

Команда программы повышения производительности труда на ООО «Август-Алабуга»

Руководство проекта



Алин Владимир Львович
Генеральный директор



Вячеслав Томилов
ЗГД по производству
Руководитель программы



Дмитрий Веревкин
Начальник участка ППТ
Руководителя рабочей группы

Рабочая группа



Капустин Вячеслав
Главный технолог



Аржанов Николай
Начальник участка



Якупов Тимур
Руководитель ПО



Роберт Зайнутдинов
Аппаратчик смешивания



Гилязов Альфред
Начальник ОИТ



Мунир Губаев
Главный энергетик



Ренат Харисов
Инженер-технолог



Алексей Корпич
Инженер механик



Марина Ильина
Руководитель группы контроля качества



Наталья Ожог
Инженер-технолог



Марат Алиев
Инженер-технолог



Айрат Баязитов
Мастер участка

Цель программы 30/30/30

ПОВЫСИТЬ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА на **30%**

ДОСТИЧЬ СРЕДНЕЙ МАРЖИНАЛЬНОСТИ ПРЕПАРАТОВ **30%**

ВЫЙТИ НА ПРЕКТНУЮ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ЗАВОДА **30**
млн. л. ПРЕПАРАТОВ В ГОД



Обучение до старта проекта

Работники предприятия и члены рабочей группы в феврале и апреле 2021 года прошли обучение по программам:

- Декомпозиция целей – 6 чел.
- Эффективный инфоцентр – 5 чел.
- Основы бережливого производства – 22 чел.
- Реализация проектов по улучшению – 22 чел.
- Картирование – 22 чел.
- Производственный анализ – 22 чел.
- 5С на производстве – 22 чел.
- Стандартизированная работа – 18 чел.
- Быстрая переналадка – 18 чел.
- Автономное обслуживание – 18 чел.



Обучение производственного персонала в ходе реализации проекта

Внутренние тренеры обучили 100 работников предприятия инструментам Бережливого производства.



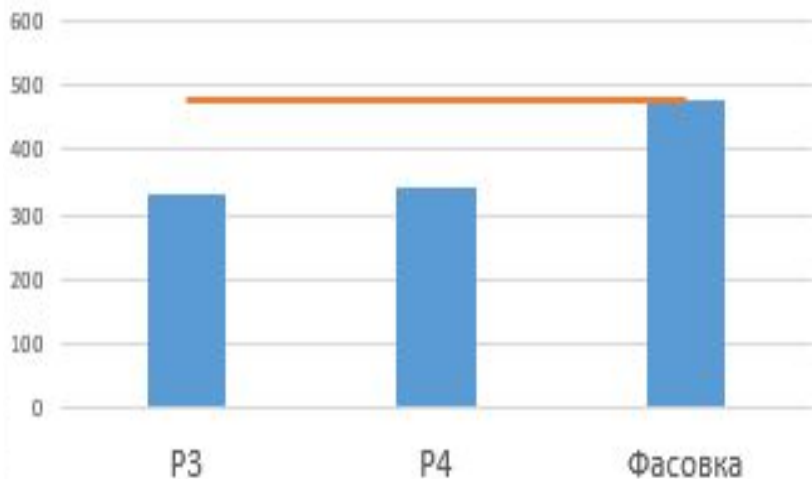
Проведено три дня информирования работников завода в ходе реализации проекта



Сокращение времени протекания процесса приготовления препарата Торнадо 500

Проблема

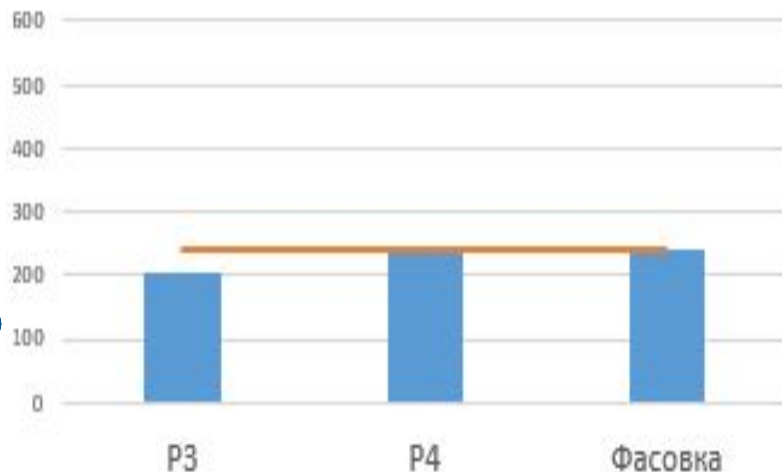
Было



Выявлены лимитирующие факторы на стадиях формуляции и фасовки препарата

Решение

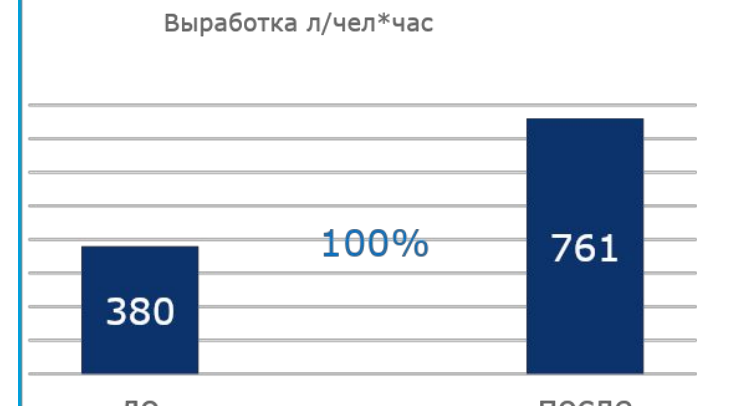
Стало



- Поведена балансировка производительности линии фасовки, стандартизированы процессы.
- Задействованы 2 насоса на загрузку жидких компонентов.
- Перенесено место отбора проб на реактор поз.Р3.

Результат

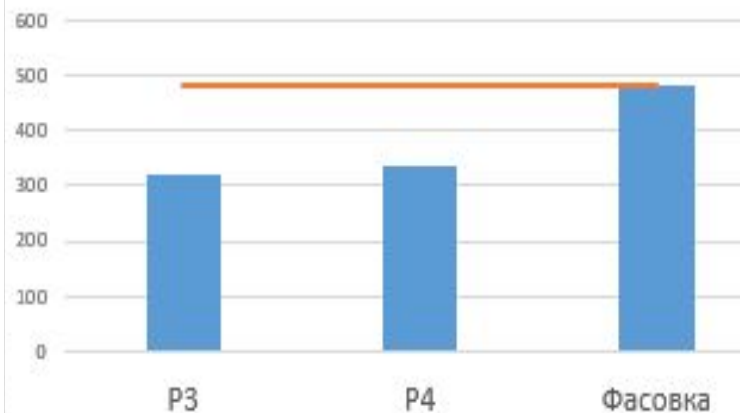
480 ВПП Торнадо 500, мин 242



Сокращение времени протекания процесса приготовления препарата Суховой

Проблема

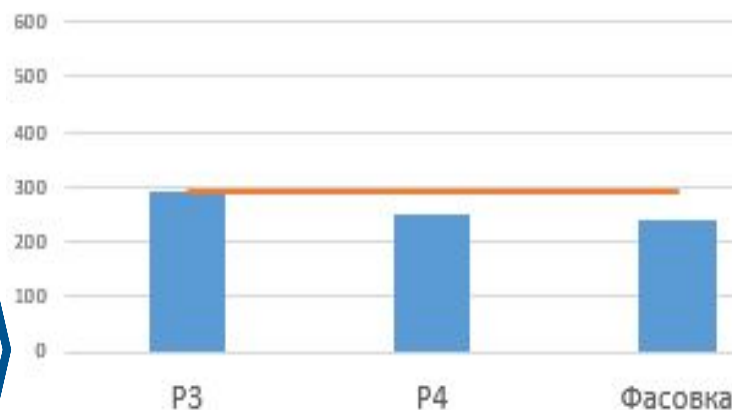
Было



Выявлены лимитирующие факторы на стадиях формуляции и фасовки препарата

Решение

Стало



- Поведена балансировка производительности линии фасовки, стандартизированы процессы.
- Задействованы 2 насоса на загрузку жидких компонентов.
- Перенесено место отбора проб на реактор поз.Р3.
- Внедрен производственный анализ.

Результат

ВПП Суховой, мин

480

240

Выработка л/чел*час

380

100%

761

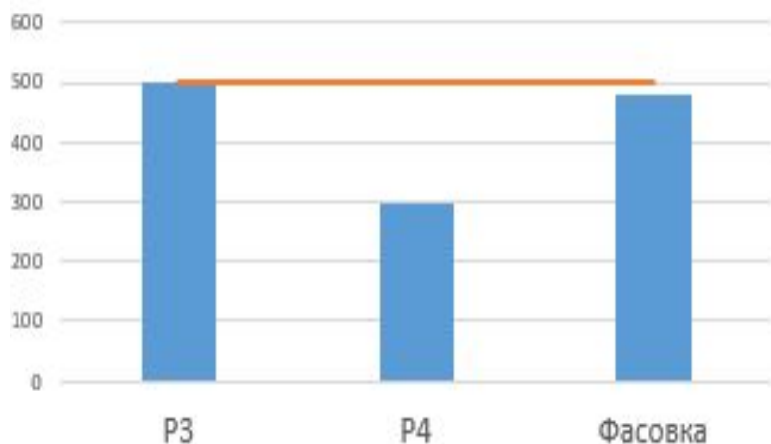
до

после

Сокращение времени протекания процесса приготовления препарата Балерина

Проблема

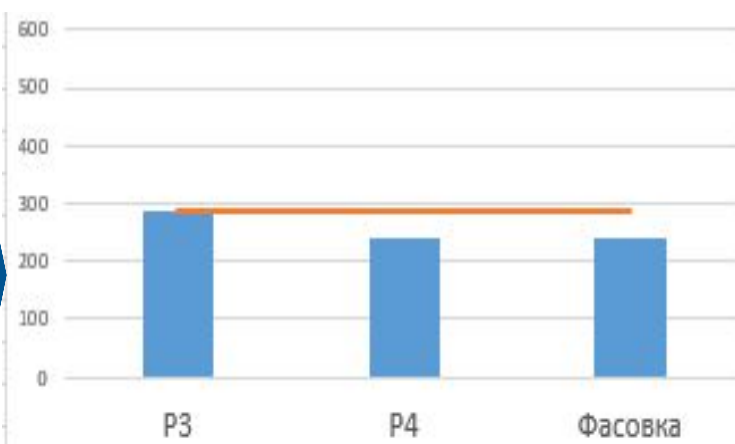
Было



Выявлены лимитирующие факторы на стадиях формуляции и фасовки препарата

Решение

Стало



- Сокращено время гомогенизации, за счет изменения процесса гомогенизации
- Внедрен производственный анализ

Результат

500 ВПП Балерина, мин 285



Время протекания процесса расфасовки партии

Было



Стало

Что реализовано, чтобы достичь цели 30/30/30?

12 часов

Снижено время
протекания
процесса

в 2 раза

**761,8 л/ч
на
работника**

Увеличено
выработку
в смену

в 2 раза

80 тыс. л

Снижен уровень
незавершённого
производства

в 1,5 раза

64%

Повышена
эффективность
используемого
оборудования

в 2 раза

Что изменилось для работников участка?

- Улучшение рабочих мест, условий труда;
- Персонал обучен инструментам бережливого производства;
- Изменился подход к решению проблем;
- Проходит регулярное информирование работника о ходе реализации проекта;
- Предоставляется обратная связь;
- Разработана матрица компетенций;
- Внедрена система 5С;
- Внедрена система ППУ;
- Внедряется электронный документооборот.

**ВМЕСТЕ
К ПОВЫШЕНИЮ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ!**

