



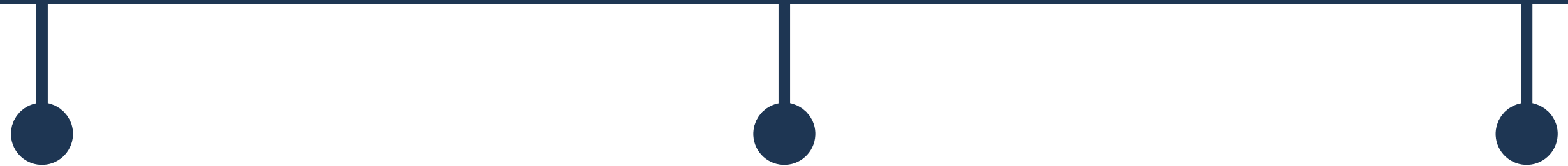
Презентация

деятельности АНО «Региональный
центр компетенций» для
потенциальных участников
национального проекта
«Производительность труда»



КТО МЫ? АНО «РЦК»!

Квалифицированная помощь экспертов по устранению неэффективности производственного процесса непосредственно на предприятиях-участниках национального проекта, обучение сотрудников методам повышения производительности труда



Единственный институт развития в Краснодарском крае, который обладает **«портфелями» решений**, направленных на рост производительности труда предприятий

Региональный оператор национального проекта «Производительность труда»

Ваш друг и помощник в улучшении вашего бизнеса и увеличения прибыли!

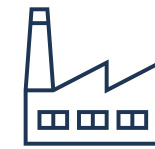
Что вы теряете?

НИЧЕГО

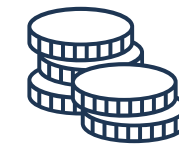
Никаких финансовых
обязательств



Что вы приобретаете?



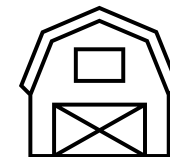
Выявление и устранение потерь на предприятии



Получение бóльшей выручки



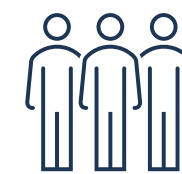
Возмещение расходов на приобретенные основные средства до 90% понесенных затрат



«Обнуление» налога на имущество

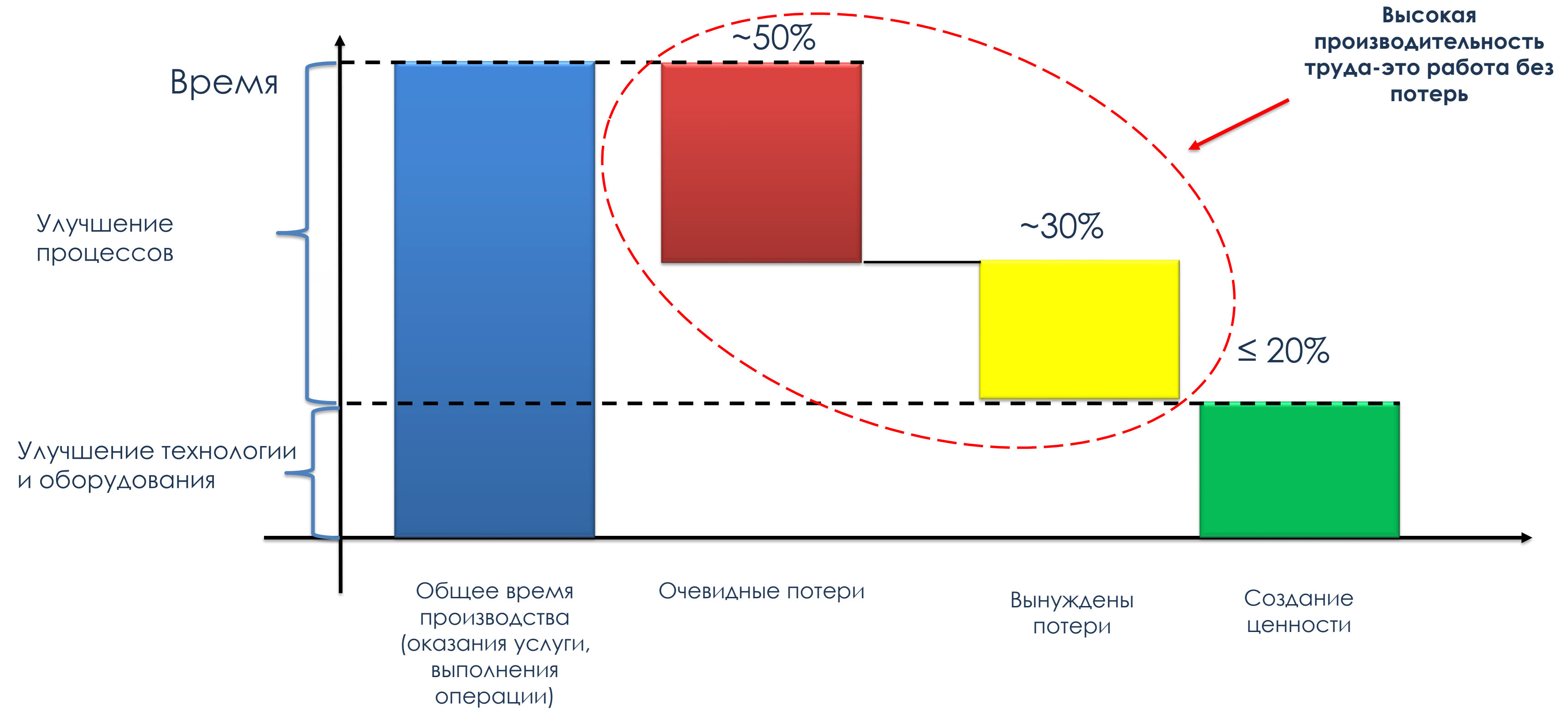


Бесплатное обучение на «Лидерах Pro»



Бесплатное обучение сотрудников предприятия бережливому производству на Фабрике процессов (неограниченное количество сотрудников)

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНО С ТОЧКИ ЗРЕНИЯ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА



Повышение производительности-это устранение потерь

ПЕРЕПРОИЗВОДСТВО



ПРИМЕРЫ

- Делаем больше, чем хочет клиент
- Запускаем производство раньше, чем требуется
- Избыточные мощности (оборудования)
- Преждевременный расход сырья
- Избыточные запасы готовой продукции

РЕШЕНИЕ

- Работа по времени такта
- Тянувшая система поставок

ОЖИДАНИЕ



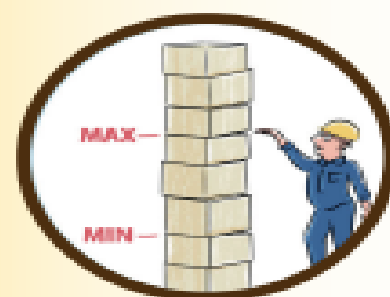
ПРИМЕРЫ

- Ожидание согласований, проверок, решений, разрешений, информации, заказов на поставку
- Наблюдение за оборудованием, работающим в автоматическом режиме

РЕШЕНИЕ

- Оптимизация расположения оборудования

ИЗЛИШНИЕ ЗАПАСЫ



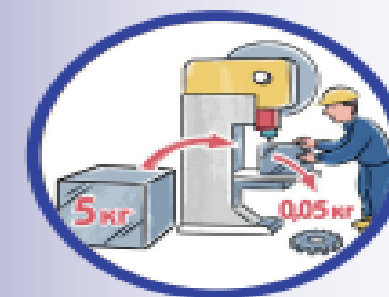
ПРИМЕРЫ

- Запасы готовой продукции
- Запасы незавершенного производства
- Запасы сырья, материалов, полуфабрикатов, комплектующих

РЕШЕНИЕ

- Вытягивающая система производства
- Сокращение размера партии
- Сокращение времени на переналадку

ИЗБЫТОЧНАЯ ОБРАБОТКА



ПРИМЕРЫ

- Избыточные информационные потоки/согласования/утверждения/испытания
- Разработка новых компонентов вместо использования готовых комплектующих
- Работа с нуля вместо модификации существующих решений

РЕШЕНИЕ

- Стандартизированная работа
- Изучение потребностей клиента

НЕНУЖНАЯ ТРАНСПОРТИРОВКА



ПРИМЕРЫ

- Нерациональное размещение мощностей
- Большое расстояние между производствами
- Отдаленность складов
- Издержки на перемещение, логистику, поиск инструментов, материалов и т.д.

РЕШЕНИЕ

- Составление карты потока создания ценности
- Оптимизация расположения оборудования и складских помещений

ПЕРЕДЕЛКА/БРАК



ПРИМЕРЫ

- Нарушение технологий
- Дополнительные затраты на доработку, контроль, организацию процесса для устранения дефектов

РЕШЕНИЕ

- Соблюдение правила 3-х «НЕ»: не принимай, не создавай, не передавай брак
- Введение «ворот качества»

ЛИШНИЕ ДВИЖЕНИЯ



ПРИМЕРЫ

- Перемещение персонала
- Поиск инструментов
- Поиск документов

РЕШЕНИЕ

- Стандартизированная работа
- Повышение квалификации рабочих
- Порядок на рабочем месте (5С)



ПОТЕРИ ВЕДУТ К ЛИШНИМ ЗАТРАТАМ И НЕ ДОБАВЛЯЮТ ЦЕННОСТИ КОНЕЧНОМУ ПРОДУКТУ.

ЭТАПЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА НА ПРЕДПРИЯТИИ-УЧАСТНИКЕ

СОВМЕСТНАЯ РАБОТА С ПРЕДПРИЯТИЕМ

ПОДДЕРЖКА И САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА

ОТКРЫТИЕ
ПРОЕКТА



- Выбор потока для оптимизации
- Обучение Генерального директора и команды проекта
- Информирование сотрудников предприятия о запуске проекта

ДИАГНОСТИКА
И ПЛАНИРОВАНИЕ



- Анализ текущего и определение целевого состояния потока
- Разработка программы повышения производительности труда
- Обучение вовлеченных сотрудников проекта

ВНЕДРЕНИЕ
УЛУЧШЕНИЙ



- Реализация мероприятий по достижению целевого состояния потоков
- Передача методик бережливого производства
- Оценка достигнутых результатов

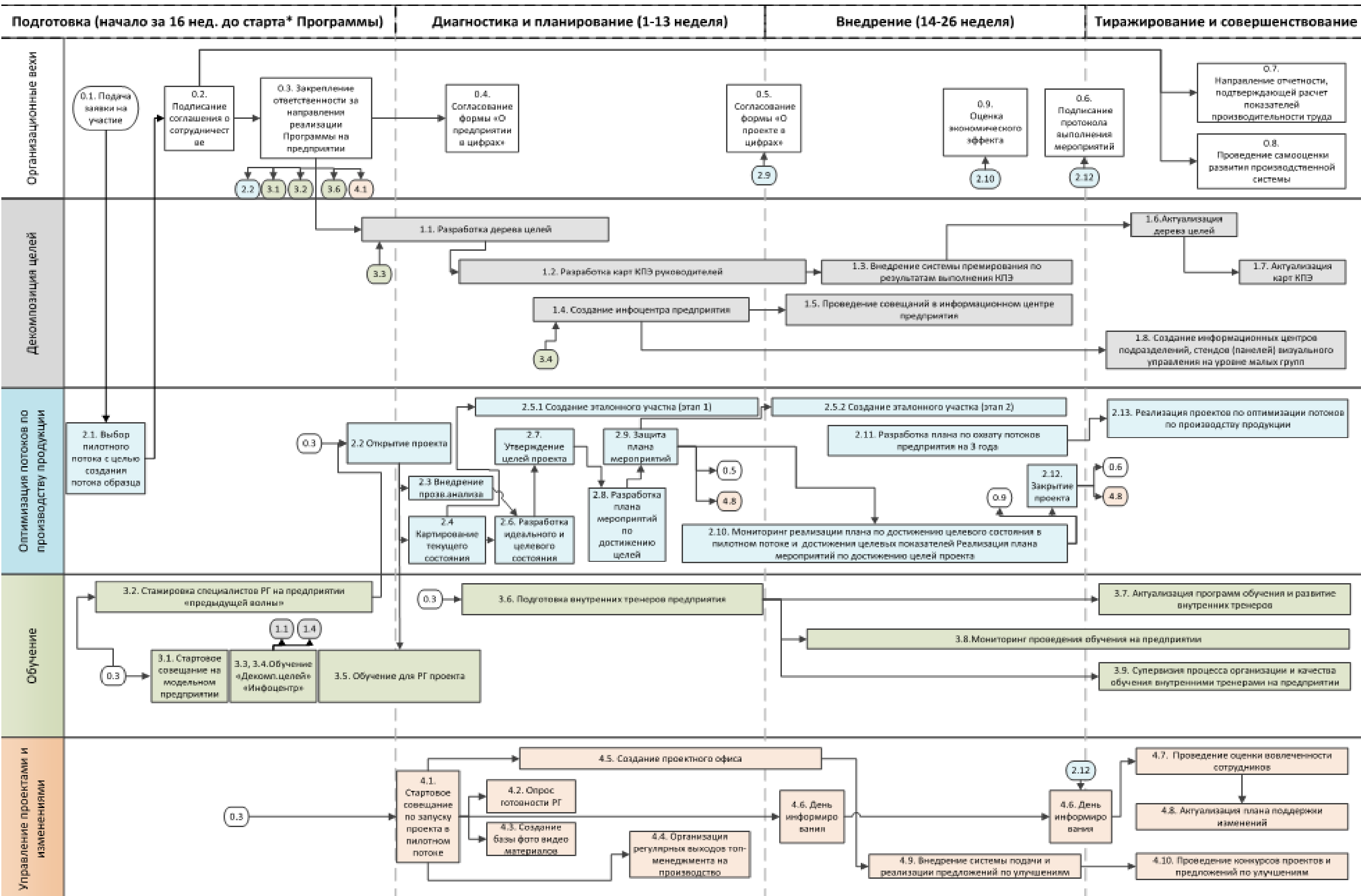
ТИРАЖИРОВАНИЕ
И ПОСТОЯННОЕ УЛУЧШЕНИЕ



- Выбор и оптимизация новых потоков
- Внедрение системы по работе с предложениями по улучшению
- Обучение сотрудников
- Дальнейшая реализация программы повышения производительности труда

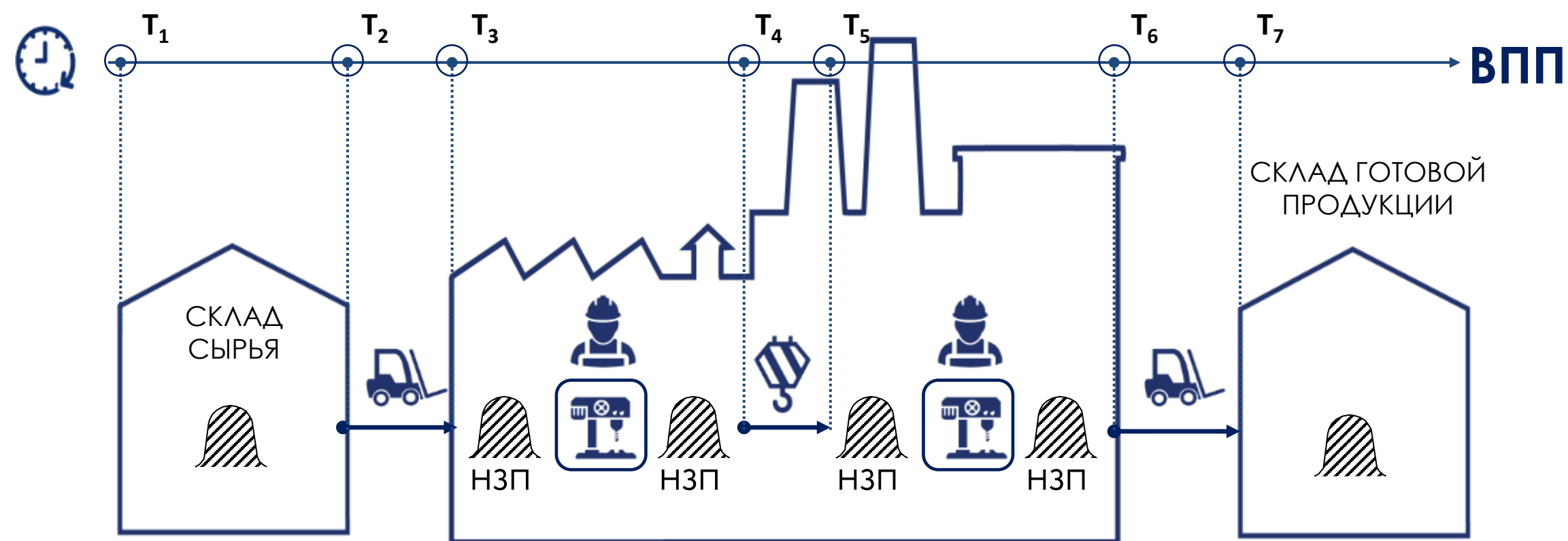
Реализация программы

Реализация программы повышения производительности труда на предприятии



Основные направления повышения производительности труда в рамках проекта

ТИПИЧНЫЙ ПРОЦЕСС ПРОИЗВОДСТВА ИЗДЕЛИЯ



Что мы делаем в рамках проекта:

ВПП

Снижаем время протекания процесса



Повышаем загрузку оборудования



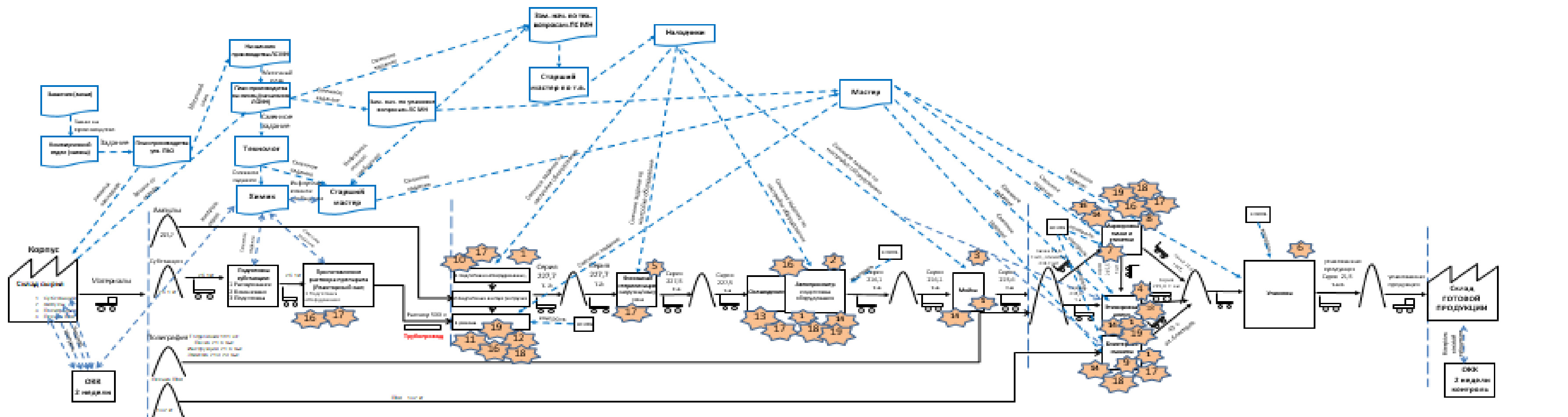
Сокращаем запасы



Снижаем дистанцию и время транспортировки

Картирование

Карта процесса изготовления Мексидол 2мл (текущее состояние 18.07.2019 г.)



№ п/п	Наименование операции	Единица измерения	Время	...	Итого
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
Итого					

Проблемы, влияющие на ВПП и производительность:

1. Потери сырья на стадии фильтрации - 3,6% (потеря времени 30 мин на замену фильтров в смене)
2. Потери ампул при автоматическом просвете 5%
3. Потери времени при загрузке в мойку 25 мин.
4. Потери ампулы при нанесении этикетки 2,1%
5. Потери в производстве в следствии разницы в производительности персонала (стерилизации - требуется время остывания ампул)
6. Потери при упаковке препарата (человеческий фактор: моторика)
7. Потери этикетки при нанесении переменных данных 0,02%
8. Потери пачки при нанесении переменных данных 0,2%
9. Недоформовка, прожит, потеря товарного вида - 2%
10. Бой ампул на этапе герметизации внутри машины розлива (при изменении форматов, изменении производителя) - 0,01%
11. Брак ампул в процессе настройки заправки, при включении оборудования в начале смены, в процессе смены - 0,05% (регулировка - 10 мин)
12. Настройка наполнения ампулы в процессе розлива ЛС (в начале смены и в процессе смены) - 12 мин
13. Потери при стерилизации - требуется время остывания ампул - 240 мин
14. Потери времени на уборку рабочего места и оборудования (сменная) - 150 мин (по 30 мин на каждом этапе)
15. Потери времени на внеплановую уборку (бой ампул)- по 15 мин на каждом этапе
16. Потери времени на ожидание записей (до нескольких дней)
17. Потери времени на поиск и доставку необходимого для ремонта инструмента (до 50 минут)
18. Потери времени на переналадку (до 5-ти смен)

* Красные проблемные точки обозначены на карте процессом и цветом записи

ТИПОВОЕ
РЕШЕНИЕ:
Эффективный
склад

ДО



ПОСЛЕ



Время
поиска ТМЦ и
инструментов:



46 минут



1 минута



Внедрение Стандарта быстрой переналадки

Проблема



Время переналадки
1 ч. 34 мин.

Решение

Применить SMED

Результат



Время переналадки
44 мин.

Стандарт переналадки резательной машины							
Рабочее место: Резательная машина				Разработал:			
Продукция: Штрипс				Согласовал:			
Оператор 1	Фото	Оператор 2	Фото	Оператор 3	Фото	Безопасность	Качество
Заполнение документации		Выгонка материала		Выгонка материала		Соблюдение общих требований ОТ. Каска	Полнота и корректность вносимых данных
Уборка кромки		Подготовка к упаковке (лента, машинка)				Острые края. Перчатки. Каска.	
Чистка валов резки						Соблюдение общих требований ОТ. Каска.	Отсутствие загрязнений.
Подготовка в кран, крюк		Стяжка штрипса				Соблюдение общих требований ОТ. Каска.	
Установка нового ролика на подъемный столик						Острые края. Перчатки. Каска.	
Загрузка новой бобины на столик						Острые края. Перчатки. Каска.	

Операции выполняются во время останова машины							
Загрузка новой бобины на разматыватель				Стяжка штрипса		Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
Заправка материала на ножи		Заправка материала на ножи				Острые края. Перчатки. Каска.	0:01:00
Заправка кромки						Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
Проверка ширины реза штрипса				Стяжка штрипса		Острые края. Перчатки. Каска.	0:01:00
Заполнение документации (ярлыка) для штрипса						Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:50
Поиск и подготовка крана						Острые края. Перчатки. Каска.	0:05:20
Снятие с бобины намотки стяннутого штрипса		Снятие с бобины намотки стяннутого штрипса		Снятие с бобины намотки стяннутого штрипса		Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
Выставление комплексов ионной петли		Заправка в делитель натяжителя и наматывателя		Заправка в делитель натяжителя и наматывателя		Острые края. Перчатки. Каска.	0:09:00
Открытие комплексов ионной ямы						Острые края. Перчатки. Каска.	0:01:00
Проверка готовности		Установка скоб		Установка скоб		Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00

Снятие с бобины намотки стяннутого штрипса		Снятие с бобины намотки стяннутого штрипса		Снятие с бобины намотки стяннутого штрипса		Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
Выставление комплексов ионной петли		Заправка в делитель натяжителя и наматывателя		Заправка в делитель натяжителя и наматывателя		Острые края. Перчатки. Каска.	0:09:00
Проверка готовности		Открытие комплексов ионной ямы		Установка скоб		Острые края. Перчатки. Каска.	0:01:00
Пуск		Установка скоб				Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
						Соблюдение общих требований ОТ. Каска	0:00:00
							0:44:00
Операции выполняются до останова							
		Вывоз кромки во двор				Острые края. Перчатки. Каска.	0:04:30
		Распаковка новых бобин на телеге, вынос упаковки				Острые края. Перчатки. Каска.	0:24:00
		Подвоз распакованных роликов (2 шт.) к машине				Соблюдение общих требований ОТ. Каска	0:11:30
							0:39:40



Внедрение Стандартизированной работы

Проблема

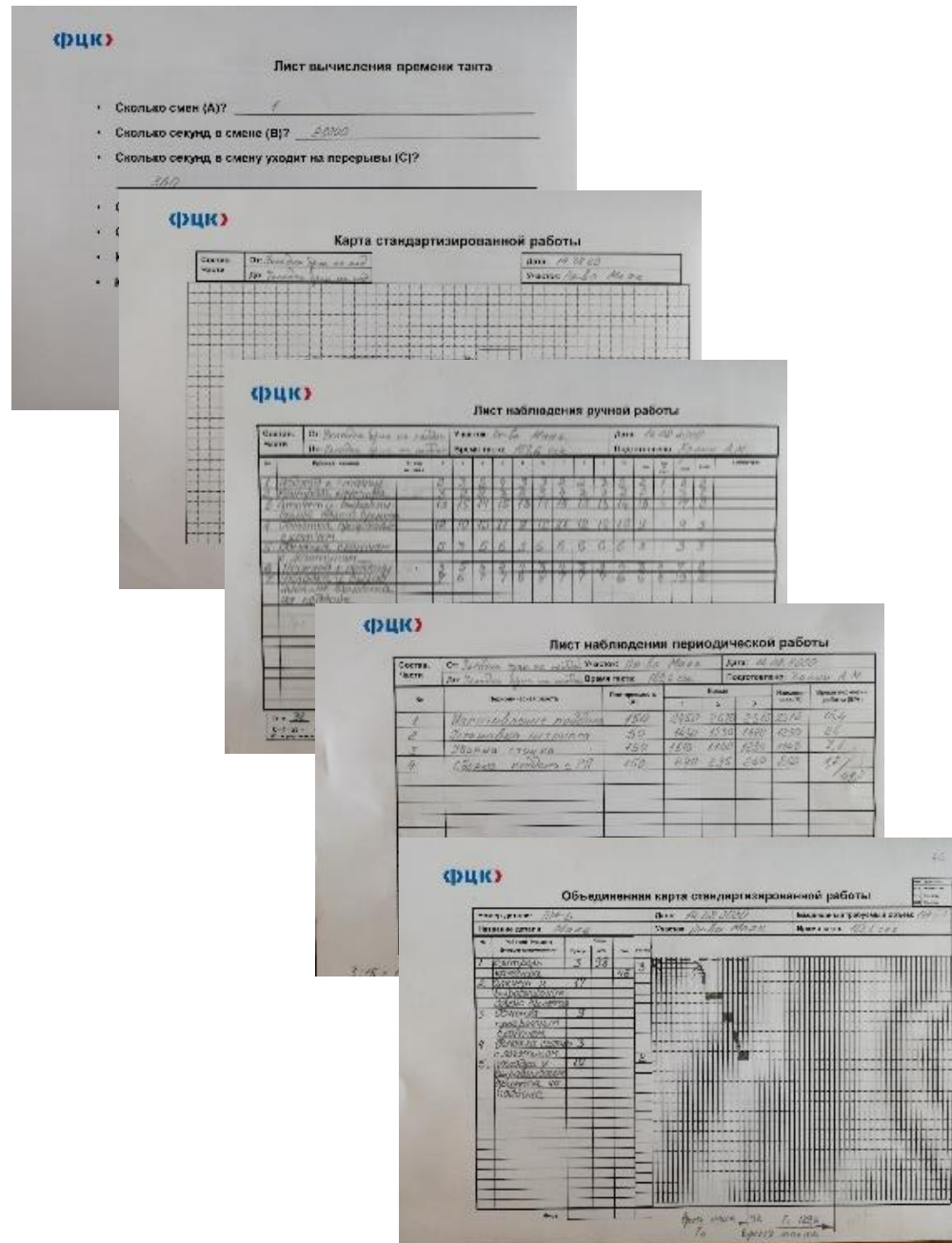
Нет оптимальной последовательности выполнения операций

Решение

Применить СР

Результат

Стандарт оптимальной работы при производстве маяка



Стандарт работы оператора на ГС№20 (СОП)		№1								
Рабочее место: Гибочный стан №20		Разработал:								
Продукция: Маяк ПМ6		Согласовал:								
№	Наименование элемента	Качество	Инструмент	Безопасность	Время	Эскиз				
5.	Обмотка скотчем с логотипом	Маяки должны быть плотно прижаты друг к другу. Равномерность расположения. (в 2 местах)	Скотч с логотипом	Острые края	3					
6.	Перейти к поддону с продукцией			Отсутствие посторонних предметов на полу	2					
7.	Уложить брикет на поддон			Острые края	7					
8.	Вывести брикет на поддон		брусок	Острые края	3					
9.	Вернуться на рабочее место			Отсутствие посторонних предметов на полу	3					
1.	Произвести контроль качества	1. Отсутствие смятия концов 2. Качество перфорации 3. Прямолинейность	Визуально	Острые края	3 сек					
2.	Отсчет (25 шт)	ровно 25 шт.		Острые края	12 сек					
3.	Вывести брикета	Отсутствие выступающих частей		Острые края	5 сек					
4.	Обмотка прозрачным скотчем	Маяки должны быть плотно прижаты друг к другу (в 4 местах)	Скотч прозрачный	Острые края	9					

Предприятия-участник

ООО "Бриз"

(Производство бумажных изделий хозяйственно-бытового и санитарно-гигиенического назначения)

ООО "Завод Электросевкавмонтажиндустрия"

(Производство строительных металлических конструкций, изделий и их частей)

ООО "Южная соковая компания"

(Производство соковой продукции из фруктов и овощей)

ООО "Кубань-полимер"

(Производство прочих красок, лаков, эмалей и аналогичных материалов для нанесения покрытий, художественных и полиграфических красок)

ООО "ОРАС"

(Производство пластмассовых изделий, используемых в строительстве)

ООО "БелКрасс 999"

(Производство прочих изделий из бумаги и картона)

ООО "PROFF-СТАЛЬ"

(Предоставление услуг по ковке, прессованию, объемной и листовой штамповке и профилированию листового металла)

ООО "Завод Электросевкавмонтажиндустрия"

(Производство строительных металлических конструкций, изделий и их частей)

ООО "МЕРИДИАН"

(Производство мыла и моющих, чистящих и полирующих средств; парфюмерных и косметических средств)

ООО "П/Ф "НОВОРОССИЙСК"

(Разведение сельскохозяйственной птицы)

ООО "Ю-ТЕК"

(Строительство жилых и нежилых зданий)

ООО "Южный полюс"

(Производство нерафинированных растительных масел и их фракций)

ООО "СТАЛЬМАСТЕР"

(Производство строительных металлических конструкций, изделий и их частей)

ОАО "ОЗЖБИ"

(Производство изделий из бетона для использования в строительстве)

ООО «Зерновой терминал Лабинский»

(Деятельность по складированию и хранению)

ООО «АС-Строй»

(Производство прочего электрического оборудования)

ООО «Плодовое»

(Выращивание прочих плодовых и ягодных культур)

ООО «Тепличный комплекс «Зеленая линия»

(Выращивание однолетних культур)

ООО «Агрофирма «Волгатрансгаз-Ейск»

(Выращивание зерновых (кроме риса), зернобобовых культур и семян масличных культур)

ООО «БАЗИС Плюс»

(Производство рафинированных растительных масел и их фракций)

ООО "ТД-ХОЛДИНГ"

(Деятельность по упаковыванию товаров)

ООО "ПРИАЗОВСКОЕ ХПП"

(Деятельность по складированию и хранению)

ООО "Кондитер Кубани"

(Производство какао, шоколада и сахаристых кондитерских изделий)

ООО "Кубанский комбинат хлебопродуктов"

(Производство сухарей, печенья и прочих сухарных хлебобулочных изделий, производство мучных кондитерских изделий, тортов, пирожных, пирогов и бисквитов, предназначенных для длительного хранения)

ООО "Лига-Пак"

(Производство пластмассовых изделий для упаковывания товаров)

ООО "Горница"

(Производство столовых, кухонных и прочих бытовых изделий, кроме столовых и кухонных приборов, и их составных частей из черных металлов, меди или алюминия)

ООО "ПицТех"

(Производство мебели для офисов и предприятий торговли)

ООО "Метком"

(Производство строительных металлических конструкций и изделий)

ООО "АльфахимГрупп"

(Производство основных химических веществ, удобрений и азотных соединений, пластмасс и синтетического каучука в первичных формах)

АО «Приморско-Ахтарский молочный завод»

(Производство молочной продукции)

ООО Консервное предприятие "Русское Поле-Албаши"

(Переработка и консервирование овощей (кроме картофеля) и грибов)

ООО "Кубаньмельпродукт"

(Производство сухарей, печенья и прочих сухарных хлебобулочных изделий, производство мучных кондитерских изделий, тортов, пирожных, пирогов и бисквитов, предназначенных для длительного хранения)

ООО "Прогресс"

(Производство строительных металлических конструкций, изделий и их частей)

ЛИДЕРЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ





3 очных дня в Москве, 2 дня – стажировка на предприятии

4 очных дня в Москве




Дистанционный модуль

3 очных дня в Москве





1 модуль Экономика и организация производства

-  Бизнес как система
-  Производительность в мире и в России: тенденции и аналитика
-  Цифровые практики повышения производительности
-  Эффективное управление производственной компанией
-  Финансы для руководителей



2 модуль Проектная деятельность

-  Разработка проекта повышения производительности труда
-  Современные инструменты повышения производительности (мастер-классы)
-  Цифровая трансформация предприятий, лучшие практики повышения производительности по 4м драйверам



3 модуль Специализация (по выбору)

-  Стратегическое управление предприятием
-  Маркетинг и продажи
-  Управление персоналом
-  Управление производством и логистикой

4 модуль Бизнес-навыки

-  Маркетинговое мышление
-  Управление изменениями

5 модуль Навыки эффективного руководства

-  Управление командным взаимодействием
-  Личная эффективность руководителя

← Проектная работа →

5 почему АНО «Региональный центр компетенций»?

	Критерий	Консалтинговая компания	АНО «РЦК»
1	Стоимость обучения принципам бережливого производства	Deloitte: online – 600 тыс. руб., очно – 750 тыс. руб. KPMG: online – 975 тыс. руб., очно – 1 115 тыс. руб. Небольшие компании: очно – 300 тыс. руб. (в среднем).	БЕСПЛАТНО
2	Реализация проектов по внедрению принципов Бережливого производства на предприятии	От 3 млн. руб.	БЕСПЛАТНО
3	Возможность получение мер государственной поддержки	Нет	ДА
4	Сопровождение предприятия по внедрению бережливого производства после окончания проекта	Нет	в течении 1 года
5	Территория присутствия	В зависимости от консалтинговой компании	Краснодарский край

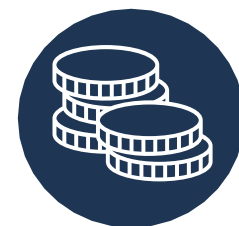
Условия участия в проекте:

УЧАСТНИКОМ ПРОЕКТА МОЖЕТ СТАТЬ ЛЮБОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ КРАСНОДАРСКОГО КРАЯ ПРИ УСЛОВИИ ПРОХОЖДЕНИЯ КОНКУРСНОГО ОТБОРА

ОСНОВНЫЕ КРИТЕРИИ ВСТУПЛЕНИЯ В ПРОЕКТ



Выручка предприятия за последний отчетный год: от 400 млн руб.



Отсутствие просроченных задолженностей по налогам, и иным сборам (включая возврат субсидий и инвестиций);



Не находится в процессе реорганизации, ликвидации и банкротства;



Доля участия налоговых резидентов иностранных государств в уставном (складочном) капитале юридического лица не должна превышать 50%;



Желание руководства участвовать в проекте и добиваться результатов!

Как вступить в нацпроект?





АНО «РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР
КОМПЕТЕНЦИЙ»

Радионов Тарас



Телефон: +7 989 82 42 019

