

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК ПРЕДПРИЯТИЙ ТЮМЕНСКОЙ ОБЛАСТИ



АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

Поток: Сборка вагон-домов

ПРОБЛЕМЫ:

1. Сборка вагона выполнялась в несколько этапов, все недоработки с каждого этапа выявлялись на финальном контроле (до 10 несоответствий на 1 вагон). Для исправления выявленных дефектов вызывались исполнители, что занимало до 8 часов на 1 вагон
2. В работу вагон-дом принимали без отметок о выполнении работ на предыдущих этапах в паспорте качества, зачастую паспорт отсутствовал
3. Проверка качества на промежуточных этапах сборки выполнялась визуальным осмотром, информация нигде не фиксировалась, часть дефектов оставались незамеченными



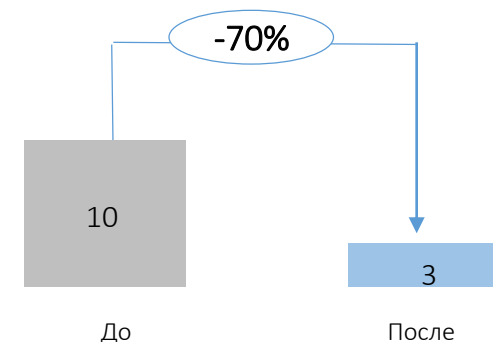
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработали список критериев оценки качества вагон-дома на всех этапах производства (чек-лист) и включили его в паспорт качества
2. Изготовили и установили в комнате ИТР органайзер с ячейками для хранения паспортов качества в период производства вагон-дома Разработали стандартные операционные процедуры (СОП) на основные операции изготовления вагон-дома
3. Ввели обязательный контроль качества в соответствии с чек-листом на каждом этапе сборки с внесением информации в паспорт качества вагон-дом



ООО Тюменский завод
мобильных зданий «ТОИР»

Снижение среднего количества
обнаруженных дефектов в 1 вагон-доме на
приемке готовой продукции, штук



Дополнительный эффект

Сокращение времени исправления
дефектов после финального контроля с 8 до
1,5 ч., на 81%

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	14	39	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

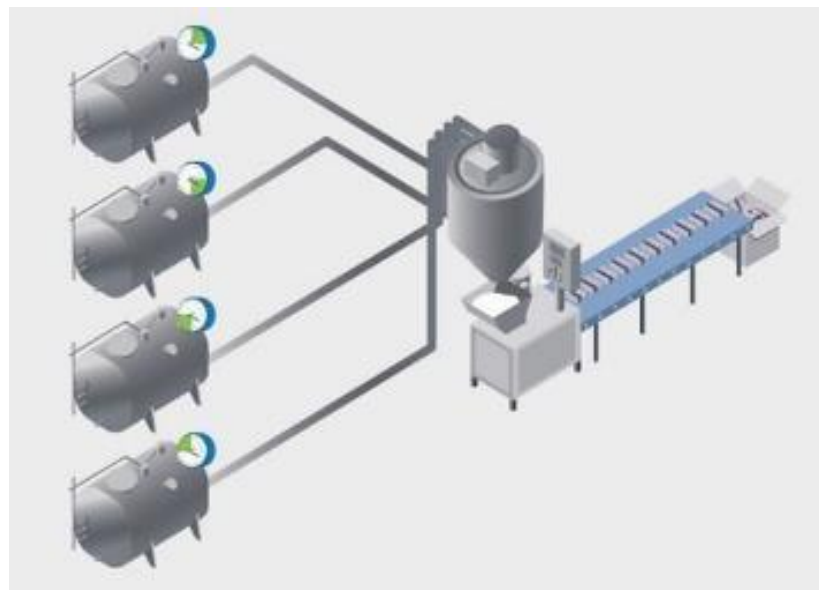


ООО «Тюменьмолоко»

Поток: Производство творога

ПРОБЛЕМЫ:

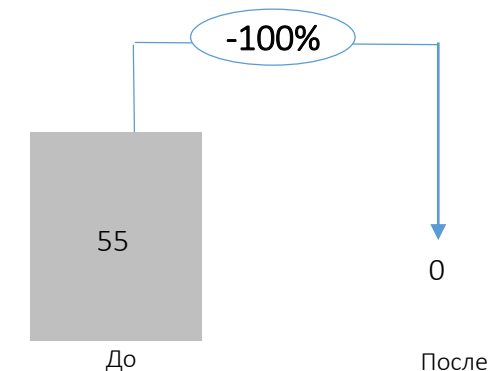
Упаковочная машина не успевала расфасовать творог, поступивший с 4 коагуляторов* одновременно, 55 килограмм продукции успевало испортиться, в ожидании фасовки



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Распределение во времени процесса загрузки коагуляторов с интервалом в 5 часов
2. Разработали и обучили персонал по операционным стандартам

Снижение количества брака за цикл, кг



Дополнительный эффект

1. Сокращение запасов незавершенного производства творога с 1140 кг до 630 кг, на 45%.
2. Сокращение времени протекания процесса с 61 до 55 часов, на 10%

*Коагулятор-автоматическое устройство для производства творога

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	21	190	1	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



АО «ИНЖЕНЕРНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА "СИБНЕФТЕАВТОМАТИКА»

Поток: Производство датчиков расхода

ПРОБЛЕМЫ:

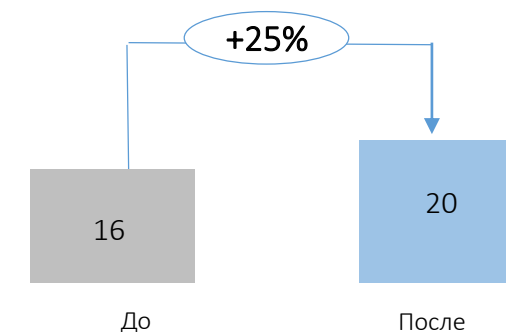
1. Операции выполнялись на различных участках, расположенных на удалении друг от друга, из-за этого обработка деталей осуществлялась большими партиями и как следствие длительное время выполнения заказа
2. Операторы работали с загрузкой 60% на однотипном оборудовании (закреплен за 1 станком и имелись ожидания окончания машинного времени)
3. Операторы сами перевозили в ручную детали на следующую операцию до 10% от общего времени
4. Запасов в потоке было на 8 дней



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Проведена группировка станков в производственные ячейки. Внедрено многостаночное обслуживание: перешли на обслуживание 2-х, 3-х станков одним оператором
2. Операторов обучили смежным операциям.
3. Планировать и изготавливать детали стали сквозным потоком, сразу через все операции, исключили межоперационные запасы

Повышение производительности сборочного производства, шт./смена



Дополнительный эффект

1. Сокращение запасов незавершенного производства, с 8 до 4 дней, на 50%.
2. Сокращение времени протекания процесса с 9420 до 1500 мин., на 84%.
3. Высвобождение дополнительных площадей с 550 до 500 м, на 9%

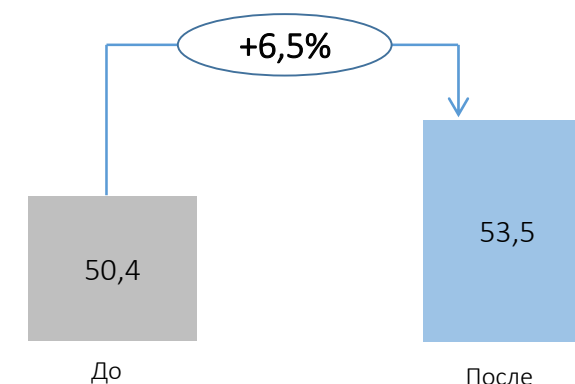
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	12	16	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



ООО «Ишимский мясокомбинат»

Увеличение суточной производительности
разделочной линии, кг



Дополнительный эффект:

1. Уменьшение трудозатрат разделочной линии на 3,7%, с 4153 до 3998 ч/в месяц
2. Исключен простой жиловщиков при обвалке голов



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Выстраивание работы разделочной линии по времени такта
2. Перевыравнивание обвальщиков с выделением 2 обвальщиков для обвалки голов

Поток: Производство вареных и полукопченых колбасных изделий

ПРОБЛЕМЫ:

Фактическая производительность разделочной линии ниже потенциально возможной, в результате чего предприятие работало в условиях неравномерной загрузки в течение рабочей смены (простои) работников убойного цеха, переполнения камеры потушного хранения

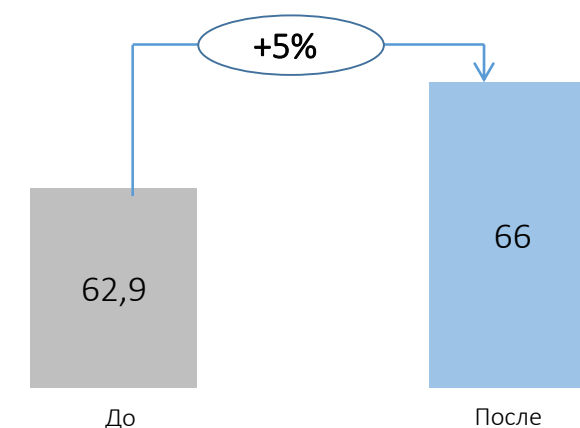
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	6	1	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



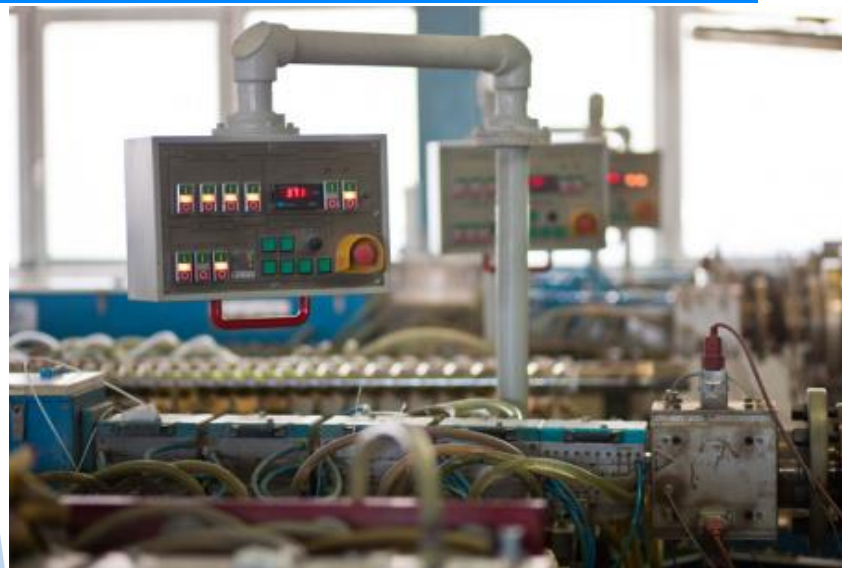
ООО «ЭксПроф»

Увеличение суточной выработки
цехов № 2 и 3, тонн



Дополнительный эффект:

1. Сокращение времени переналадки линии на 62%, с 13 ч. до 5ч.
2. Повышение Общей Эффективности оборудования (ОЕЕ) на 2,62%, с 68,2% до 70,62%.



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Внедрение системы быстрой переналадки (SMED)
2. Организация бригады наладчиков экструзионных линии с функцией планового обслуживания оснастки в каждую смену
3. Включение в штатное расписание техника-технолога по технологическому сопровождению настройки линий при переналадках
4. Проведение оценки состояния (дефектовка) всей технологической оснастки
5. Разработка процедур по приемке/передаче и техобслуживанию оснастки + стандарт хранения оснастки

ПРОБЛЕМЫ:

1. Долгие переналадки экструзионных линий
2. Отсутствие контроля за работающими экструзионными линиями во время переналадок
3. Частые остановки линий (замытие профиля) по техническому состоянию оснастки
4. Невыполнение планового обслуживания и ремонта технологической оснастки

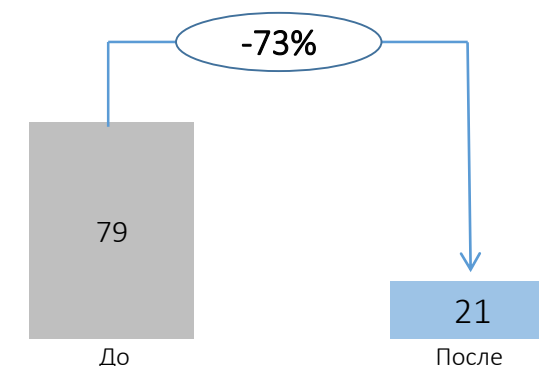
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	6	14	-	-

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



АО «ГМС Нефтемаш»

Снижение времени протекания
процесса, час



Дополнительный эффект:

1. Снижение численности операторов с 3 до 2, на 30%.
2. Сокращение запасов в потоке с 405 шт. до 90 шт., на 78%



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Организован супермаркет заготовок
2. С помощью карточек канбан организован запуск заготовок на механическом участке
3. Изготовлен и установлен кондуктор для сборки «саксофона»
4. Разработаны правила работы с канбанами запуска
5. Проведена перебалансировка работы сварщиков на участке сборки-сварки

Поток: Изготовление
коллектора пермеата

ПРОБЛЕМЫ:

1. Перемещение заготовок происходит большими партиями, что приводит к накоплению избыточного НЗП и пролёживанию на рабочих местах в потоке
2. Скопление деталей с разных заказов у рентген камеры, отсутствие очередности изготовления, приводит к длительному пролёживанию и образованию НЗП
3. Ожидание в работе операторов из-за неритмичной поставки заготовок

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	6	332	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



ООО Завод «ГофропакТюмень»

Поток: Изготовление гофроящика 1125

ПРОБЛЕМЫ:

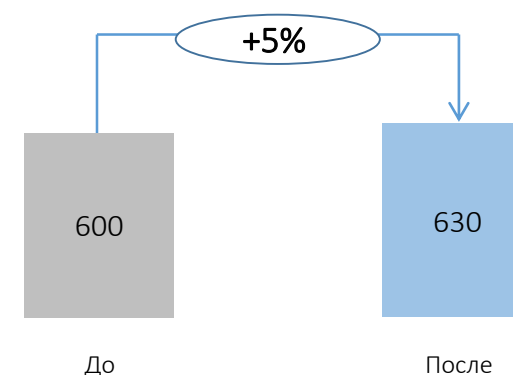
1. Длительное время изготовления заказов клиентов (до 101 часов),
2. Высокие объемы запасов незавершенного производства изделия 1125 (до 760 тыс м2),
3. Низкая выработка в смену из-за потерь времени на простои, ограничения скоростей перемещения, поиск необходимых материалов (до 600 м2/чел)



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Сокращены избыточные операции сортировки и перемещения продукции
2. Определены уровни необходимых запасов, организованы и промаркированы места хранения материалов и компонентов
3. Произведен ремонт и обслуживание оборудования, внедрены методы автономного обслуживания. Произведен ремонт полов, повышены скорости перемещения материалов и продукции, сокращены избыточные операции

Увеличение выработки с 600 до 630 м2/чел



Дополнительный эффект:

1. Повышение эргономики рабочих мест
2. Дополнительный доход благодаря раздельному сбору и переработке отходов
3. Повышение качества продукции
4. Экономия упаковочных материалов до 6 млн. руб в год

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	14	-	-	-

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



АО «ЗАВОД ТЮМЕНЬРЕМДОРМАШ»

Поток: Участок горячего цинкования
балок дорожного ограждения

ПРОБЛЕМЫ:

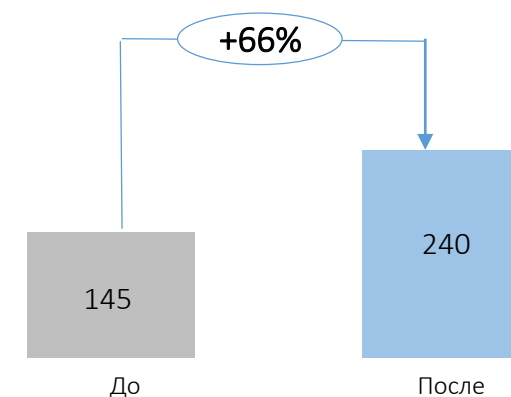
1. Простои ванны цинкования из-за ожидания выполнения навески балок
2. Операция навески выполняется вручную. Единовременно задействовано четыре оператора на одну балку
3. Размотка, нарезка проволоки занимает до 5% рабочего времени операторов
4. Завязывание проволоки выполняется вручную и требует значительных физических усилий



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Замена вязальной стальной проволоки на стандартные приспособления (крюки)
2. Отсутствует необходимость в нарезке проволоки
3. Организована одновременная навеска балок на две траверсы

Повышение производительности участка
цинкования, шт./час



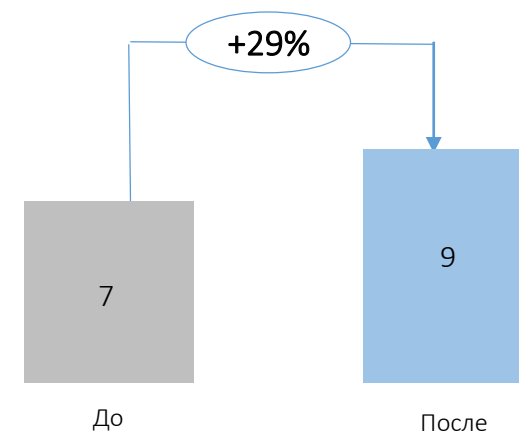
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	10	64	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



АО «Заводоуковский
машиностроительный завод»

Повышение производительности
сборочного производства в смену, штук



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Для сборки окон и дверей выделен один оператор на все 4 бригады
2. Организовали рабочее место (5С) под сборки и обозначили места хранения готовых дверей и окон
3. Изготовили и установили необходимые верстаки для удобства изготовления
4. Разработали стандарты сборки окон и дверей

Поток: Сборка строительных
вагончиков-бытовок

ПРОБЛЕМЫ:

1. Сборка окон выполнялась силами бригад сборщиков. На сборке окна был задействован один оператор из 4 в бригаде, остальные операторы простаивали в ожидании установки окна (требование технологии)
2. Отсутствовало специализированное место сборки окон, операторы имели разный уровень квалификации, колебания времени сборки составляли 20% от оптимального времени

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	21	-	7	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



ООО НПП «СибБурМаш»

Поток: Сборка оборудования
для нефтегазового комплекса.

ПРОБЛЕМЫ:

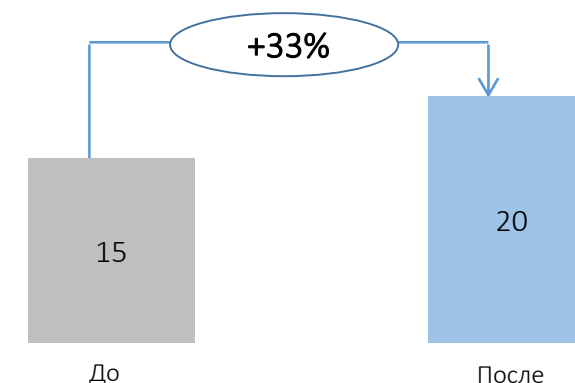
1. Многочисленные перемещения изделий по участку
2. Многочисленные перемещения операторов
3. Простои операторов из-за отсутствия комплектующих изделий
4. Длительные ожидания операторов из-за занятой кран-балки



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Произвели перемонтаж оборудования, разделили общий поток на два потока максимально сблизив оборудование между собой
2. Рабочие места организовали с использованием принципа 5С, исключив лишние перемещения
3. Произвели перебалансировку элементов на рабочих местах, выровняли загрузку операторов
4. Создали экспедицию и организовали поставку комплектующих на рабочие места
5. Закрепили кран-балку за участком сборки, что позволило снизить ожидание операторов

Увеличение суточной
производительности сборочного участка,
штук



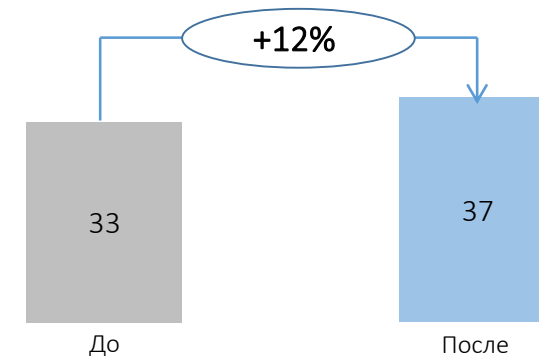
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	4	173	2	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



ООО «Прованс»

Увеличение выработки
с 33 до 37 кг/час на чел



Дополнительный эффект:

1. Время протекания процесса снижено с 335 до 264 мин., на 21%.
2. Снижены запасы незавершенного производства с 830 до 420 кг, на 49%.
3. Снижен уровень отходов с 39% до 22%.



ПРОБЛЕМЫ:

1. Лишние перемещения от места сушки к месту фасовки и вакуумирования.
2. Наполняемость тары для транспортировки полуфабрикатов между операциями 70-80%.
3. Ожидание использования мойки 90 минут на партию в следствии перегруженности заказами томатной линии.
4. Высокий уровень отходов

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Переставлено оборудование в поток, что повлияло на скорость протекания процесса
2. Перевозка осуществляется мобильной тарой по 6 ящиков изделий. Достигнуто снижение времени транспортировки
3. Поставили дополнительную мойку в параллель, линия эксплуатируется в непрерывном режиме
4. Организовано перемещение листьев из зоны кочанов для дальнейшей резки

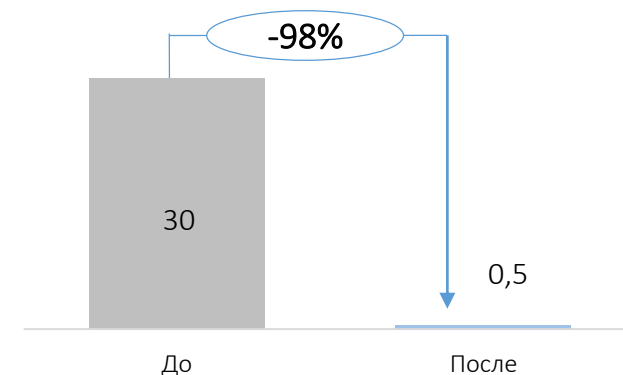
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	16	70	2	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

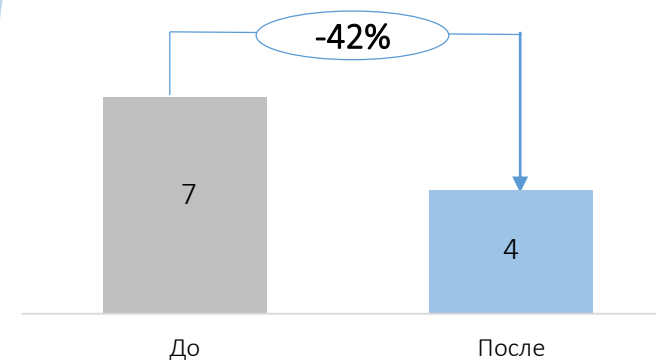


ООО «Тюмень Прибор»

Сокращение времени выполнения операции вырезания отверстий, мин.



Сокращение времени протекания процесса изготовления НКУ управления куста скважин 600х600х2000, дни



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Выстраивание параллельных процессов технологической сборки за счет внедрения 3D-моделирования при подготовке конструкторской документации и выставления монтажной панели со стороны задней поверхности шкафа
2. Изготовлены типовые шаблоны для разметки отверстий под вентиляцию на двери шкафа
3. Выдача сменно-суточных заданий

Поток: Изготовление НКУ (низковольтного комплектного устройства) управления куста скважин 600х600х2000

ПРОБЛЕМЫ:

1. Отсутствие структурированного сменно-суточного задания для монтажников
2. Отсутствие стандартов и норм времени выполнения работ
3. Отсутствие типовых решений, используемых в проектировании и сборки шкафа
4. Наличие неликвидов на складе цеха
5. Проблемы с своевременной закупкой комплектующих для производства при наличии аналогов на складе

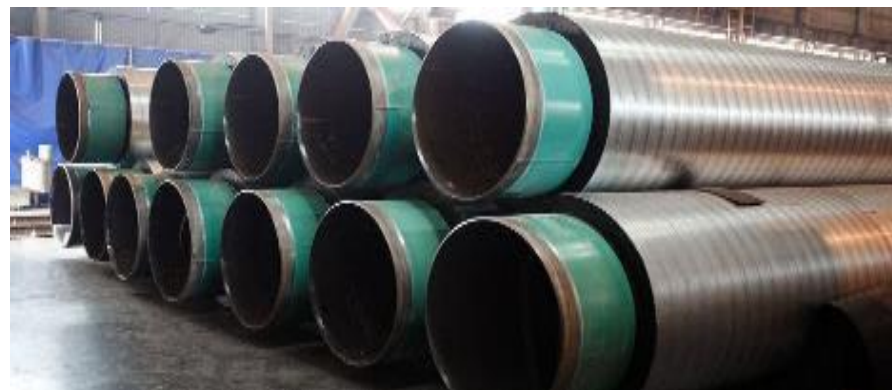
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	16	21	7	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



АО «Сибпромкомплект»

Поток: Производство
теплоизолированных труб
426x10-ЗУ-ППУ-580-СТПЭ
на участке № 3



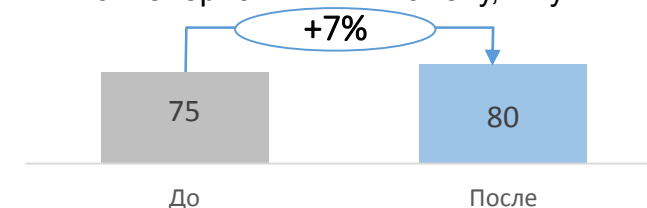
ПРОБЛЕМЫ:

1. Простои, вызванные ожиданием готовности внутрицехового оборудования
2. Лишние перемещения операторов при проведении работ
3. Пролеживание полузаготовок между операциями
4. Разбалансировка такта работы участков

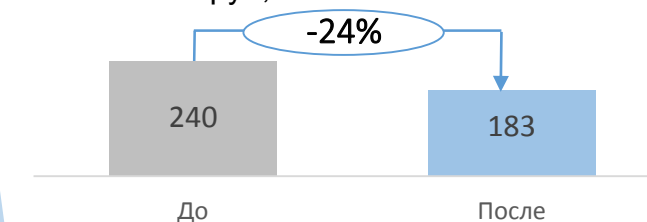
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Организована ремонтная зона, исключены задержки конвейера по причине ремонта труб на линии
2. Организованы супермаркеты пополняемых расходных материалов и сырья, организована внутрицеховая логистика пополнения
3. Организовано производство участка заливки согласно времени такта
4. На накопителе №1 уменьшили длину накопительного стеллажа в зоне входной обработки. Подача трубы на стеллаж осуществляется согласно такта
5. На накопителе №2 уменьшили количество трубы при помощи выравнивания скорости подачи трубы с накопителя №1 под такт выпуска готовой продукции
6. Внедрена система «5С», организованы рабочие места

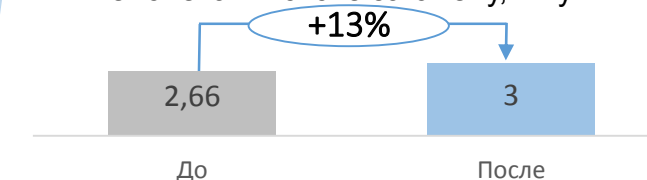
Повышение производительности
конвейерной линии в смену, штук



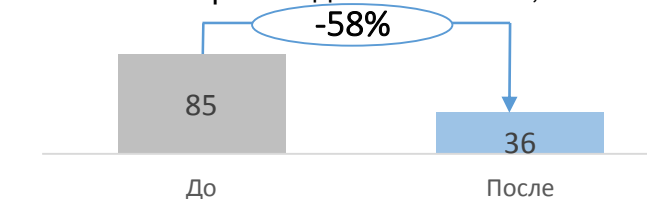
Сокращение времени производства
потока труб, мин.



Увеличение выработки одного
человека в потоке за смену, штук



Сокращение незавершенного
производства в потоке, шт.



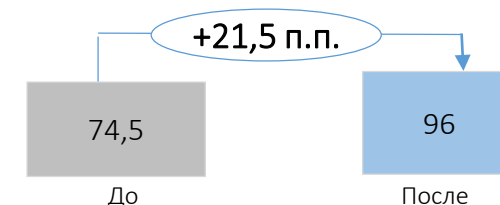
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	21	20	-	-

АЛБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

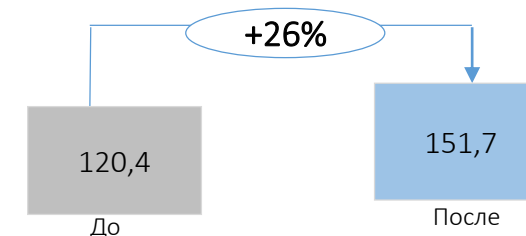


АО «Тюменское областное дорожно-эксплуатационное предприятие»

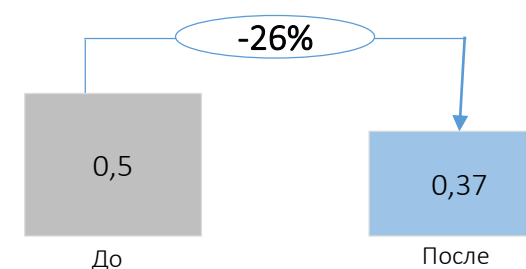
Повышение уровня эффективного использования машин и оборудования, %



Повышение производительности проведения СМР, м²/час



Снижение трудоемкости проведения СМР, мин./м²



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработана и внедрена программа расчета необходимого количества дорожно-строительной техники (ДСТ) для выполнения СМР на строительных участках
2. На базе асфальтобетонного завода (АБЗ) реализованы подходы системы загрузки автосамосвалов «Точно вовремя»
3. Разработаны графики технического осмотра ДСТ
4. Внедрена система 5С в ремонтно-механической мастерской
5. Создана аварийно-техническая служба для устранения аварийно-технической остановки спец. техники и проведения планово-предупредительного ремонта и технического обслуживания

ПРОБЛЕМЫ:

1. Отсутствие утверждённого алгоритма планирования привлечения дорожной техники, присутствуют
2. Недостаточный уровень загрузки дорожной техники
3. Наличие простоев, вызванных ожиданием подвоза материалов
4. Излишние перемещения дорожной техники при подготовительно-заключительных работах
5. Отсутствие фиксированной последовательности действий при проведении работ по обслуживанию дорожной техники

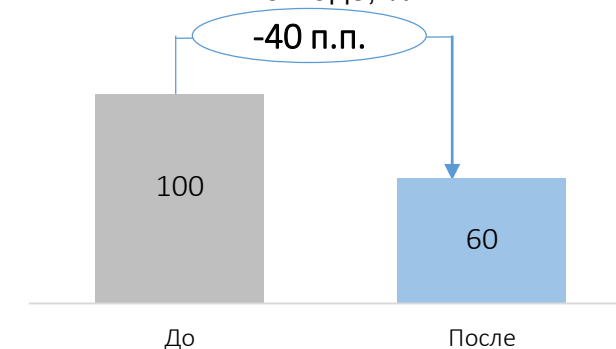
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	26	95	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

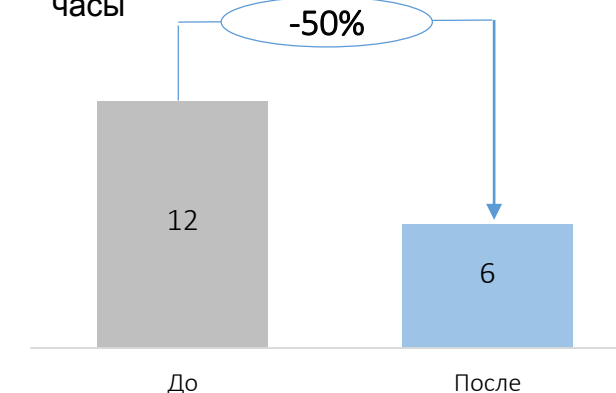


АО «Тобольское ПАТП»

Высвобождение полезной площади полок на складе, %



Сокращение времени проведения ТО-2, часы



ПРОБЛЕМЫ:

1. Низкий уровень загрузки слесарей работой, приносящей ценность. Значительная часть рабочего времени тратилась на перемещения, уточнение операций, поиск инструмента
2. Отсутствие единых подходов к проведению ТО-2, все слесари проводили ТО-2 по разному алгоритму с разными показателями эффективности
3. Долгий поиск запасных частей на складе, пересортица, излишние запасы
4. Долгий поиск нужного ТС на стоянке, хаотичное расположение, препятствующее эффективной логистике
5. Наличие не согласованности во взаимодействии между подразделениями

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Стандартизованы алгоритмы работы вспомогательных процессов (диагностика, мойка, стоянка)
2. Стандартизованы алгоритмы основного процесса (ТО-2)
3. Организовано рабочее пространство цеха на основании подходов системы 5С
4. Внедрена система адресного хранения на складе

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	21	363	1	1

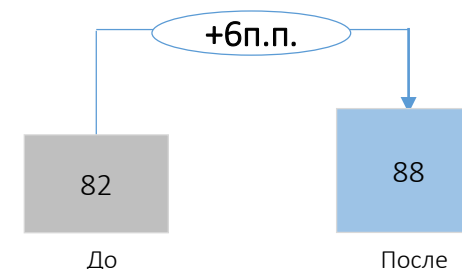
АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



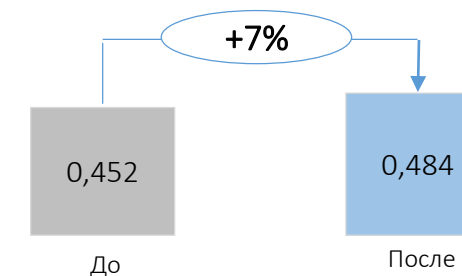
ООО «ПК

«Тюменские металлоконструкции»

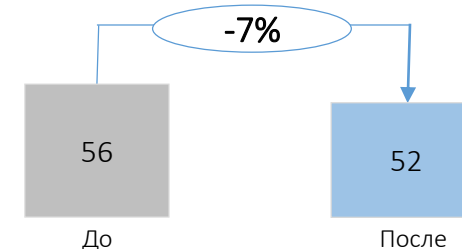
Повышение уровня эффективной загрузки персонала, %



Увеличения выработки, тн./сут.



Сокращение времени протекания процесса, час.



ПРОБЛЕМЫ:

1. Наличие простоев, вызванных ожиданием вспомогательных служб
2. Длительный поиск на рабочих местах (инструмент, детали)
3. Излишние перемещения слесарей по цеху с целью организации производственного процесса
4. Отсутствие стандартов организации рабочих мест

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработаны и внедрены графики ТО и ППР оборудования
2. Внедрена автоматизированная система вызова службы отдела технического контроля на рабочие участки
3. Внедрена система 5С на заготовительных участках
4. Перебалансировка загрузки сотрудников внутри цеха
5. Изменена технология проведения сборочно-сварочных работ
6. Разработана и внедрена новая планировка рабочего участка по проведения сборочно-сварочных работ;
7. Внедрена система 5С на складе ТМЦ

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	15	-	-	1

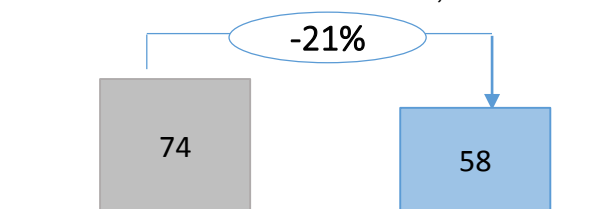
АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

ЖБИ-3
ЗАВОД ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ

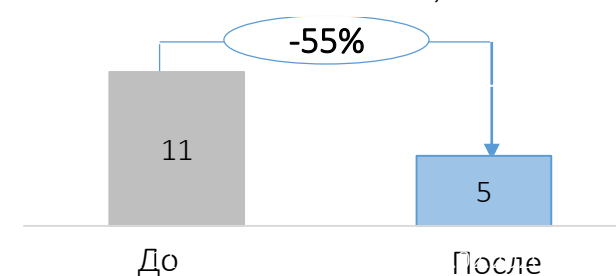


ООО «Завод ЖБИ-3»

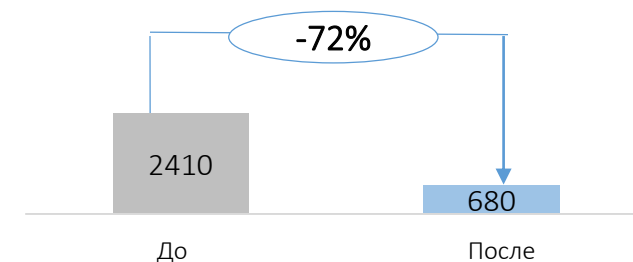
Сокращение времени производства
потока ж/б свай, час.



Сокращение времени ожидания
бетонной смеси, мин.



Сокращение незавершенного производства
в потоке ж/б свай, шт.



ПРОБЛЕМЫ:

1. Долгий поиск металла, комплектующих, запчастей для ремонта
2. Высокие объемы запасов незавершенного производства
3. Большое количество отказов оборудования
4. Систематический брак на сваеналивочных машинах

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Внедрение адресного хранения на складе металла
2. Оптимизация процесса выдачи бетона
3. Организация производства свай по принципу FIFO (первый вошел-первый вышел)
4. Производство комплектующих согласно графика производства, выдача сменно-суточных заданий
5. Совершенствование процедуры технического обслуживания оборудования

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	34	41	-	-

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



ООО «Строй Капитал»

Поток: Товарный бетон

ПРОБЛЕМЫ:

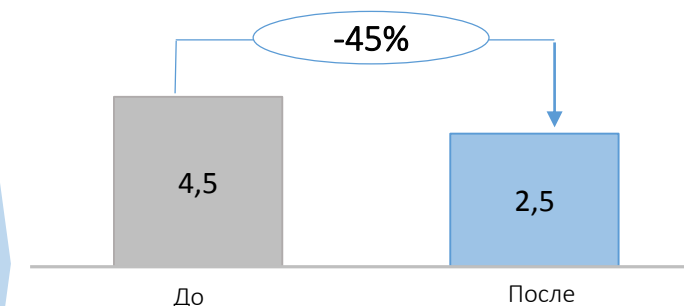
1. Излишняя транспортировка авто-миксера и погрузчика на БСУ №2
2. Внеплановый ремонт БСУ №2
3. Низкая производительность завода, не соответствующая паспорту
4. Излишние перемещения оператора БСУ №2



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Внедрение адресного хранения на инструментально-материальном складе
2. Внедрение профильных участков
3. Оптимизация движения авто-миксеров на площадке
4. Перепланировка склада инертных материалов
5. Совершенствование процедуры технического обслуживания оборудования, внедрение ежедневного осмотра и графика ППР

Сокращение времени нахождения авто-миксера на площадке, мин



Дополнительный эффект

1. Количество внеплановых ремонтов на бетоносмесительной установке (БСУ) №2 снизилось на 100%
2. Уменьшение времени изготовления 1м³ бетона с 80 до 60 секунд (на 25%)

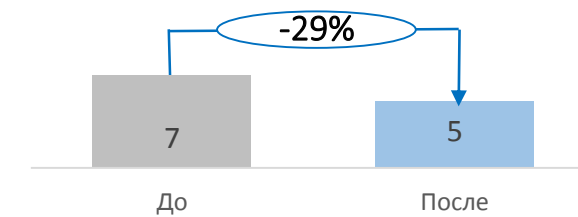
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	12	-	-	-

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

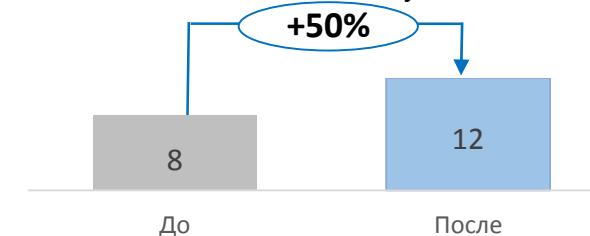


ООО «Тоболпромстрои»

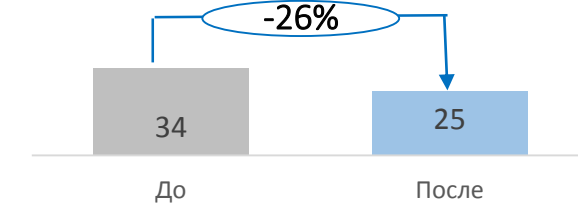
Сокращение времени протекания процесса, дни



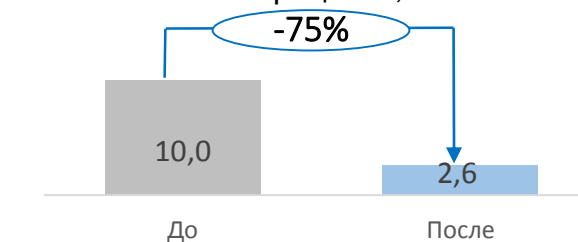
Увеличение количества изготавливаемых пилонов, шт./сут.



Сокращение запасов в потоке, штук



Уменьшение передвижений работника в течение процесса, км



ПРОБЛЕМЫ:

1. Излишние перемещения работников по производственной площадке с целью организации производственного процесса
2. Размеры передаваемой партии не соответствует потребности и производимому объему
3. Работа крана не диспетчеризируется.
4. Каждой бригадой используется свои способы выполнения операций

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработка стандартов выполнения работ на строительной площадке
2. Балансировка работы крана
3. Организация рабочего пространства участка в соответствии с принципами системы 5С
4. Снижение объема передаточной партии
5. Балансировка загрузки сотрудников на производственном участке

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	12	-	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



Поток: Укладка лежневой дороги

ПРОБЛЕМЫ:

1. Отсутствие системы планирования работ
2. Отсутствие системы планирования ремонтов техники
3. Низкий коэффициент использования оборудования (дорожно-строительных машин)
4. Длительное ожидание техники при отсутствии бревен
5. Длительная доставка рабочих до места производства работ

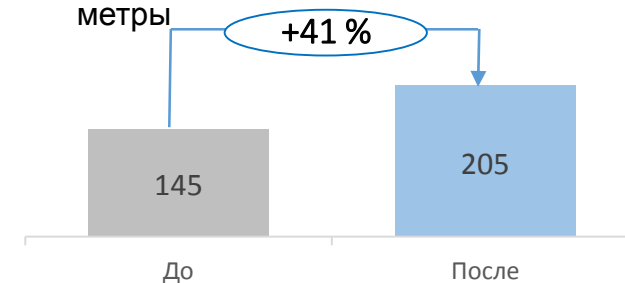


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

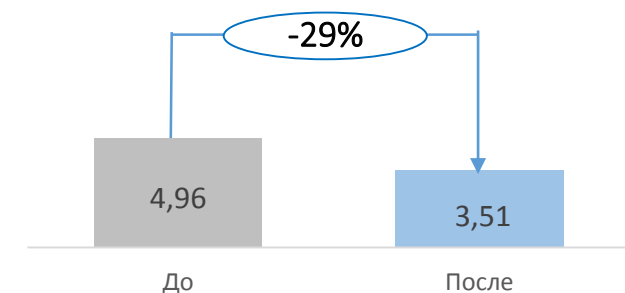
1. Подготовка регламента планирования работ
2. Подготовка и реализация графика заправки ГСМ техники
3. Стандартизация работы машинистов Форвардера и Экскаватора
4. Планирование организационной схемы работы транспорта
5. Планирование планово-предупредительных работ

ООО «Лесные технологии»

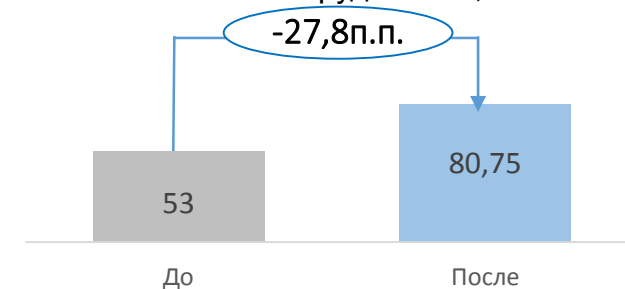
Увеличение выработки, погонные метры



Сокращение времени протекания процесса, минута/метр



Увеличение уровня загрузки оборудования, %



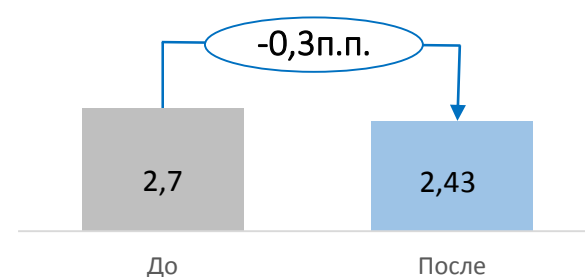
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	13	3	1	4

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

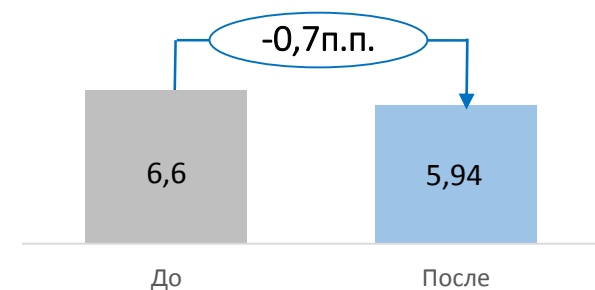


ЗАО «Племзавод-Юбилейный»

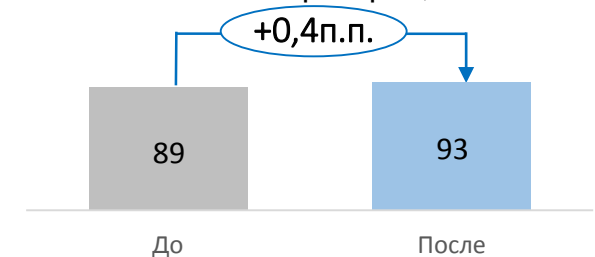
Снижение падежа, %



Сокращение мертворожденных, %



Увеличение уровня загрузки операторов, %.



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработка сменно-суточных заданий для операторов
2. Разработка стандарта последовательности заполнения корпусов
3. Оптимизация хранения и размещения инвентаря в проходах корпусов
4. Формирование перечня ЗИП на ключевое оборудование
5. Разработка чек листов по ТО и диагностике ключевого оборудования
6. Разработка формы сменно-суточных заданий на ТС исходя из потребностей участка

ПРОБЛЕМЫ:

1. Несбалансированная загрузка операторов
2. Лишние перемещения операторов по корпусам и секциям
3. Загроможденность проходов в корпусах, отсутствие закрепленных мест хранения инвентаря
4. Поломки климатического, осветительного и кормораздаточного оборудования.
5. Длительное ожидание ТС, готовой к транспортировке продукции

* ЗИП - запасные части, инструменты и принадлежности

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	18	33	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

Поток: Обслуживание насосных станций

ПРОБЛЕМЫ:

1. Запланированный сменный объем проверок насосных станций выполнялся в среднем на 60%
2. Колебания времени нахождения в пути были вызваны простоями в дорожных пробках и отсутствием логистики
3. Постановка задач на осмотр объектов выполнялась в течение всей смены, что приводило к возникновению закольцованных маршрутов, возвратам из одного района в другой
4. Выезд осуществлялся с опозданием на 30-60 минут, а возвращение ранее регламентного времени на 30-60 минут



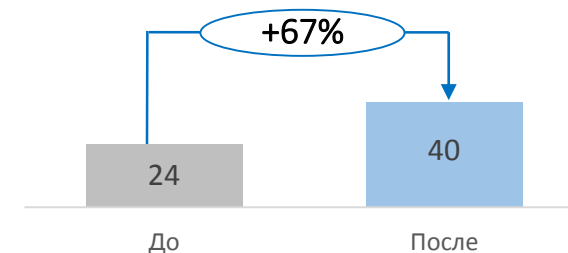
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Изучены статистические данные по дорожной ситуации в течение дня
2. Разработан план передвижения дежурных бригад на основе программы оптимизации маршрутов
3. Разработаны стандартные маршрутные карты посещения объектов с учетом дорожной ситуации и сложности выполняемых работ для каждой бригады

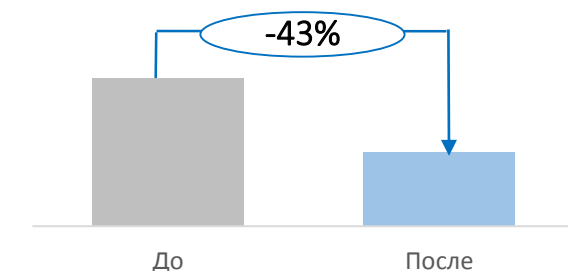
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	12	-	-	2

ООО "Тюмень Водоканал"

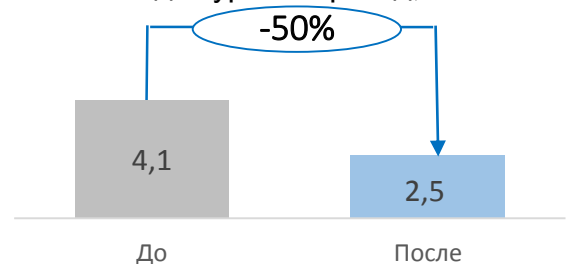
Увеличение количества обслуживаемых насосных станций в смену, штук



Снижение затрат на ГСМ, %



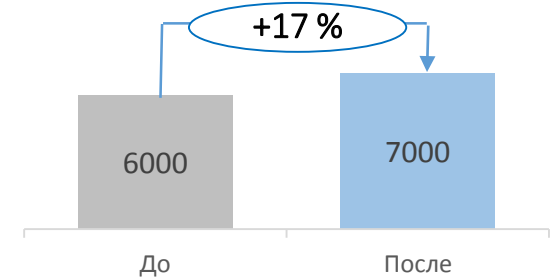
Сокращение времени передвижения дежурных бригад, час



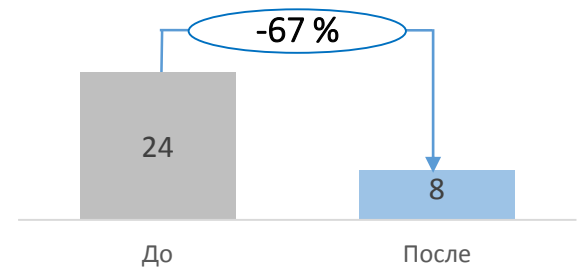
АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

ООО «ВЗКГ»

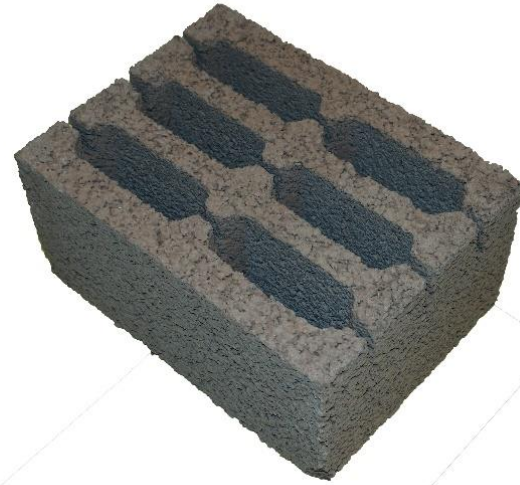
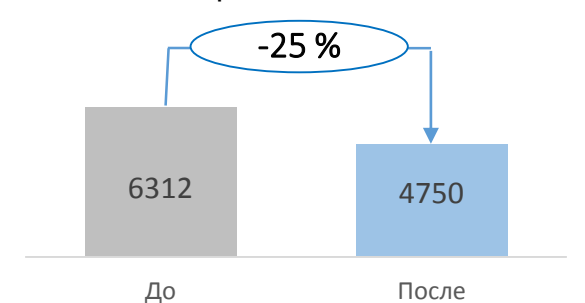
Увеличение выработки, штук
(блоки в сутки)



Сокращение времени протекания
процесса, час



Сокращение НЗП, шт.



ПРОБЛЕМЫ:

1. Отсутствие учета расхода материала
2. Частичное использование персоналом СИЗ
3. Частое срабатывание автомата защиты (перегрузка по питанию)
4. Погрузчики Mustang находятся в ремонте до 50 % рабочего времени
5. Низкая загруженность персонала на смесителях

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Введение посменного учета расхода материалов
2. Обеспечение всех сотрудников СИЗ, проведение инструктажей
3. Проведение ревизии смесителей и системы их питания
4. Приобретение новых погрузчиков
5. Организация работы одним оператором (вместо двух): увеличение замеса и разработка стандарта работ

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	8	23	-	2

Поток: Производство глютенa

ПРОБЛЕМЫ:

1. Длительные периоды простоя оборудования
2. Высокая продолжительность сроков поставок ЗИП
3. Отсутствие нормативного запаса ЗИП для ключевого оборудования.
4. Несбалансированная загрузка персонала инженерных служб
5. Неоптимальная очередность передачи датчиков и оборудования на регулировку
6. Нерациональная организация складских площадей

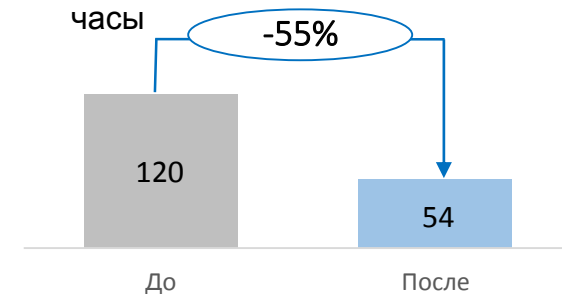


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

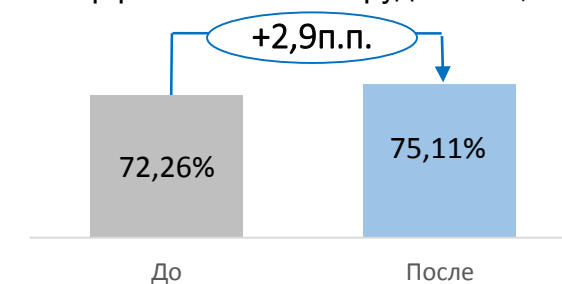
1. Разработка плана передачи датчиков/оборудования на регулировку с учетом загрузки и плановых остановок производства
2. Внедрение инструмента 5С в слесарной мастерской
3. Формирование нормативного запаса ЗИП на ключевое оборудование
4. Внедрение адресного хранения и оптимизация площадей на складе ТМЦ
5. Формирование команд автономного обслуживания в пилотном потоке

АО «Аминосиб»

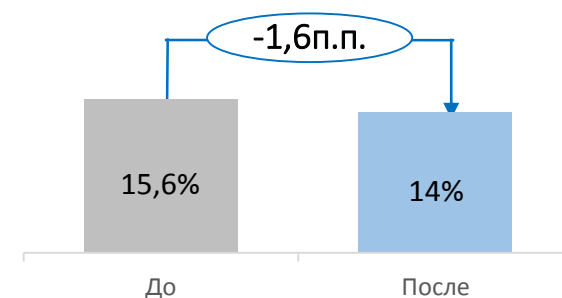
Сокращение внеплановых простоев, часы



Повышение общей эффективности оборудования, %



Сокращение случаев превышения лимитов на материалы и ТМЦ, %



* ЗИП - запасные части, инструменты и принадлежности

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	12	119	-	3

Поток: Сортировка и упаковка яиц

ПРОБЛЕМЫ:

1. Излишние запасы на рабочих местах
2. Организация производственного участка по островному принципу
3. Излишние перемещения грузчиков и укладчиков-упаковщиков
4. Излишняя транспортировка сырья, тары и готовой продукции
5. Потеря времени на поиск необходимой тары и ожидание грузчика ввиду его многозадачности
6. Потеря времени на переналадку оборудования

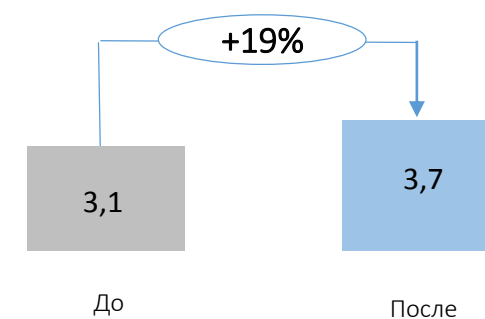


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

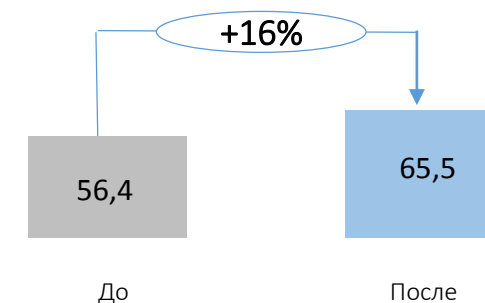
1. Перемещены участок полуавтоматического термопака и ручной фасовки – организован поток с отправкой продукции на склад готовой продукции по транспортеру без участия грузчика
2. Перемещен паллетоупаковщик от места отгрузки к рабочему месту комплектования заказа
3. Внедрено адресное хранение на складе тары
4. Проведено зонирование помещений и нанесена разметка в складе тары, складе готовой продукции и в цехе сортировки и упаковки яиц
5. Стандартизированы процессы упаковки продукции, обслуживания и переналадки оборудования

ЗАО "Птицефабрика "Пышминская"

Увеличение объема сортированных и упакованных яиц одним работником, тыс. яиц / час



Повышение производительности линии сортировки, тыс. яиц / час



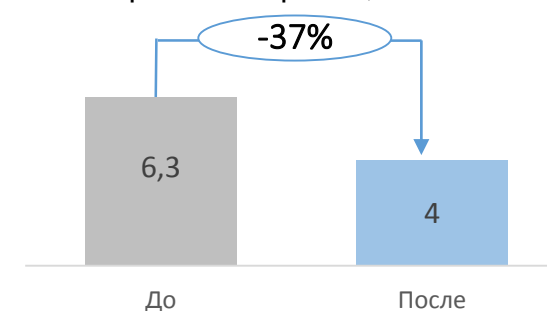
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	27	-	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

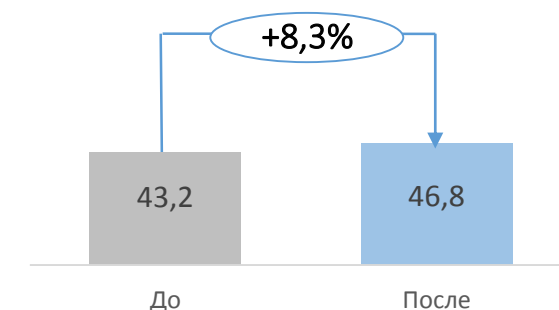


ООО «Заводоуковский маслозавод»

Сокращение времени
ремонта пресса, часы



Увеличение объема производства
масла, тонн в сутки



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Совершенствование процедуры ремонта пресса предварительного отжима: изготовление телеги с дополнительным освещением и необходимым инструментом, организация места чистки деталей, комплексная замена изнашиваемых деталей пресса, стандартизация процесса ремонта
2. Разработка регламента и порядка осмотра прессов
3. Разработка шаблонов на каждом этапе восстановления деталей
4. Обеспечение радиосвязи лаборатория - производство

Поток: Производство рапсового масла

ПРОБЛЕМЫ:

1. Длительная процедура проведения ремонта пресса предварительного отжима
2. Излишние перемещения при проведении ремонта пресса предварительного отжима
3. Излишние запасы на участке восстановления деталей
4. Отсутствие шаблонов на этапах восстановления деталей
5. Нет стандарта порядка и периодичности осмотра прессов.
6. Ожидание результатов лабораторных замеров для корректировки работы прессов

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	21	4	-	-

Поток: Строительство этажа жилого кирпичного дома

ПРОБЛЕМЫ:

1. Ожидания и простои по отсутствию необходимого материала на объекте
2. Ожидание и простои по причине долгой выдачи необходимых инструментов строительным бригадам или их ремонта
3. Низкий уровень планирования работ и заказа материалов приводило к несвоевременной поставке материалов, остановкам строительства и ожиданиям

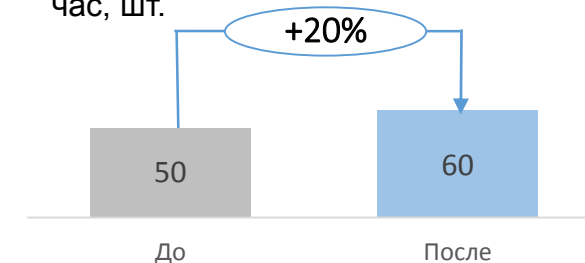


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

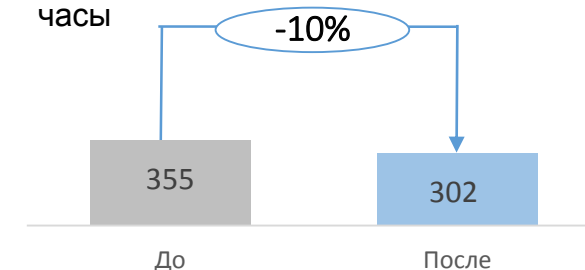
1. Внедрен поквартирный/поэтажный производственный анализ
2. Внедрен 5С на складе сырья и материалов, что позволило сократить время поиска материалов и инструмента
3. В результате внедрения стандартизированной работы, сократили излишнюю обработку и излишнее перемещение персонала за материалом, а также простои на получение задания
4. Организовали оперативное совещание по графику на участке с целью эффективного планирования и мониторинга работ (месяц-неделя-сутки). Разработали чек-листы отслеживания проведения работ

ООО «Стройимпульс»

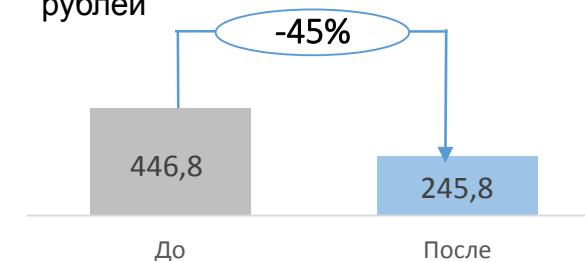
Повышение производительности труда по укладке кирпичей на 1 человека в час, шт.



Сокращение времени протекания процесса по строительству одного этажа, часы



Сокращение запасов в потоке, тыс. рублей

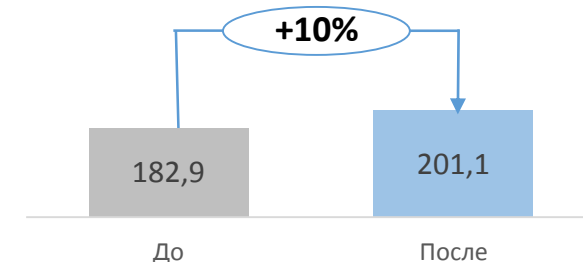


Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	10	8	1	1

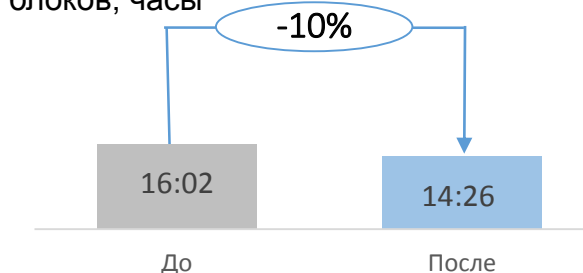
АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

АО «КСМ»

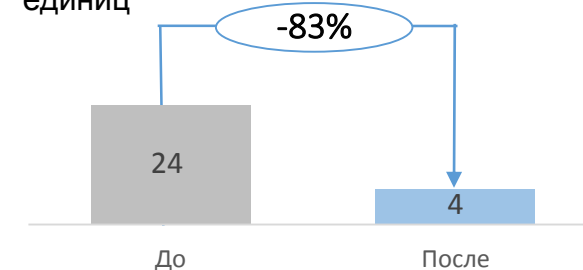
Увеличение суточной выработки в потоке, тыс. шт.



Сокращение времени протекания процесса по производству 1 поддона блоков, часы



Сокращение количества заявок на вилочный погрузчик с линии упаковки, единиц



ПРОБЛЕМЫ:

1. Простой поддонов с готовой продукцией по причине длинного цикла горизонтальной обвязки
2. Задержка продукции в грейфере из-за ожидания пустого поддона к исходной позиции линии упаковки
3. Лишнее перемещение тактового шибера до исходной позиции
4. Отсутствие регламентированных процедур передачи смены

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Провели внедрение 5 С на рабочих местах сотрудников пилотного потока и слесарей по ремонту оборудования
2. Сформировали график работ по устранению причин простоя линии упаковки
3. Провели стандартизацию хранения упаковочных материалов и поддонов, размещения упакованной продукции. Стандартизировали и внедрили визуальные схемы проведения работ по передаче смены

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	21	-	-	3

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

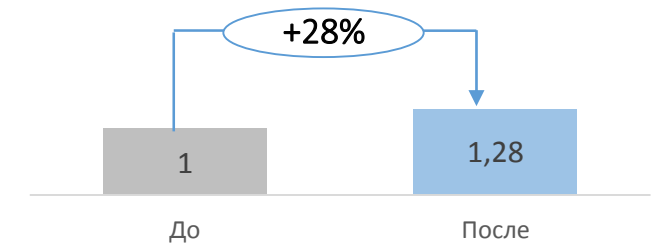


ИШИМАГРОСТРОЙ

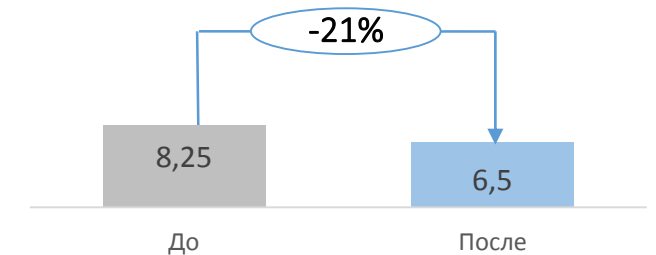


ОАО «Ишимагросстрой»

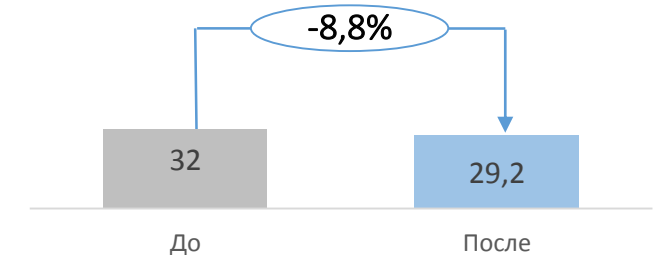
Рост производительности труда
каменщика, куб. м в смену



Сокращение времени протекания процесса
по укладке 1 куб. м кирпича, часы



Снижение объема незавершенного
производства, тонн



ПРОБЛЕМЫ:

1. Длительная процедура приемки и выдачи строительных материалов
2. Простои каменщиков, ожидание раствора и инструментов
3. Излишние перемещения стропальщиков, крановщиков и автомобилей
4. Излишние запасы на строительном участке и на складе ТМЦ
5. Разная скорость выполнения операций между бригадами

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Внедрение 5с на теплом складе хранения ТМЦ.
2. Организация мест хранения материалов на действующей строительной площадке
3. Разработка регламента выполняемых операций
4. Тиражирование методологии 5С на другие строительные площадки

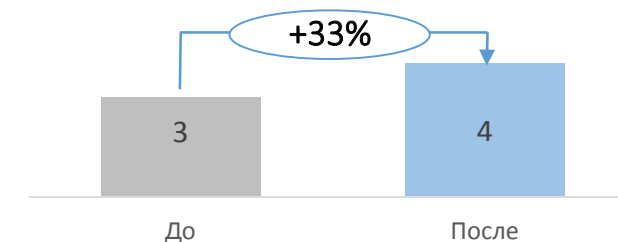
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	9	-	-	3

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

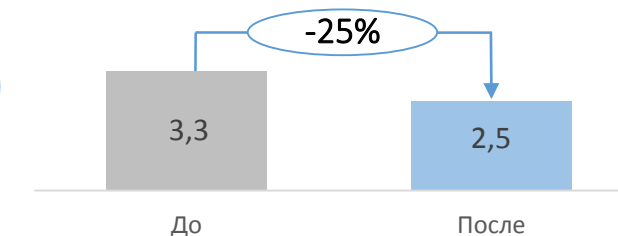


АО «Тюменское ПАТП №1»

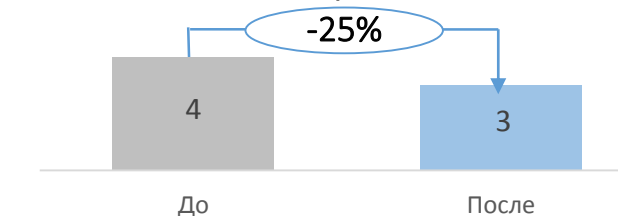
Рост производительности труда, количество операций в смену.



Снижение времени протекания процесса ремонта тормозного механизма, часы.



Сокращение количества автобусов ожидающих ремонта, шт.



ПРОБЛЕМЫ:

1. Недостаточное количество информации о причинах возникновения поломки
2. Простои автобуса на этапах приемки и ремонта
3. Простои, ожидания и лишние перемещения слесаря при проведении ремонта
4. Недостаточная диспетчеризация в ходе проведения ремонта автобуса в части действий слесаря

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Формирование стандарта приемки автобуса в ремонт (от действий водителя при наступлении поломки, до действий диспетчера при приемки автобуса в ремонт)
2. Перераспределение обязанностей между лицами принимающими решения в ходе проведения ремонта
3. Стандартизация проведения ремонтных работ организация рабочих мест слесарей по системе 5С

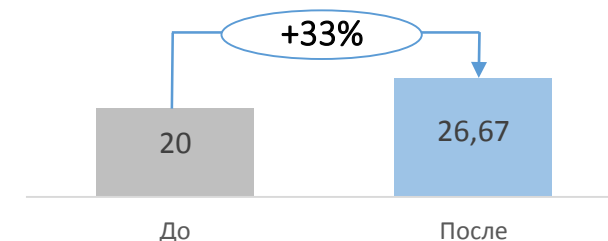
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	26	106	-	3

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

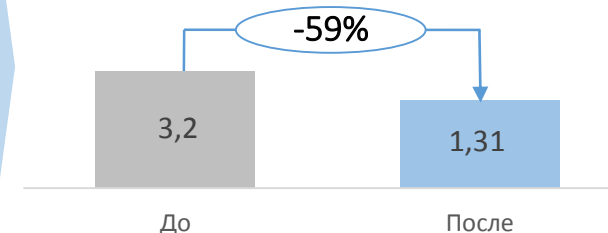


ООО «ММК «Исеть-Молоко»

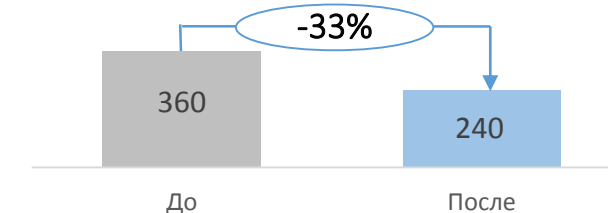
Рост производительности труда одного сотрудника, кг в смену



Сокращение времени протекания процесса производства партии сыра «сулугуни», дни



Снижение объема незавершенного производства, кг



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Определение поставщиков, молоко которых приоритетно для производства сыра «Сулугуни»
2. Разработка актуального и равномерного графика подвоза сырного молока от поставщиков
3. Разработка сменно-суточного задания операторов сырного участка
4. Внедрение системы анализа общей эффективности работы оборудования
5. Разработка чек-листов проведения ежесменного технического обслуживания оборудования цеха.
6. Перепланировка сырного участка молочного цеха

ПРОБЛЕМЫ:

1. Задержки запуска процесса варки.
2. Простои основного технологического оборудования
3. Потери сырного зерна при разливе в формы
4. Большая трудоемкость нарезания полуфабриката перед вымешиванием.
5. Излишнее перемещение сотрудников по цеховому пространству
6. Нерациональная организация процесса взвешивания-нарезки-фасовки-комплектации
7. Нестабильное качество готовой продукции

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	7	10	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

Поток: Производство полуфабриката в защитной атмосфере

ПРОБЛЕМЫ:

1. Простой оборудования
2. Отсутствие ППР оборудования
3. Излишние движения упаковщиков за комплектующими
4. Захламленность участка фасовки
5. Перемещение сырья к рабочим столам без использования средств механизации
6. Излишние запасы сырья между участками обвалки и фасовки
7. Простой участка фасовки по причине несвоевременной поставки сырья к рабочим местам



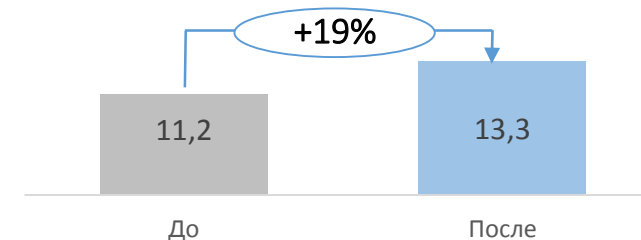
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработаны и внедрены стандарты ежедневного обслуживания оборудования
2. Внедрено оптимальное планировочное решение по размещению рабочих столов, рам, сырья и пустой тары на участке фасовки
3. Проведена ревизия и ремонт имеющихся роликовых тележек с целью использования на участке фасовки
4. Определен стандартный запас сырья перед участком фасовки
5. Внедрена система световой сигнализации отсутствия сырья на участке фасовки
6. Внедрение системы использования матрицы компетенций сотрудников

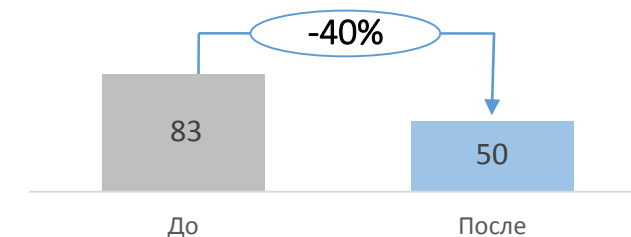


ООО «Абсолют Агро»

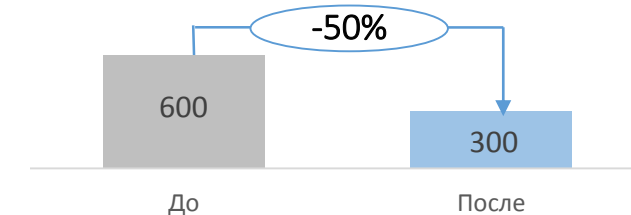
Рост производительности труда на участке фасовки, штук в мин.



Сокращение времени протекания процесса заполнения 1 паллеты, мин.



Снижение запасов незавершенного производства, кг



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	30	29	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

Поток: Производство блок-бокса вахтового жилого комплекса

ПРОБЛЕМЫ:

1. Излишние перемещения оператора станка плазменной резки по участку
2. Простой работников по причине ожидания приемки ОТК
3. Отсутствие подтверждения выполнения ППР оборудования
4. Высокие затраты на утилизацию, хранение отходов на полигонах ТБО
5. Хаотичное хранение материалов на складе
6. Отсутствие диспетчеризации и графика поставок материалов



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Изготовлен стенд вертикального хранения листового материала на заготовительном участке
2. Внедрена система удаленного вызова специалистов ОТК
3. Внедрена система работы с актами выполнения ППР
4. Внедрена система раздельного хранения отходов. Отходы пригодные для вторичного использования реализовываются потребителям
5. Внедрена система оптимальной организации рабочих мест в производственном цехе
6. Внедрено адресное хранение материалов на основном складе
7. Внедрена система планирования поступления материалов

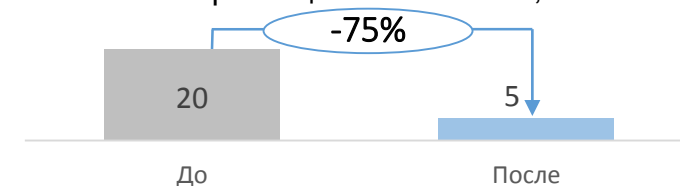


ООО «ЗБТО»

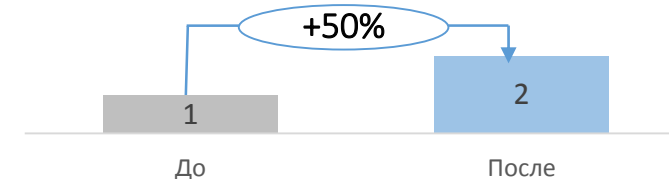


ООО «ЗБТО»

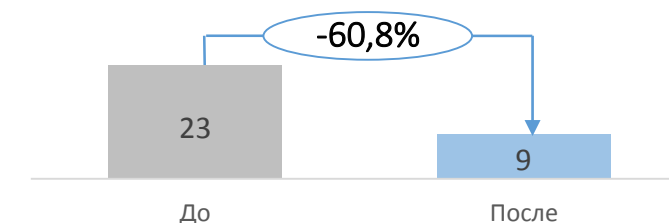
Сокращение срока комплектации и перемещения заготовок, часы



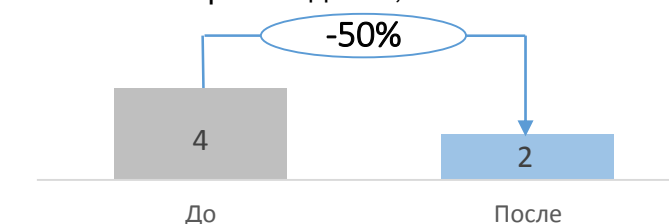
Рост производительности труда на участке изготовления оснований боксов, штук



Сокращение времени протекания процесса изготовления бокса, дни



Снижение объема незавершенного производства, боксов



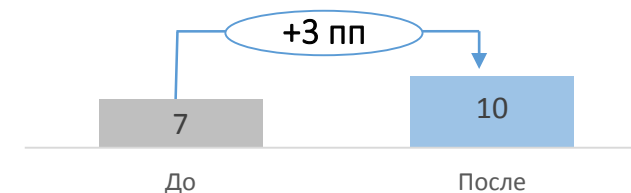
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	45	79	2	3

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

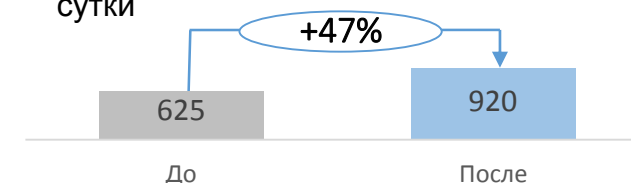


АО «Промэкскавация»

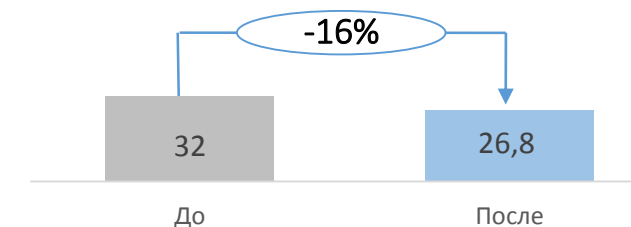
Увеличение концентрации пульпы, %



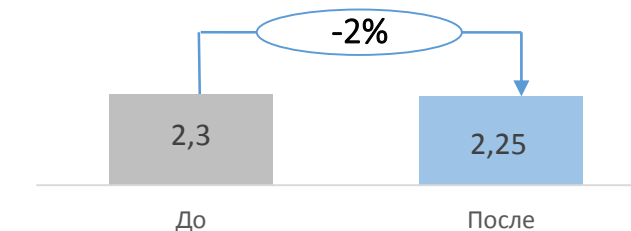
Рост производительности труда, тонн в сутки



Сокращение времени протекания процесса гидронамыва среднемесячного объема песка, дни



Снижение объема незавершенного производства, млн куб. метров



ПРОБЛЕМЫ:

1. Простои техники и оборудования
2. Излишние перемещения сотрудников
3. Нестабильная работа системы гидромониторинга
4. Отсутствие системы организации рабочих мест
5. Отсутствие системы обслуживания оборудования (ТРМ)

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Внедрены 5С на рабочих местах
2. Внедрение системы встроенного качества
3. Определены нормативные уровни запасов сырья в соответствии с графиком отгрузки
4. Внедрена система автономного обслуживания оборудования и инструментов
5. Внедрение системы анализа общей эффективности работы оборудования

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	10	-	-	2

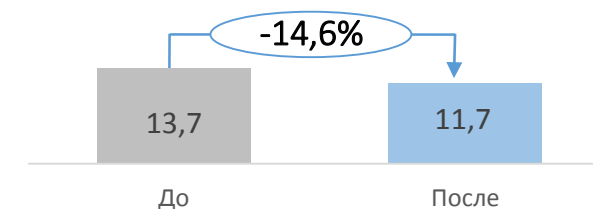
АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

ЗВЕЗДА★

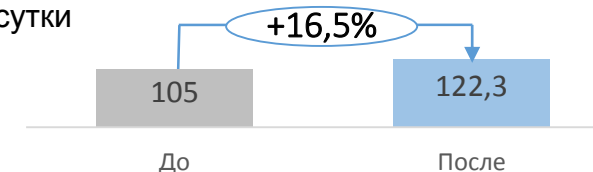


ООО «СЗ Звезда»

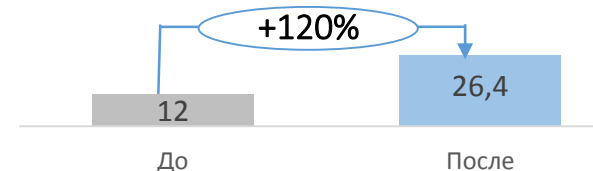
Сокращение времени протекания процесса использования транспорта на объектах строительства, часы



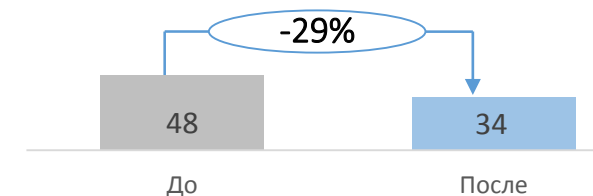
Рост производительности труда на строительном участке, куб. метров бетона в сутки



Увеличение времени загрузки транспорта на строительном объекте, часы



Снижение объема незавершенного производства, тонн



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Реализована система укрупненного планирования использования транспорта и спецтехники на основании графиков ППР
2. Внедрение системы проведения производственного анализа на строительных участках
3. Внесение изменений в использование систем мониторинга ГЛОНАС
4. Разработка КПЭ водителей
5. Реализация системы учета простоев транспорта по причине поломок и наличия несоответствий по техническому состоянию

Поток: Обеспечение строительных объектов транспортом и спецтехникой

ПРОБЛЕМЫ:

1. Ожидание транспорта на объекте строительства
2. Лишние перемещения транспорта и спецтехники на строительном объекте
3. Простои транспорта
4. Поломки транспорта и спецтехники
5. Замечания по техническому состоянию при выпуске техники на линию

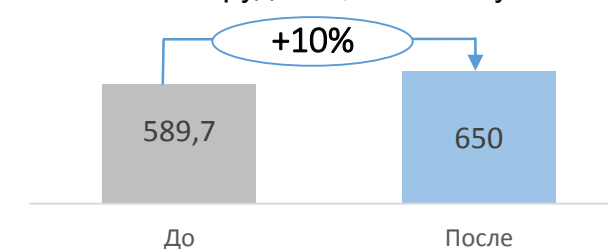
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	10	-	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

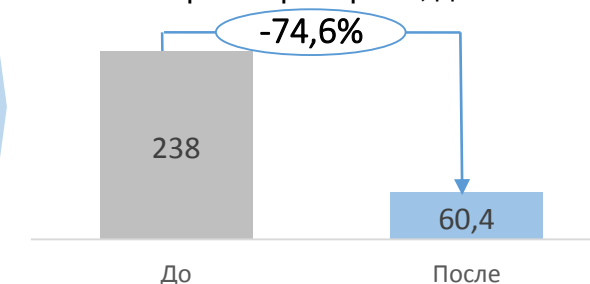


ООО «Эра-98»

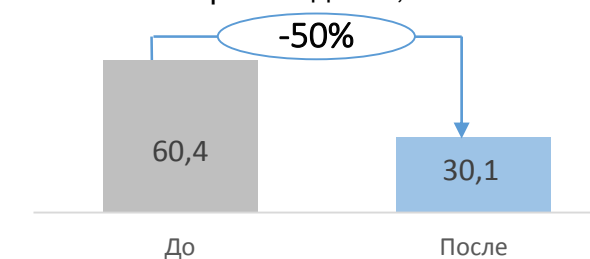
Рост производительности труда одного сотрудника, кг в смену



Сокращение времени протекания процесса по производству одной партии пресервов, дни



Снижение объема незавершенного производства, тонн



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

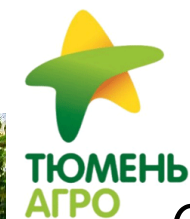
1. Организовано адресное хранение сырья, с учетом ABC-анализа и соблюдением принципа FIFO
2. Внедрены стандарты приемки размещения и выдачи сырья, ППР оборудования, выполнения операций
3. Организованы рабочее пространство зоны мойки, инъектирования и посола сырья согласно требованиям систем 5C и HASSP
4. Разработаны чек-листы подготовки рабочих мест
5. Организован плановый закуп с учетом минимальных и максимальных остатков

ПРОБЛЕМЫ:

1. Длительная процедура приемки и выдачи материалов
2. Простои и ожидание сырья и материалов
3. Излишние перемещения сотрудников
4. Излишние запасы на складе сырья и ТМЦ
5. Разная скорость выполнения операций между сменами

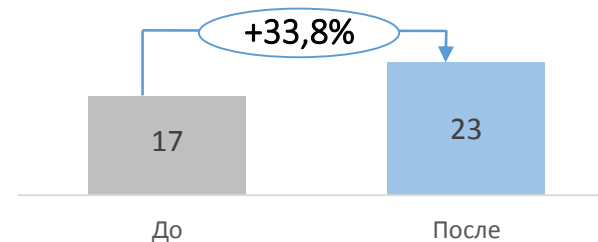
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	20	-	-	-

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

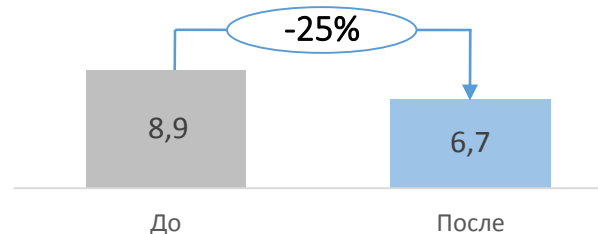


ООО «ТК ТюменьАгро»

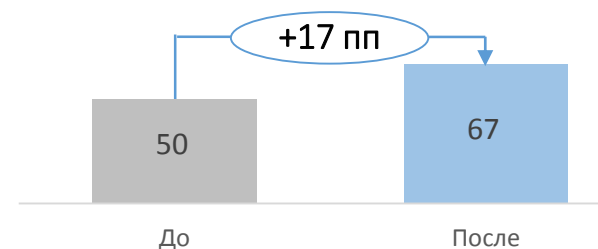
Рост производительности труда, тонн в смену



Сокращение времени протекания процесса упаковки партии томатов, мин.



Увеличение коэффициента использования оборудования, %



ПРОБЛЕМЫ:

1. Избыточное перемещение сотрудников по цеху по причине загруженности площадей готовой продукцией
2. Отсутствие системы ППР аппарата сборки тары
3. Уровень производительности персонала не соответствует возможностям упаковочной линии

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Перемещение упаковочной линии с целью организации второго ряда рабочих мест
2. Внедрение матриц компетенций сотрудников
3. Организация системы ППР на участке сборки тары
4. Установка сигнализации об отсутствии тары на участке упаковки
5. Организация эффективных рабочих мест операторов линии упаковки

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	14	-	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК



ПАО «Гагаринскремтехпред»

Поток: Ремонт коробки переключения передач (КПП)

ПРОБЛЕМЫ:

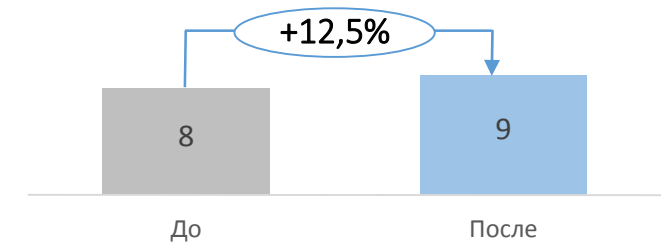
1. Не оптимально организованы рабочие места в цехе на участке ремонта КПП, вследствие чего потери при переходах, перемещениях
2. Процесс подачи запасных частей на участке организован не оптимально
3. Отсутствие системы планирования, МНЗ (минимальный необходимый запас) по запасным частям и материалам, для обеспечения бесперебойного ремонта КПП
4. Высокий уровень ручного труда
5. Отсутствие стандарта приемки КПП в ремонт
6. Присутствие дополнительных операций в работе слесаря, не относящихся к процессу ремонта КПП



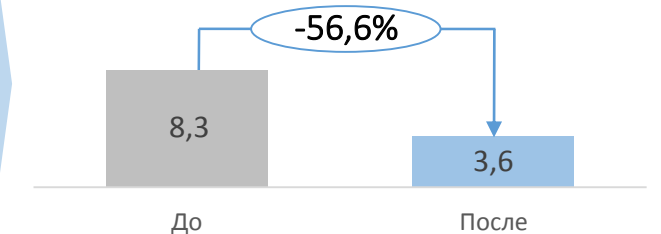
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Реорганизация схемы расстановки рабочих мест и оборудования в цехе на участке ремонта КПП, приведение в соответствие принципам 5S
2. Введение стандарта приемки КПП в ремонт
3. Внедрение системы планирования (ПА, ССЗ) для контроля выполнения плана работ
4. Оптимизация процесс подбора и подачи запасных частей на участок ремонта КПП
5. Обеспечение работников пневмо-инструментом для сокращения объема ручного труда
6. Организация сбора обратной связи по качеству организации процесса

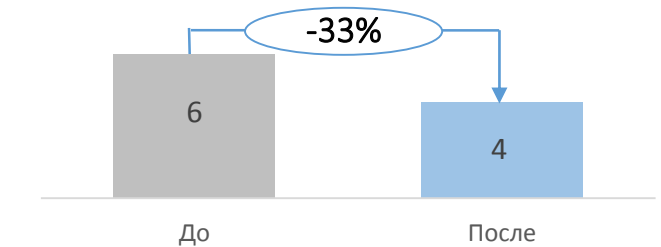
Рост производительности труда, шт. в мес.



Сокращение времени протекания процесса ремонта КПП, дни



Сокращение количества КПП находящихся в ремонте, штук



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	18	24	-	3

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

Поток: Производство муки пшеничной хлебопекарной высшего сорта

ПРОБЛЕМЫ:

1. Простои оборудования
2. Наличие мест потери сырья
3. Отсутствие ППР оборудования, аварийные остановки оборудования
4. Длительный поиск инструмента, запасных частей, крепежа в мастерских цеха



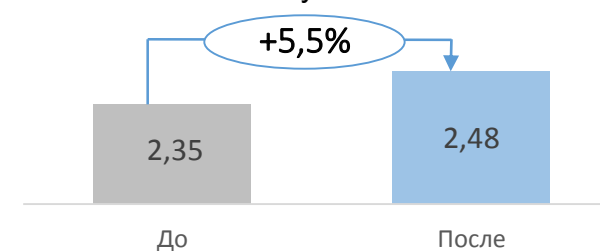
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработана система планирования действий мастера производства на последующий рабочий день
2. Внедрена система ведения производственного анализа на участке
3. Организована подача предложений по устранению потерь на производстве
4. Осуществляется профилактическое обслуживание оборудования на всех технологических участках
5. Внедрена системы 5С в мастерских мукомольного и ремонтно-механических цехов

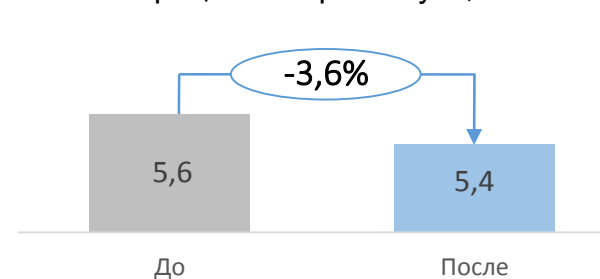


ООО «Ишимский комбинат хлебопродуктов»

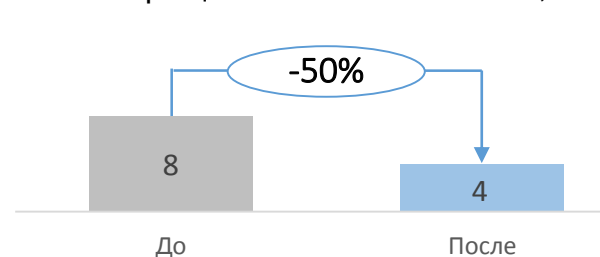
Рост производительности труда, тонн в сутки



Сокращение времени протекания процесса партии муки, час



Сокращение запасов в потоке, тонн



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	11	-	-	2

Поток: Сырьевой цех

ПРОБЛЕМЫ:

1. Простои производства 20-30 минут каждые 10 циклов по причине ожидания взвешивания туш и ящиков с готовой продукцией, ожидания замены переполненных ящиков с мясом
2. Загромождение площадей запасами заготовок (повышение потребностей запасов в 5 раз), потери времени на перемещения жиловщиц
3. Бессистемное хранение транспорта и тары, загромождение площадей приводили к потерям времени по 30-40 минут в смену

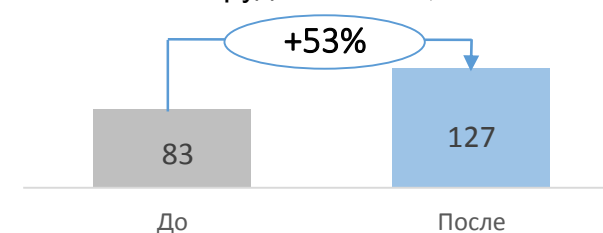


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

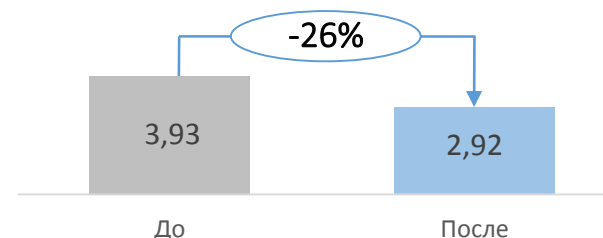
1. Установлены дополнительные весы в сырьевом цехе, организован непрерывный производственный поток продукции
2. Проведена балансировка загрузки персонала с временами цикла ниже времени такта
3. Определены и зафиксированы места хранения тары и транспорта

ООО «Согласие»

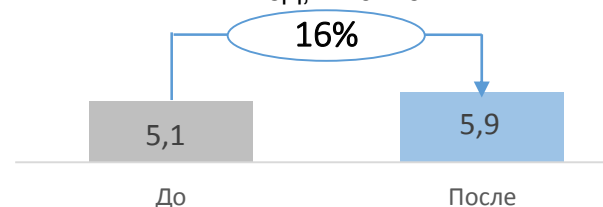
Рост производительности труда одного сотрудника в час, кг



Сокращение себестоимости разделки 1 кг мяса, рубли



Увеличение объема переработки мяса в год, тыс. тонн



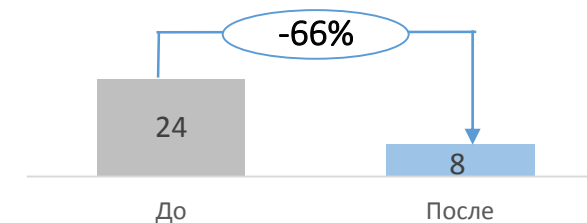
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	12	3	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

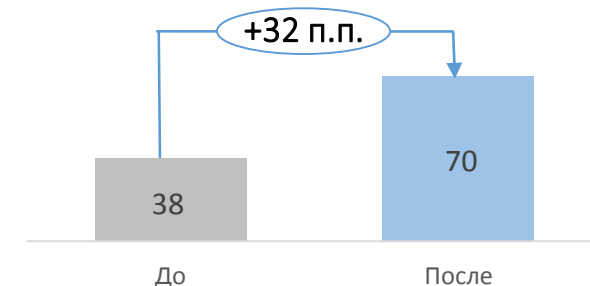


АО «Тобольскстроймеханизация»

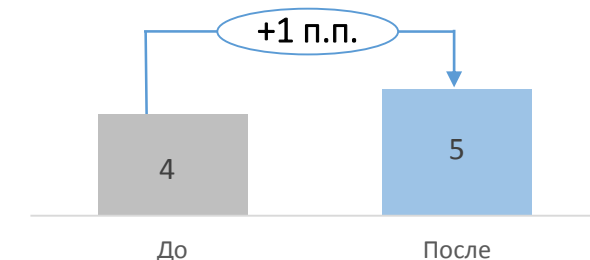
Сокращение времени разработки проекта бюджета, дни



Увеличение полноты проекта бюджета, %



Увеличение рентабельности проекта строительства, %



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработана внутренняя смета по проекту строительства
2. Определены внутренние нормы выработки техники по основным видам работ
3. Сформирован и утвержден график производства работ с ежемесячной детализацией
4. Внедрен производственный анализ на участках строительства
5. Разработаны и внедрены регламенты управления бюджетом проекта строительства и управления ТМЦ
6. Актуализирован регламент предоставления отчетов;
7. Проведена стандартизация и унификация форм документов

Поток: Оптимизация процесса управления бюджетом проекта строительства

ПРОБЛЕМЫ:

1. Внутренняя смета не учитывает все возможные риски и отклонения;
2. Планирование ресурсов производится исходя из норм сметы Заказчика, что не всегда соответствует фактической ситуации;
3. Отсутствует текущий контроль объема выполненных работ и использованных ресурсов;
4. Отсутствует планирование закупки и остатков ТМЦ на складе;
5. Отсутствуют внутренние нормы выработки по видам работ;
6. Нарушаются сроки подготовки и согласования документов;
7. Не осуществляется текущее планирования бюджета и контроль исполнения по проекту строительства.

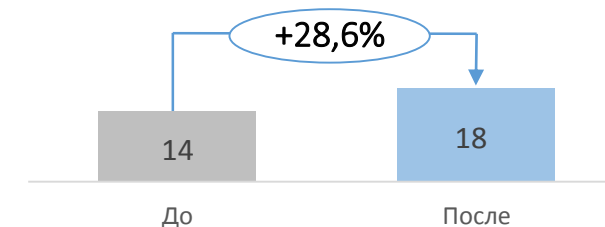
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	10	-	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

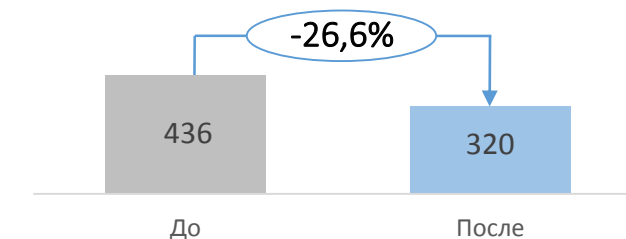


АО «Ишимский механический завод»

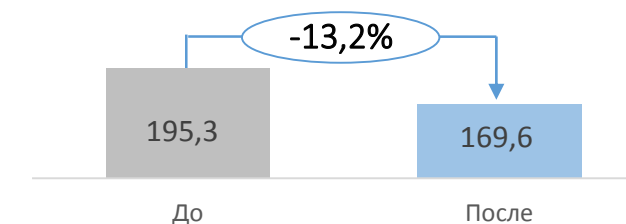
Рост производительности труда по выпуску шестерен в смену, шт.



Сокращение НЗП в потоке, шт.



Сокращение длительности процесса производства шестерен, часов



ПРОБЛЕМЫ:

1. Выявлены простои оборудования
2. Длительный поиск необходимого инструмента
3. Излишние перемещения работников
4. Отсутствие визуализации мест хранения
5. Избыточное количество тары и узкие проходы

ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Внедрен производственный анализ, СОП и 5С на рабочих местах
2. Организован информационный стенд и разработка сменно-суточных заданий
3. Внедрены нормативы запасов материалов
4. Организована система быстрой переналадки оборудования SMED
5. Внедрена система ППР оборудования

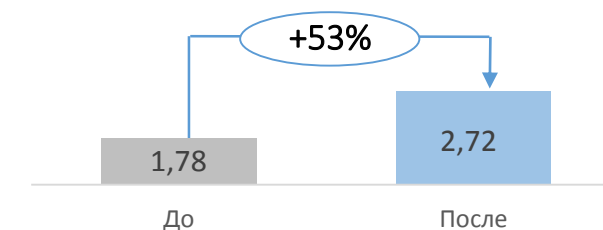
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	10	-	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

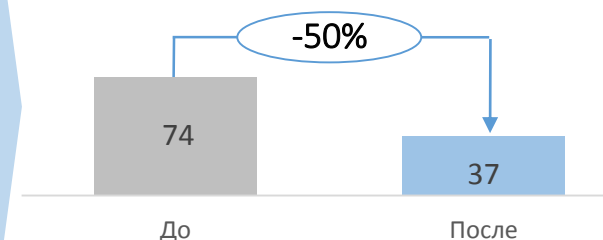


ООО СЗ «Партнер-Строй»

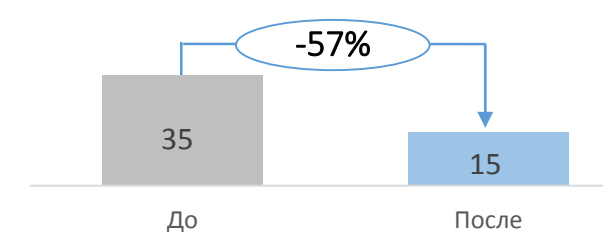
Повышение производительности труда на 1 человека по чистовой отделке в сутки, кв. метров



Сокращение времени протекания процесса по чистовой отделке одной квартиры, дни



Сокращение количества квартир на разной стадии отделки, штук



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Внедрен поточный метод отделки квартир по этажам.
2. Определена схема перехода по этажам с операции на операцию
3. Разработан пооперационный график выполнения работ по чистовой отделке, выравнивающий загрузку рабочего персонала
4. Организовано оперативное совещание по графику на участке с целью эффективного планирования и мониторинга работ (месяц-неделя-сутки)
5. Разработаны чек-листы отслеживания проведения работ
6. Применены инструменты системы 5С в офисе

Поток: Процесс внутренней чистовой отделки жилого дома

ПРОБЛЕМЫ:

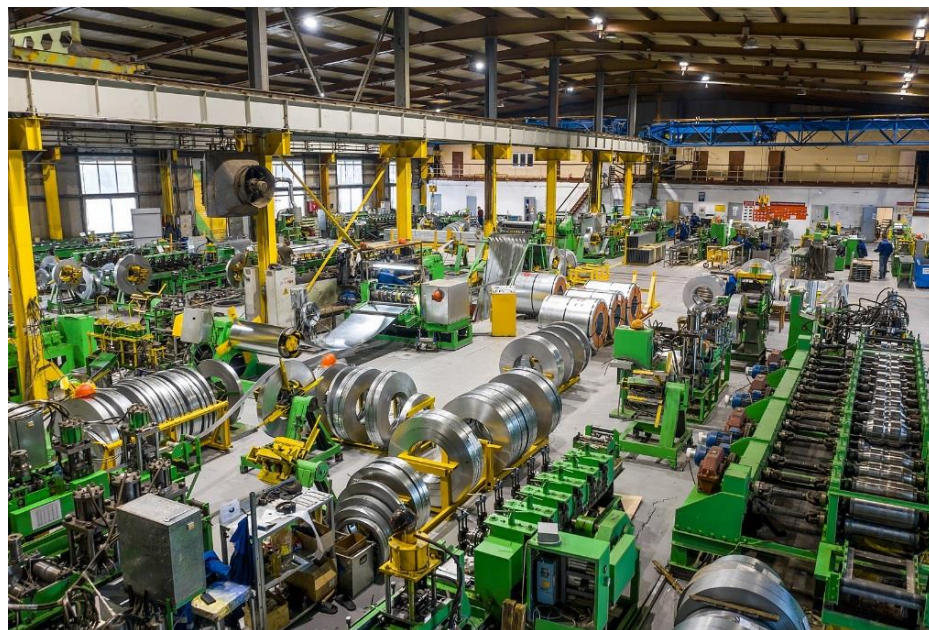
1. Выполнение одной операции на всей секции сдерживает начало следующих, что приводит к ожиданию работ и простоям рабочего персонала
2. Взаимодействие и согласование работ между подрядчиками происходит не регулярно, что приводит к простоям и смещению сроков выполнения операций
3. Отсутствие системы ежесменного планирования работ и учета времени простоев на рабочих местах
4. Ожидание подрядчиком поставки материала

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	11	-	-	-

Поток: Производство П-образного профиля

ПРОБЛЕМЫ:

1. Выявлены простои в работе оборудования
2. Излишние перемещения сотрудников, транспорта
3. Потери времени на поиск материалов и комплектующих
4. Разная скорость выполнения операций между сменами

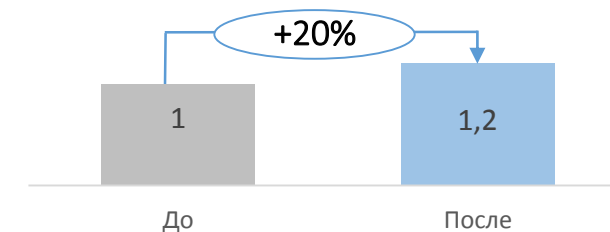


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

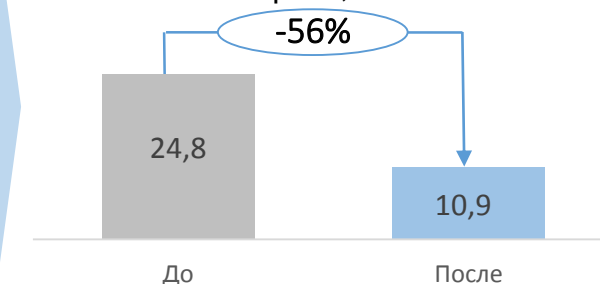
1. Изменение расположения оборудования
2. Установка дополнительных стеллажей
3. Организация рабочих мест по принципам 5С
4. Создание супермаркетов для комплектующих
5. Внедрение матрицы компетенций
6. Организация системы адресного хранения
7. Разработка стандарта движения транспорта
8. Внедрение системы ППР оборудования

ООО ПФ «АРС-Пром»

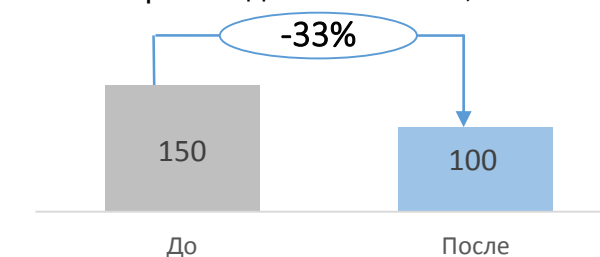
Рост производительности труда одного
сотрудника в сутки, тыс. шт.



Сокращение времени протекания
процесса по производству одной
партии, час



Снижение запасов незавершенного
производства в потоке, тонн



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	5	-	-	1

Поток: Производство вагон-домов «Сибирь-2»

ПРОБЛЕМЫ:

1. Излишние перемещения и простои сотрудников
2. Потери времени на перемещение комплектующих и материалов
3. Смена очередности выполняемых операций

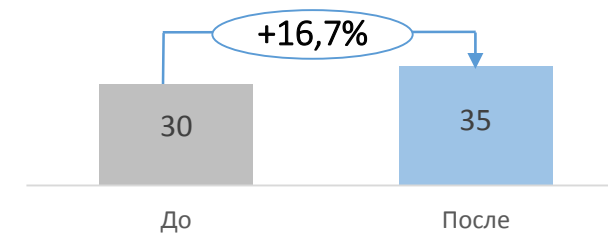


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

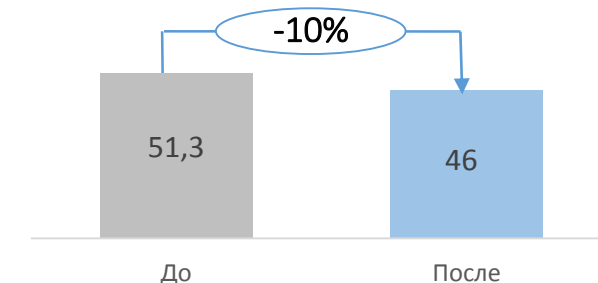
1. Для оптимизации производственной площадки, разработан план организации поточного производства
2. Разработаны стандарты выполняемых операций
3. Внедрен инфоцентр производства
4. Разработаны сменно-суточные задания
5. Внедрена система ППР оборудования

ООО «ЗМЗ Сибстрой 2007»

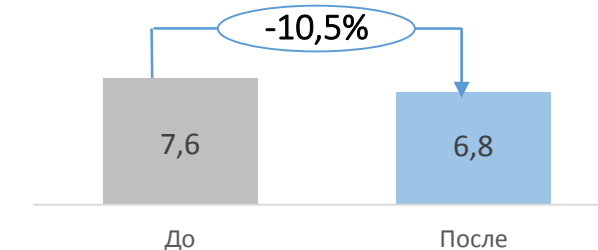
Рост производительности труда,
шт./месяц



Сокращение времени протекания
процесса производства вагон-дома,
час



Снижение запасов незавершенного
производства в потоке, млн руб.



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	17	-	-	3

Поток: Выпуск марочного бетона

ПРОБЛЕМЫ:

1. Пересечение потоков транспорта и машин
2. Простаивание транспорта на пункте приема и выдачи
3. Излишние запасы инертных материалов на складе

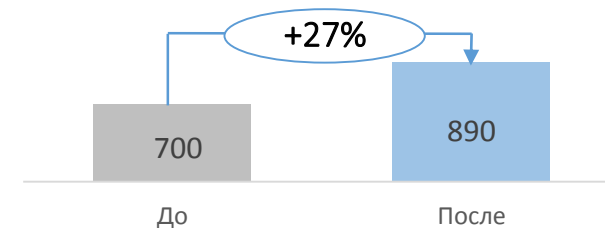


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

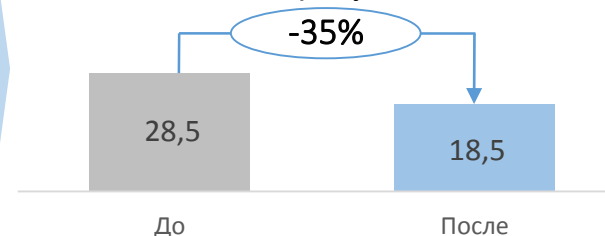
1. Внедрен инфоцентр на производственной площадке и в офисе
2. Внедрена система ППР оборудования
3. Рабочее место слесаря и склад запасных частей организованы по принципу 5С
4. Установлена система световой и звуковой связи весовщика и водителя
5. Организован маршрут передвижения машин и транспорта по площадке завод

ООО «ЕвроБетон»

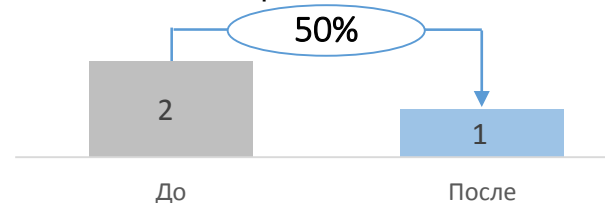
Увеличение объема производства бетона в сутки, куб. м



Сокращение времени протекания процесса от входа сырья до выхода готовой продукции, мин



Сокращение запасов в потоке инертных материалов, тыс. тонн



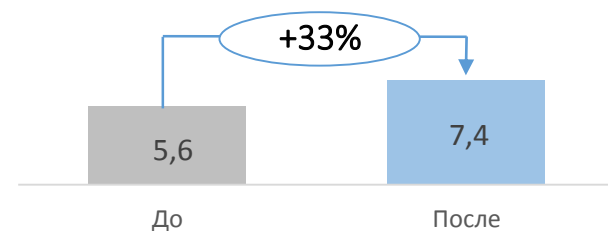
Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	14	-	-	2

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

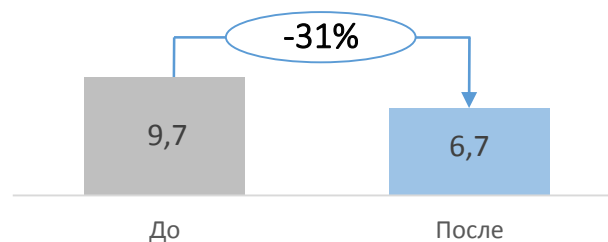


АО «Тобольский гормолзавод»

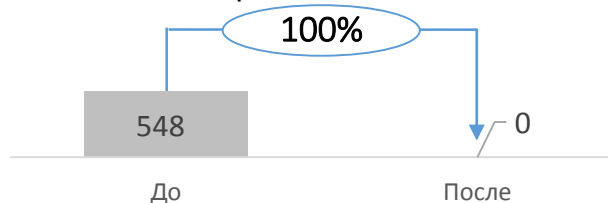
Увеличение объемов производства в сутки, тыс. шт.



Сокращение времени производства партии молока, часы



Сокращение объема незавершенного производства, шт.



ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Разработаны и внедрены СОП, а также 5С на рабочих местах и на складе
2. Установлены нормативы запасов в потоке по категориям
3. Внедрен метод FIFO на складе
4. Внедрена система ППР и переналадки оборудования
5. Разработан регламент хранения и перемещения тары, НЗП и материалов
6. Сбалансирован график отгрузки и запуска производства продукции

ПРОБЛЕМЫ:

1. Выявлены излишние перемещения сотрудников
2. Выявлены факторы снижающие эффективность использования оборудования
3. Выявлена потребность в организации мест хранения тары, полуфабрикатов, материалов и перемещения готовой продукции
4. Выявлена несбалансированность между отгрузкой и выполнением заказов

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	10	-	-	-

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

Поток: Обслуживание территории производств и логистических площадок ООО «ЗапСибНефтехим»

ПРОБЛЕМЫ:

1. Неравномерность загрузки по погодным условиям, нерациональные заявки на технику, неясные критерии уборки
2. Нестабильная и неэффективная технология уборки
3. Внеплановые простои техники

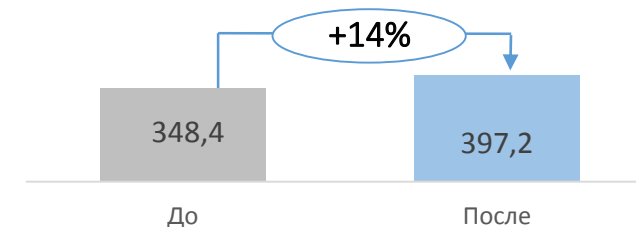
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Формирование типовых плановых заданий в зависимости от погодных условий
2. Разработка стандартов уборки отдельных зон на участках, карт движения уборочной техники, расчёта техники для каждого участка
3. Создание эталонной зоны в РММ с целью сокращения простоев по ремонту и обслуживанию техники и увеличения коэффициента выхода на линию
4. Реализация мероприятий по 5С в бытовках и на складе участка
5. Стандартизация предрейсового осмотра с целью увеличения готовности техники и сокращения её простоев

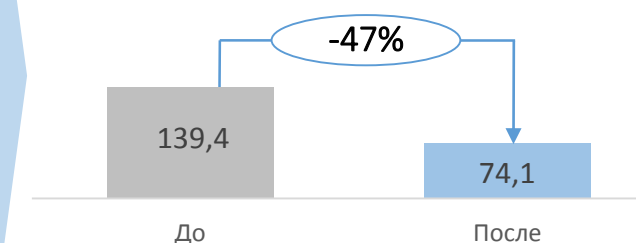


ООО «Новострой»

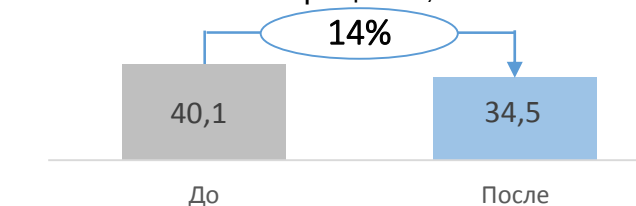
Увеличение выработки в сутки,
тыс. м. кв.



Сокращение неубранных площадей в
потоке, тыс. м. кв.



Сокращение времени протекания
процесса, час



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	14	-	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

Поток: Проведение внутренних отделочных работ

ПРОБЛЕМЫ:

1. Лишние перемещения отделочных материалов от места временного хранения до места проведения работ
2. Выполнение двойного объёма работ
3. Большое количество непригодных к использованию материалов
4. Отсутствие системы организации рабочих мест
5. Ожидание материалов
6. Отсутствие мониторинга строительных объектов в режиме "онлайн"

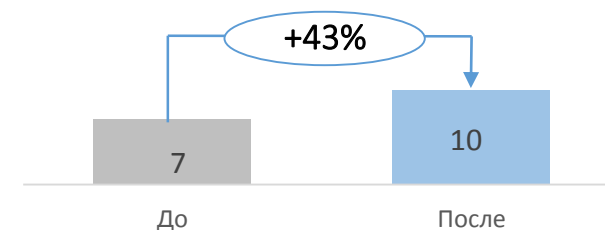


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

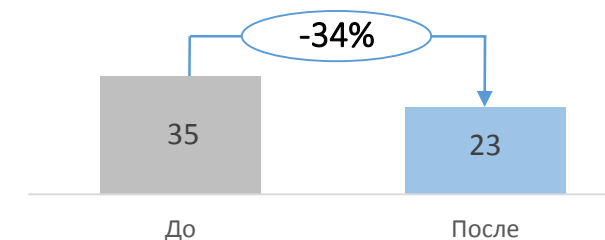
1. Внедрена система 5С на рабочих местах
2. Внедрен информационный центр на строительной площадке и в офисе
3. Внедрена система планирования хода строительства
4. Внедрена система контроля последовательности операций процессе выполнения отделочных работ
5. Оптимизированы процессы перемещения и складирования строительных материалов и комплектующих

АО «ТюменьТел»

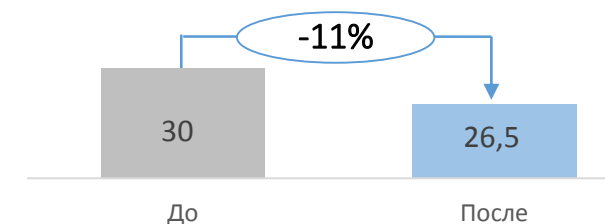
Рост производительности труда
в сутки, кв. м



Сокращение НЗП, тонн



Сокращение времени протекания
процесса отделки этажа, сутки



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	12	-	-	2

Поток: Производство водки марки «Русский стиль»

ПРОБЛЕМЫ:

1. Длительное время на регулировку линии после переналадки
2. Неточное наклеивание этикетки
3. Отсутствие системного хранения комплектующих на складе
4. Неритмичное планирование производства

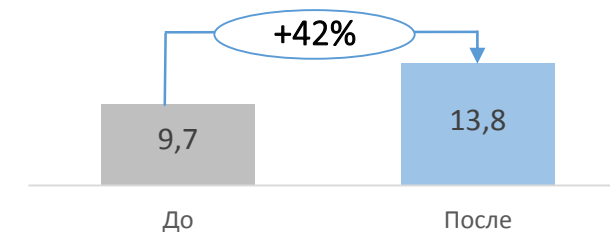


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

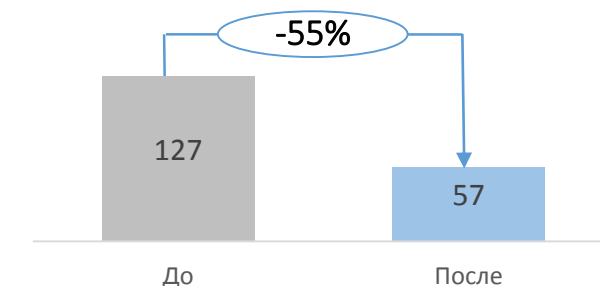
1. Стандартизация процесса регулировки этикетировочного аппарата
2. Организация ППР оборудования
3. Применение инструмента 5С на рабочем месте этикетировщика
4. Применение ABC-анализа на складе комплектующих, сокращение неликвидов, ужесточение входного контроля
5. Организация инфоцентра по управлению производством

АО «Бенат»

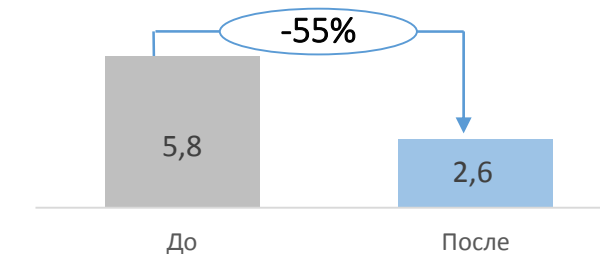
Рост производительности труда одного сотрудника в смену, тыс. бутылок



Сокращение времени протекания процесса по производству одной партии бутылок, мин



Снижение запасов бутылок в потоке, тыс. шт.



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	10	-	-	-

Поток: Строительно-монтажные работы по укладке асфальтобетонного покрытия»

ПРОБЛЕМЫ:

1. Простои бригады асфальта-укладочного комплекса (АУК)
2. Несогласованность действий между асфальтоукладчиком и водителем самосвала
3. Неравномерная скорость укладки асфальта
4. Риск выхода из строя оборудования на асфальтобетонном заводе (АБЗ)
5. Простои дорожно-строительной техники из-за аварийной остановки техники

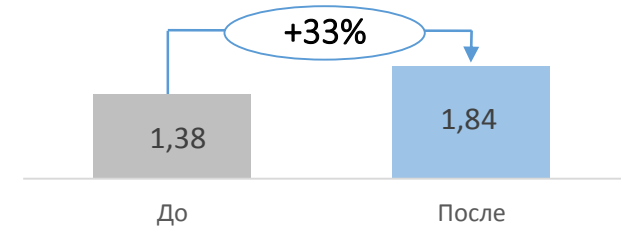


ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

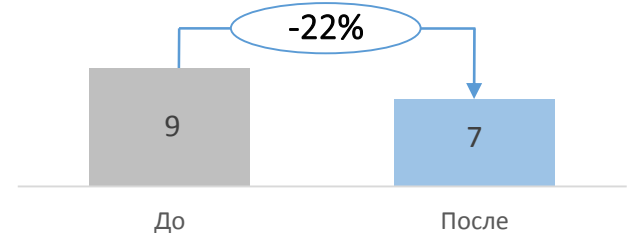
1. Организован инфоцентр по статусу проведенных работ по дорожному полотну
2. Разработан единый стандарт работы автосамосвала для отгрузки асфальтобетонной смеси в асфальтоукладчик
3. Внедрен производственный анализ на АУК
4. Внедрен график ППР по каждому агрегату АБЗ. Разработаны стандарты обслуживания узких мест АБЗ
5. Разработан чек-лист осмотра каждой единицы техники

ООО «ДСУ «Мостострой-11»

Рост производительности труда одного сотрудника в час, куб. м



Сокращение времени протекания процесса укладки 188 куб. м асфальтобетонного покрытия, часы



Снижение времени ожидания автосамосвалов с асфальтобетонной смесью на участке до 10 минут

Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТиЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	36	-	-	1

АЛЬБОМ ЛУЧШИХ ПРАКТИК

Поток: Оптимизация производства кирпича, обработки заказа и погрузки автотранспорта

ПРОБЛЕМЫ:

1. Длительное время ожидания водителей на погрузке готовой продукции
2. Избыточное перемещение водителей по базе и простои во время оформления документов
3. Лишние перемещения на складе готовой продукции, перестановки
4. Аварийные остановки оборудования, влияющие на выполнение плана производства



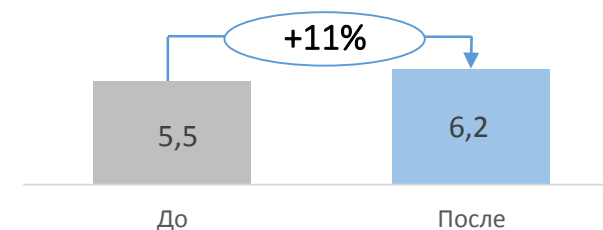
ОСНОВНЫЕ МЕРОПРИЯТИЯ:

1. Внедрен инфоцентр и организованы рабочие места, в т.ч. мастерские по принципу 5С
2. Сокращено время обработки заявки
3. Сокращены перемещения транспорта по территории завода
4. Усовершенствована система адресного хранения
5. Организован почасовой учет произведенной продукции
6. Отрегулировано оборудование по вертикальной укладке кирпичей
7. Организована система ППР и перенастройке оборудования

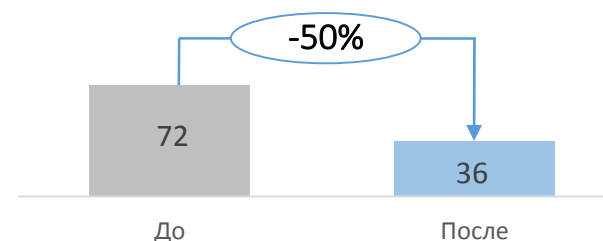


ООО «ВЗКСМ»

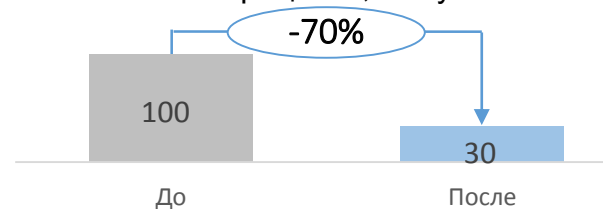
Рост производительности труда одного сотрудника в смену, тыс. штук



Сокращение запасов в потоке, тыс. штук



Сокращение времени протекания процесса, минуты



Обучено	Основам бережливого производства	Повышение квалификации (ДТИЗН)	По программе Лидеры Про	Сертифицированные тренеры
Человек	44	-	-	2