



Общество с ограниченной ответственностью
«Забайкальский металлургический завод «ТОР»

Партнерская проверка качества образца местного уровня

21.02.2024

Ноздряков Александр Владимирович

Директор ООО «ЗМЗ «ТОР»

Проекты



| № | Тема проекта | Закрытые проекты | В работе |
|----|---|------------------|----------|
| 1. | Оптимизация процесса изготовления горловины Ду-160 | ✓ | |
| 2. | Оптимизация процессов приготовления ПГС-смесей | ✓ | |
| 3. | Оптимизация процесса работы с заявками заказчика для производства продукции | ✓ | |
| 8. | Оптимизация процесса приемки, хранения и выдачи ТМЦ и готовой продукции | | ✓ |
| 9. | Оптимизация процесса изготовления моделей из полистирола | | ✓ |

План по созданию образца



УТВЕРЖДАЮ
Директор ООО «ЗМЗ» ТОР»
Ноздряков А.В.
20__ г.

План мероприятий («сорожная карта») по развитию и продвижению проектов бережливого производства в ООО «ЗМЗ» ТОР»

| № | Наименование мероприятия | Срок исполнения | Ответственный | Исполнитель |
|--|---|-----------------|----------------|--|
| 1. Управление проектами улучшений | | | | |
| 1.1. | Сформулировать миссию организации и закрепить ее в стратегии развития ООО «ЗМЗ» ТОР» Определить помещение для проектной комнаты (обен). В проектной комнате оформить для стенда: 1. По реализованным проектам в формате «было - стало», при необходимости с использованием фотоматериалов. 2. По действующим проектам с размещением паспортов проектов, карт текущего, идеального и целевого состояния, планов мероприятий по улучшениям, графиков мониторинга внедрения улучшений. | 01.11.23 | Ноздряков А.В. | Коваленко С.А. Семёнова М.Ю. |
| 1.2. | По действующим проектам с размещением паспортов проектов, карт текущего, идеального и целевого состояния, планов мероприятий по улучшениям, графиков мониторинга внедрения улучшений. | 10.12.23 | Ноздряков А.В. | Коваленко С.А. Семёнова М.Ю. Коронов В.Ю. Лукашев Д.А. Шевченко И.Н. |
| 1.3. | Открыть новые проекты: 1. «Оптимизация процесса изготовления модели из полиуретана» 2. «Оптимизация процесса приемы, хранения и выдачи ТМЦ и готовой продукции» | 10.10.23 | | |



2

| 2. Вовлечение, обучение, мотивация персонала. Информационное сопровождение проводимых мероприятий | | | | |
|--|---|----------|----------------|--|
| 2.1. | Организовать обучение проектных команд открывшихся проектов основам бережливого производства | 13.10.23 | Коваленко С.А. | Протасова Е.В. АО «Хиагд» ГК «Росатом» |
| 2.2. | Утвердить положение о Системе подачи ППУ и состав Комиссии по рассмотрению ППУ | 10.10.23 | Ноздряков А.В. | Коваленко С.А. |
| 2.3. | Привести в соответствие документацию по реализованным ППУ в соответствии с Положением о Системе подачи ППУ | 20.10.23 | Коваленко С.А. | Коваленко С.А. |
| 2.4. | Провести информационную работу с коллективом, мотивирующую вовлечение работников в процесс подачи ППУ | 20.10.23 | Ноздряков А.В. | Коронов В.Ю. Лукашев Д.А. |
| 2.5. | Разместить в общедоступных местах в офисных и производственных помещениях визуализацию по бережливому производству | 01.11.23 | Ноздряков А.В. | Коваленко С.А. Коронов В.Ю. Лукашев Д.А. |
| 2.6. | Подготовить подборку материалов для размещения на сайте предприятия: 1. Презентации по реализованным проектам. 2. Методические обучающие материалы Направить материалы администратору сайта для размещения их в специально созданном разделе «Бережливое производство» | 01.11.23 | Коваленко С.А. | Коваленко С.А. |
| 2.7. | Разместить информацию об открытии новых проектов и составе проектных команд на информационных стендах на участках предприятия | 20.11.23 | Коваленко С.А. | Коваленко С.А. |



3

| | | | | |
|--|---|----------|----------------|----------------|
| 2.8. | Подготовить статью о работе проектных команд для размещения в местном печатном издании | 01.11.23 | Коваленко С.А. | Семёнова М.Ю. |
| 2.9. | Внести в локальный правовой акт, регулирующий вопросы материального поощрения работников, изменения, касающиеся поощрения за участие в реализации проектов по улучшениям. | 01.11.23 | Ноздряков А.В. | Казанцева Е.А. |
| 3. Подготовка к тиражированию опыта | | | | |
| 3.1. | Организовать регулярное освещение в новостной ленте сайта предприятия работы по направлению бережливого производства (открытие новых проектов (тематика, состав команд), обучение, промежуточных совещаний, закрытый проект (краткий обзор с фото), о реализованных ППУ с хорошим эффектом) | 01.11.23 | Коваленко С.А. | Коваленко С.А. |
| 3.2. | Стандартизировать состав облицовочной и земляной смеси. | 01.11.23 | Коваленко С.А. | Лукашев Д.А. |
| 3.3. | Стандартизировать формы работы с заявками | 01.11.23 | Коваленко С.А. | Семёнова М.Ю. |



Приложение 1.1 «Управление проектами улучшений»

M1. Определены цели и/или миссия организации, для реализации которых создан проверяемый образец



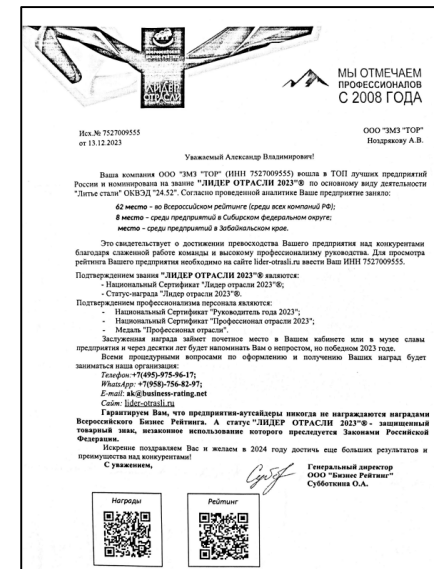
Наша миссия – Хранить и развивать металлургию в Забайкалье

Наша глобальная цель – Выйти на годовой оборот в 500 млн. руб.



Стратегические цели:

1. Определить свою нишу на рынке производства продукции.
2. Определить узкую номенклатуру, имеющую устойчивый спрос на рынке.
3. Работать с клиентами на основе долгосрочных контрактов через участие в электронных торгах.
4. Чертежи и рабочую документацию разрабатывать заранее на этапе подготовки к торгам.
5. Количество и стоимость материалов определять на этапе подготовки конкурсной документации.
6. Иметь необходимый запас материалов, рассчитанный на конкретный объем производства.
7. Исключить простои оборудования.



M2. В паспортах проектов представлено корректное определение улучшаемого процесса и его границ



УТВЕРЖДАЮ
 Директор ООО «ЗМЗ «ТОР»
 Ноздряков А.В.

«30» *Июля* 2023

Паспорт проекта

«Оптимизация процесса работы с заявками заказчика для производства продукции»

1. Вовлеченные лица и рамки проекта

Заказчик проекта: директор ООО «ЗМЗ «ТОР» Ноздряков А.В.

Периметр проекта: Офис, склад, производственные участки

Границы проекта: от обращения заказчика с заявкой до отгрузки продукции заказчику

Владелец процесса: зам. директора по развитию Коваленко С.А.

Руководитель проекта: специалист по охране труда Семёнова М.Ю.

Команда проекта: Коронов В.Ю. – зам.директора по производству, Коваленко С.А. – зам. директора по развитию, Райденко Д.И.- формовщик изделий из вспенивающихся материалов, Казанцева Е.А. – бухгалтер- материалист, Какушина И.В. – экономист, Коронов А.В.- начальник участка, Шевченко И.Н. – специалист по снабжению

2. Обоснование выбора

1. Несвоевременное выполнение заказов
2. Отсутствие своевременной и полной информированности о заявке
3. Отсутствие учета заявок
4. Длительное время обработки заявок до запуска в производство.

3. Цели, плановый эффект

| Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние |
|---|-------------------|-------------------|
| Сокращение ВПП обработки заявки (без учета производства), раб. час. | 44 - 638 | 20 - 438 |
| Кол-во заявок, отработанных в установленный срок, % | 75 | 80 |

Планируемый эффект – упорядочивание и систематизация процесса работы с заявками заказчиков, точный учет заявок и связанных с ними расходов.


4. Ключевые события проекта

1. Начало проекта – 12.01.2023г
2. Разработка карты текущего состояния, проведение хронометража, выявление проблем – 12.01-03.03.2023
3. Разработка карты идеального состояния – 30.01. – 03.03.2023
4. Анализ проблем - 06.03. – 10.03.2023
5. Разработка карты целевого состояния, разработка плана мероприятий – 13.03. – 17.13.2023
6. Kick-off – 23.03.2023
6. Реализация проекта, мониторинг устойчивости – 24.03. – 19.07.2023
7. Закрытие проекта – 20.07.2023

Активация Wi
 Чтобы активировать

M2. В паспортах проектов представлено корректное определение улучшаемого процесса и его границ





 «УТВЕРЖДАЮ»
 Директор ООО «Ремонтно-механический завод» Ноздряков А.В.
 «16» 09 2020 г.

Общество с ограниченной ответственностью «Ремонтно-механический завод»

Паспорт проекта: «Оптимизация процесса изготовления горловины Ду-160»

| <p>1. Вовлеченные лица и рамки проекта Заказчик проекта: Забелин А.А. – Генеральный директор ООО «НерГеоПром» Периметр проекта: Литейный цех, участок Механический цех Границы проекта: вход – наряд-задание на изготовление, выход – готовое изделие Владелец процесса: Коваленко С.А. – начальник литейного участка Руководитель проекта: Ноздряков А.В. – директор ООО «РМЗ» Команда проекта: Лукашев Д.А., Коронов В.Ю., Коваленко С.А., Козлов В.П., Воронов А.Е., Иванов А.Ю., Алсуфьев Я.В.</p> | <p>2. Обоснование выбора Ключевой риск – потеря заказчиков. 1. Высокая себестоимость продукции. 2. Большой процент брака. 3. Высокий уровень материальных затрат.</p> | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|--------------------|----------------------|----------------------|-----------------|--------------|-------------|-------------|-----------------------|----|----|---|---------------------------------------|-------------|--------|--------|---|
| <p>3. Цели и плановый эффект</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>Наименование цели, ед. измерения</th> <th>Текущий показатель</th> <th>Целевой показатель</th> <th>Идеальный показатель</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>✓ ВПП, (ч, мин)</td> <td>215 ч 33 мин</td> <td>73 ч 26 мин</td> <td>29 ч 41 мин</td> </tr> <tr> <td>✓ Количество брака, %</td> <td>80</td> <td>65</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>✓ Время эксплуатации детали, (ч, дни)</td> <td>8 ч – 5 дн.</td> <td>10 дн.</td> <td>20 дн.</td> </tr> </tbody> </table> | Наименование цели, ед. измерения | Текущий показатель | Целевой показатель | Идеальный показатель | ✓ ВПП, (ч, мин) | 215 ч 33 мин | 73 ч 26 мин | 29 ч 41 мин | ✓ Количество брака, % | 80 | 65 | 5 | ✓ Время эксплуатации детали, (ч, дни) | 8 ч – 5 дн. | 10 дн. | 20 дн. | <p>4. Ключевые события проект</p> <ol style="list-style-type: none"> Начало проекта с 15.07.2020 г. Анализ текущей ситуации, картирование процесса Разработка карты целевого состояния процесса по 2 Выявление проблем, формирование предложений по оценке рисков реализации по 30.10..2020 г.; Защита выработанных решений по совершенствованию Реализация предложений с 01.11.2020 г. Мониторинг результатов с 28.12.2020 г. Закрытие проекта – 29.01.2021 г.. |
| Наименование цели, ед. измерения | Текущий показатель | Целевой показатель | Идеальный показатель | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ ВПП, (ч, мин) | 215 ч 33 мин | 73 ч 26 мин | 29 ч 41 мин | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ Количество брака, % | 80 | 65 | 5 | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ Время эксплуатации детали, (ч, дни) | 8 ч – 5 дн. | 10 дн. | 20 дн. | | | | | | | | | | | | | | |

Утверждаю директор
 ООО «ЗМЗ»ТОР» Ноздряков А.В.


Паспорт проекта
«Оптимизация процессов приготовления пгс-смесей»

| <p>1. Вовлеченный лица и рамки проекта Заказчик проекта: директор ООО «ЗМЗ» ТОР Ноздряков А.В. Периметр проекта: литейный цех Границы проекта: от включения освещения на рабочем месте до выхода готовых смесей Владелец процесса: начальник литейного цеха – Филиппов Н.Н. Руководитель проекта: заместитель директора по развитию Коваленко С.А. Команда проекта: Иванов А.Ю. - мастер литейного участка, Алсуфьев Я.В. - термист, Исаева Т.В. - маляр, Семёнова М.Ю. – инженер по охране труда</p> | <p>2. Обоснование выбора Ключевой риск – некачественные смеси Риски: 1. Длительность и трудоемкость операций 2. Большой расход материалов</p> | | | | | | | | | |
|--|--|-------------------|-------------------|---|---------|---------|---|---------|---------|---|
| <p>3. Цели и плановый эффект</p> <table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th>Наименование цели/показатель</th> <th>Текущее состояние</th> <th>Целевое состояние</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Сокращение ВПП приготовления облицовочной смеси, мин (1 цикл)</td> <td>60 - 97</td> <td>30 - 42</td> </tr> <tr> <td>Сокращение ВПП приготовления земляной смеси, мин (1 цикл)</td> <td>33 - 37</td> <td>22 - 26</td> </tr> </tbody> </table> | Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние | Сокращение ВПП приготовления облицовочной смеси, мин (1 цикл) | 60 - 97 | 30 - 42 | Сокращение ВПП приготовления земляной смеси, мин (1 цикл) | 33 - 37 | 22 - 26 | <p>4. Ключевые события проекта</p> <ol style="list-style-type: none"> Начало проекта – 10.01.2022 Разработка карты текущего состояния, проведение хронометражей, выявление проблем -10.01 – 24.01.22 Разработка карты идеального состояния процесса 24.01 – 28.01.22 Анализ проблем -31.01 – 04.02.22 Разработка карты целевого состояния, разработка плана мероприятий 07.02. – 11.02.22 Kick-off (промежуточное совещание) – 16.02.22 Внедрение предложений по улучшениям – 17.02-10.06.22 Мониторинг достижения целей, мониторинг устойчивости результатов 01.03 – 10.06.22 Закрытие проекта – 16.06.22. |
| Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние | | | | | | | | |
| Сокращение ВПП приготовления облицовочной смеси, мин (1 цикл) | 60 - 97 | 30 - 42 | | | | | | | | |
| Сокращение ВПП приготовления земляной смеси, мин (1 цикл) | 33 - 37 | 22 - 26 | | | | | | | | |

МЗ. В паспортах проектов представлено обоснование для понимания, зачем и почему важна реализация проекта



УТВЕРЖДАЮ
 Директор ООО «ЗМЗ «ТОР»
 Ноздряков А.В.

«30» *Июль* 2023

Паспорт проекта

«Оптимизация процесса работы с заявками заказчика для производства продукции»

1. Вовлеченные лица и рамки проекта

Заказчик проекта: директор ООО «ЗМЗ «ТОР» Ноздряков А.В.
Периметр проекта: Офис, склад, производственные участки
Границы проекта: от обращения заказчика с заявкой до отгрузки продукции заказчику
Владелец процесса: зам. директора по развитию Коваленко С.А.
Руководитель проекта: специалист по охране труда Семёнова М.Ю.
Команда проекта: Коронов В.Ю. – зам.директора по производству, Коваленко С.А. – зам. директора по развитию, Райденко Д.И.- формовщик изделий из вспенивающихся материалов, Казанцева Е.А. – бухгалтер- материаллист, Какушина И.В. – экономист, Коронов А.В.- начальник участка, Шевченко И.Н. – специалист по снабжению

2. Обоснование выбора

1. Несвоевременное выполнение заказов
2. Отсутствие своевременной и полной информированности о заявке
3. Отсутствие учета заявок
4. Длительное время обработки заявок до запуска в производство.

3. Цели, плановый эффект

| Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние |
|---|-------------------|-------------------|
| Сокращение ВПП обработки заявки (без учета производства), раб. час. | 44 - 638 | 20 - 438 |
| Кол-во заявок, отработанных в установленный срок, % | 75 | 80 |

Планируемый эффект – упорядочивание и систематизация процесса работы с заявками заказчиков, точный учет заявок и связанных с ними расходов.

4. Ключевые события проекта

1. Начало проекта – 12.01.2023г
2. Разработка карты текущего состояния, проведение хронометража, выявление проблем – 12.01-03.03.2023
3. Разработка карты идеального состояния – 30.01. – 03.03.2023
4. Анализ проблем - 06.03. – 10.03.2023
5. Разработка карты целевого состояния, разработка плана мероприятий – 13.03. – 17.13.2023
6. Kick-off – 23.03.2023
6. Реализация проекта, мониторинг устойчивости – 24.03. – 19.07.2023
7. Закрытие проекта – 20.07.2023

Активация Wi
 Чтение активиров...

МЗ. В паспортах проектов представлено обоснование для понимания, зачем и почему важна реализация проекта



Утверждаю директор
ООО «ЗМЗ» ТОР» Ноздряков А.В.

Паспорт проекта
«Оптимизация процессов приготовления пгс-смесей»

1. Вовлеченный лица и рамки проекта
Заказчик проекта: директор ООО «ЗМЗ» ТОР Ноздряков А.В.
Периметр проекта: литейный цех
Границы проекта: от включения освещения на рабочем месте до выхода готовых смесей
Владелец процесса: начальник литейного цеха – Филиппов Н.Н.
Руководитель проекта: заместитель директора по развитию Коваленко С.А.
 Команда проекта: Иванов А.Ю. - мастер литейного участка, Алсуфьев Я.В. - термист, Исаева Т.В. - маляр, Семёнова М.Ю. – инженер по охране труда

2. Обоснование выбора
 Ключевой риск – некачественные смеси
 Риски:
 1. Длительность и трудоемкость операций
 2. Большой расход материалов

3. Цели плановый эффект

| Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние |
|---|-------------------|-------------------|
| Сокращение ВВП приготовления облицовочной смеси, мин (1 цикл) | 60 - 97 | 30 - 42 |
| Сокращение ВВП приготовления земляной смеси, мин (1 цикл) | 33 - 37 | 22 - 26 |

4. Ключевые события проекта

- Начало проекта – 10.01.2022
- Разработка карты текущего состояния, проведение хронометражей, выявление проблем -10.01 – 24.01.22
- Разработка карты идеального состояния процесса 24.01 – 28.01.22
- Анализ проблем -31.01 – 04.02.22
- Разработка карты целевого состояния, разработка плана мероприятий 07.02 – 11.02.22
- Kick-off (промежуточное совещание) – 16.02.22
- Внедрение предложений по улучшениям – 17.02-10.06.22
- Мониторинг достижения целей, мониторинг устойчивости результатов 01.03 – 10.06.22
- Закрытие проекта – 16.06.22.

«УТВЕРЖДАЮ»
Директор ООО «Ремонтно-механический завод» Ноздряков А.В.
«16» 09 2020 г.

Общество с ограниченной ответственностью «Ремонтно-механический завод»

Паспорт проекта: «Оптимизация процесса изготовления горловины Ду-160»

Вовлеченные лица и рамки проекта
 ин А.А. – Генеральный директор ООО «НерГеоПром»
 литейный цех, участок Механический цех
 – наряд-задание на изготовление, выход – готовое изделие
 ленко С.А. – начальник литейного участка
 Ноздряков А.В. – директор ООО «РМЗ»
 ев Д.А., Коронов В.Ю., Коваленко С.А., Козлов В.П., Воронов
 ьев Я.В.

2. Обоснование выбора
 Ключевой риск – потеря заказчиков.
 1. Высокая себестоимость продукции.
 2. Большой процент брака.
 3. Высокий уровень материальных затрат.

3. Цели и плановый эффект

| ед. измерения | Текущий показатель | Целевой показатель | Идеальный показатель |
|---------------------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|
| | 215 ч 33 мин | 73 ч 26 мин | 29 ч 41 мин |
| | 80 | 65 | 5 |
| ✓ Время эксплуатации детали, (ч, дни) | 8 ч – 5 дн. | 10 дн. | 20 дн. |

4. Ключевые события проекта

- Начало проекта с 15.07.2020 г.
- Анализ текущей ситуации, картирование процесса по 04.09.2020 г.;
- Разработка карты целевого состояния процесса по 21.09.2020 г.;
- Выявление проблем, формирование предложений по их улучшению, оценка рисков реализации по 30.10..2020 г.;
- Защита выработанных решений по совершенствованию – 30.10.2020 г.;
- Реализация предложений с 01.11.2020 г.
- Мониторинг результатов с 28.12.2020 г.
- Закрытие проекта – 29.01.2021 г..

M4. Цели рассмотренных проектов определены корректно, измеримы и отвечают обоснованию проекта



УТВЕРЖДАЮ
Директор ООО «ЗМЗ «ТОР»
Ноздряков А.В.

«30» *Июля* 2023

Паспорт проекта

«Оптимизация процесса работы с заявками заказчика для производства продукции»

1. Вовлеченные лица и рамки проекта

Заказчик проекта: директор ООО «ЗМЗ «ТОР» Ноздряков А.В.
Периметр проекта: Офис, склад, производственные участки
Границы проекта: от обращения заказчика с заявкой до отгрузки продукции заказчику
Владелец процесса: зам. директора по развитию Коваленко С.А.
Руководитель проекта: специалист по охране труда Семёнова М.Ю.
Команда проекта: Коронов В.Ю. – зам.директора по производству, Коваленко С.А. – зам. директора по развитию, Райденко Д.И.- формовщик изделий из вспенивающихся материалов, Казанцева Е.А. – бухгалтер- материалист, Какушина И.В. – экономист, Коронов А.В.- начальник участка, Шевченко И.Н. – специалист по снабжению

2. Обоснование выбора

1. Несвоевременное выполнение заказов
2. Отсутствие своевременной и полной информированности о заявке
3. Отсутствие учета заявок
4. Длительное время обработки заявок до запуска в производство.

3. Цели, плановый эффект

| Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние |
|---|-------------------|-------------------|
| Сокращение ВПП обработки заявки (без учета производства), раб. час. | 44 - 638 | 20 - 438 |
| Кол-во заявок, отработанных в установленный срок, % | 75 | 80 |

~~Планируемый эффект – упрядочивание и систематизация процесса работы с заявками заказчиков, точный учет заявок и связанных с ними расходов.~~

4. Ключевые события проекта

1. Начало проекта – 12.01.2023г
2. Разработка карты текущего состояния, проведение хронометража, выявление проблем – 12.01-03.03.2023
3. Разработка карты идеального состояния – 30.01. – 03.03.2023
4. Анализ проблем - 06.03. – 10.03.2023
5. Разработка карты целевого состояния, разработка плана мероприятий – 13.03. – 17.13.2023
6. Kick-off – 23.03.2023
6. Реализация проекта, мониторинг устойчивости – 24.03. – 19.07.2023
7. Закрытие проекта – 20.07.2023

Активация Wi
Чтобы активировать

M4. Цели рассмотренных проектов определены корректно, измеримы и отвечают обоснованию проекта



Утверждаю директор
ООО «ЗМЗ»ТОР» Ноздряков А.В.

Паспорт проекта
«Оптимизация процессов приготовления пгс-смесей»

1. Вовлеченный лица и рамки проекта
Заказчик проекта: директор ООО «ЗМЗ» ТОР Ноздряков А.В.
Периметр проекта: литейный цех
Границы проекта: от включения освещения на рабочем месте до выхода готовых смесей
Владелец процесса: начальник литейного цеха – Филиппов Н.Н.
Руководитель проекта: заместитель директора по развитию Коваленко С.А.
Команда проекта: Иванов А.Ю. - мастер литейного участка, Алсуфьев Я.В. - термист, Исаева Т.В. - маляр, Семёнова М.Ю. – инженер по охране труда

2. Обоснование выбора
Ключевой риск – некачественные смеси
Риски:
 1. Длительность и трудоемкость операций
 2. Большой расход материалов

«УТВЕРЖДАЮ»
 Директор ООО «Ремонтно-механический завод» Ноздряков А.В.
 16» 09 2020 г.

Общество с ограниченной ответственностью «Ремонтно-механический завод»

Паспорт проекта: «Оптимизация процесса изготовления горловины Ду-160»

1. Вовлеченные лица и рамки проекта
Заказчик проекта: Забелин А.А. – Генеральный директор ООО «НергПроМ»
Периметр проекта: Литейный цех, участок Механический цех
Границы проекта: вход – наряд-задание на изготовление, выход – готовое изделие
Владелец процесса: Коваленко С.А. – начальник литейного участка
Руководитель проекта: Ноздряков А.В. – директор ООО «РМЗ»
Команда проекта: Лукашев Д.А., Коронов В.Ю., Коваленко С.А., Козлов В.П., Воронин А.Е., Иванов А.Ю., Алсуфьев Я.В.

2. Обоснование выбора
Ключевой риск – потеря заказчиков.
 1. Высокая себестоимость продукции.
 2. Большой процент брака.
 3. Высокий уровень материальных затрат.

3. Цели и плановый эффект

| Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние |
|---|-------------------|-------------------|
| Сокращение ВПП приготовления облицовочной смеси, мин (1 цикл) | 60 - 97 | 30 - 42 |
| Сокращение ВПП приготовления земляной смеси, мин (1 цикл) | 33 - 37 | 22 - 26 |

4. Ключевые события проекта

- Начало проекта – 10.01.2022
- Разработка карты текущего состояния, проведение хронометражей, выявление проблем -10.01 – 24.01.2022
- Разработка карты идеального состояния процесса 28.01.22
- Анализ проблем -31.01 – 04.02.22
- Разработка карты целевого состояния, разработка мероприятий 07.02 – 11.02.22
- Kick-off (промежуточное совещание) – 16.02.22
- Внедрение предложений по улучшениям – 17.02.22
- Мониторинг достижения целей, мониторинг устойчивости результатов 01.03 – 10.06.22
- Закрытие проекта – 16.06.22.

3. Цели и плановый эффект

| Наименование цели, ед. измерения | Текущий показатель | Целевой показатель | Идеальный показатель |
|---------------------------------------|--------------------|--------------------|----------------------|
| ✓ ВПП, (ч, мин) | 215 ч 33 мин | 73 ч 26 мин | 29 ч 41 мин |
| ✓ Количество брака, % | 80 | 65 | 5 |
| ✓ Время эксплуатации детали, (ч, дни) | 8 ч – 5 дн. | 10 дн. | 20 дн. |

4. Ключевые события проекта


- Начало проекта с 15.07.2020 г.
- Анализ текущей ситуации, картирование процесса по 04.09.2020 г.;
- Разработка карты целевого состояния процесса по 21.09.2020 г.;
- Выявление проблем, формирование предложений по их улучшению, оценка рисков реализации по 30.10.2020 г.;
- Защита выработанных решений по совершенствованию – 30.10.2020 г.;
- Реализация предложений с 01.11.2020 г.
- Мониторинг результатов с 28.12.2020 г.
- Закрытие проекта – 29.01.2021 г..

M5. Паспорта проектов утверждены Заказчиком на соответствующем уровне



Паспорт проекта
«Оптимизация процессов приготовления лгс-смесей»

Утверждаю директор
ООО «ЗМЗ» ТОР Ноздряков А.В.



1. Вовлеченные лица и рамки проекта
Заказчик проекта: директор ООО «ЗМЗ» ТОР Ноздряков А.В.
Периметр проекта: литейный цех
Главная задача проекта: от включения освещения на рабочем месте до выхода готовых смесей
Владелец процесса: начальник литейного цеха – Филиппов Н.Н.
Руководитель проекта: заместитель директора по развитию Коваленко С.А.
Команда проекта: Иванов А.Ю. – мастер литейного участка, Алсуфьев Я.В. – термист, Исаева Т.В. – маляр, Семёнова М.Ю. – инженер по охране труда

2. Обоснование выбора
 Ключевой риск – некачественные смеси
 Риски:
 1. Длительность и трудоемкость операций
 2. Большой расход материалов

3. Цели плановый эффект

| Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние |
|---|-------------------|-------------------|
| Сокращение ВПП приготовления облицовочной смеси, мин (1 цикл) | 60 - 97 | 30 - 42 |
| Сокращение ВПП приготовления земляной смеси, мин (1 цикл) | 33 - 37 | 22 - 26 |

4. Ключевые события проекта

- Начало проекта – 10.01.2022
- Разработка карты текущего состояния, проведение хронометражей, выявление проблем – 10.01 – 24.01.22
- Разработка карты идеального состояния процесса 24.01 – 28.01.22
- Анализ проблем -31.01 – 04.02.22
- Разработка карты целевого состояния, разработка плана мероприятий 07.02 – 11.02.22
- Kick-off (промежуточное совещание) – 16.02.22
- Внедрение предложений по улучшениям – 17.02-10.06.22
- Мониторинг достижения целей, мониторинг устойчивости результатов 01.03 – 10.06.22
- Закрытие проекта – 16.06.22.

Паспорт проекта
«Оптимизация процесса работы с заявками заказчика для производства продукции»

УТВЕРЖДАЮ
Директор ООО «ЗМЗ «ТОР»
Ноздряков А.В.
« 30 » *Исаева* 2023

1. Вовлеченные лица и рамки проекта
Заказчик проекта: директор ООО «ЗМЗ «ТОР» Ноздряков А.В.
Периметр проекта: Офис, склад, производственные участки
Главная задача проекта: от обращения заказчика с заявкой до отгрузки продукции заказчику
Владелец процесса: зам. директора по развитию Коваленко С.А.
Руководитель проекта: специалист по охране труда Семёнова М.Ю.
Команда проекта: Коронов В.Ю. – зам.директора по производству, Иваненко С.А. – зам. директора по развитию, Райденко Д.И. – урмовщик изделий из вспенивающихся материалов, Казанцева Е.А. – эталтер-материалист, Какушина И.В. – экономист, Коронов А.В. – мальник участка, Шевченко И.Н. – специалист по снабжению

2. Обоснование выбора

- Несвоевременное выполнение заказов
- Отсутствие своевременной и полной информированности о заявке
- Отсутствие учета заявок
- Длительное время обработки заявок до запуска в производство.

3. Цели, плановый эффект

| Наименование цели/показатель | Текущее состояние | Целевое состояние |
|---|-------------------|-------------------|
| Сокращение ВПП обработки заявки (без учета производства), руб. час. | 44 - 638 | 20 - 438 |
| Сокращение ВПП только заявок, обработанных в установленный срок, % | 75 | 80 |

4. Ключевые события проекта


- Начало проекта – 12.01.2023г
- Разработка карты текущего состояния, проведение хронометража, выявление проблем – 12.01-03.03.2023
- Разработка карты идеального состояния – 30.01. – 03.03.2023
- Анализ проблем - 06.03. – 10.03.2023
- Разработка карты целевого состояния, разработка плана мероприятий – 13.03. – 17.13.2023
- Kick-off – 23.03.2023
- Реализация проекта, мониторинг устойчивости – 24.03. – 19.07.2023
- Закрытие проекта – 20.07.2023

Активация W
Создание W

М6. Есть личный проект первого лица организации (первое лицо является руководителем команды проекта)



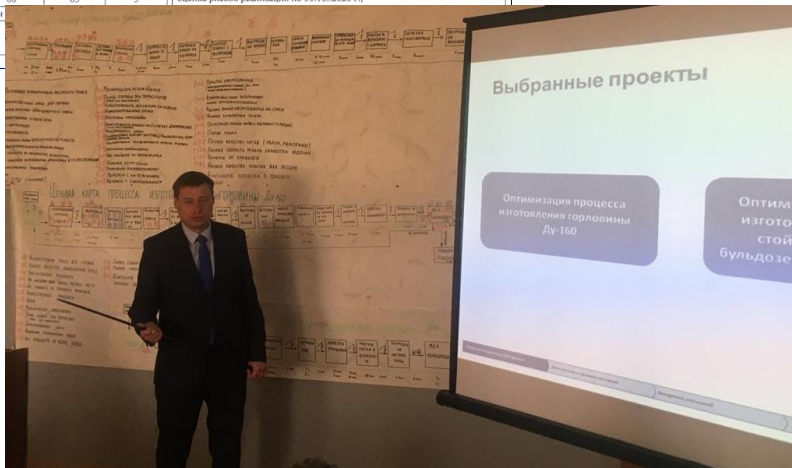
Оптимизация процесса изготовления горловины Ду-160


 «УТВЕРЖДАЮ»
 Директор ООО «Ремонтно-механический завод» Ноздров А.В.
 16.09.2020 г.

Общество с ограниченной ответственностью «Ремонтно-механический завод»

Паспорт проекта: «Оптимизация процесса изготовления горловины Ду-160»

| 1. Выделенные дни и рамки проекта Заказчик проекта: Зибенин А.А. – Генеральный директор ООО «Инерг/ПроМ» Периметр проекта: Литейный цех, участок Механический цех Границы проекта: вход – наряд-задание на изготовление, выход – готовое изделие Владелец процесса: Коваленко С.А. – начальнику литейного участка Руководитель проекта: Ноздров А.В. – директор ООО «РМЗ» Команда проекта: Лукашев Д.А., Коропов В.Ю., Коваленко С.А., Колзов В.П., Коропов А.Е., Иванов А.Ю., Алсуфьев Я.В. | | 2. Обоснование выбора Ключевой риск – потеря заказчиков. 1. Высокая себестоимость продукции. 2. Большой процент брака. 3. Высокий уровень материальных затрат. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--------------------|---|----------------------|--------------------|----------------------|-----------------|--------------|-------------|-------------|-----------------------|----|----|---|---------------------------------------|-----|--|--|---|--|
| 3. Цели и планируемый эффект <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование цели, ед. измерения</th> <th>Текущий показатель</th> <th>Целевой показатель</th> <th>Идеальный показатель</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>✓ ВПП, (ч, мин)</td> <td>215 ч 33 мин</td> <td>73 ч 26 мин</td> <td>29 ч 41 мин</td> </tr> <tr> <td>✓ Количество брака, %</td> <td>80</td> <td>65</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>✓ Время эксплуатации детали, (ч, дни)</td> <td>8 ч</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table> | | Наименование цели, ед. измерения | Текущий показатель | Целевой показатель | Идеальный показатель | ✓ ВПП, (ч, мин) | 215 ч 33 мин | 73 ч 26 мин | 29 ч 41 мин | ✓ Количество брака, % | 80 | 65 | 5 | ✓ Время эксплуатации детали, (ч, дни) | 8 ч | | | 4. Ключевые события проекта 1. Начало проекта с 15.07.2020 г. 2. Анализ текущей ситуации, картирование процесса по 04.09.2020 г.; 3. Разработка карты целевого состояния процесса по 21.09.2020 г.; 4. Выявление проблем, формирование предложений по их улучшению, оценка рисков реализации по 30.10.2020 г.; | |
| Наименование цели, ед. измерения | Текущий показатель | Целевой показатель | Идеальный показатель | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ ВПП, (ч, мин) | 215 ч 33 мин | 73 ч 26 мин | 29 ч 41 мин | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ Количество брака, % | 80 | 65 | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ✓ Время эксплуатации детали, (ч, дни) | 8 ч | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



Оптимизация процесса приемки, хранения и выдачи ТМЦ

Общество с ограниченной ответственностью
«Ремонтно-механический завод»

(ООО «РМЗ»)

ПРИКАЗ


Пгт Первомайский

03 октября 2023 г. № 268

О реализации проекта по внедрению принципа бережливого производства в ООО «РМЗ»

ПРИКАЗЫВАЮ:

7. Реализовать проект четвертой волны бережливого производства на тему: «Оптимизация процесса приемки, хранения и выдачи ТМЦ и готовой продукции»
8. Утвердить состав рабочей группы (Приложение 1).
9. Руководителем проекта назначить Ноздрова А.В. – директора
10. Владелец процесса – ООО «РМЗ», периметр проекта – складские помещения
11. Сроком открытия проекта считать 03.10.2023г
12. Основные задачи рабочей группы:
 - Реализация проекта «Оптимизация процесса приемки, хранения и выдачи ТМЦ и готовой продукции»
 - Поиск и выявление в процессе работы склада существующих проблем и потерь, разработка решений по устранению проблем и их реализации
 - Вовлечение сотрудников предприятия в процесс непрерывных улучшений на предприятии
7. Участникам рабочей группы получить теоретические знания принципов бережливого производства с дальнейшим применением на практике, при реализации проекта и далее в производственных подразделениях.
8. В ходе реализации проекта состав рабочей группы может меняться, в зависимости от решаемых задач проекта.
9. Контроль за исполнением приказа оставляю за собой.

Директор ООО «РМЗ»  А.В. Ноздров

M7. Проекты визуализированы в проектной комнате с достаточной полнотой

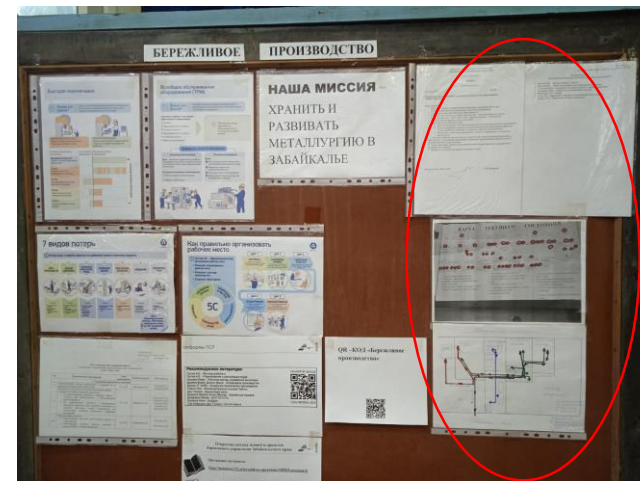


В связи с особенностями размещения производственных площадок на предприятии фактически имеется 3 проектных комнаты (обеи).

1 – в офисе в кабинете заместителя директора по развитию



2 – в мастерской литейного цеха

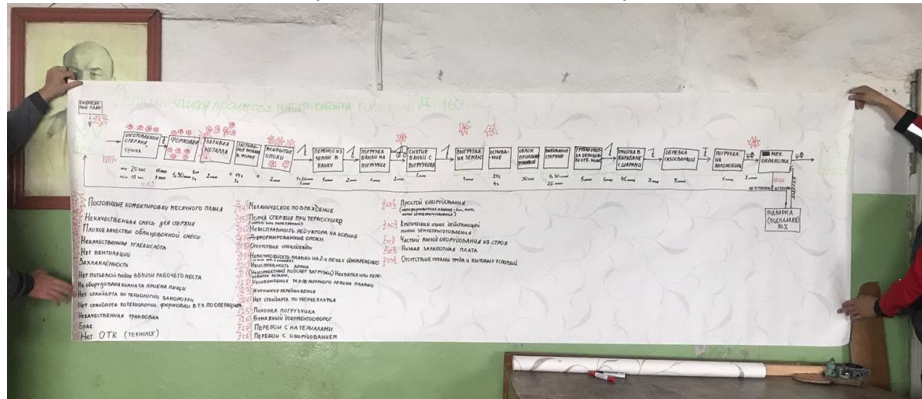


3 – электронная обья на Y-диске



М8. При реализации проектов построены карты ПСЦ текущего состояния с фиксацией параметров процесса (время, расстояния и т.д.), соответствующих поставленным целям

Оптимизация процесса изготовления горловины ДУ-160



Оптимизация процесса изготовления модели из полистирола

Оптимизация процесса приемки, хранения и выдачи ТМЦ



Оптимизация процессов приготовления ПГС-смесей



М8. При реализации проектов построены карты ПСЦ текущего состояния с фиксацией параметров процесса (время, расстояния и т.д.), соответствующих поставленным целям



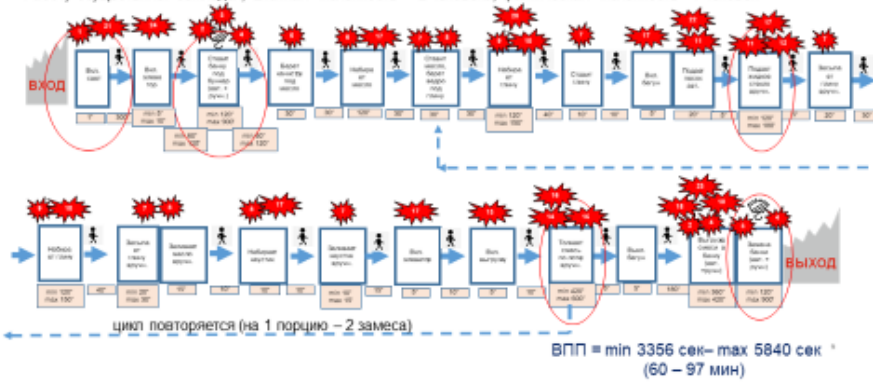
Оптимизация процессов приготовления ПГС-смесей



Карта текущего состояния процесса приготовления облицовочной смеси



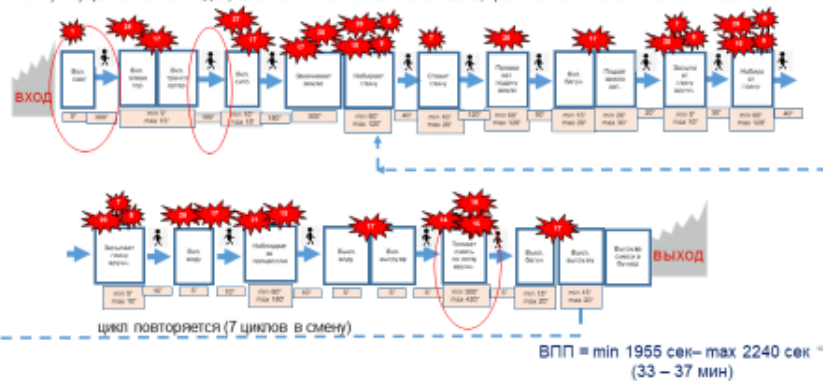
Работу осуществляет землепел, штатная численность – 2 человека, фактическая численность- 1 человек



Карта текущего состояния процесса приготовления земляной смеси



Работу осуществляет землепел, штатная численность – 2 человека, фактическая численность- 1 человек



М9. В каждом рассмотренном проекте построены карты ПСЦ целевого состояния



Оптимизация процесса изготовления горловины ДУ-160

Карта целевого состояния



Предлагаемые решения



1. Постоянное своевременное составление квартальных планов на основании годовой заявки.
2. Восстановление воздухопроводов и приобретение парогенератора
3. Наведение порядка на рабочих местах и в производственных помещениях
4. Проведение ремонта комнаты приема пищи, приобретение бытовой техники
5. Разработка стандарта технологии заморозки
6. Введение должности в штатное расписание, прием сотрудника в штат
7. Замена редуктора
8. Приобретение спецодежды для сотрудников
9. Изготовление сушильной камеры для второго ковша
10. Создание ремонтной службы, разработка графика ППР, проведение современного ТО оборудования
11. Разработка стандарта загрузки
12. Приобретение специализированного прибора пирометра погружного
13. Переход на электронный документооборот
14. Своевременный контроль расхода и своевременное снабжение
15. Ремонт сита, линии землеприготовления, адаптация формовочной машины под изготовление коронок и ввод его в эксплуатацию
16. Ремонт линии землеприготовления
17. Пересмотр штатного расписания с введением новых окладов
18. Трудоустройство специалиста по ОТ, проведение ремонта в бытовых помещениях
19. Трудоустройство специалиста по ОТ, проведение ремонта в бытовых помещениях
20. Приобретение твердосплавных пластин
21. Приобретение аппарата-строгача для воздушно-дуговой строжки
22. Приобретение линии ЛГМ

М9. В каждом рассмотренном проекте построены карты ПСЦ целевого состояния



Оптимизация процессов приготовления ПГС-смесей



Оптимизация процесса работы с заявками заказчика для производства продукции



М 10. Выявленные проблемы идентифицированы на картах ПСЦ текущего и целевого состояния



Оптимизация процесса изготовления горловины ДУ-160



Перечень проблем



- 1 Постоянная корректировка месячного плана
- 2 Использование в производстве некачественной смеси для стержня
- 3 Плохое качество облицовочной смеси
- 4 Использование в производстве некачественной углекислоты
- 5 Отсутствие вентиляции
- 6 Захламленность рабочих мест и производственных помещений
- 7 Отсутствие питьевой воды вблизи рабочих мест
- 8 Комната приема пищи не оборудована
- 9 Отсутствие стандарта технологии заморозки
- 10 Отсутствие стандарта по технологии формовки, в том числе по операциям
- 11 Некачественная трамбовка
- 12 Высокий процент брака (на сегодняшний день 70%)
- 13 Отсутствие ОТК
- 14 Механическое повреждение стержня
- 15 Порча стержня при термосушке
- 16 Неисправность редуктора на ковше
- 17 Деформирование опоки
- 18 Отсутствие специализированной одежды
- 19 Отсутствие возможности плавки на двух печках (отсутствие возможности использования двух ковшей)
- 20 Неисправность крана
- 21 Нехватка или переизбыток металла (некорректный расчет загрузки)
- 22 Несоблюдение температурного режима плавки
- 23 Излишне передвижения (людей)
- 24 Отсутствие стандарта по уборке плаца
- 25 Поломка погрузчика
- 26 Бумажный документооборот
- 27 Перебои с материалами
- 28 Перебои с оборудованием
- 29 Простой оборудования (формовочная машина, линия землеприготовления)
- 30 Критический износ линии землеприготовления
- 31 Частый выход оборудования из строя
- 32 Низкий уровень заработной платы
- 33 Отсутствие охраны труда отсутствие бытовых условий
- 34 Старые станки
- 35 Плохое качество литья
- 36 Низкая скорость вращения деталей на станке
- 37 Остатки от прибылей
- 38 Плохое качество твердосплавных пластинок для резов
- 39 Транспортировка в удаленное место

Выявлено **39** проблем

М 10. Выявленные проблемы идентифицированы на картах ПСЦ текущего и целевого состояния



Оптимизация процессов приготовления ПГС-смесей

Оптимизация процесса работы с заявками заказчика для производства продукции



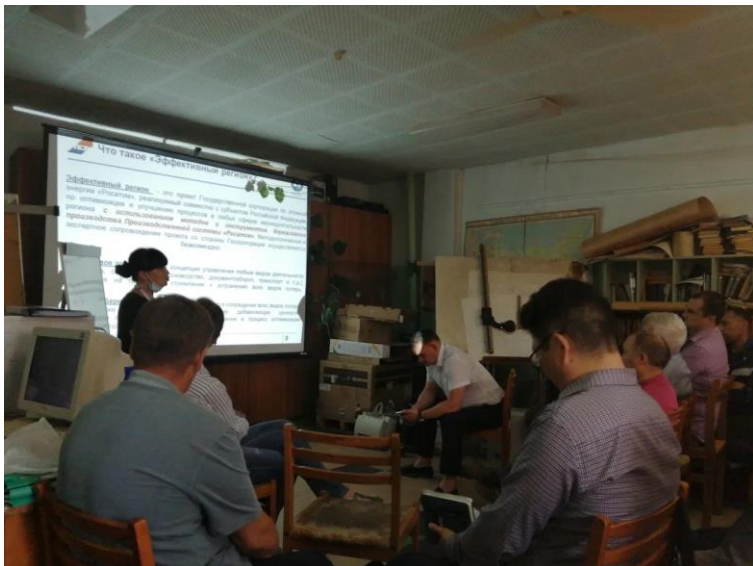


Приложение 1.2

«Вовлечение, обучение, мотивация персонала»

М 1. Все члены рабочих групп по проектам прошли обучение по базовым методам бережливого производства (КПСЦ, решение проблем и др.)

Проведено 6 обучающих семинаров



Список участников обучающего семинара по теме лекции КПСЦ, формирование эффективной команды 13.07.2020г. Института-механический завод в Рыбинске

- 1) Забелин В.А. - руководитель ООО «РМЗ»
- 2) Хасов А.В. - заместитель директора ООО «МСМВ 75»
- 3) Жук Е.А. - заместитель директора ООО «Нармастон»
- 4) Вязов В.П. - директор ООО «РМЗ»
- 5) Афанасьев Д.А. - начальник цехового отдела
- 6) Козлов В.П. - начальник ОТК цехового отдела
- 7) Заваров А.Ю. - менеджер цехового отдела
- 8) Сидуров А.П. - менеджер цехового отдела
- 9) Водяников А.Р. - главный инженер
- 10) Вятков А.Е. - главный механик
- 11) Вязов И.В. - зам начальника по производству
- 12) Лычнев Н.И. - начальник цехового участка
- 13) Вятков В.П. - начальник цехового участка

Список работников РМЗ, прошедших обучение по

1. Коротаев В.Ю.
2. Лукин Д.А.
3. Кудрявцев С.В.
4. Воронин А.Е.
5. Киселев Е.О.
6. Соколов М.Ю.
7. Орловский А.С.
8. Воронин И.В.
9. Воронин А.В.
10. Коротаев А.В.
11. Курочкин А.А.
12. Шелепов И.И.
13. Акуфьев Я.В.
14. Филиппов И.И.
15. Воронин А.И.
16. Палин А.Ф.
17. Бондарев Д.Р.
18. Горюнов Д.Е.
19. Заваров А.В.
20. Мусорин А.И.
21. Петров И.В.
22. Чурбан А.Г.
23. Марин М.С.
24. Лычнев И.И.
25. Паликин Е.А.
26. Чичиков А.В.
27. Пырьков С.Е.
28. Губин М.В.
29. Волоткина О.И.
30. Козлов И.А.
31. Лычнев О.И.
32. Шелепов И.И.
33. Курочкин А.В.
34. Никольский М.С.
35. Киселев С.А.
36. Мухомов В.В.
37. Соколов С.А.
38. Тихонов Д.В.
39. Бондарев С.В.
40. Иванюк А.Ю.
41. Филиппов Г.И.
42. Мещков А.А.

Директор ООО «РМЗ» *[Signature]* 13.07.2020г.

Список работников ООО «РМЗ», прошедших обучение по обучению

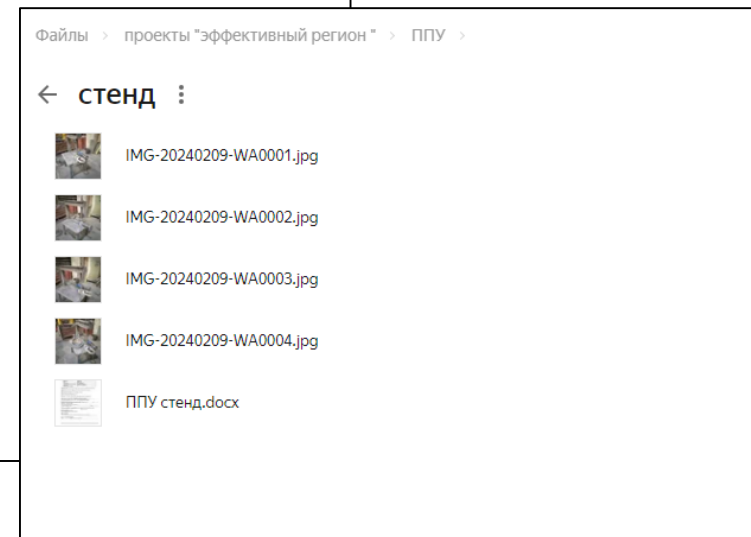
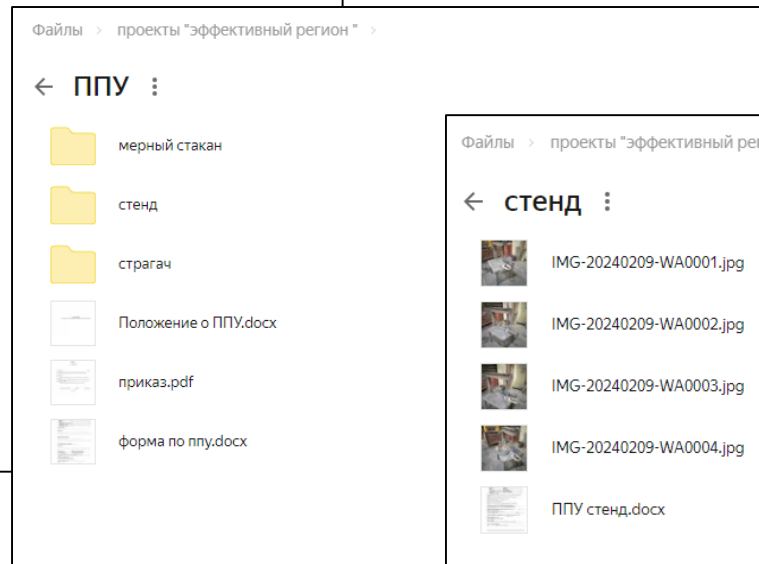
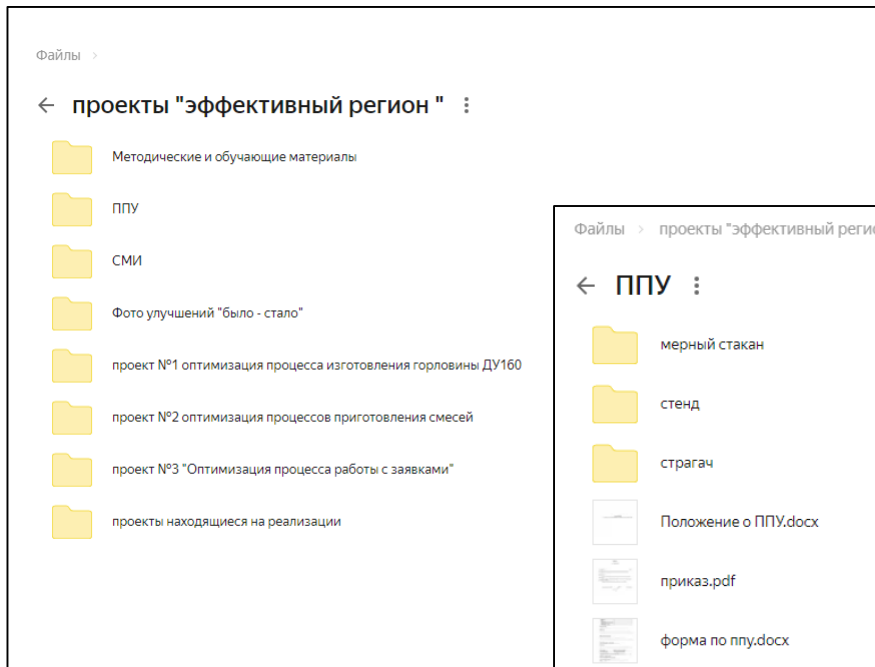
1. Лукин Д.А.
2. Соколов М.Ю.
3. Киселев С.А.
4. Кудрявцев С.В.
5. Мещков А.А.
6. Шелепов И.И.

Директор ООО «РМЗ» *[Signature]* А.В. Вязов

М 2. Подаются предложения по улучшениям (ППУ), не менее 30% принятых ППУ реализуются



Подано 3 ППУ
Реализовано 3 ППУ (100 %)



М 5. Визуализация по бережливому производству размещена в офисных и производственных помещениях, в зонах ожидания



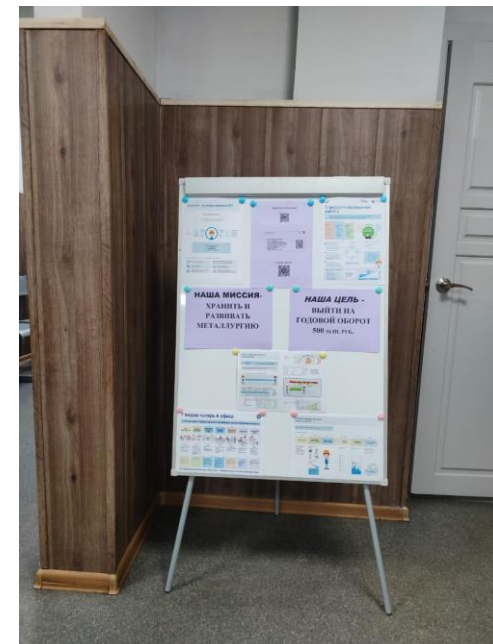
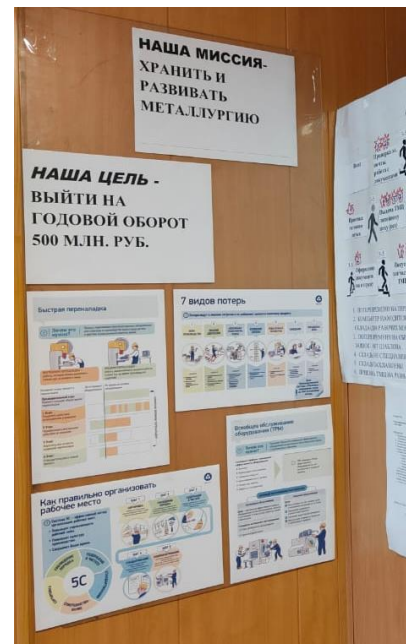
Стенд в литейном цехе



У-диск



Стенды в офисе



М 6. Члены рабочих групп по проектам хорошо понимают свою роль в команде проекта



Руководитель проекта – координирует работу по проекту
Эксперт – участвует в анализе проблем и решений

Технический специалист – оцифровка материалов,
практическая реализация технических решений

Команда проекта



Ноздряков Александр Владимирович
Директор ООО -ЗМЗ- ТОР,
заказчик проекта



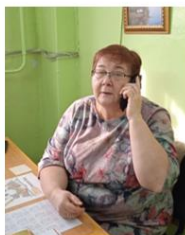
Коваленко Сергей Алексеевич
заместитель директора,
анализ проблем, разработка плана мероприятий



Семёнова Маргарита Юрьевна,
специалист по охране труда
руководитель проекта



Коронов Владимир Юрьевич
Заместитель директора по производству,
анализ текущего состояния, разработка решений проблем



Какушина Ирина Викторовна,
экономист, разработка решений проблем



Шевченко Ирина Николаевна,
специалист по снабжению,
анализ проблем



Казанцева Екатерина Анатольевна
бухгалтер-материалист, анализ проблем



Коронов Антон Владимирович,
начальник участка РМУ,
разработка решений проблем

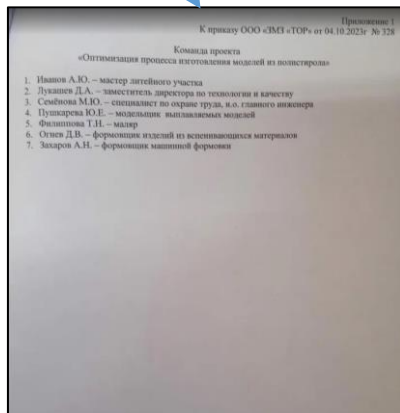
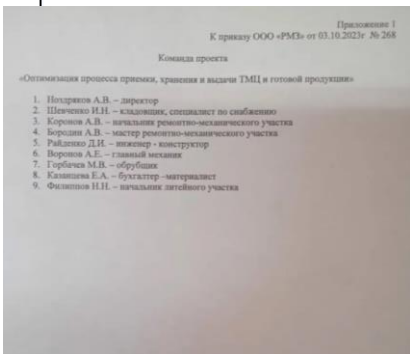
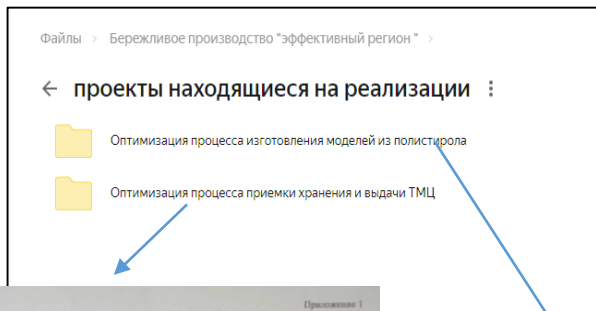


Райденко Данила Иванович,
формовщик, разработка решений проблем

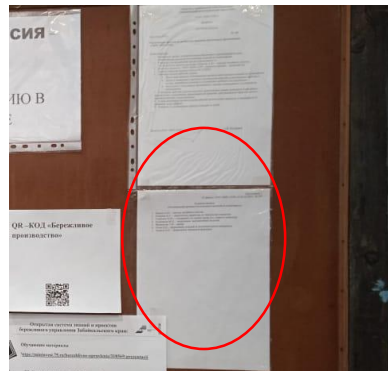
М 7. Информация о проектных командах размещается на стендах и в новостях предприятия, СМИ региона



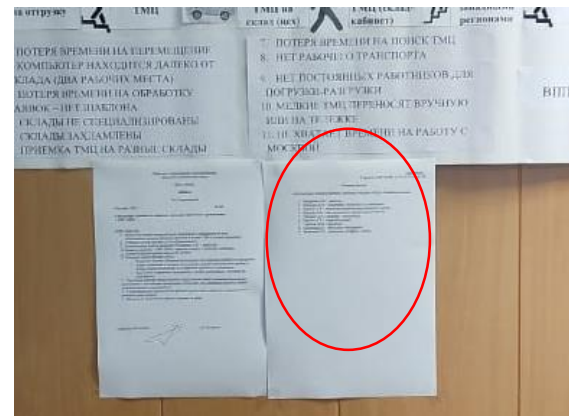
У-диск



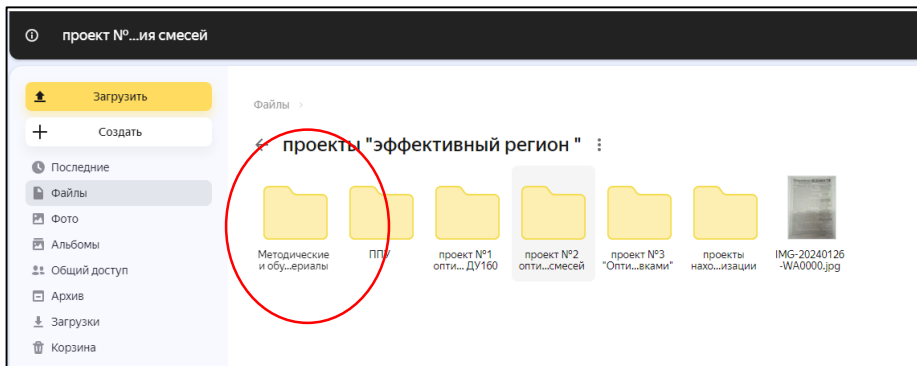
Стенд в литейном цехе



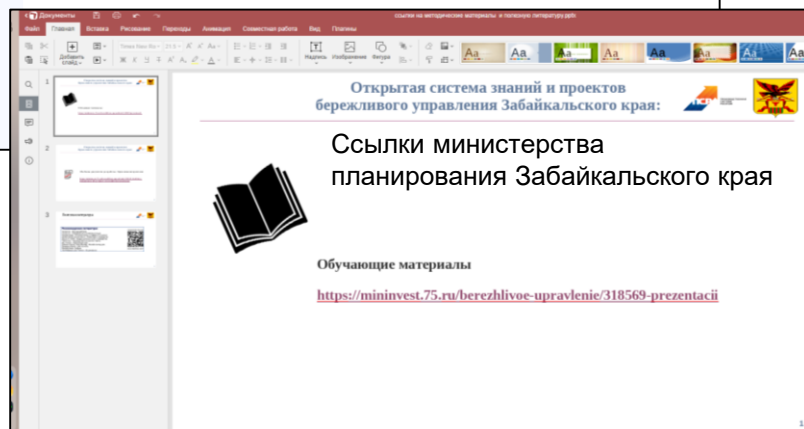
Стенд в офисе



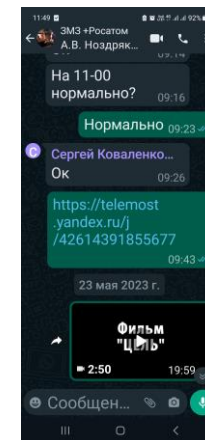
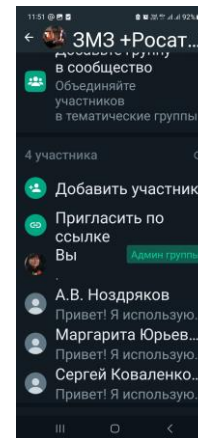
М 8. В организации есть ссылки на сайты, где размещены актуальные материалы по БП: методики, примеры проектов, дополнительные материалы. Есть тематические группы в соцсетях



Y-диск



Платформа ПСР



М 10. Есть работники, которые входили в рабочие группы более одного раза

Команда проекта



Ноздряков Александр Владимирович
Директор ООО «МЗ-ТОР», заказчик проекта

Коваленко Сергей Алексеевич
Заместитель директора, руководитель проекта

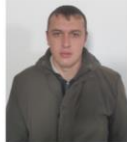
Семёнова Маргарита Юрьевна
специалист по охране труда



Исаева Татьяна Викторовна
маляр



Иванов Алексей Юрьевич
мастер литейного участка



Алусhev Ярослав Викторович
термист

Команда проекта



Воронov Алексей Евгеньевич
Главный механик



Ноздряков Александр Владимирович
Директор ООО «МЗ-ТОР»



Коронov Владимир Юрьевич
Заместитель директора по производству



Алусhev Ярослав Викторович
Термист



Коваленко Сергей Алексеевич
Начальник литейного участка



Козлов Владимир Петрович
Мастер ОТК литейного участка



Лукашчик Денис Андреевич
Главный инженер

Команда проекта



Ноздряков Александр Владимирович
Директор ООО «МЗ-ТОР», заказчик проекта



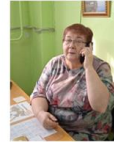
Коваленко Сергей Алексеевич
заместитель директора, анализ проблема, разработка плана мероприятий



Семёнова Маргарита Юрьевна, специалист по охране труда, руководитель проекта



Коронov Владимир Юрьевич
Заместитель директора по производству, анализ текущего состояния, разработка решений проблем



Казухина Ирина Викторовна, экономист, разработка решений проблем



Шелченко Ирина Николаевна, специалист по снабжению, анализ проблем



Казанчева Екатерина Анатольевна
бухгалтер-материалист, анализ проблема



Коронov Антон Владимирович, начальник участка РМУ, разработка решений проблем



Рыженко Даниил Иванович, формовщик, разработка решений проблем

Присвоение 1
К приказу ООО «МЗ» от 03.10.2023 № 268

Команда проекта
«Оптимизация процесса приемки, хранения и выдачи ТМЦ в готовой продукции»

1. Ноздряков А.В. – директор
2. Шелченко И.Н. – кладовщик, специалист по снабжению
3. Коронov А.В. – начальник ремонтно-механического участка
4. Борова А.В. – мастер ремонтно-механического участка
5. Рыженко Д.И. – инженер - конструктор
6. Воронov А.Е. – главный механик
7. Горбачев М.В. – бухгалтер
8. Казанчева Е.А. – бухгалтер - материалист
9. Филиппов Н.Н. – начальник литейного участка

Команда проекта
«Оптимизация процесса изготовления моделей из вашированной»

1. Иванов А.Ю. – мастер литейного участка
2. Лукашчик Д.А. – заместитель директора по технологии и качеству
3. Семёнова М.Ю. – специалист по охране труда, в.о. главного инженера
4. Пушкарева Ю.Е. – модельщик выплавляемых моделей
5. Филиппов Т.Н. – маляр
6. Оттес Д.В. – формовщик изделий из вспениваемого материала
7. Захаров А.Н. – формовщик машинной формовки



Приложение 1.3 «Готовность к тиражированию»

М 1. Реализованным проектам обеспечено оперативное и регулярное информационное сопровождение во внутренних и внешних СМИ



Ссылка на официальном сайте rmz75.ru

С 2020 года наше предприятие внедряет бережливые технологии, участвуя в проекте "Эффективный регион". Все материалы доступны по ссылке

[Открыть](#)



Статья в местной газете

Забайкальский металлургический завод

Ремонтно-механический завод работает в п. Первомайский с 1959 года и на сегодняшний день является основным градообразующим предприятием для поселка. За свою 65-летнюю историю завод пережил многое. Развал СССР, закрытие и банкротство Забайкальского ГОКа поставили под угрозу существование предприятия, но несмотря на трудности в настоящее время завод работает стабильно, постепенно модернизирует производственные мощности и развивает новые технологии.

Образование в 2020 году на базе литейного цеха нового предприятия - ООО «Забайкальский металлургический завод «ТОР» позволило получить государственную поддержку на приобретение новой производственной линии для литья по газифицированным моделям. Оборудование смонтировано в короткие сроки, освоена новая технология литья, в результате значительно повысилось качество производимых изделий, снизились затраты и издержки.

Помимо технического и технологического перевооружения, требующего значительных финансовых вложений, для борьбы с потерями на производстве и в управлении руководство предприятия использует инструменты бережливого производства. Это направление реализуется совместно с экспертами Госкорпорации «Росатом» в рамках проекта «Эффективный регион». Проектными командами реализовано 3 проекта по улучшениям, по результатам которых уменьшилось количество брака, сократилось время протекания процессов, уменьшились трудозатраты, что в свою очередь положительно сказывается на экономике предприятия.

В настоящее время завод продолжает работу в сфере бережливого производства и открывает 2 новых проекта по улучшениям процессов, связанных с созданием моделей в литейном производстве и работой складского хозяйства. В ближайшем будущем на базе предприятия планируется создание образца лучших бережливых практик местного уровня, в рамках которого проектная команда сможет делиться своим опытом с другими предприятиями региона.

Коваленко С.А.

М 2. Отдельные лучшие практики проектов по улучшениям и ППУ внедряются в других процессах организации



Использование мерной емкости



Мерная емкость используется в процессе приготовления земляных смесей

Полистирол изначально отмерялся с помощью весов, но затем было предложено использовать мерку

М 2. Отдельные лучшие практики проектов по улучшениям и ППУ внедряются в других процессах организации



Использование облачного хранилища

1. заявки 2023г

Загрузить

Создать

Последние

Файлы

Фото

Альбомы

Общий доступ

Архив

Загрузки

Корзина

История

0. заявки 2024г

1. заявки 2023г

Бережливое производство "эффективный регион"

МАРШРУТН... (1).xlsx

Загрузить

Создать

Последние

Файлы

Фото

Альбомы

Общий доступ

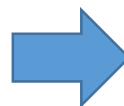
Архив

Загрузки

Корзина

История

| № | Имя | Содержимое | Статус | Действия |
|---|-------------|------------------------------------|--------|----------|
| 1 | МАРШРУТН... | МАРШРУТНАЯ КАРТА КОМПАНИИ (1).xlsx | Готово | Открыть |



1. заявки 2023г

Загрузить

Создать

Последние

Файлы

Фото

Альбомы

Общий доступ

Архив

Загрузки

Корзина

История

0. заявки 2024г

1. заявки 2023г

Бережливое производство "эффективный регион"

Документы

Загрузки

Файлы

← Бережливое производство "эффективный регион" :

- 0. Методические и обучающие материалы
- 1. Наши проекты
- 2. ППУ
- 3. Фото улучшений "было - стало"
- 4. СМИ
- 5. Защита образца МУ

Впервые Y-диск был применен для размещения на нем электронных маршрутов заявок

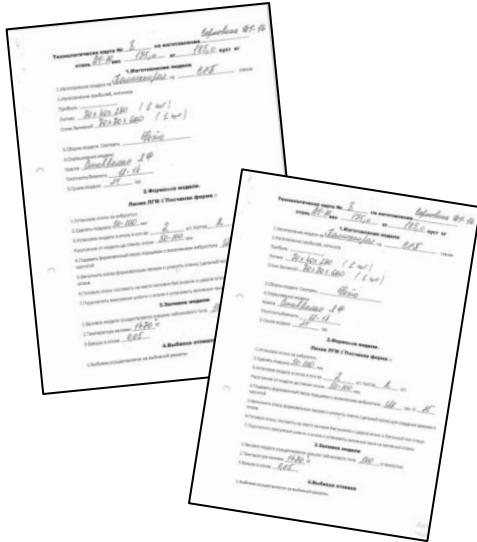
Материалы по бережливому производству размещены на Y-диске

М 3. В организации процессы образца пригодны к тиражу (типизированы и стандартизированы)

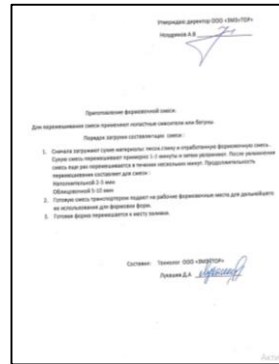


Стандарты, разработанные по результатам реализации проектов по улучшениям

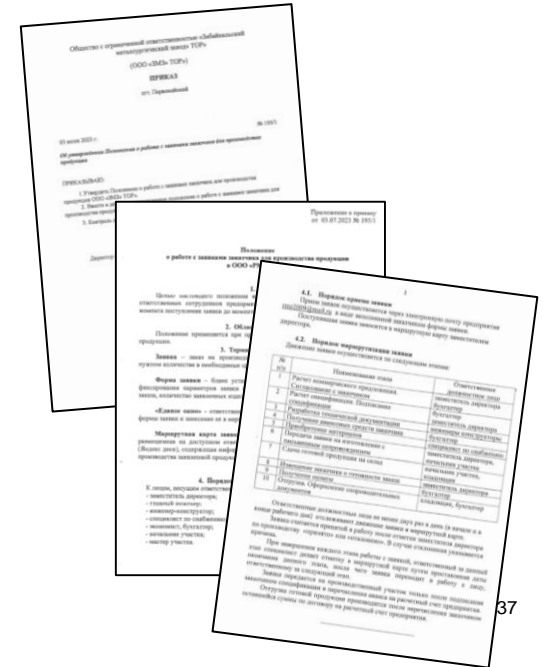
Технологическая карта горловины ДУ -160



Порядок приготовления формовочной смеси



Положение о работе с заявками



Нормы дозировки смесей



М 4. Есть сотрудник в организации, который мотивирован и подготовлен для передачи лучшего опыта образца (беседа, наглядная демонстрация)



Коваленко Сергей Алексеевич – заместитель директора ООО «ЗМЗ «ТОР» по развитию



Семёнова Маргарита Юрьевна – и.о. главного инженера ООО «ЗМЗ «ТОР»





М 5. В пакет методических материалов входят подробные презентации по результатам реализованных проектов



У-диск

Файлы > Бережливое производство "эффективный регион" >

← 1. Наши проекты :

-  проект №1 оптимизация процесса изготовления горловины ДУ160
-  проект №2 оптимизация процессов приготовления смесей
-  проект №3 "Оптимизация процесса работы с заявками"
-  проекты находящиеся на реализации

Файлы > Бережливое производство "эффективный регион" > 1. Наши проекты >

← проект №3 "Оптимизация процесса работы с заявками" :



Приказ об утверждении положения по работе с заявками.pdf



заявки.pptx



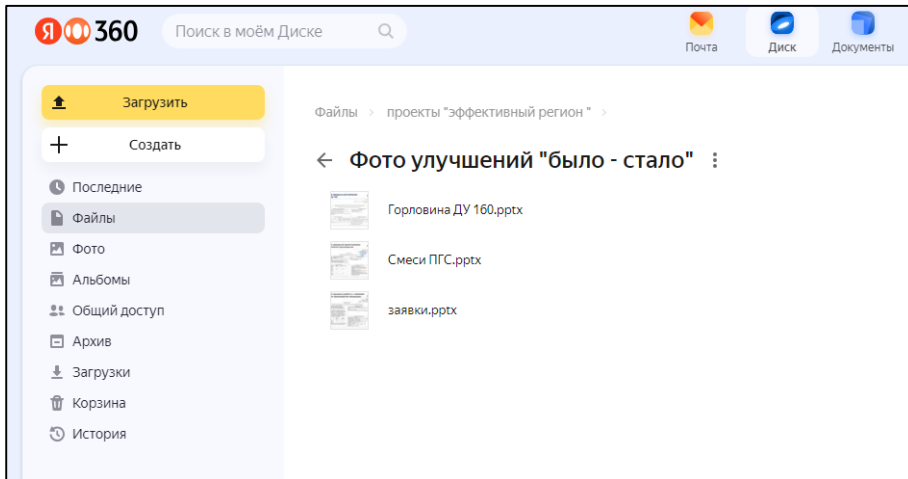
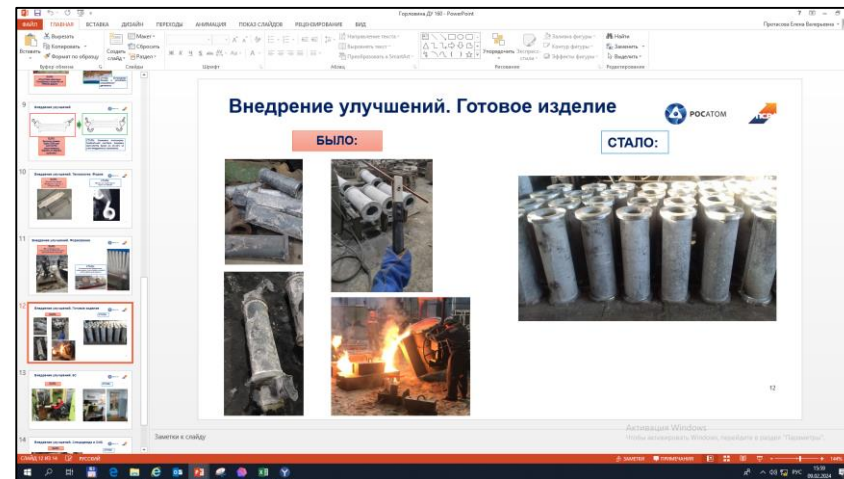
М 6. В проектной комнате (обее) имеются стенды реализованных проектов по улучшению в формате «Было-стало»



Информация размещена на Y-диске



Оптимизация процесса изготовления горловины ДУ-160



Эффективность по проекту



| n/p | Цели | Ед. изм. | Текущий показатель | Целевой показатель | Факт (2021 г.) | Эффект, % | Факт (2023 г.) | Эффект (2023 г.) к факту 2021 |
|-----|---|----------|--------------------|--------------------|----------------|-----------|----------------|-------------------------------|
| 1 | Время протекания процесса изготовления детали | ч, мин | 215 ч 33 мин | 73 ч 26 мин | 72 ч | 101 | 12 | 142 |
| 2 | Количество брака | % | 80 | 40 | 11 | 176 | 0 | 116 |
| 3 | Время эксплуатации детали | ч, дни | 8 ч – 5 дн | 10 дн | 15 дн | 200 | 15 дн | 100 |

М 7. В пакет методических материалов входят стандарты, регламенты и т.д., разработанные по результатам проектов образца



У-диск

Файлы > Бережливое производство "эффективный регион" >

← 1. Наши проекты :

- 📁 проект №1 оптимизация процесса изготовления горловины ДУ160
- 📁 проект №2 оптимизация процессов приготовления смесей
- 📁 проект №3 "Оптимизация процесса работы с заявками"
- 📁 проекты находящиеся на реализации

Файлы > проекты "эффективный регион" >

← проект №1 оптимизация процесса изготовления горловины ДУ160 :

- 📄 оптимизация процесса изготовления горловины
- 📄 технологическая карта.pdf



Файлы > Бережливое производство "эффективный регион" > 1. Наши проекты >

← проект №2 оптимизация процессов приготовления смесей :

- 📁 проект №2 фото
- 📄 Оптимизация процесса приготовления земляных смесей.pptx
- 📄 нормы облицовочной и стержневой смеси.jpeg
- 📄 паспорт проекта.docx
- 📄 порядок приготовления.pdf



М 8. Есть видео-и фотоматериалы, иллюстрирующие лучшие практики образца



Все фото и видеоматериалы размещены на официальном сайте завода rmz75.ru

Видео о производстве горловины по новой технологии размещено в разделе «литейный цех»

<http://rmz75.ru/foundry>

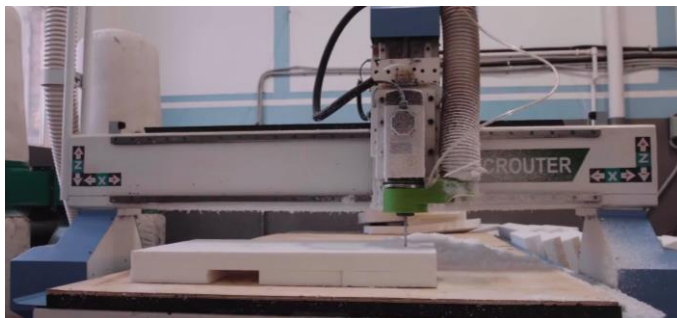


Фото в формате «было – стало» размещены на Y-диске



М 9. Продемонстрирована практика передачи опыта в другие организации региона на площадке образца



Заккрытие проекта, приглашены руководители ООО «ДЗГО», ООО «Нергеопрот», ООО «Масма-75»



Список участников итогового совещания по внедрению принципов бережливого производства на базе ООО «Ремонтно-металлический завод» в рамках проекта «Эффективный регион»

Дата: 29 января 2021 года
 Время: 13:00 – 14:00
 Формат проведения: очный
 Адрес: г.т. Первомайский, ул. Индустриальная, д. 1 стр.1.

ООО «РМЗ»:

1. Забелин Владимир Анатольевич – управляющий ООО «РМЗ»;
2. Ноздрин Александр Владимирович – директор;
3. Луканин Денис Андреевич – главный инженер;
4. Корнев Владимир Юрьевич – заместитель директора по производству;
5. Коваленко Сергей Александрович – начальник литейного цеха;
6. Воронин Александр Евгеньевич – главный механик;
7. Павлов Алексей Юрьевич – начальник;
8. Астафьев Ярослав Валерьевич – термист;
9. Шелепов Сергей Геннадьевич – начальник цеха РМЗ;
10. Шелепов Иван Павлович – начальник отдела снабжения.

ООО «Масма-75»:

1. Хосов Алексей Владимирович – заместитель генерального директора по корпоративному управлению и проектной деятельности.

ООО «Нергеопрот»:

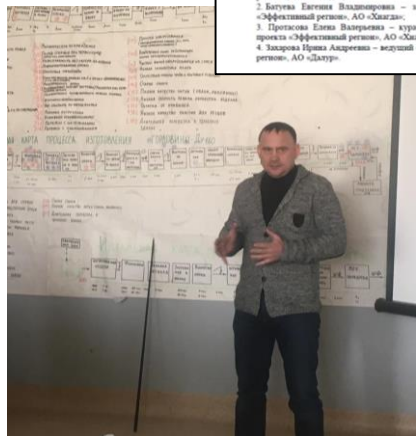
1. Жуков Евгений Александрович – заместитель директора по общим вопросам.

ООО «ДЗГО»:

1. Мещеников Александр Павлович – директор.

Общество с ограниченной ответственностью «Дарасунский завод горного оборудования»

Проект «Эффективный регион» направление «Промышленность»
 Директор: Мещеников Александр Павлович
 18.09.2021 г. Дарасун



ГК «Росатом», проект «Эффективный регион»:

1. Попов Олег Анатольевич – руководитель проекта, АО «Холдинг»;
2. Багачева Евгения Владимировна – заместитель руководителя проекта «Эффективный регион», АО «Холдинг»;
3. Прохорова Елена Валерьевна – куратор проекта в проекте «Эффективный регион», АО «Холдинг»;
4. Захарова Ирина Андреевна – ведущий специалист проекта, АО «Холдинг».

Правительство Забайкальского края:

1. Бардашев Александр Витальевич – и.о. заместителя председателя Правительства – министр экономического развития Забайкальского края;
2. Носиков Игорь Анатольевич – глава городского поселения «Иргинский»;
3. Жарков Дмитрий Геннадьевич – начальник отдела по внедрению принципов бережливого управления, Министерство по социальному, жилищно-коммунальному, инфраструктурному планированию и развитию Забайкальского края;
4. Пасынкова Анастасия Олеговна – заместитель начальника по внедрению принципов бережливого управления Министерства по социальному, жилищно-коммунальному, инфраструктурному планированию и развитию Забайкальского края.

Достижение целевых показателей по проекту «Оптимизация процесса производства станка бурового СБД-100»

| п/п | Цели | Ед. изм. | Текущий показатель | Целевой показатель | Фактический показатель | Эффект, % |
|-----|--|----------|--------------------|--------------------|------------------------|-----------|
| 1 | Время протекания процесса изготовления СБД-100 | ч | 565,5 ч | 349 ч | 370 ч | 79 |

М 10. Результаты отдельных реализованных проектов докладывались на семинарах, совещаниях, конференциях в регионе

Результаты проекта «Оптимизация процесса изготовления горловины ДУ-160» докладывались на совещании у Губернатора Забайкальского края 10.03.2021



ПРОГРАММА
итогового рабочего совещания о ходе реализации и перспективных направлениях проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края у Губернатора Забайкальского края А.М.Осипова
10 марта 2021 года
(среда)

| Время | Тема | Докладчик |
|---------------|--|---|
| | Вступительное слово | |
| 18:15 – 18:20 | Акишин Илья Андреевич | И. о. зам. Губернатора края - министр промышленности и развития |
| 18:20 – 18:25 | О ходе реализации проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края | Фирсов Сергей Владимирович |
| 18:25 – 18:30 | О ходе реализации проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края | Ишенин Денис Евгеньевич |
| 18:30 – 18:35 | О ходе реализации проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края | Акимов Алексей Викторович |
| 18:35 – 18:40 | О ходе реализации проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края | Бутальский Андрей Николаевич |
| 18:40 – 18:45 | О ходе реализации проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края | |

| Время | Тема | Докладчик |
|---------------|---|----------------------------------|
| 18:45 – 18:50 | О ходе реализации проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края | Ноздряков Александр Владимирович |
| 18:50 – 19:00 | Об итогах реализации проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края в 2020 году | Ползков Олег Анатольевич |
| 19:00 – 19:10 | Перспективы реализации проекта «Эффективный регион» на территории Забайкальского края. Заключительное слово | Акишин Илья Андреевич |

ООО «Первомайский ремонтно-механический завод»

Ноздряков Александр Владимирович
Директор



Спасибо за внимание

Ноздряков Александр Владимирович
Директор ООО «ЗМЗ «ТОР»

Тел.: +7 (914) 458 58 66

21.02.2024

