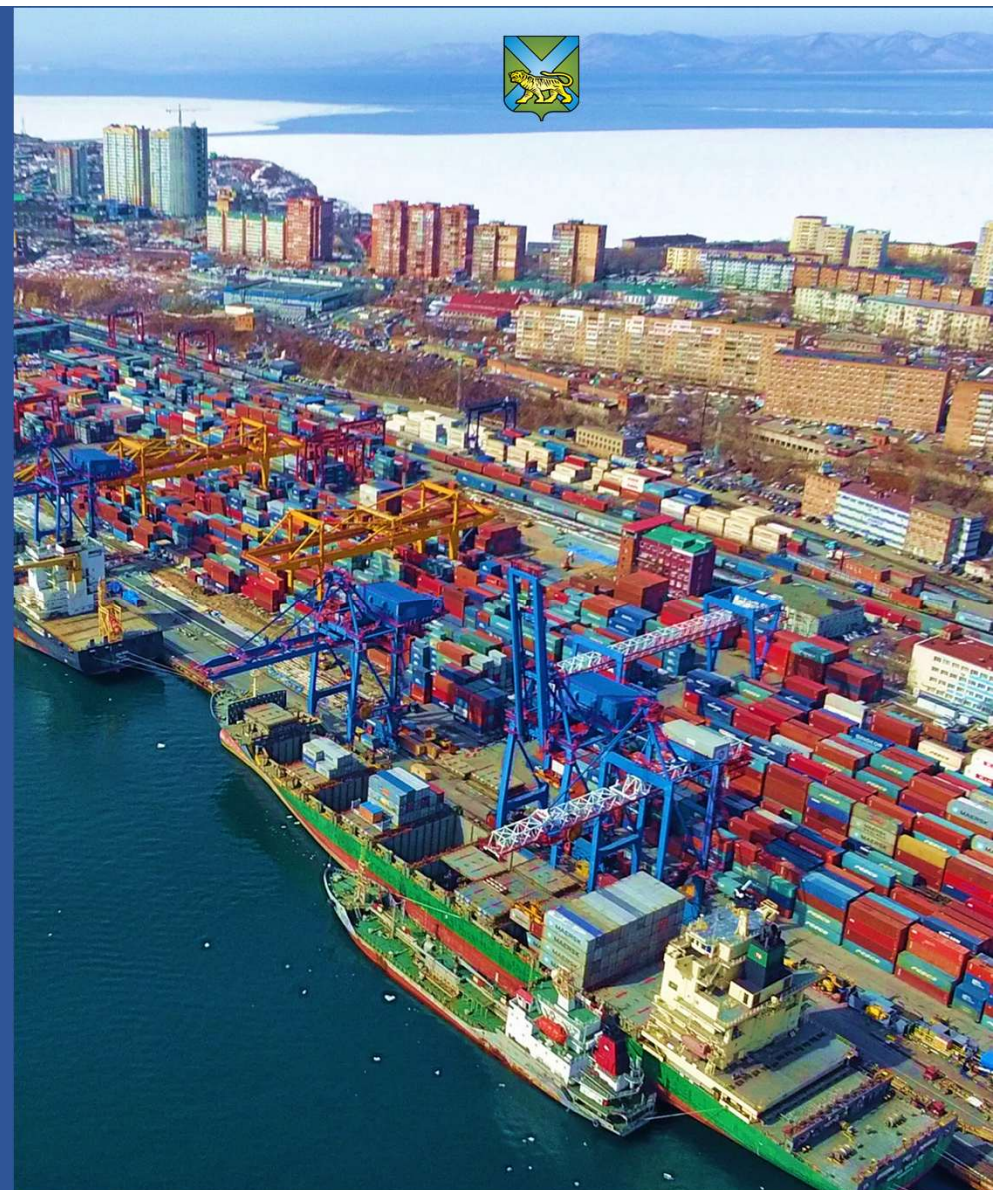


Поддержка
предприятий участников федерального проекта

«Производительность труда»

Приморский край
2025



Цель проекта: повысить конкурентоспособность российских товаров и услуг, создавая культуру высокой производительности и эффективности

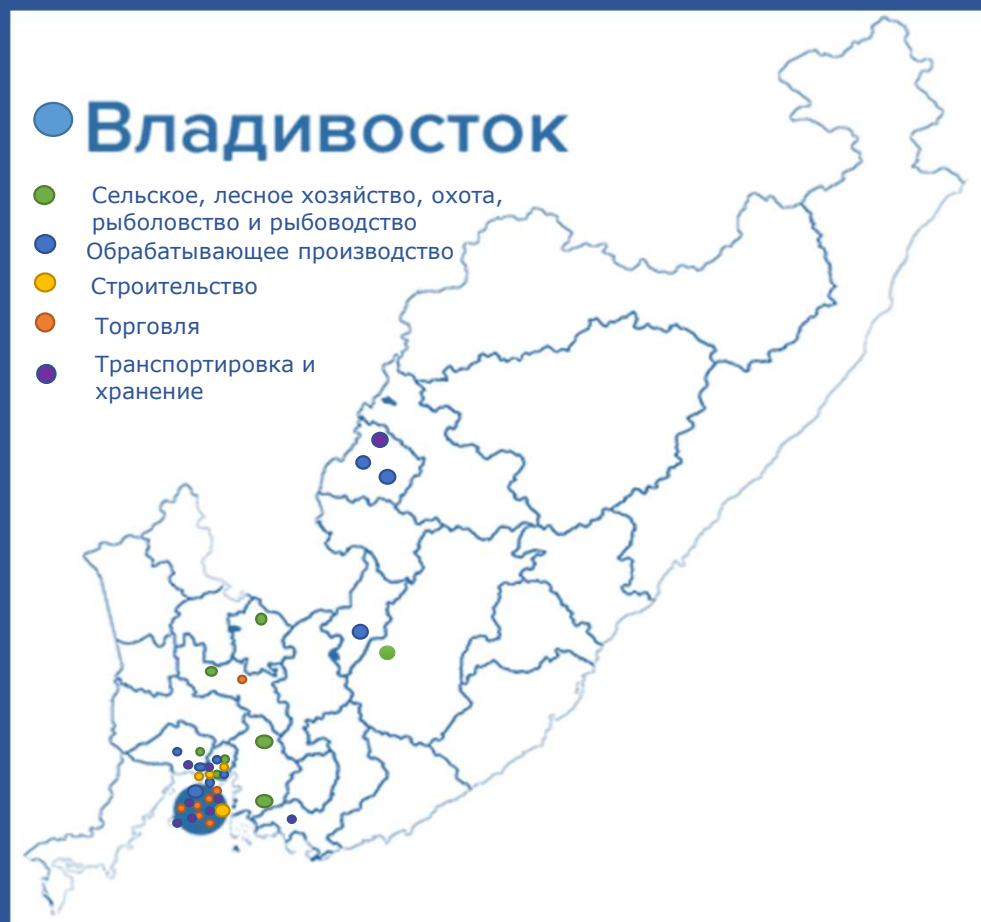
Среднее снижение времени протекания процессов – 25%

108

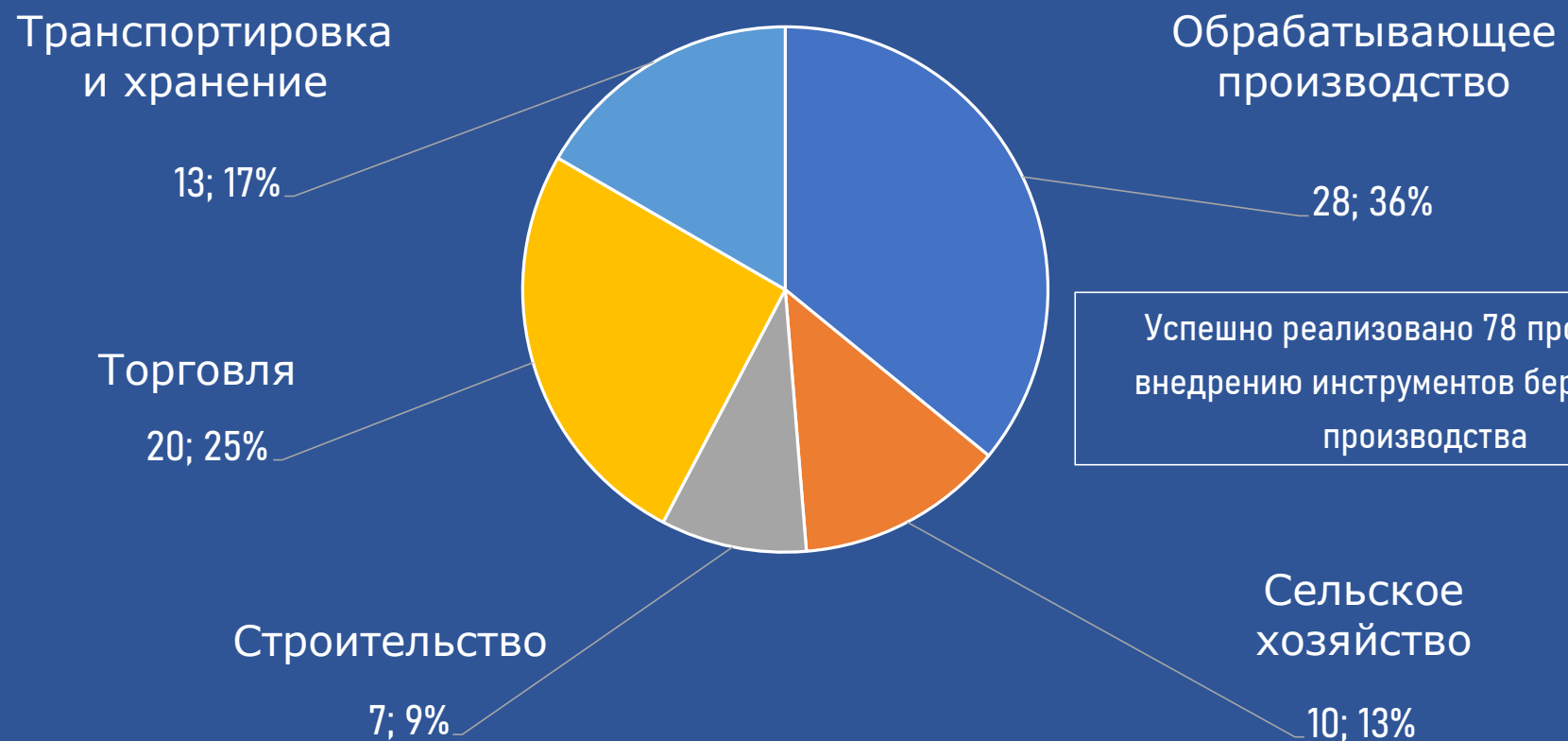
Предприятия — участники нацпроекта в Приморском крае

845 млрд

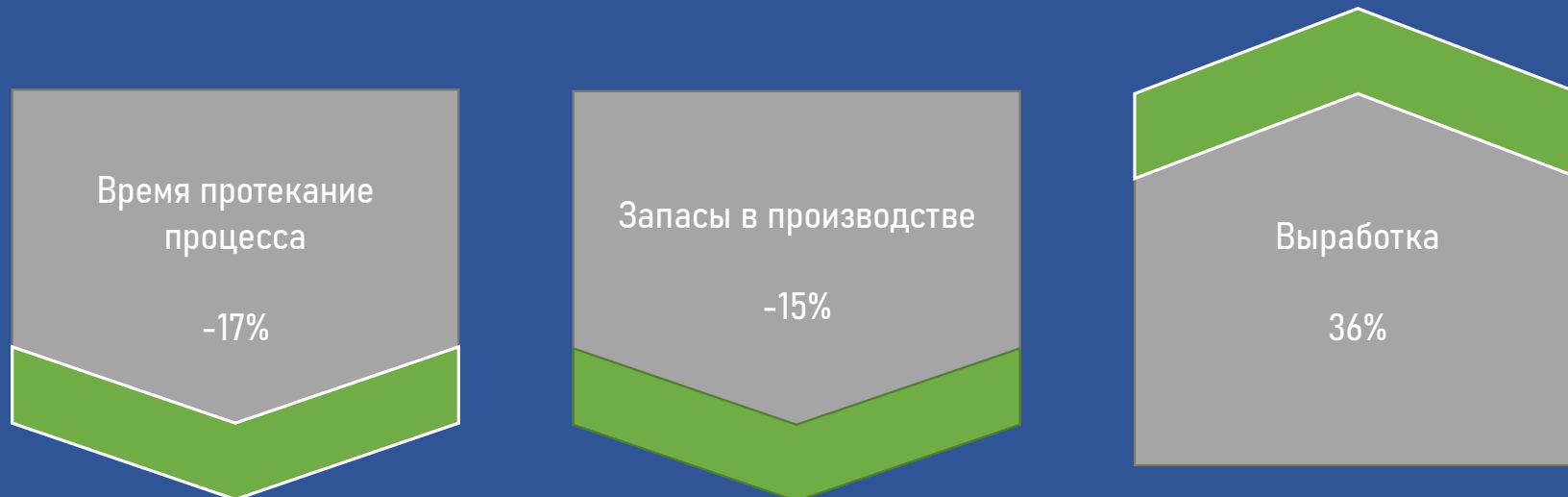
Суммарная выручка предприятий



Соотношение отраслей по участию в национальном проекте «Производительность труда» в Приморском крае



Результаты работы



Экономические результаты		
	Всего	В среднем
Потенциальный экономический эффект	2,945 млрд. руб.	40,3 млн. руб./проект
Реальный экономический эффект	273,4 млн. руб.	3,7 млн. руб./проект
Экономическая эффективность	34%	

Как стать участником проекта

1 

Проверьте
критерии

- **Отрасли предприятия:** обрабатывающее производство, сельское хозяйство, транспортировка и хранение, строительство, ЖКХ, туризм
- Доля участия налоговых резидентов иностранных государств в уставном капитале юрлица **не выше 50%**
- Выручка от 400 млн **в год** (от 180 млн в год для сферы туризм)

3 

Заклучите
соглашение с
РЦК

- Соглашение **не влечет финансовых затрат**
- Описывает целевые значения, роли и ответственность в рамках проекта
- Является **обязательным** для включения в проект и получения финансирования

2 

Подайте заявку

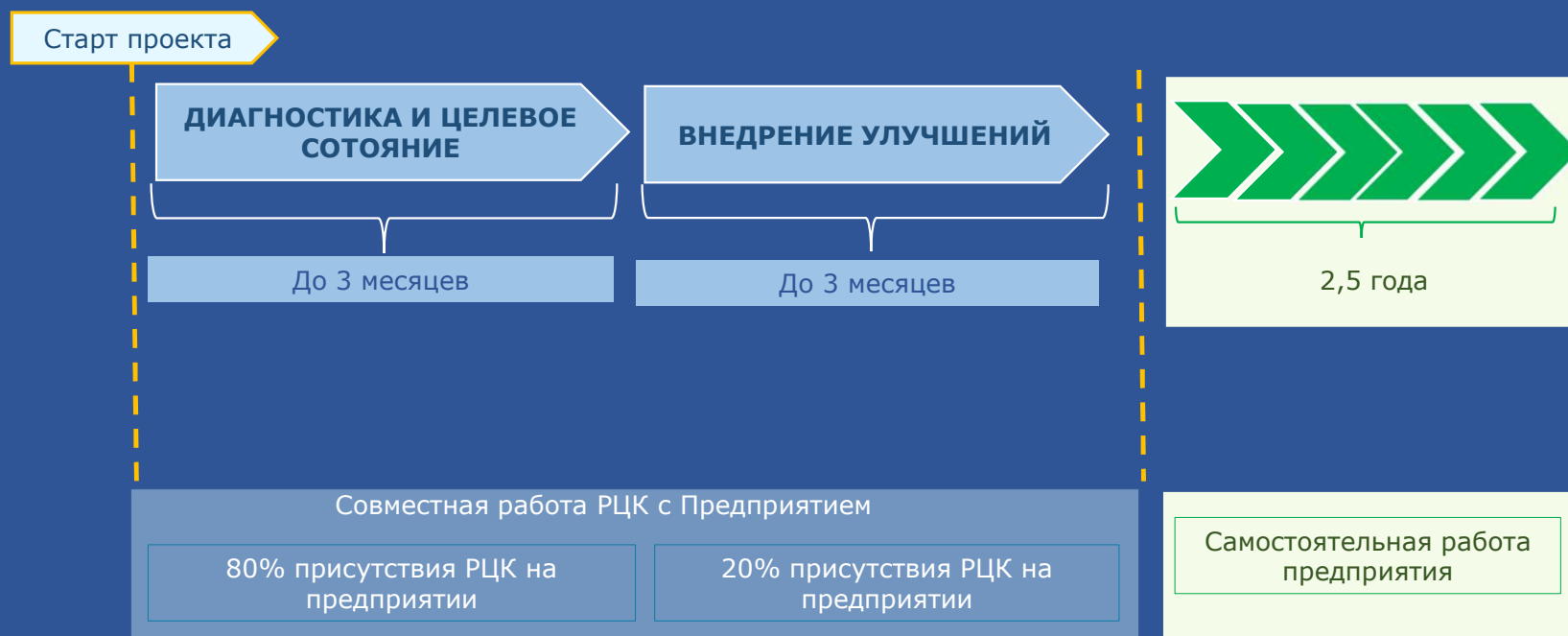
- Зайдите на сайт **ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.РФ**
- Заполните простую анкету

4 

Реализация

- Диагностика и планирование
- Внедрение улучшений
- Тиражирование

Как пройдёт совместная работа



ФАБРИКА ПРОЦЕССОВ, где **УЧАСТНИКИ НАУЧАТСЯ:**

- Выстраивать процесс производства продукции, максимально ориентированный на клиентов
- Снижать время протекания процесса (ВПП) минимум в 2 раза
- Сокращать запасы не менее, чем на 50%
- Выравнивать загрузку операторов по времени такта



Федеральный проект "Производительность труда"

Топ-менеджмент

- Прозрачный управляемый процесс без вмешательства
- Повышение стратегической эффективности
- Долгосрочное планирование
- Оптимизация ресурсов

Руководители среднего звена

- Эффективное управление процессами
- Повышение вовлеченности сотрудников
- Простой анализ данных
- Сокращение времени на принятие решений

Рядовые сотрудники

- Улучшение условий труда
- Обучение и развитие
- Снижение перегрузки и выгорания
- Активация инициативы

Как увеличить производительность труда и зарабатывать больше без вложений

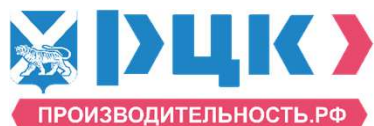
До полугода активного обучения инструментам бережливого производства и 2,5 года сопровождения тиражирования практик



Собственники о нас

Бережливое производство решает проблемы:

- загруженности оборудования
- нехватки персонала
- больших затрат на производство
- наличие брака
- длительных простоев
- низкой эффективности процессов
- высокое время протекания процессов (ВПП)



Контакты

Сергей Гориславец

Директор

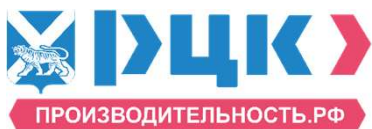
**Регионального центра компетенций
в сфере производительности труда
Приморского края**



+7 914 209 20 30



s.gorislavec@cpp25.ru



Подписаться на новости



Подать заявку

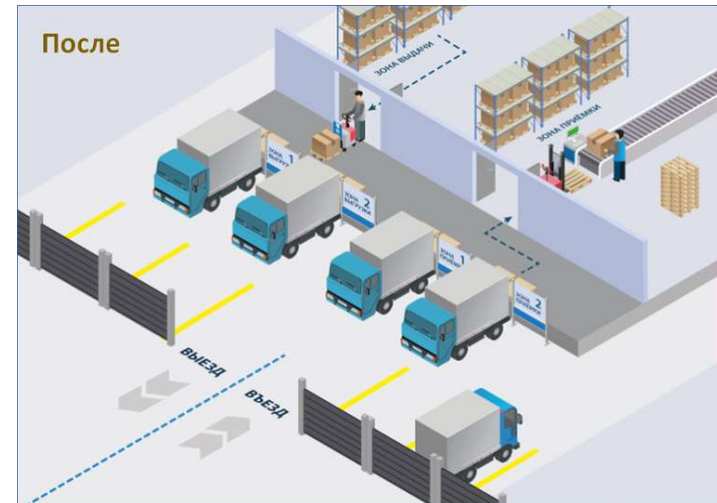


Проблема:

Низкая пропускная способность зоны
приемки/комплектации груза/складского помещения
Длительное время обработки груза
(приемки/выдачи/комплектации)
Претензии клиентов к работе терминала по качеству и
времени обработки груза
Длительное время разгрузки/погрузки воздушного судна

Решение

Перепланировка и рациональная организация зон
приемки/выдачи/комплектации груза
Организация системы адресного хранения,
идентификации готовой продукции на складе
Передача функционала по разгрузке/загрузке
воздушного судна



Результат

Увеличение выработки на одного грузчика при разгрузке воздушного судна с 0,25 до 0,30 тонн на 1-го человека в час, на 20%;

Снижение объема ожидающего разгрузки груза на воздушном судне с 11,5 до 10,0 тонн, на 13%; Сокращение времени разгрузки/погрузки воздушного судна с 144 до 125 минут, на 13%.

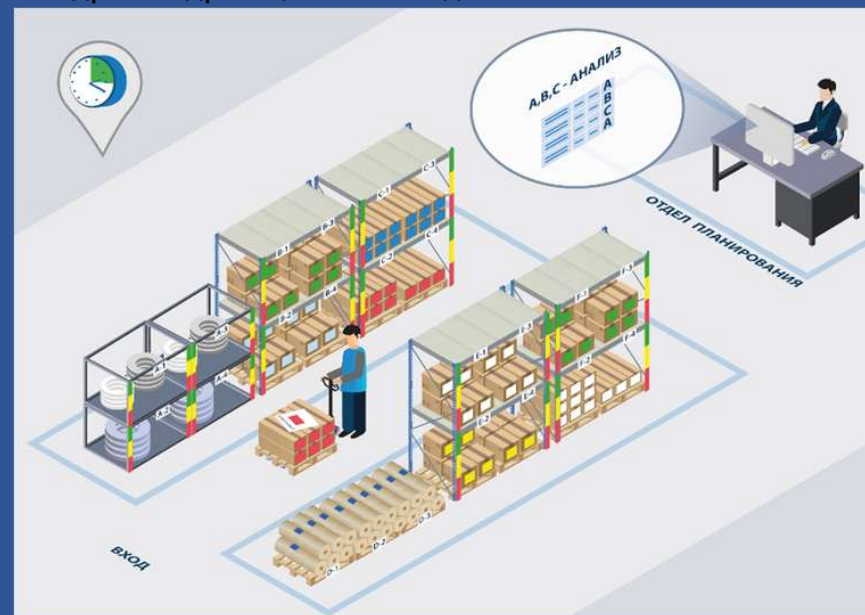
Проблема:

Длительный процесс сборки заказов, включающий в себя большое количество перемещений до 50% (до 30 мин.) от всего времени сборки заказа



Решение

Провели реконструкцию складского оборудования – провели доработку складских сеток
Провели перепланировку склада
Внедрили Адресацию на складе



Стоимость решения

Решение реализовано собственными силами, без дополнительных затрат.

Экономический эффект

2 000 000 руб. (согласно информации предприятия)

Результаты внедрения инструментов бережливого производства на предприятиях—участниках национального проекта «Производительность труда»





ЦЕЛЕВАЯ ДИАГРАММА СПАГЕТТИ С ЭФФЕКТОМ Устройства внутренних сетей 0,4 кВт

Диаграмма спагетти — это графическое изображение движения человека при выполнении деятельности.

Визуализация:

- перемещения материалов и изделий
- значимую работу
- незначимую работу

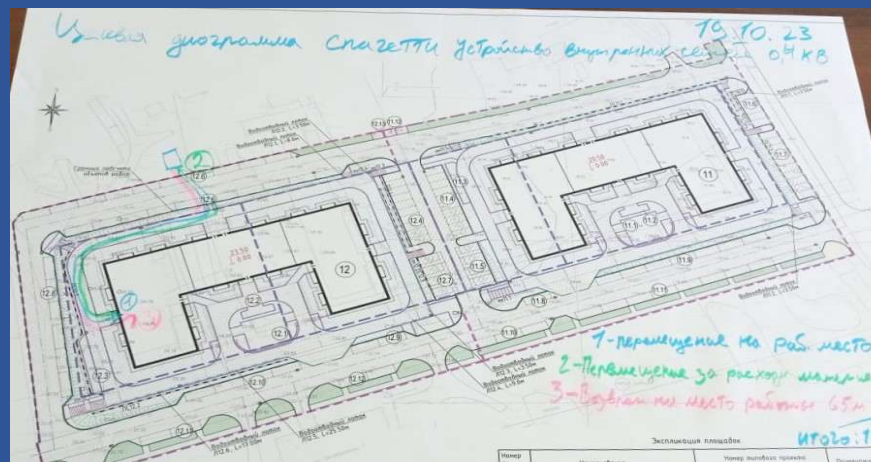
Можно внедрить следующие изменения:

- расположите машины и процессы последовательно
- упростите процессы поиска
- определите лишние действия
- распределите рабочую нагрузку
- уменьшите количество ошибок, поисков, ожидания и других прерываний рабочего процесса



Текущее расстояние

492 м

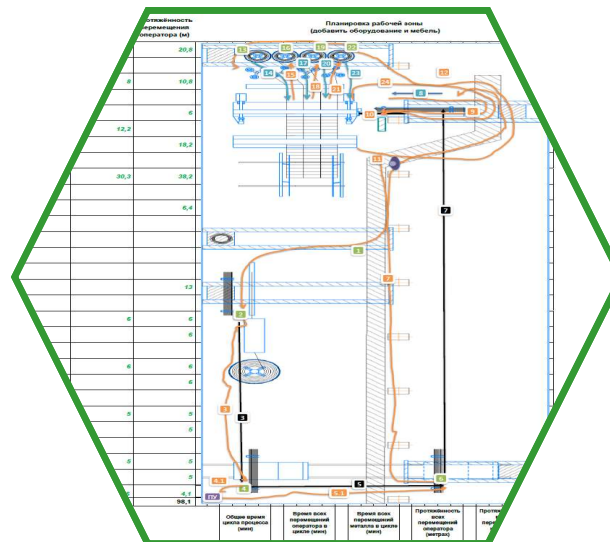
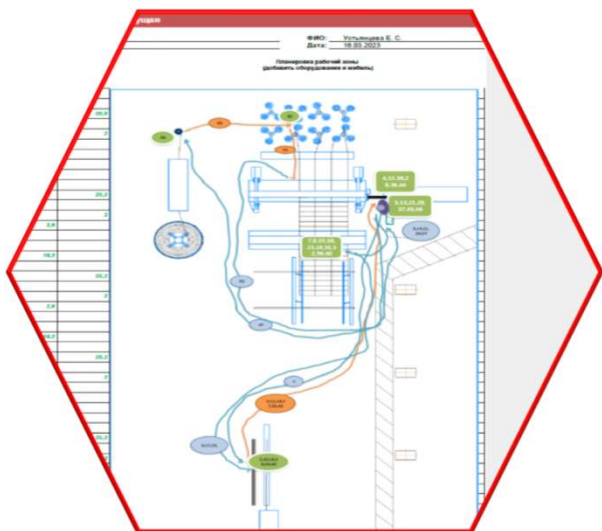


Целевое состояние

195 м

Пример оптимизации благодаря диаграмме «Спагетти»

Прерывание автоматизированной работы на ручную загрузку бабин весом до **50кг**, ручное перемещение **1300кг** в смену между станками, контроль за работой нескольких станков на значительном удалении



Общее время контроля работы станка

+11%

Протяжённость перемещений металла

—96%

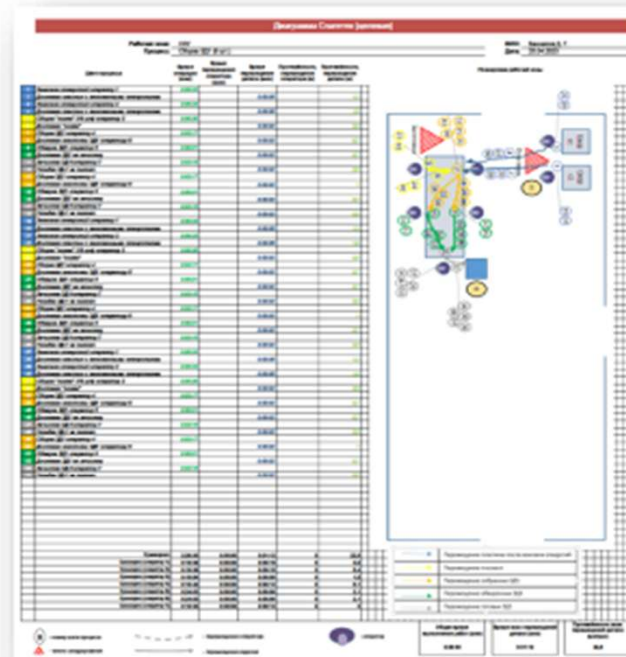
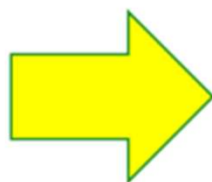
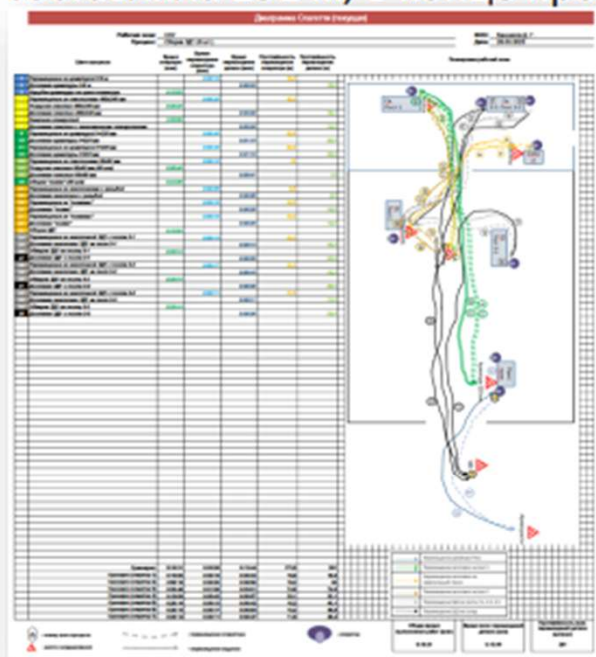
Время перемещения металла

—93%

Загрузка бухтами 1000кг позволяет работать в течении 3х недель **без дозагрузки**, внедряется подача заготовок в зону станка, сотрудник выполняет роль оператора, а не грузчика

ДИАГРАММА СПАГЕТТИ при изготовлении металлоконструкций

Составлена текущая и разработана целевая Диаграмма Спагетти при сборке металлоконструкций на сварочно-кузнечном участке. Протяженность перемещения партии из 6 деталей в начале проекта составляла 291 м, в конце проекта -23 м.



Организация работ в соответствии с целевым состоянием сократила время и протяженность перемещения заготовок между операторами на 92% и позволила организовать поточную сборку металлоконструкций.

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬЮ: ИНФОЦЕНТР

Информационный центр – инструмент визуализации для оперативного управления процессами на предприятии. Применение инфоцентров позволяет осуществлять качественный и непрерывный **мониторинг достижения целей**, которые формируются в виде показателей Деревя целей, ключевых показателей эффективности в картах КПЭ руководителей, а также в виде других оперативных показателей деятельности.

Инфоцентр позволяет:

- Осуществлять визуальный контроль ключевых показателей эффективности и целевого состояния процессов;
- Оперативно выявлять проблемы и осуществлять устранение их причин;
- Сокращать время на реализацию управленческих решений;
- Повышать эффективность межфункционального взаимодействия и вовлеченность персонала.



Что дает стандарт рабочего места

Руководитель знает и может контролировать:

- соблюдение сотрудником техники безопасности
- наличие всех необходимых инструментов и оборудования
- возможности улучшения и оптимизации рабочего пространства

Разработан стандарт рабочего места участка БРУ

ООО Рем. мастерская Новый завод	Разработан В. <i>В. В. В.</i> «23» <i>11</i> 2022г.	УТВЕРЖДАЮ: С. <i>С. С.</i> «23» <i>11</i> 2022г.	
Зона заготовки форм / Зона укладки готовых изделий / Зона хранения готовых изделий / Зона хранения материалов			
СТАНДАРТ РАБОЧЕГО МЕСТА			
Список предметов и инструментов			
№	Предмет	Кол-во	Место хранения
1	Молот слесарный	2	Ремонтный мастерская
2	Молот каменщика	1	Ремонтный мастерская
3	Пассатижи	3	Ремонтный мастерская
4	Угловая шлифовальная машинка	1	Ремонтный мастерская
5	Кувалда	1	Ремонтный мастерская
6	Отвертка плоская	1	Ремонтный мастерская
7	Отвертка фигурная	1	Ремонтный мастерская
8	Переносной прожектор	1	Ремонтный мастерская
9	Пистолет для герметиков	1	Ремонтный мастерская
10	Очки защитные	1	Ремонтный мастерская
11	Маска защитная	1	Ремонтный мастерская
12	Шлем защитный	1	Ремонтный мастерская
13	Ключ для ШУМ	1	Ремонтный мастерская
14	Крута отрезной 230х12мм	5	Ремонтный мастерская
15	Крута отрезной 125х12мм	5	Ремонтный мастерская
16	Диск терасовый ленточный	5	Ремонтный мастерская
17	Диск алмазный 230х12мм	1	Ремонтный мастерская
18	Диск шлифовальный 230х12мм	2	Ремонтный мастерская
19	Корончатка (металл)	1	Ремонтный мастерская
20	Корончатка (бетон)	1	Ремонтный мастерская
21	Пилка для дерева	1	Ремонтный мастерская
22	Пилка по металлу	1	Ремонтный мастерская
23	Пилка по дереву	1	Ремонтный мастерская
24	Воронка	1	Ремонтный мастерская
25	Многоцелевая смазка	1	Ремонтный мастерская
26	Метелка + совок	2	Ремонтный мастерская
27	Ключи рожковые от 8 до 32	1	Ремонтный мастерская
28	Сварочный аппарат	2	Ремонтный мастерская
29	Маска сварочная	1	Ремонтный мастерская
30	Руздук	2	Ремонтный мастерская
31	Наждак точильный	1	Ремонтный мастерская
32	Шпатель	4	Зона заливки форм
33	Ковшик резиновый	1	Зона заливки форм
34	Ключ рожковый на 19мм	1	Зона заливки форм
35	Ключ трещотка с гильзой на 19мм	1	Зона заливки форм
36	Мастерок строительный	1	Зона заливки форм

Пример оптимизации благодаря системе 5С

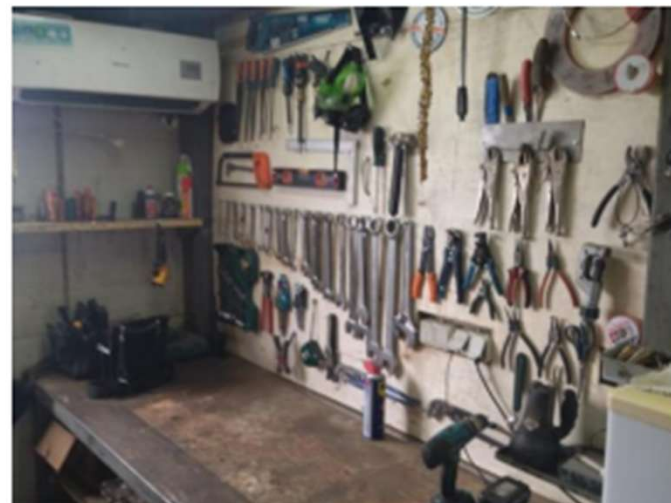
Проблема



Продолжительный поиск
необходимых инструментов и
комплектующих

**Продолжительное время
переналадки оборудования и
необходимость остановки линии.**

Решение



Выполнили сортировку инструмента и
комплектующих, определили
конкретные места и варианты
размещения..

**Время переналадок сократилось за
счёт быстрого поиска инструментов
и комплектующих.**

БЫЛО



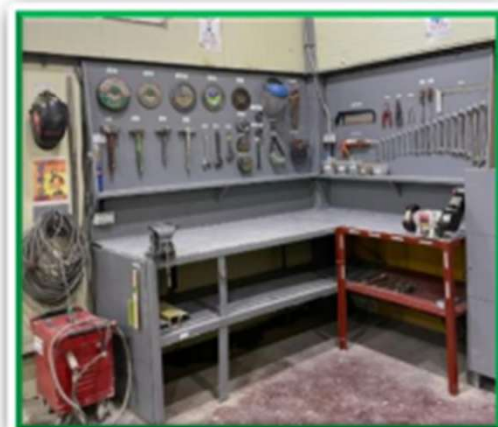
Инструменты и предметы, необходимые при выполнении работ размещались в произвольном порядке.



СТАЛО



Организованы места для рационального размещения предметов на рабочих местах.



Комплексный подход

Проблема



Высокое ВПП

Неравномерная загрузка операторов и пересечение путей их перемещений в процессе обработки сырья на участках забоя и полутуш.

Решение



Выполнили балансировку участка, закрепили каждого сортировщика за конкретным участком забоя и полутуш, определили маршруты их перемещений

Сделали равномерную загрузку операторов, внедрили попеременную работу, сократили лишние движения Минимизировали возможные пересечения на маршрутах

Результат



Сокращение ВПП до 22% на человека

Эксперты РЦК сертифицированы и успешно реализуют проекты по Приморскому краю

Руководители проектов



Реализованные проекты:

