман Пфаф.

Также министр посетил предприятие «Алтайский завод прецизионных изделий» (АЗПИ) – один из лидеров производства топливной аппаратуры для дизельных двигателей. Продукция АЗПИ в том числе применяется в автомобилях, выпускаемых компанией «КАМАЗ». Завод одним из первых в регионе присоединился к реализации нацпроекта «Производительность труда». Эксперты ФЦК помогли АЗПИ повысить эффективность участка, на котором изготавливаются электромеханические форсунки.

«Пилотный проект был успешно реализован совместно с экспертами ФЦК. Они вместе с нашей рабочей группой исключили лишние операции и транспортировку, оптимизировали расстановку оборудования, увеличив в итоге выработку в полтора раза и сократив время на изготовление изделий с 64 до 34 дней», – пояснил председатель правления ООО «УК «Алтайский завод прецизионных изделий» Виктор Герман. Он также подчеркнул, что АЗПИ является модельным предприятием по внедрению бережливого производства в Алтайском крае. С 2021 года на его площадке уже прошли стажировку более 180 руководителей предприятий.

Источник: barnaul.org, 07.08.2023

На мичуринском заводе «Прогресс» внедряют технологии бережливого производства

В рамках участия в федеральном проекте «Адресная поддержка производительности труда на предприятиях» национального проекта «Производительность труда» на Мичуринском заводе «Прогресс» прошли обучающие тренинги «Основы бережливого производства».

Благодаря этому на предприятии проанализировали производственный поток, выявили проблемные точки и активно внедряют бережливые технологии.

Преимущество использования бережливых технологий в полной мере проявило себя на участке токарных станков с числовым программным

управлением (ЧПУ). Здесь удалось выстроить работу так, чтобы исключить время на поиск необходимой оснастки, измерительных инструментов и чертежей, а также максимально оптимизировать производственные процессы. В результате удалось значительно увеличить загрузку станков и повысить таким образом производительность. За высокие результаты активные члены рабочей группы награждены дипломами.

– Внедрение культуры бережливого производства – длительный процесс для любого предприятия. Модернизация привычного способа организации и управления производством, вовлечение в процесс большого количества сотрудников, изменение типа мышления производственного персонала, систематизация издержек и потерь – на всё это и были направлены обучающие тренинги, – отмечают на заводе.

Сегодня на заводе в Мичуринске продолжается активная диагностика состояния производства, выявляют проблемы и разрабатывают мероприятия для их устранения. В планах – процесс внедрения и выход на обновлённый, доработанный технологический процесс.

– Что мы ждём от участия в проекте? Вовлечение коллектива в процесс непрерывных улучшений, который, без сомнения, позволит нашему предприятию войти в число лидеров своей отрасли, – отметил директор по механическому производству завода Константин Яшин.

Источник: michpravda.ru, 08.08.2023

На Иркутскавтотрансе началась реализация нацпроекта «Производительность труда»

МУП «Иркутскавтотранс», подписавшее в первом полугодии соглашение о вступлении в нацпроект «Производительность труда», приступило к его реализации. Первый этап – определение производственного участка, на котором команда предприятия совместно с экспертами РЦК (Региональный центр компетенций – оператор нацпроекта в Иркутской области) будет проводить оптимизацию, и обучение команды инструментам бережливого производства. Им станет этап проведения технического осмотра автобусов.

Татьяна Макарычева, заместитель мэра Иркутска, председатель Комитета по экономике и стратегическому планированию администрации города: «Мы понимаем, что организация производственных процессов на участке проведения ТО может быть более эффективной. И выбор целевого участка основывался не только на нашей оценке, но также на обратной связи

от работников МУПа, водителей автобусов. Почему важно оптимизировать именно этот участок? – От качества и оперативности проведения ТО зависит срок службы и количество автобусов на рейсе, а значит и комфорт иркутян».

За полгода предприятию предстоит повысить производительность труда на выбранном участке в 3,5 раза, снизить время, затрачиваемое на процесс технического обслуживания, в 3,6 раза, а объёмы незавершённого производства – вдвое. Эксперты РЦК уверены, что это поможет снизить частоту ремонтов и улучшить их качество, чтобы все 117 муниципальных автобусов, выполняющих рейсы по 35 городским и 19 садоводческим маршрутам, всегда были в исправном состоянии.

Марина Петрова, заместитель министра экономического развития и промышленности Иркутской области: «Активное участие иркутских МУПов в нацпроекте «Производительность труда» – отличная демонстрация того, что механика проекта подходит не только производственным компаниям. Уже 49 предприятий различных отраслей являются его участниками – и более 90% из тех, кто завершил активную фазу работы с экспертами РЦК и ФЦК, демонстрируют результаты, превышающие прогнозные. Нацпроект – эффективный инструмент развития бизнеса».

Ближайшие 70 дней команде Иркутскавтотранса предстоит обучаться механикам и инструментам бережливого производства. После этого на протяжении 3 месяцев сотрудники, входящие в неё, будут заниматься поиском конкретных проблем и искать пути их решения, а завершит активную фазу, собственно, решение этих проблем и достижение целевых показателей по увеличению выработки, снижению объёма незавершённого производства и сокращению времени протекания процессов.

Напомним, недавно на федеральном уровне «Производительность 360» два предприятия из Иркутской области были признаны лучшими в стране по результатам участия в нацпроекте «Производительность труда». Согласно рейтингу национального проекта «Производительность труда» за 2022 год, который формирует Минэкономразвития РФ на основании постоянных показателей предприятий-участников, Иркутская область входит в группу лидеров.

Источник: irk.ru, 08.08.2023

Крупнейшая амурская логистическая компания повысила производительность с помощью нацпроекта

Благовещенская транспортно-логистическая компания «Карго Линк» пятой в Амурской области завершила участие в национальном проекте «Производительность труда». Бережливые технологии, внедряемые под контролем экспертов Федерального центра компетенций (ФЦК), помогли в 2,5 раза увеличить количество оформляемых заявок на перевозки в месяц, сообщили в пресс-центре ФЦК.

ООО «Карго Линк» – один из основных экспедиторов грузов на Дальнем Востоке и по всей РФ железнодорожным и автомобильным транспортом, является крупнейшей транспортно-логистической компанией в Амурской области. В работе предприятия задействовано 150 сотрудников.

Пилотным потоком для апробации бережливых технологий был выбран процесс обработки и приема заявок. Эффективность данной процедуры сдерживало больше 50 проблем, которые выявили при диагностике в первые дни участия в нацпроекте.

«Одну из ключевых проблем длительности сопровождения сделок решили с помощью грамотного распределения обязанностей между менеджерами по продажам и работе с клиентами. Время протекания процесса благодаря этому снизилось на 80%. Вместо 280 минут с заявкой теперь работают не больше 1 часа. Большую роль сыграла стандартизация процессов. Вместе с сотрудниками разработали новые бланки и инструкции по работе с клиентами, что в восемь раз снизило количество ошибок при просчитывании сделок», – рассказал старший руководитель проекта ФЦК Сергей Сосинович.

Стандартизация также положительно сказалась на времени погрузочно-разгрузочных работ, их стали выполнять на 30-40% быстрее. Оптимизирована территория для размещения грузового транспорта. От ненужных вещей на складе дополнительно освободили 200 кв.м., что потенциально может приносить компании ежегодно почти 750 тысяч рублей от аренды.

«Мы не ожидали, что эффект от участия в нацпроекте будет настолько большим. Все улучшения, которые были сделаны без значительных финансовых затрат, в совокупности за полгода повысили выручку компании в среднем на 5%. Основные принципы бережливого производства с помощью обученных внутренних тренеров из числа наших сотрудников теперь будем внедрять в других филиалах компании, расположенных на Дальнем Востоке, в Сибири и центральной части России», – поделился административный директор ООО «Карго Линк» Дмитрий Неговор.

Предприятие можем воспользоваться и другими мерами поддержки в рамках реализации нацпроекта «Производительность труда», который

курирует Первый заместитель Председателя Правительства РФ Андрей Белоусов.

«Помимо внедрения бережливого производства на бесплатной основе, участники нацпроекта могут претендовать на ряд других мер поддержки: налоговые преференции, льготные займы до 100 млн. рублей под 1% годовых, а также помощь в выводе продукции на экспорт», – отметила министр экономического развития и внешних связей области Оксана Кукшенёва.

Источник: algoritminfo.ru, 12.08.2023

Шаг за шагом: как Уральская Сталь повысила производительность листопрокатного цеха

В декабре на базе ЛПЦ-1 (листопрокатного цеха) рабочая группа из специалистов технической дирекции, экспертов бизнес-системы и технологов Уральской Стали несколько месяцев вела диагностику производительности оборудования цеха. Они искали «слабые звенья», мешающие стану работать с максимальной отдачей.

Эксперты бизнес-системы изучали каждый цикл обработки, отмечая время, уходящее на выполнение любой операции. Анализ полученных данных показал, что клетки «дуо» и «кварто» не могли выйти на полную производительность: агрегаты линий резки не справлялись с входящим потоком металла.

– Дисковые и кромкокрошительные ножи работают в паре. Первые обрезают кромку, а вторые режут её на маленькие части, чтобы было удобно утилизировать обрезки. Вот они и были причиной задержки, – рассказывает начальник проектного офиса бизнес-системы Уральской Стали Евгений Чуркин. – Дело в том, что время замены после заточки граней (их у ножа четыре) – два часа. Раз в двое суток одна из двух линий резки простаивала. Изучив способы увеличения прочности лезвий, мы нашли два варианта, которые теоретически снижали количество остановок на их замену или кантовку.

Первый путь – замена используемых ножей на новые, из более прочных марок сталей 5XB2CF, 6X6B3MFC. Их можно изготовить в фасонно-литейном цехе (ФЛЦ) Уральской Стали. Предполагаемая стойкость таких ножей на 20 процентов выше. Но экспериментальная партия отлитых в ФЛЦ ножей показала не самые лучшие результаты: способ требует серьёзной доработки.

Второй путь – упрочение за счёт нанесения на поверхность тонкого (менее 0,05 мм) износостойкого напыления.

Покрытие методом электроакустического напыления, которое нам сделали в Донском государственном техническом университете, показало себя хорошо: срок службы ножей вырос почти в четыре раза, – продолжает Чуркин. – Сэкономленное на простоях время ушло в производительность стана.

Нововведения охватили и агрегаты резки проката.

– Совместно с управлением новых видов продукции и центром технического обслуживания и ремонтов ЛПЦ-1 мы провели внутреннюю исследовательскую работу. Рассчитали необходимые усилия реза для обрабатываемого проката и сравнили с возможностями гильотинных и дисковых ножниц. Оказалось, что часть проката мы можем резать «горячим» на дисковых ножах, минуя медленные гильотинные. Экономия времени налицо: дисковые могут обработать 50 листов в час, а гильотинные – в два раза меньше, – объясняет Чуркин. – Теперь восемь марок стали толщиной до 40 мм мы режем только дисками.

Оправдало себя и внедрение нормализующей прокатки сталей марок С345, С355, 09Г2С. Она дала цеху прибавку до 300 тонн в месяц.

– Нормализующую прокатку мы ведём при более высоких температурах, чем контролируемую, заставляя клеть работать быстрее. Общими усилиями обеспечили нужные механические свойства проката, нарастив производительность стана, – рассказывает заместитель начальника листопрокатного цеха №1 Уральской Стали Николай Синдянов. – Более того, мы выявили узкие места не только в технологии прокатки и работе оборудования, но и в организации производства на этапе отгрузки готовой продукции.

Речь идёт о приёмных карманах для готового металла. До недавнего времени технологи останавливали линию резки, когда готовые листы некуда было складывать. Решением проблемы стала световая сигнализация: лазерный датчик подсказывает машинисту крана, когда карман наполовину заполнен и нужно его разгрузить.

Новый подход к организации работы позволил цеху на 10% снизить время простоев из-за переполнения приёмных карманов.

Полгода поиска улучшений, повышающих производительность, позволили сэкономить примерно 208 миллионов рублей, 5% от этой суммы комбинат направил на премии сотрудникам.

– В список на премирование вошли участники, обеспечившие рост объёмов производства: участки резки, стана, отчасти термический участок и листоотделка, – поясняет начальник ЛПЦ-1 Дмитрий Осипов. – Кто-то изначально не был в проекте. Но затем люди стали интересоваться ходом дел,

предлагать идеи, работать с экспертами, содействуя внедрению улучшений. В итоге премии получили все, кто участвовал в работе по повышению производительности. Конечно, не все профессии были в равной степени задействованы в проекте, и размер выплат зависел от коэффициента трудового участия. Теперь мы приступаем ко второму этапу, на котором внедрим улучшения, ожидающие своей очереди.

Цех намерен тиражировать опыт с напылением на кромки ножей на другие агрегаты, включив в проект термический участок и участок сдачи металла. По словам Осипова, рост производства требует увеличения отгрузки, поэтому комбинат продолжает поиск наиболее эффективных алгоритмов роста производства. Очередная цель прокатчиков – поднять производство на стане до 84 тысяч тонн проката в месяц.

Источник: up-pro.ru, 14.08.2023

NordStar принял участие в национальном проекте «Производительность труда»

Три года назад – в июне 2019 года – в рамках стратегии развития авиакомпания NordStar открыла в базовых аэропортах собственные линейные станции технического обслуживания, позволяющие проводить работы по техническому обслуживанию нескольких типов воздушных судов, в том числе составляющих основу авиапарка Boeing 737-800/300. В 2023 году, участвуя в национальном проекте «Производительность труда», с помощью внедрения практик бережливого производства и культуры непрерывных улучшений, в авиакомпании за полгода усовершенствовали процесс техобслуживания воздушных судов на базе собственных линейных станций технического обслуживания. Работы по улучшениям проводились совместно с экспертами Регионального центра компетенций в сфере производительности труда (РЦК).

«Техническое обслуживание судов – это процесс, который пассажиры не видят, но при этом от него напрямую зависит безопасность полетов. В целом мы довольны полугодовыми результатами внедрения проекта, убедились, что инструменты бережливого производства работают, теперь готовы тиражировать опыт пилотного потока и на другие процессы авиакомпании», – поделился Анатолий Каменев, заместитель технического директора, начальник цеха технического обслуживания авиакомпании NordStar, руководитель проекта.

На первом этапе, в течение полугода, была проведена диагностика процесса, построены карты потока создания ценности и были определены и поставлены основные акценты в дальнейшей работе. Был проведён анализ процесса планирования обслуживания воздушного судна, произведён замер хронометража операций и оптимизированы ключевые процессы. Данные задачи выполнялись рабочей группой проекта из числа сотрудников, прошедших обучение инструментам бережливого производства под управлением экспертов РЦК. Благодаря совместной работе удалось сократить время технического обслуживания по форме 1А-Check воздушного судна, которая проводится раз в 1000 лётных часов – на 2,5 часа (12,7%).

«Работа экспертов РЦК в первые полгода реализации проекта – это только начало. Проект длится три года, а это значит, что остальные 2,5 года мы будем удалённо помогать участникам, подсказывать и координировать процесс. Нам всегда приятно видеть, что работа по проекту успешно продолжается, а бережливое производство становится частью корпоративной культуры», – поделился Павел Безсалов, руководитель РЦК Красноярского края.

Заместитель руководителя агентства развития малого и среднего предпринимательства Красноярского края Сергей Демешко поблагодарил компанию за активное участие в нацпроекте и поздравил с высокими результатами повышения производительности труда:

«Я присутствовал на открытии проекта и помню некий скепсис, с которым сотрудники авиакомпании подходили к участию в нацпроекте. Рад видеть результаты, которые удалось достичь. Национальный проект хорошо зарекомендовал себя в Красноярском крае и доказал свою эффективность. Уже 99 предприятий нашего региона из различных отраслей являются его участниками, и мы слышим только положительные отзывы от руководителей и сотрудников предприятий. Благодаря внедрению инструментов бережливого производства предприятиям удается без дополнительных затрат оптимизировать производственные процессы. Эффективность нацпроекта измеряется конкретно – в деньгах – и исчисляется миллионами. В текущей экономической ситуации такой вид поддержки становится еще более актуальным».

Источник: gazetazp.ru, 14.08.2023

Lean-школа МАИ подготовила специалистов АО «РЕШЕТНЁВ» к ускоренному созданию спутников

Lean-школа МАИ завершила обучение специалистов АО «РЕШЕТНЁВ» по программе «Сокращение цикла разработки, изготовления и испытаний космических аппаратов (КА) массой свыше 1000 кг». Программа, реализуемая Дирекцией перспективных производственных проектов МАИ, состояла из шести модулей. Обучение проходило с марта по август.

Заключительный блок был посвящён управлению изменениями. В рамках финального модуля решетнёвцы свели результаты своей полугодовой работы над проектом в план мероприятий и построили дорожную карту по их реализации на 2023-2026 годы. План перехода составлен по четырём крупным направлениям: разработка, снабжение, производство и испытания.

18 августа прошла защита финального доклада. Генеральный директор АО «РЕШЕТНЁВ» Евгений Нестеров отметил, что результаты программы станут базой для дальнейшей проработки трёх направлений на предприятии: управление проектами, цифровая среда, а также управление поставщиками. Защиту доклада посетил ректор МАИ Михаил Погосян, который дал экспертную оценку наработке участников программы. Он высоко оценил результаты программы и выразил идеи о дальнейшем сотрудничестве МАИ и АО «РЕШЕТНЁВ».

Программы Lean-школы МАИ предназначены для оказания практической помощи в решении проблем заказчика по повышению эффективности деятельности организации, адаптации методик и инструментов системы управления Lean, также известной, как «бережливое производство». Это система управления, при которой продукция изготавливается в точном соответствии с запросами потребителей и с меньшим числом дефектов по сравнению с продукцией, сделанной по технологии массового производства.

Программа Lean-школы МАИ – это не только программа дополнительного профессионального образования, но и площадка, где компании могут «проработать» свой проект, идею или решить проблемный вопрос, получив обратную связь от экспертов, имеющих опыт внедрения и реализации проектов подобного масштаба в других отраслях.

Источник: mai.ru, 21.08.2023

Нацпроект «Производительность труда» охватил более 1,6 млн работников российских предприятий

Максим Решетников доложил Владимиру Путину о росте востребованности нацпроекта «Производительность труда» в ситуации высокой занятости граждан. Сейчас он охватил порядка 1,6 млн сотрудников российских предприятий разной величины. Это компании обрабатывающей промышленности, строительной, транспортной, сельскохозяйственной отраслей и сферы торговли. За счет управленческих решений, оптимизации производств и логистики, нацпроект стимулирует развитие критически важных производств, помогает наращивать темпы импортозамещения и объёма выпускаемой продукции.

«В условиях дефицита кадров особое значение имеет повышение производительности труда на основе правильной организации производств. Нацпроектом охвачено более пяти тысяч предприятий, на них сейчас работает более 1,6 млн работников. В этих компаниях производительность растёт в среднем на пять процентов выше, чем у коллег по отрасли. Мы специально сравнили, проанализировали большую выборку данных налоговой. Если в среднем рост добавленной стоимости по отраслям 19%, то у компаний нацпроекта – 24», – сообщил Максим Решетников.

Повышению производительности труда должна способствовать цифровизация отраслей и её самая продвинутая составляющая, а именно технология искусственного интеллекта. Минэкономразвития работает над совмещением мер поддержки нацпроектов, для достижения синергетического эффекта.

«Мы входим в десятку стран – лидеров по использованию искусственного интеллекта, и это в том числе итог реализации федерального проекта последних трёх лет. Чтобы упрочить наши позиции, необходимо дальше формировать тренды в исследовательской повестке, в подготовке кадров. И главное на сегодняшний момент – это обеспечить увеличение вычислительных мощностей», – добавил министр.

Дополнительно он проинформировал о работе по актуализации Национальной стратегии развития искусственного интеллекта на период до 2030 года. Планируется, что в сентябре проект обновленной стратегии будет представлен Председателю Правительства, а в ноябре получит одобрение у Президента России.

«С одной стороны, у нас набран неплохой темп. С другой стороны, резкий прорыв в технологиях, в том числе в больших фундаментальных моделях в сфере искусственного интеллекта, ставит перед нами новые задачи», – сказал Максим Решетников. Он уточнил, что это требует

принципиально новых вычислительных мощностей. Для их обеспечения нужно серьезно поддерживать российские центры обработки данных, в том числе создавать новые и развивать действующие.

Во-вторых, наступил момент, когда искусственный интеллект – реально тиражируемая живая технология, которую надо максимально продвигать во все сферы экономики, продолжил он. Кроме того, главную роль в развитии искусственного интеллекта играют кадры, отметил Максим Решетников. «У нас есть свои специалисты, и если мы будем дальше готовить такого класса людей и насыщать ими экономику, у нас будет реальное движение в разных направлениях – и технологиях, и в эффективности и производительности труда», – считает он.

Также важно использовать весь инструментарий господдержки. «Если мы даем мы субсидии предприятиям, необходимо смотреть, как они внедряют решения в области искусственного интеллекта», – сказал министр. Ранее на совещании с членами Правительства Максим Решетников отметил, что внедрение искусственного интеллекта должно стать одним из условий предоставления господдержки компаниям, и со следующего года такой подход будет протестирован в пилотных отраслях.

Источник: производительность.рф, 23.08.2023

Более 160 столичных компаний присоединились к нацпроекту «Производительность труда»

Более 160 столичных компаний стали участниками национального проекта «Производительность труда». Из них 66 уже завершили первый этап реализации нацпроекта и распространяют опыт, полученный на пилотном потоке, на остальное производство. Об этом сообщила Мария Багреева, Министр Правительства Москвы, руководитель Департамента экономической политики и развития, на пленарном заседании бизнес-дня по производительности труда Московского урбанистического форума.

«Национальный проект помогает предприятиям оптимизировать рабочие процессы, высвободить дополнительные ресурсы и сократить издержки, стимулирует инвестиции в развитие бизнеса. Участники получают возможность обучить сотрудников эффективным методам работы, создать для них систему мотивации и привлечь новый высококвалифицированный персонал. Благодаря этому растут выпуск продукции, объемы продаж, выручка и, конечно, зарплаты сотрудников», – отметила Мария Багреева.

В частности, производительность труда компаний-участников по итогам реализации проекта выросла на 40 процентов, а заработная плата их сотрудников – в среднем на 19 процентов.

В работе пленарного заседания «Производительность труда как источник экономического роста страны» приняли участие представители федеральных органов власти и бизнеса. Они обсудили значимость проекта для экономики как столицы, так и всей страны.

Нацпроект охватил практически все субъекты Российской Федерации. В нем участвуют более пяти тысяч компаний, на которых трудятся 1,6 миллиона человек. В условиях санкционного давления эксперты нацпроекта помогают компаниям нарастить объем выпуска продукции, заместить импорт и выйти на новые рынки, считает директор Департамента производительности труда, защиты и поощрения капиталовложений Министерства экономического развития Российской Федерации Александр Молодцов.

«Бережливые технологии позволяют оптимизировать производственные процессы не только для того, чтобы увеличить выпуск продукции, но и найти дополнительные трудовые резервы, повысить их квалификацию. Реализация национального проекта позволит сократить в России кадровый дефицит на 130 тысяч человек к концу 2024 года», – отметил Александр Молодцов.

По мнению директора института демографии имени А.Г. Вишневого Научно-исследовательского университета «Высшая школа экономики» Михаила Денисенко, сегодня в условиях рекордно низкого уровня безработицы перед экономикой стоит серьезный вызов – нужно найти дополнительную рабочую силу. «Повышение производительности труда становится главным инструментом преодоления сложностей, обусловленных дефицитом кадров», – сказал он.

Источник: mos.ru, 25.08.2023

Лидер в отрасли печати по металлу увеличил выпуск продукции благодаря нацпроекту

В компании «Печатные технологии» подвели итоги участия в национальном проекте «Производительность труда». «Печатные технологии» – лидер в России в сфере печати по металлу – присоединились к нацпроекту в январе 2023 года. В качестве пилотного потока была выбрана линия лакирования жести. Вместе с экспертами Регионального центра компетенций члены рабочей группы провели оптимизацию потока, сделав акцент на улучшение технологических переходов, визуальное управление,

повышение эффективности работы линии, переналадку и автономное обслуживание оборудования. В результате объем выпускаемой продукции и эффективность работы оборудования повысились на 10%. Кроме этого, на предприятии подготовлены два внутренних тренера по бережливому производству, которые теперь будут помогать распространять новые методики на другие подразделения. Ими разработан план по повышению производительности труда не менее чем на 5% за ближайшие 2,5 года.

«Мы планировали присоединиться к нацпроекту давно. С конца января 2023 года вместе с сотрудниками РЦК начали совместную работу. Основной целью было повышение эффективности работы оборудования и всего предприятия в целом, выявление слабых мест для достижения более высоких результатов. За полгода нам это удалось, проведена большая работа, которую без компетентных экспертов РЦК нам было бы сделать тяжело. Надеемся, что заложенная база даст нам еще больше положительных результатов», – сказал генеральный директор «Печатных технологий» Игорь Ланин. С закрытием проекта сотрудников компании приехал поздравить начальник отдела оборонно-промышленного комплекса и машиностроения минэкономразвития Рязанской области Артем Дубцов. Активные участники рабочей группы были отмечены ведомственными наградами. В свою очередь, руководитель РЦК Кристина Першина вручила предприятию благодарственное письмо Агентства развития бизнеса за вклад в экономику региона и активное участие в нацпроекте.

Источник: rv-ryazan.ru, 25.08.2023

Предприятия Югры получили возможность заработать быстрее и эффективнее

Как показывает практика, компании, которые участвуют в нацпроекте «Производительность труда», имеют большой запас прочности и быстрее растут. По данным Федерального центра компетенций, за последние четыре года они показали больший рост производительности труда, чем предприятия, аналогичные по видам экономической деятельности и объемам выпускаемой продукции, но не участвующие в проекте, – 12% против 7%. Разница по году – 5%, и она вылилась в серьезный результат: предприятия – участники проекта получили накопленным итогом дополнительный доход в размере 150 миллиардов рублей.

Ханты-Мансийский автономный округ присоединился к национальному проекту «Производительность труда» в 2020 году. Для его реализации

в Технопарке высоких технологий создали Региональный центр компетенций в сфере производительности труда (РЦК). Сегодня с центром сотрудничает 41 предприятие, 469 сотрудников которых владеют бережливыми технологиями. Эксперты подготовили 27 внутренних тренеров, заточенных на улучшение производственных процессов в своих коллективах. Кроме того, на базе РЦК 55 руководителей высшего и среднего звена прошли обучение по программе «Лидеры производительности» и успешно внедряют новые знания на предприятиях. Результат – экономия ресурсов, повышение конкурентоспособности, рост чистой прибыли.

Например, на муниципальном предприятии «Водоканал», за счет трехкратного сокращения времени протекания процесса в пилотном потоке «Обслуживание и проверка работоспособности оборудования», удалось повысить общую эффективность участка на 206%.

В компании «Тайга» для выпуска изделия удалось сократить время работы оператора станка в 2,5 раза, а также в 5 раз сократить объемы незавершенного производства.

«Пассажирское автотранспортное предприятие №1» в Нижневартовске в результате внедрения процессов оптимизации участка смогло увеличить выработку на 150%, незавершенное производство сократилось на 43% – с семи до четырех часов, а время протекания процесса на 60% – с 1 895 до 780 минут. Качество ремонта транспортных средств стало лучше, снижено время нахождения автобусов на техобслуживании.

Чем больше становится подобных примеров, тем охотнее руководители предприятий Югры изъявляют желание участвовать в национальном проекте «Производительность труда». В компаниях-участниках под руководством сертифицированных экспертов идет обучение руководителей и сотрудников, оптимизация процессов, непрерывное внедрение бережливых технологий, увеличение выработки и сокращение себестоимости товаров и услуг. Кроме того, у всех участников есть уникальная возможность получить опыт применения инструментов бережливого производства на фабрике производственных и офисных процессов в Технопарке Югры.

– Мы активно работаем с предприятиями в течение шести месяцев. За это время проводим диагностику производственных потоков для выявления потерь, не позволяющих достигать плановых показателей. Для демонстрации работы инструментов бережливого производства выбирается пилотный поток, для которого разрабатывается комплекс мероприятий по увеличению производительности данного потока, а также создается рабочая группа, которая во время проекта обучается инструментам бережливого производства. В дальнейшем обученные группы самостоятельно распространяют позитивный опыт на другие производственные потоки. Работа экспертов РЦК с компанией-

участником на этом не заканчивается. Мы оказываем всестороннюю поддержку и после завершения пилотного проекта, – отметил руководитель Регионального центра компетенций в сфере производительности труда при Технопарке высоких технологий Станислав Чебан.

Источник: ugra-news.ru, 27.08.2023

Аэропорт Абакан первым в республике начинает реализацию нацпроекта «Производительность труда»

В рамках реализации национального проекта «Производительность труда» на базе Аэропорта Абакан состоялось стартовое совещание с участием министра экономического развития Хакасии Романа Ковтуна, эксперта Федерального центра компетенций в сфере производительности труда Александра Ерохина, генерального директора Вячеслава Рожнова и сотрудников предприятия.

В ходе мероприятия эксперт ФЦК Александр Ерохин рассказал о том, что национальный проект «Производительность труда» инициирован в 2018 году и направлен на повышение производительности труда, повышение эффективности бизнес-процессов, исключение потерь в производственных и офисных процессах, внедрение инструментов и методик бережливого производства без привлечения дополнительных инвестиций.

– Республика Хакасия присоединилась к реализации проекта с участием экспертов ФЦК в 2023 году. Аэропорт Абакан – первое предприятие в регионе, где началась работа по нацпроекту.

В ближайшие шесть месяцев эксперты Федерального и регионального центра компетенций будут в плотном режиме вести работу с сотрудниками, чтобы совместно выявить внутренние резервы и использовать для более эффективной работы. В дальнейшем подходы по повышению производительности труда могут использоваться во всех производственных и обеспечивающих процессах предприятия, – рассказал министр экономического развития Хакасии Роман Ковтун.

Источник: r-19.ru, 28.08.2023