

# Презентация

деятельности АНО «Региональный центр компетенций» для предприятий – потенциальных участников регионального проекта «Адресная поддержка повышения производительности труда на предприятиях Краснодарского края»

НАЦИОНАЛЬНЫЕ  
ПРОЕКТЫ  
РОССИИ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ  
ТРУДА





# АНО «Центр компетенций в сфере производительности труда Краснодарского края»

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

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

Региональный оператор национального проекта «Производительность труда»

Предприятиям-участникам национального проекта доступны услуги АНО «РЦК» по направлению **«Бережливое производство»**.

# Национальный проект «Производительность труда»

---

## ЦЕЛИ:



Обеспечить к 2024 году темпы роста производительности труда на средних и крупных предприятиях базовых несырьевых отраслей экономики не ниже 5% в год



Обеспечить более 20% прирост производительности труда к 2024 году



# ЭТАПЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА НА ПРЕДПРИЯТИИ-УЧАСТНИКЕ

СОВМЕСТНАЯ РАБОТА С ПРЕДПРИЯТИЕМ

ПОДДЕРЖКА И САМОСТОЯТЕЛЬНАЯ РАБОТА

ОТКРЫТИЕ  
ПРОЕКТА



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

ДИАГНОСТИКА  
И ПЛАНИРОВАНИЕ



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

ВНЕДРЕНИЕ  
УЛУЧШЕНИЙ



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

ТИРАЖИРОВАНИЕ  
И ПОСТОЯННОЕ УЛУЧШЕНИЕ



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

# Участники-лидеры

№	Наименование предприятия	Повышение выработки	Снижение времени протекания процесса	Сокращение запасов незавершенного производства
1	ООО «Профф-Сталь» (базовый год 2019)	+49%	-42%	-44%
2	ООО «ЛигаПак» (базовый год 2019)	+33,0%	-80,0%	- 70,0%
3	ООО «Кондитер Кубани»	+25%	-30%	- 33,4%
4	ООО «Завод ЭЛЕКТРОСЕВКАВМОНТАЖ-ИНДУСТРИЯ» (базовый год 2019)	+25%	-17%	-59%
5	ООО «Южная соковая компания» (базовый год 2019)	+10,7%	-10,7%	-0,5%
6	ООО «Кубань-Полимер» (базовый год 2019)	+16,8%	-0,3%	0%
7	ООО «БелКрас999» (базовый год 2019)	+15%	-51%	-25%
8	ООО «Кубанский комбинат хлебопродуктов»	+11%	-10%	26,9%



ТИПОВОЕ  
РЕШЕНИЕ:  
Эффективный  
склад

Время  
поиска ТМЦ и  
инструментов:

**ДО**



**ПОСЛЕ**



**46 минут**



**1 минута**



# Информация о пилотном потоке (ООО «Профф-Сталь»)



## О продукте:

Строительный профиль Маяк применяется для ограничения углубления при движении разравнивающего правила во время работы со строительными смесями. Его используют при штукатурке стен и потолков, а также стяжки пола. При использовании маяков создаваемые растворами поверхности получаются идеально ровными.

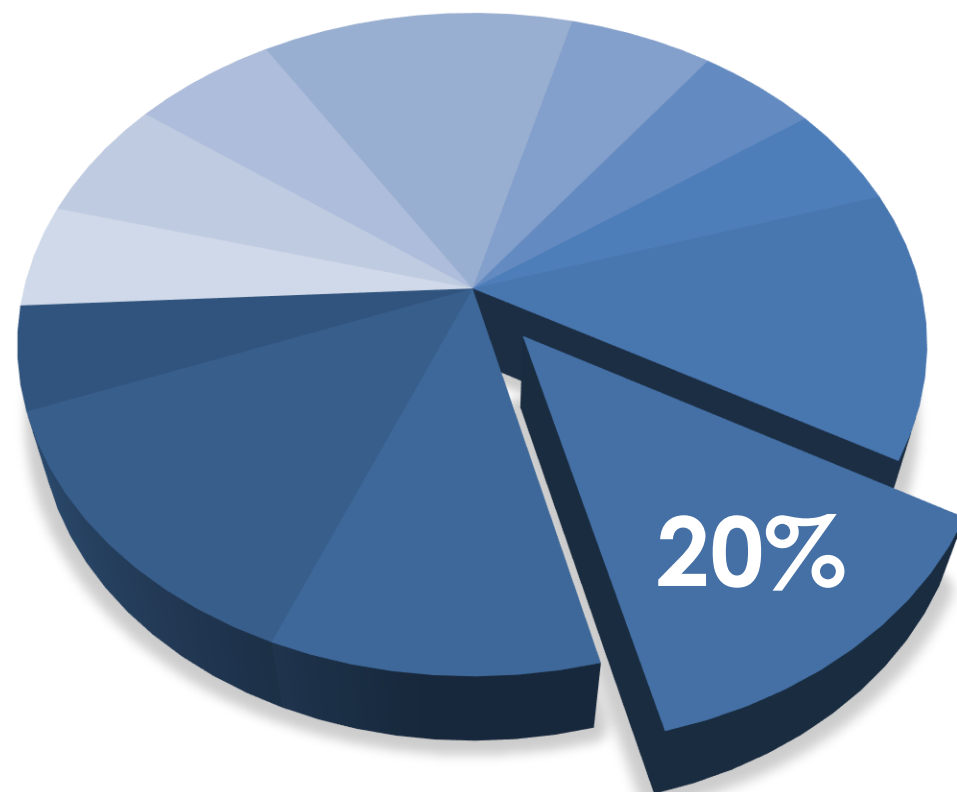
## О заказчике:

Производственная компания Proff-Сталь обладает собственной производственной базой, крытым складом, сетью постоянных потребителей продукции не только в России, но и в странах ближнего зарубежья.

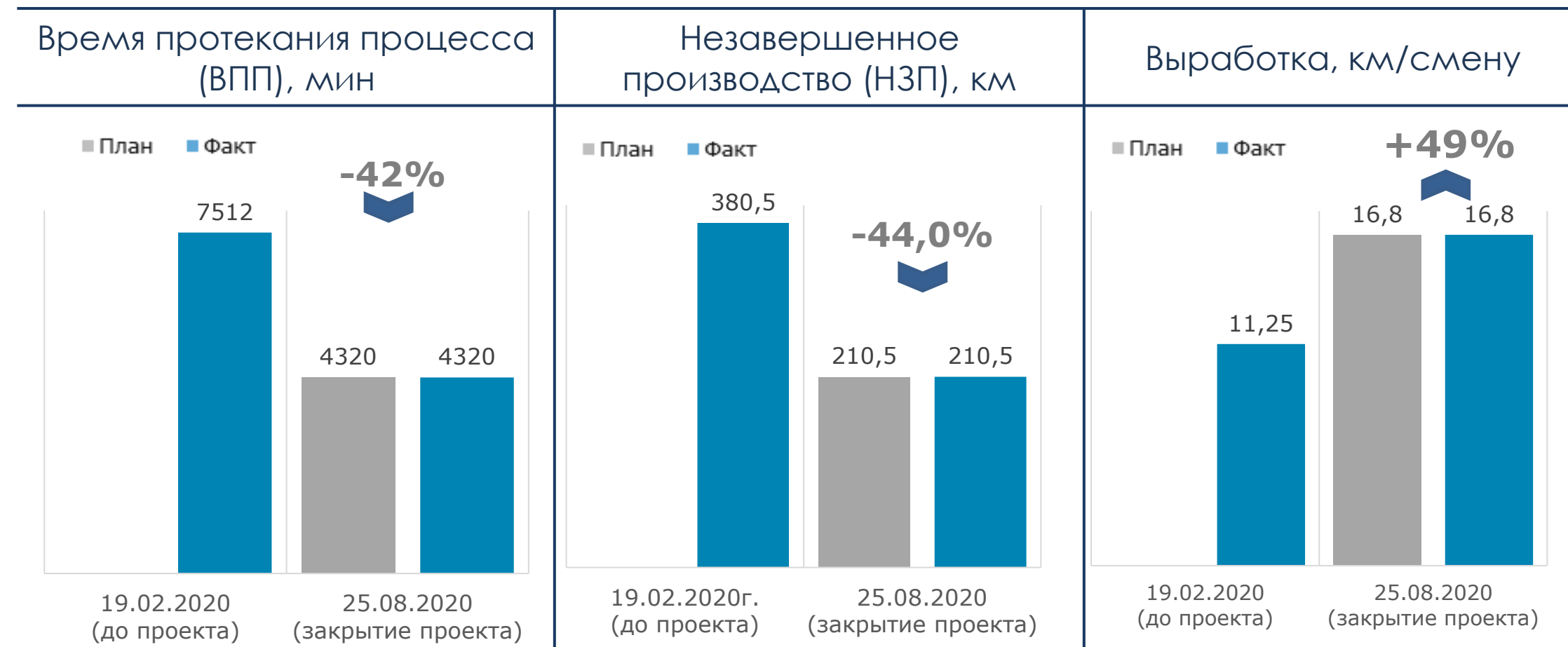
## Основные направления оптимизации потока:

- Сокращение времени протекания процесса;
- Снижение количества незавершенного производства;
- Увеличение выработки изделий в смену;
- Снижение излишних перемещений.

**Доля в выручке предприятия, 20 %**



## Показатели потока:







# Внедрение Стандарта быстрой переналадки

## Проблема



Время переналадки  
1 ч. 34 мин.

## Решение

Применить SMED

## Результат



Время переналадки  
44 мин.

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

Операции выполняются во время останова машины							
Загрузка новой бобины на разматыватель				Стяжка штрипса		Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
Заправка материала на ножи		Заправка материала на ножи				Острые края. Перчатки. Каска.	0:01:00
Заправка кромки						Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
Проверка ширины реза штрипса				Стяжка штрипса		Острые края. Перчатки. Каска.	0:01:00
Заполнение документации (ярлыка) для штрипса						Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:50
Поиск и подготовка крана						Острые края. Перчатки. Каска.	0:05:20
Снятие с бобины намотки - управление краном		Снятие с бобины намотки стянутого штрипса		Снятие с бобины намотки стянутого штрипса		Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
Выставление комплексов ионной петли		Заправка в делитель натяжителя и наматывателя		Заправка в делитель натяжителя и наматывателя		Острые края. Перчатки. Каска.	0:09:00
Проверка готовности		Открытие комплексов ионной ямы		Установка скоб		Острые края. Перчатки. Каска.	0:01:00
		Установка скоб				Острые края. Перчатки. Каска.	0:02:00
						Соблюдение общих требований ОТ. Каска	0:00:00
							0:44:00

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





# Внедрение Стандартизированной работы

## Проблема

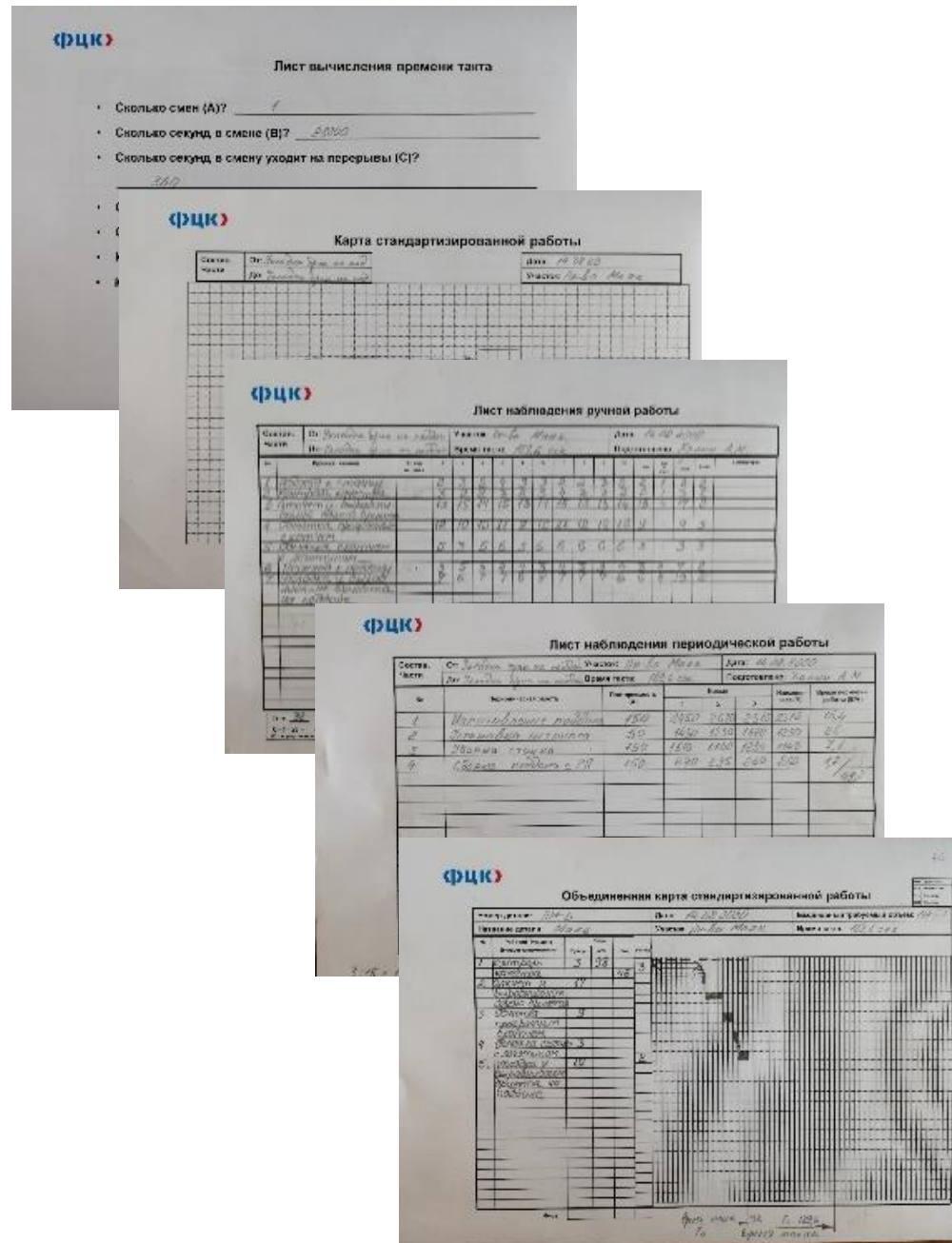
Нет оптимальной последовательности выполнения операций

## Решение

Применить СР

## Результат

Стандарт оптимальной работы при производстве маяка



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

# Информация о пилотном потоке ООО «ЛигаПак»



## О продукте:

Бумага «Сокольская» предназначена для выпекания кондитерских изделий в духовых шкафах и микроволновых печах, при температуре 220 градусов. Можно использовать для упаковки, хранения и разогрева пищевых продуктов.

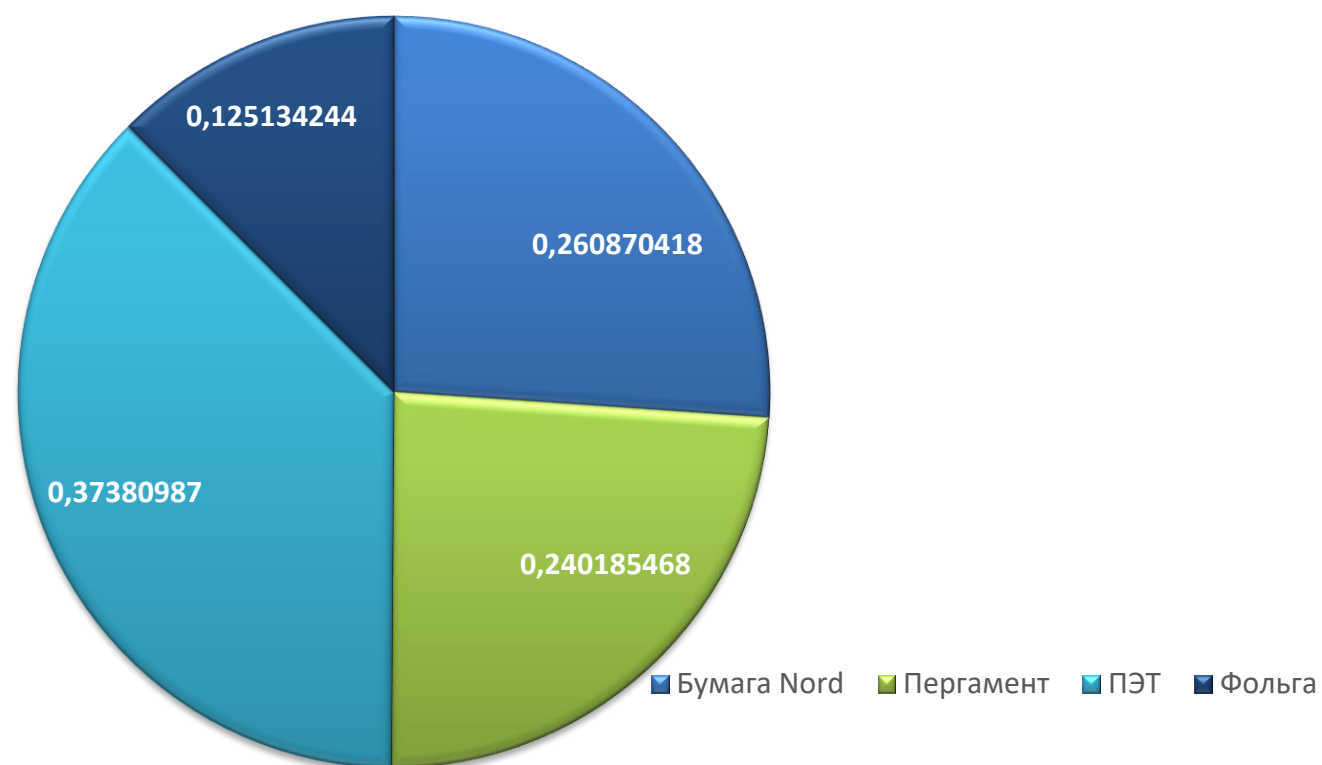
## О заказчике:

- Крупные торговые сети (Магнит, FixPrice, Пятерочка), крупные оптовые покупатели
- Продукция используется как в домашнем индивидуальном приготовлении, так и в массовом производстве кондитерских изделий

## Основные направления оптимизации потока:

- Снижение излишнего перемещения;
- Сокращение времени протекания процесса;
- Увеличение выработки;
- Оптимизация цеховой себестоимости на единицу изделия.

## Доля продукта в выручке



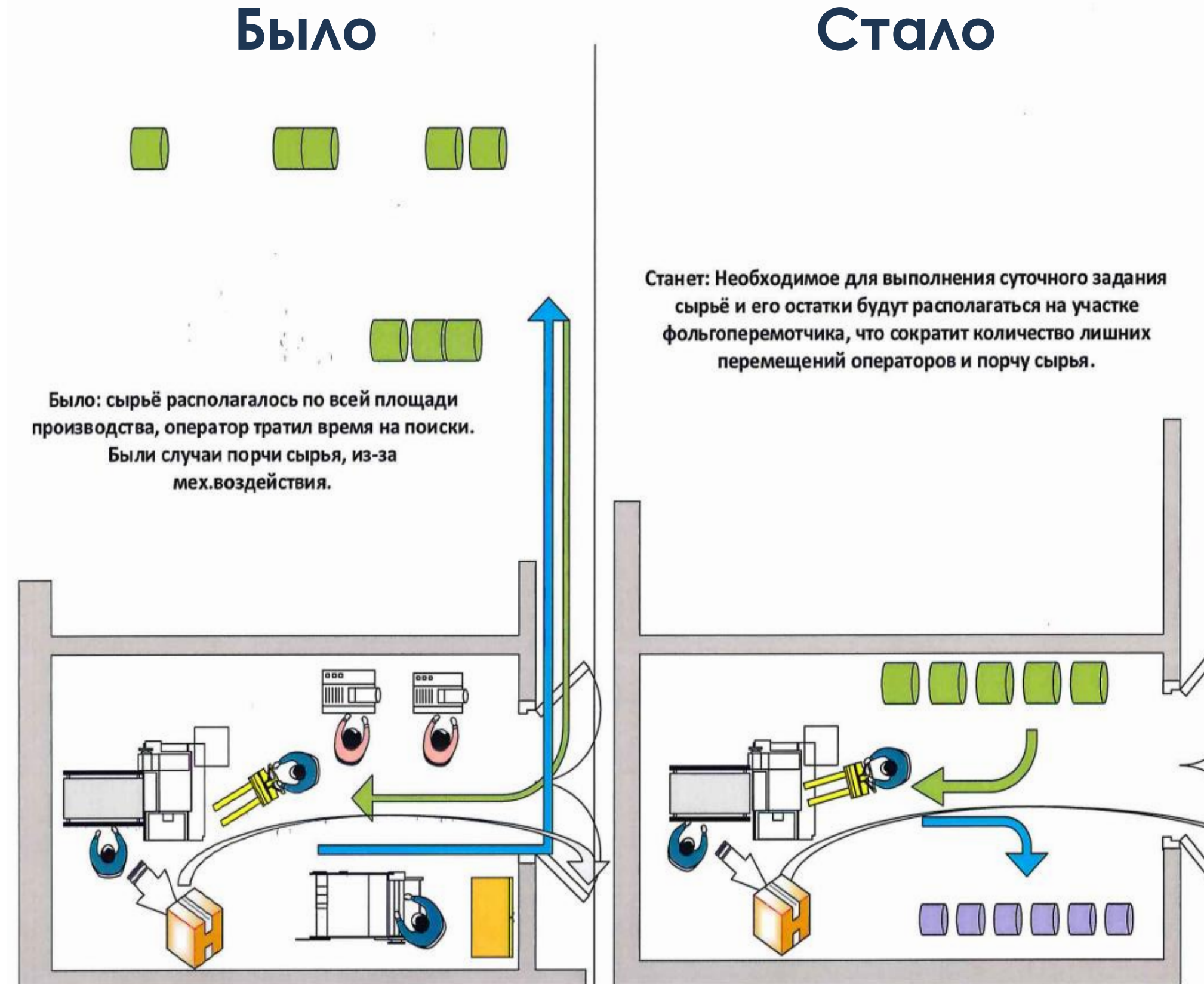
## Показатели потока:





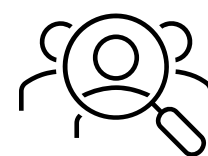
# Эталонный участок : участок фольгаперемотки

Показатели работы участка	До	После
Количество операторов, чел.	6	3
ВПП, час	32	16
Сырьё, НЗП, кг	500	250
Выработка, рол./чел.-час в смену. Фольга	400	800



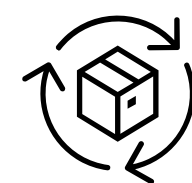
# ФАБРИКА ПРОЦЕССОВ –

это учебная производственная площадка, на которой участники в реальном производственном процессе получают практический опыт применения инструментов бережливого производства.



## Целевая аудитория:

руководители и сотрудники предприятий-участников.



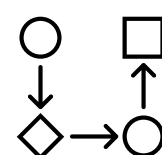
## Тренинг:

процесс сборки реального узла, пульта управления регулятора давления газа.



## Целевые показатели:

- количество производимых узлов за определённый период времени;
- качество изготавливаемого узла;
- затраты на производство.



## Процесс:

- три производственных раунда;
- после каждого раунда - разбор процесса, формулировка проблем, не позволивших достичь целевых показателей;
- по мере необходимости даются теоретические знания.



# Дополнительные преимущества

---

1. возможность получения **льготного финансирования** инвестиционных проектов, предоставляемого Фондом развития промышленности;
2. возможность **применения налоговой ставки в размере 0,01 %** в отношении вновь вводимых в эксплуатацию на территории Краснодарского края объектов недвижимого имущества с 1 января 2020 г.;
3. возможность применения **инвестиционного налогового вычета** налога на прибыль до 90 % понесенных затрат;
4. доступ к программе по **поддержке развития экспортного потенциала** совместно с АО «Российский экспортный центр»;
5. возможность пройти **программу обучения** управленческих кадров (направления: управление изменениями, управление в условиях организационных трансформаций);
6. возможность **профессионального обучения, переобучения и повышения квалификации** сотрудников предприятий-участников национального проекта для целей повышения производительности труда либо дальнейшего трудоустройства сотрудников, находящихся под риском высвобождения.



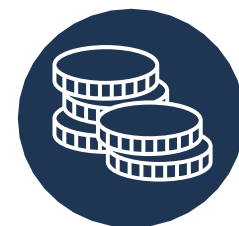
# Условия участия в проекте:

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

## ОСНОВНЫЕ КРИТЕРИИ ВСТУПЛЕНИЯ В ПРОЕКТ



Выручка предприятия за последний отчетный год: от 400 млн руб. до 30 млрд руб.;



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



Не находится в процессе реорганизации, ликвидации и банкротства;



Доля участия налоговых резидентов иностранных государств в уставном (складочном) капитале юридического лица не должна превышать 25%;



Желание руководства участвовать в проекте и добиваться результатов!



# Как вступить в нацпроект?



# 5 почему АНО «РЦК»?

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



ДИРЕКТОР  
АНО «РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР  
КОМПЕТЕНЦИЙ»

ПРИВЕЗЕНЦЕВА КСЕНИЯ

Телефон: +7 961 152 55 02

E-mail: pks@rcckk.ru



НАЦИОНАЛЬНЫЕ  
ПРОЕКТЫ  
РОССИИ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ  
ТРУДА

