

Участник «Программы повышения
производительности
труда и поддержки занятости населения»

Проект оптимизации процессов
изготовления
полуприцепа зерновоза

АВТОМАСТЕР®
АМКАР



www.samosval.ru

О предприятии



АВТОМАСТЕР® предприятие, имеющее две производственные площадки в городе Набережные Челны и особой экономической зоне города Елабуга республики Татарстан, по разработке и изготовлению различного вида спецтехники.

Это техника производства
ООО «Автомастер»



Общая информация

Предприятие	Регион	Дата подписания соглашения	Дата выхода эксперта ФЦК на площадку (старт проекта)	Базовый год (год вступления Предприятия в программу)
ООО Автомастер	Татарстан	21.05.2018	06.09.2018	2018

Информация о целевых показателях Предприятия

Наименование показателя	Ед. измерения	2017	2018	2019	2020	2021
Выручка (строка 2110 ОФР)	млн. рублей	926,52	1 200	1 320	1 410	1 650
Численность (среднесписочная за год)	чел.	273	280	280	285	290
Производительность труда	млн. рублей/чел	3,39	4,29	4,71	4,95	5,69
Динамика	%			10,0%	15,4%	32,8%
Целевые показатели	%			10,0%	15,0%	30,0%



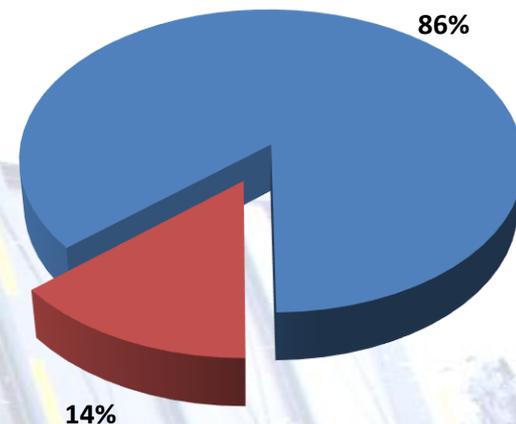
Полуприцеп бортовой зерновоз АМКАР-9406

Предназначен для транспортировки зерновых сельскохозяйственных культур.

Габаритные размеры:

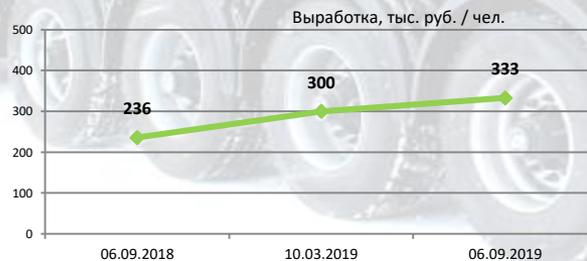
Длина 12800мм
 Ширина 2550мм
 высота 3740мм
 Грузоподъемность 41830кг
 Полная масса 51830кг
 Объем полуприцепа 60м3

Доля в выручке



Информация о целевых показателях потока

Наименование показателя	Ед. измерения	06.09.2018	10.03.2019	06.09.2019
Время протекания процесса	дни	14	10	7
Выработка	тыс. руб. / чел	236	300	333
Незавершенное производство	тыс. руб.	16 700	11 690	8 350



Цели, ключевые мероприятия

Показатель, ед. изм.	Исходное состояние, Сентябрь 2018	Целевое состояние, Март 2019	Идеальное состояние
ВПП, дни	14	10	6
НЗП, млн. руб.	16,7	11,69	5,8
Выработка (на 1 чел) , тыс. руб./мес.	236	300	400

Проблема	Мероприятие	Время, мин
Долгий поиск необходимых заготовок	Складывать заготовки в соответствующую тару, согласно схеме цветовой принадлежности, Использование бирки на комплекте деталей.	60
Геометрические размеры заготовок и деталей не соответствуют КД	Использовать сверловку толстолистовых материалов, Разработать и внедрить калибры проверки геометрии деталей. Заложить в чертежах контрольные размеры. Периодический контроль ОТК.	275
Колеровка краски и долгая сушка малых узлов после окраски	Разработать и изготовить телеги для окраски и сушки малых узлов. Сушку производить в камере. Красить кронштейны в черный цвет.	480
Ожидание приемки изделия ОТК	Определить приоритетность приемки продукции для контролера ОТК, Исключить ожидание началом сборки следующей продукции по очередности.	90
Простои слесаря МСР при проведении сварочных работ	Организовать обучение слесарей МСР на электрогазосварщиков, разработать матрицу компетенций основных работников.	120

Результаты

за 5 месяцев реализации пилотного проекта

АВТОМАСТЕР[®]
АМКАР

Что мы сделали:

1. Листы прослеживаемости потока (ЛПП) и листы производственного анализа (ЛПА) помогли нам увидеть потери, с которыми мы сталкивались при ежедневной работе.
2. Диаграммы спагетти текущего состояния выявили противотоки существовавшие в нашем процессе.
3. На совещании по защите предлагаемых решений мы совместно со всеми службами нашего предприятия разработали план мероприятий по улучшению.
4. Выполняя каждый пункт плана мы добились следующих результатов:



Сократили расстояние и время транспортировки на 20% за счет устранения противотоков



Сократили время на пролёживания машинокомплектов на 10% путем организации производственной буферной зоны



Стандартизовали работу сборочного участка, что позволило сократить время сборки отдельных узлов на 40%



Внедренные мероприятия

АВТОМАСТЕР[®]
АМКАР
СТАЛО

БЫЛО



Длительный поиск необходимых заготовок после плазменной резки.
Внедрена цветовая принадлежность тары к виду следующей операции. Заготовки складываются по заказам и типам обработки.



Большие зазоры на стыках деталей, Геометрические параметры заготовок не соответствуют конструкторской документации.

Разработаны и внедрены калибры проверки геометрических параметров деталей в контрольных точках.



Внедренные мероприятия

БЫЛО



После производства на звене малых узлов детали транспортируются противопотоком на окраску.

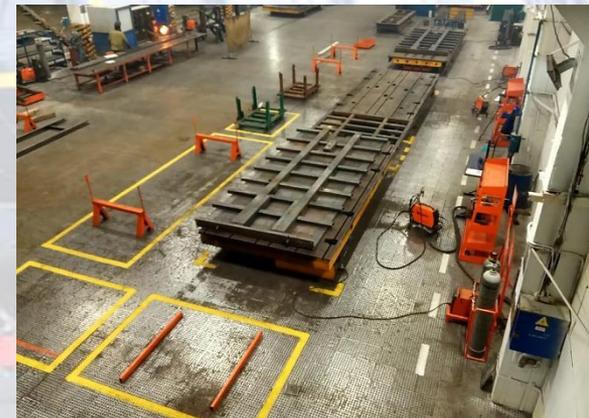
Звено малых узлов перенесено, противопоток исключен.

АВТОМАСТЕР
АМКАР
СТАЛО



Сварка основания производится на свободном стапеле, запасы материалов, деталей и инструмент хранятся хаотично.

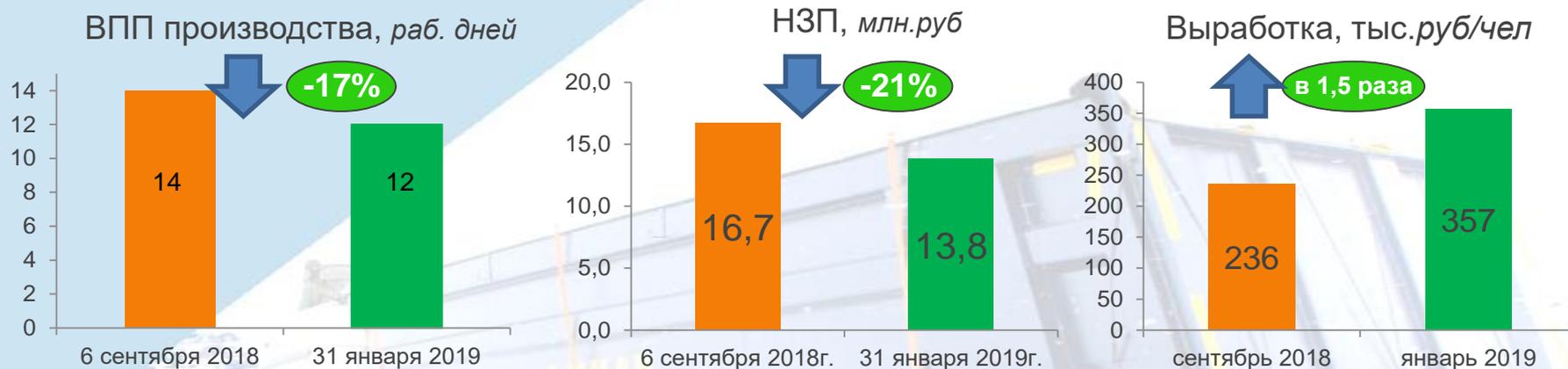
Организовано звено сборки основания, размечены рабочие зоны, зоны хранения материалов, изготовлены стенды и стеллажи.



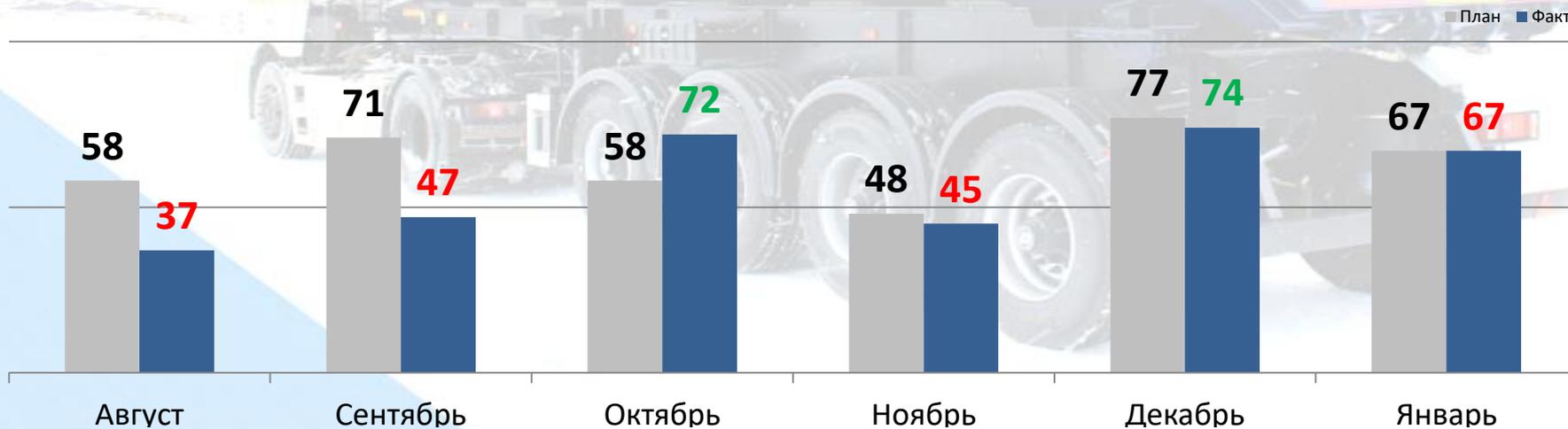
Промежуточные результаты (5мес. в проекте)



ООО «АВТОМАСТЕР» г. Набережные Челны (предприятие-участник 3-й волны программы ППТ).
Полуприцеп бортовой зерновоз AMKAR-9406-20



План-Факт производства техники за последние 6 мес, шт



АВТОМАСТЕР®
АМКАР

Спасибо за внимание



www.samosval.ru