

Способы повышения эффективности работы СМЦ по переработке оцинкованной стали.

Опыт ООО «УПТК-65»



УПТК-65

Зачем повышать производительность труда?



Компания до 20 человек.



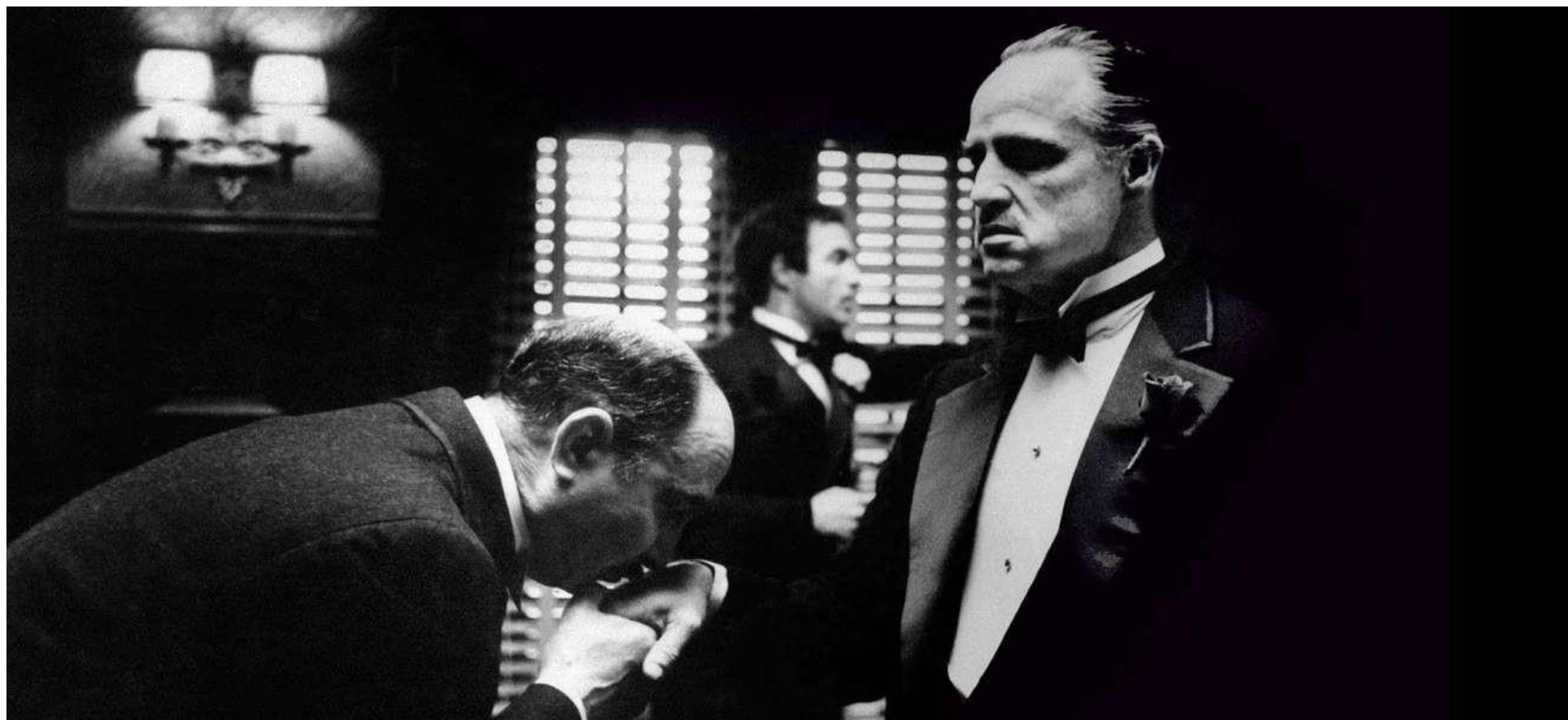
Предприятие от 50 человек. Объем переработки от 2000 т/мес.



Арендные отношения.



До ковида и СВО.



Стоимость аренды растет вверх. Стоимость услуг осталась прежней.

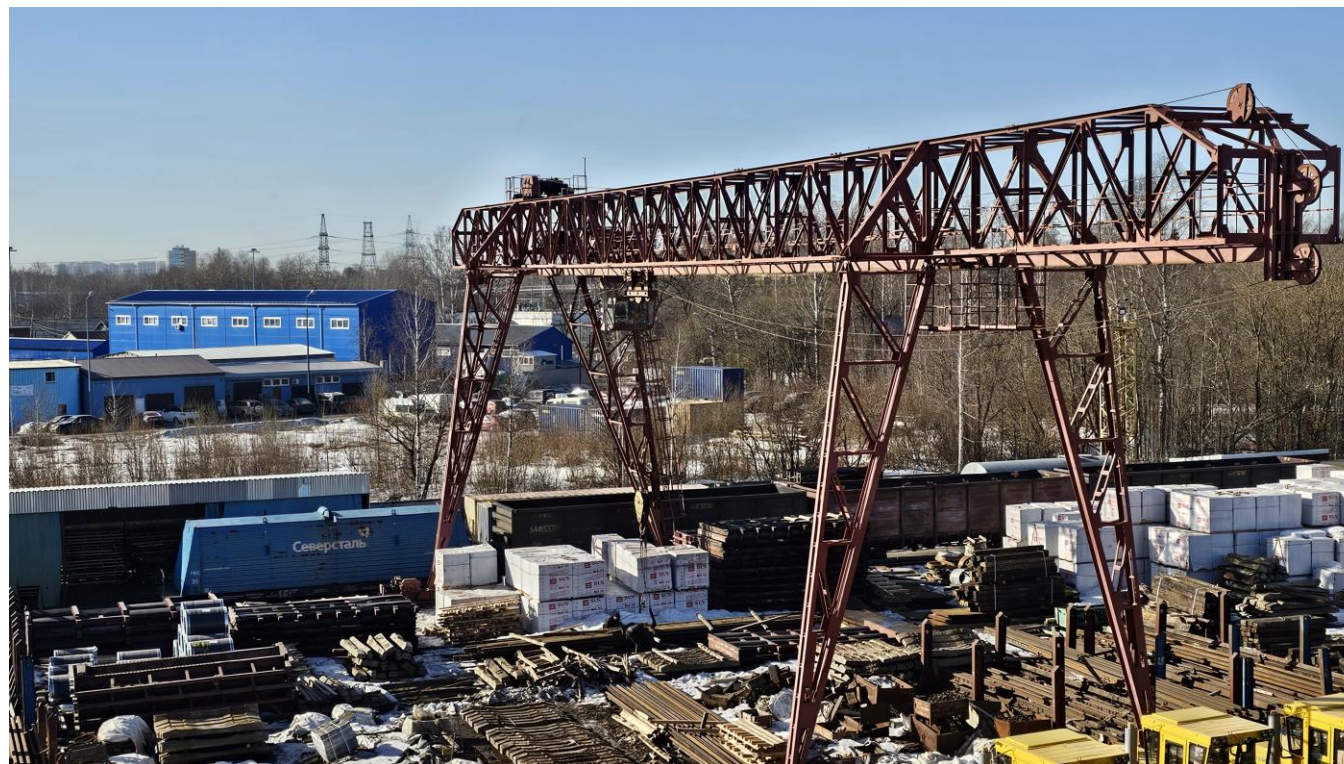


Переработка 5000 т/мес. рулонной стали. 300 т кабеленесущих систем.



Как решали?

Разгрузка вагонов и
автомашин с сырьем на
открытой площадке с
помощь козлового крана





Было



Стало



Как решали?

Отгрузка готовой
продукции на улице с
использованием
погрузчиков от 1,5 до 10 т



Как решали?

Изготовление поддонов в
деревообрабатывающем
цеху



Как решали?

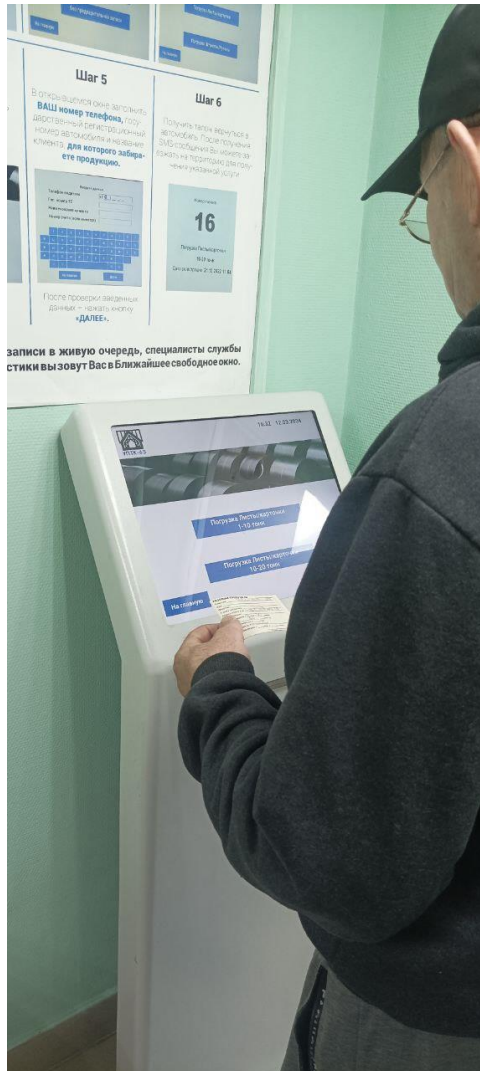
Склад хранения
стандартных готовых
ЛИСТОВ



Разместили 10 000 т рулонов.



Электронная очередь. Ночная отгрузка.



Уменьшение среднего чека.

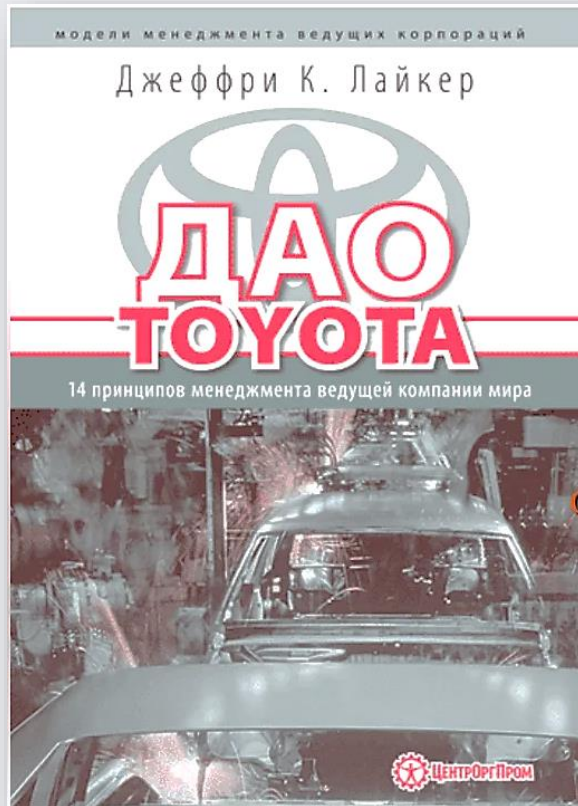


Рост зп производственного персонала.



	Рыночная заработная плата, Net, тыс. руб. в месяц				
	Московская область		Ленинградская область		
	медиана	max	медиана	max	
Складские рабочие					
Стропальщик	80	130	75	120	+14%
Кладовщик	80	100	65	80	+14%
Грузчик	60	100	50	80	+20%

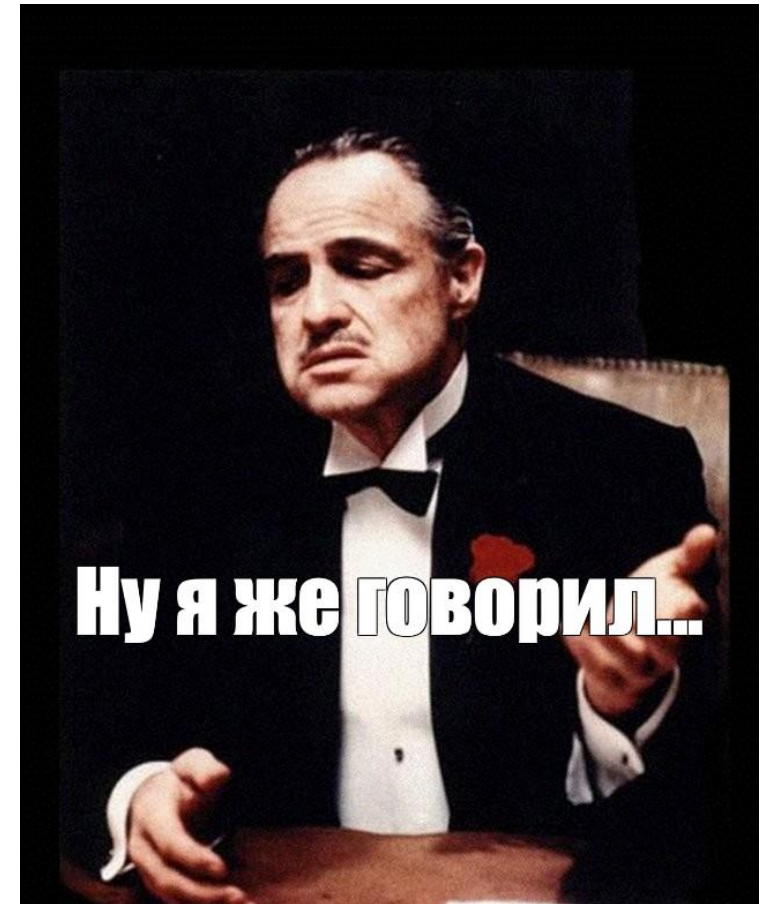
ТОУОТА была права...



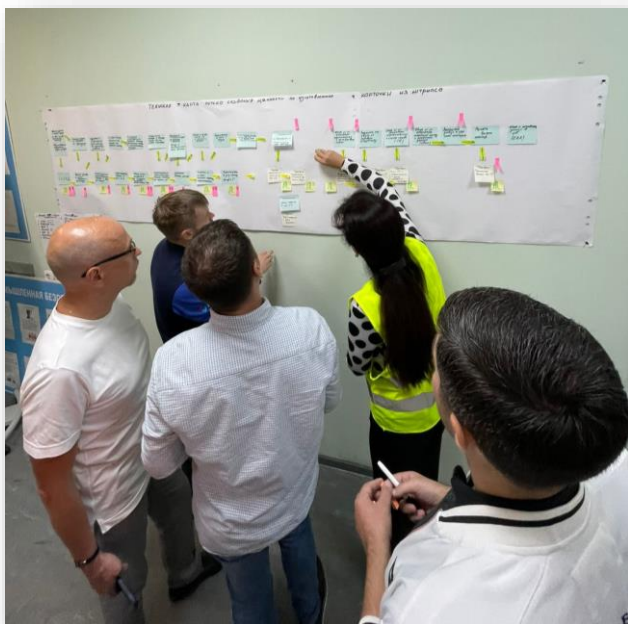
Производственная
система
компании Toyota:
философия бережливого
производства

Трещёв А.М., д-р пед. наук, проф.,
проректор

1



Региональный центр компетенций



Прошли обучение инструктора по бережливому производству.



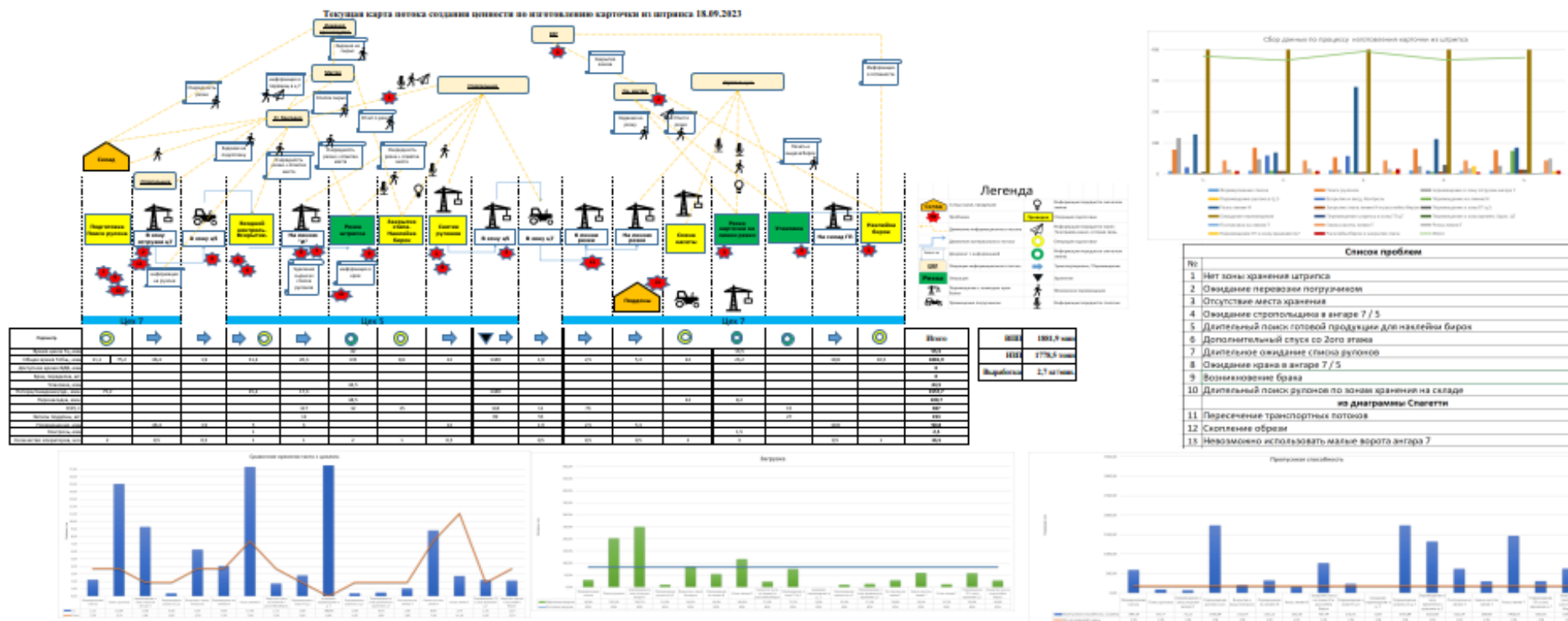
Сертифицированные инструктора по бережливому производству:

- Джог Вадим
- Калашников Дмитрий
- Козлов Михаил

Полученные знания:

- ✓ Основы бережливого производства
- ✓ Система 5С
- ✓ Картирование
- ✓ Производственный анализ
- ✓ Стандартизация работы
- ✓ Декомпозиция целей
- ✓ Реализация проектов улучшения

Карта потока текущего состояния процесса изготовления карточки из штрипса.

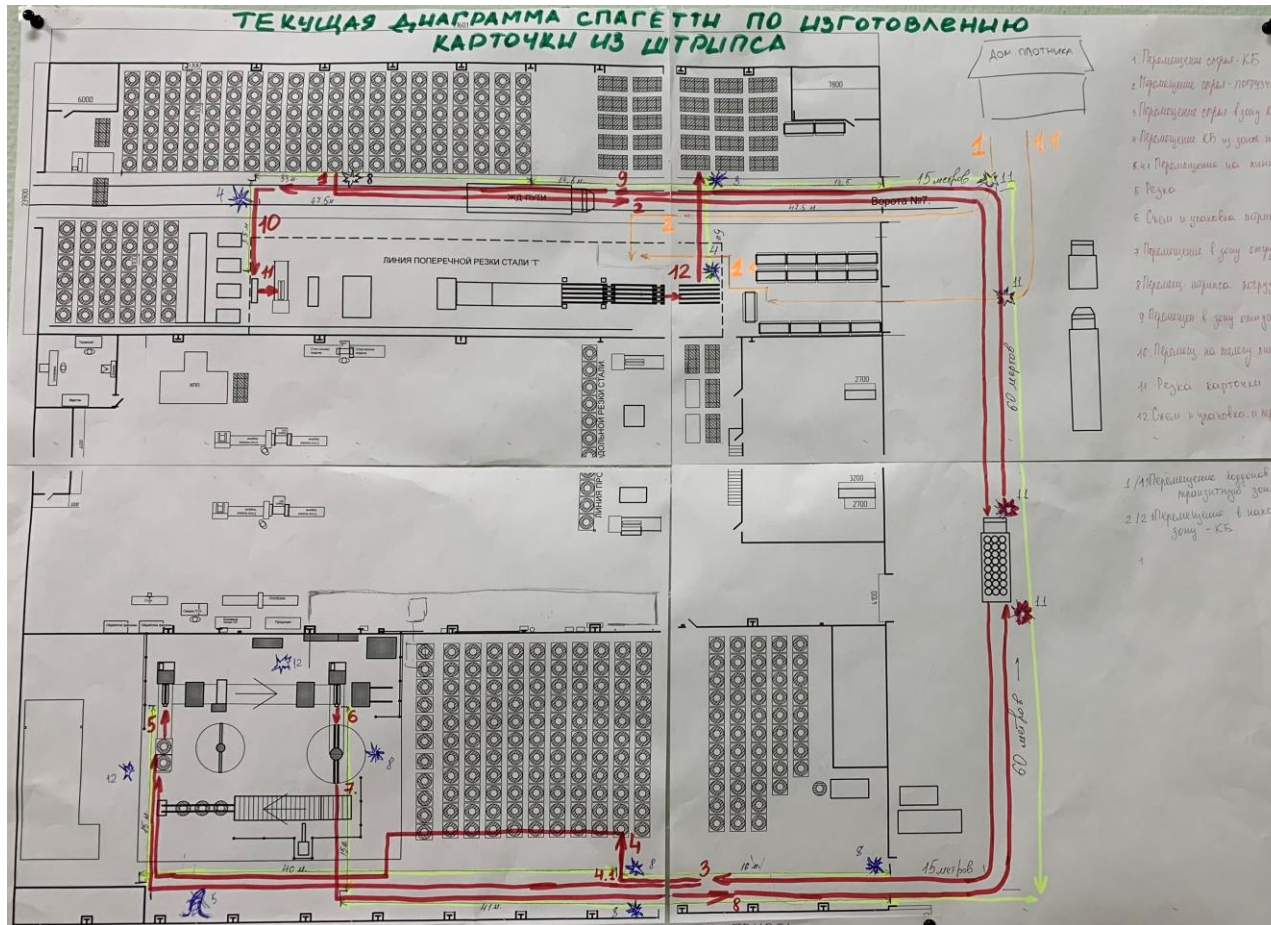


Время протекания процесса **1881 минута**

Границы процесса от склада сырья до склада готовой продукции

Выявлено более 13 проблем

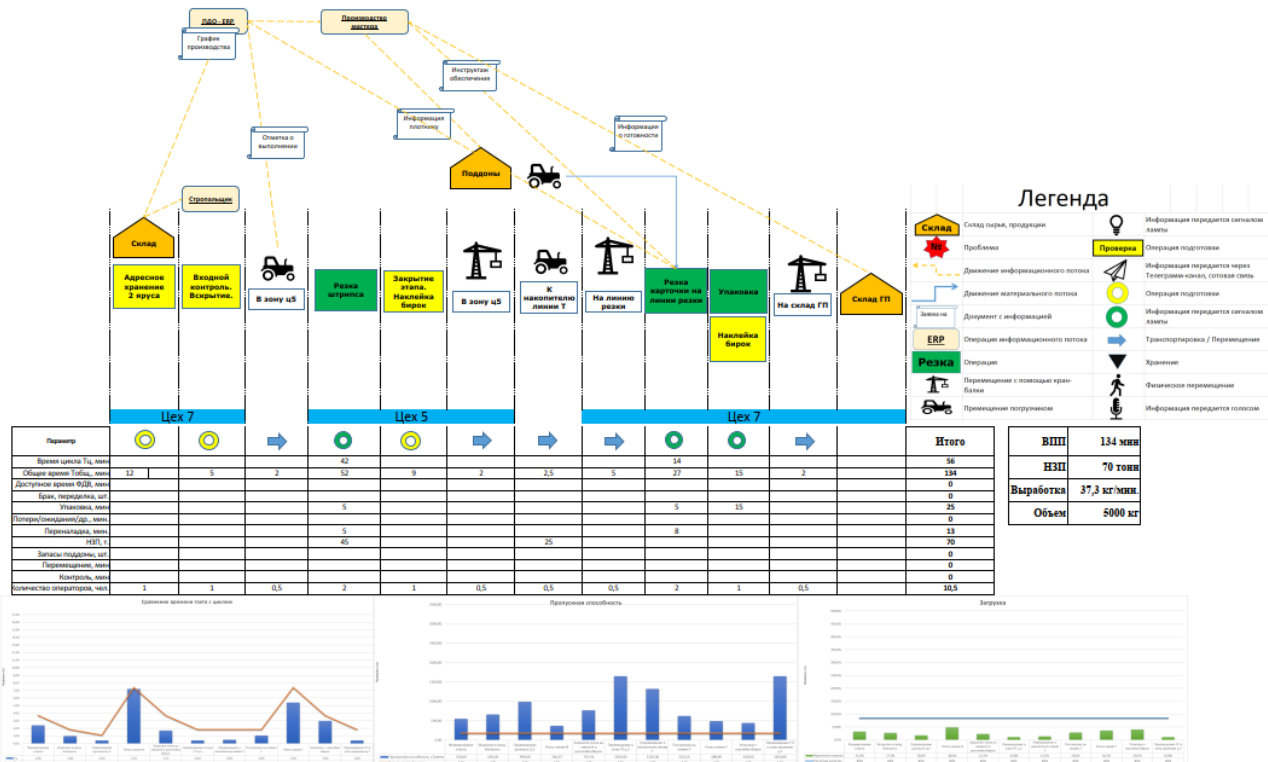
Диаграмма «СПАГЕТТИ» текущего состояния.



Итого 530 метров проезжают материалы по предприятию в процессе изготовления

Проблемы: Пересечение транспортных потоков, скопление обрезки, невозможно использовать малые ворота ангара 7

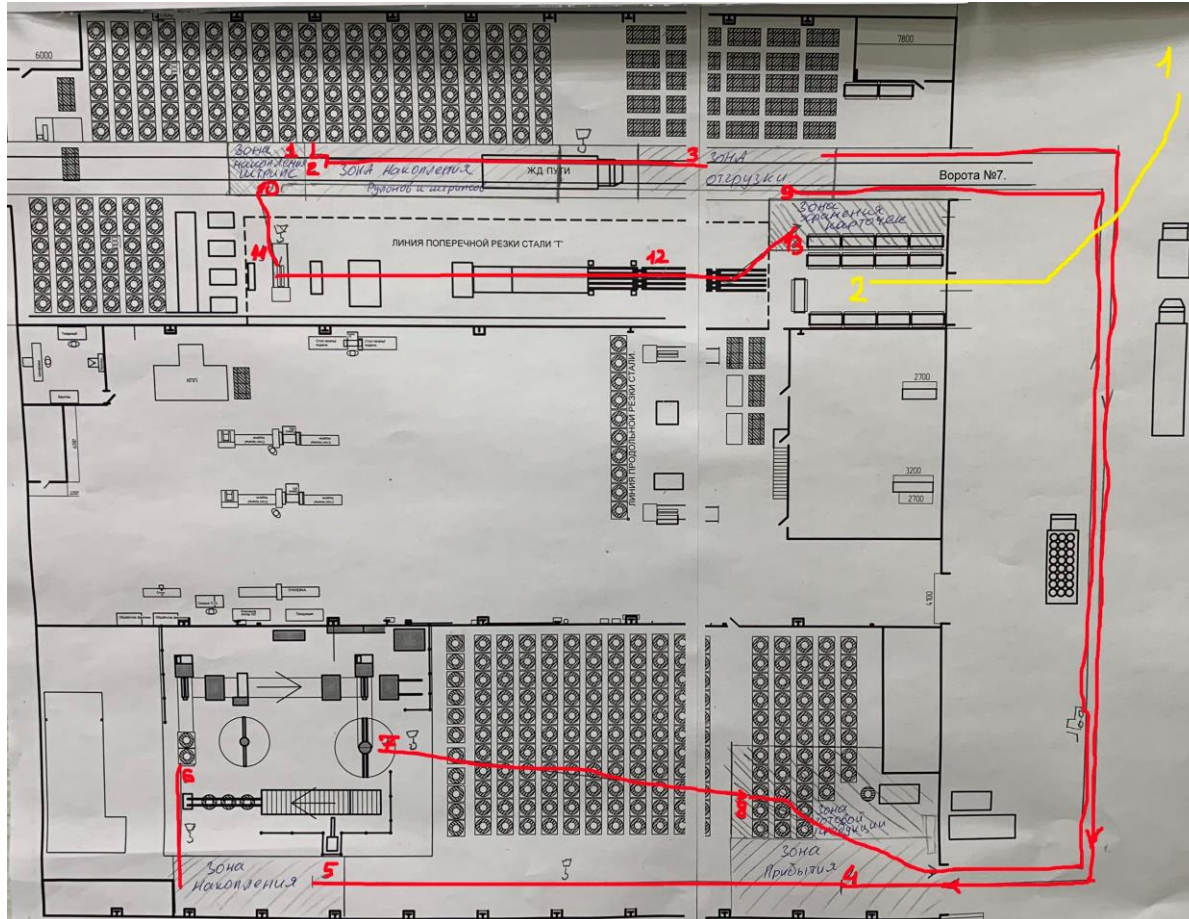
Карта потока идеального состояния.



- ✓ Адресное хранение
- ✓ Автоматизированный склад
- ✓ Конвейерное производство

Время протекания процесса **134**
минуты

Диаграмма «СПАГЕТТИ» целевого состояния.



- ✓ Сокращение перемещений сырья на 14%
- ✓ Снижение времени протекания процесса с 31,3 до 27,5 часов
- ✓ Снижение уровня НЗП с 1778 до 1509 тонн
- ✓ Увеличение выработки в потоке со 160 до 181,8 кг в час

Достигается за счет:

- ✓ Организация зонального хранения
- ✓ Создание ПДО
- ✓ Обучения персонала

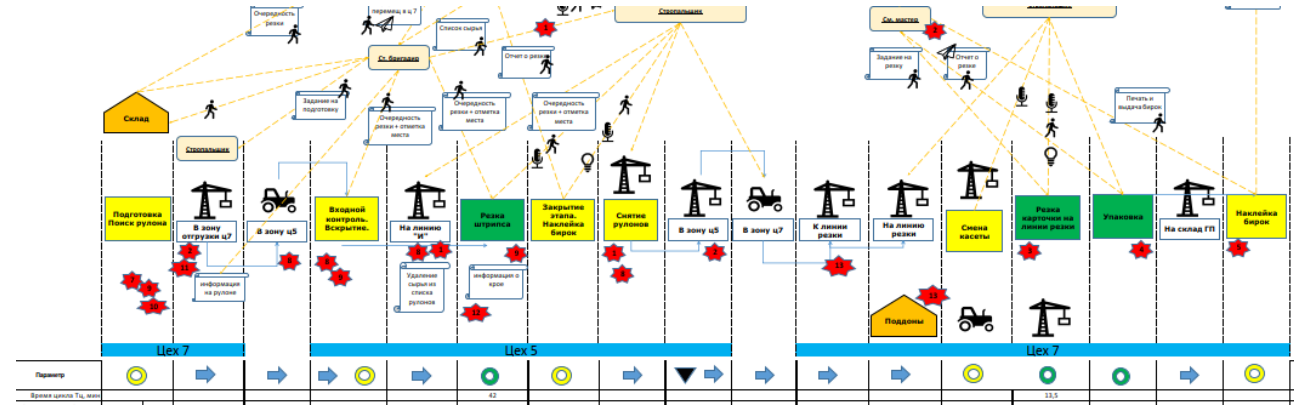
УЧАСТОК-ЭТАЛОН: Линия резки «И».



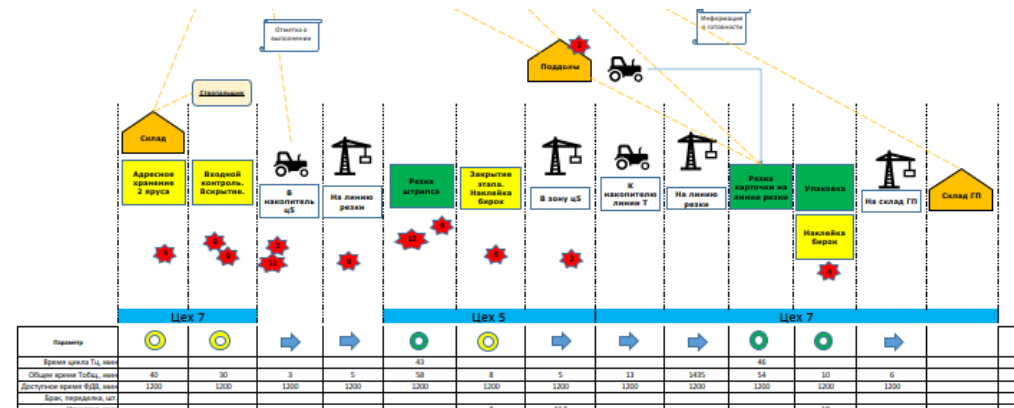
Карта потока текущая

Критерии выбора участка образца:

- Длительный процесс переналадки
- Высокая загрузка
- Низкая производительность



Карта потока целевая



Параметр	Цех 7	Цех 5	Цех 7
Время цикла Т _ц , мин	40	30	3
Объем партии Т _{об} , шт	1200	1200	1200
Объем партии Т _{об} , шт	40	30	3
Объем партии Т _{об} , шт	1200	1200	1200
Объем партии Т _{об} , шт	1200	1200	1200
Уточнение, шт	10	10	10
Уточнение, шт	10	10	10
Уточнение, шт	10	10	10



Внедренные улучшения:

Было



Длительный поиск разделителей

Стало



Организовано место хранение по номиналу



Внедренные улучшения:

Было



Стало



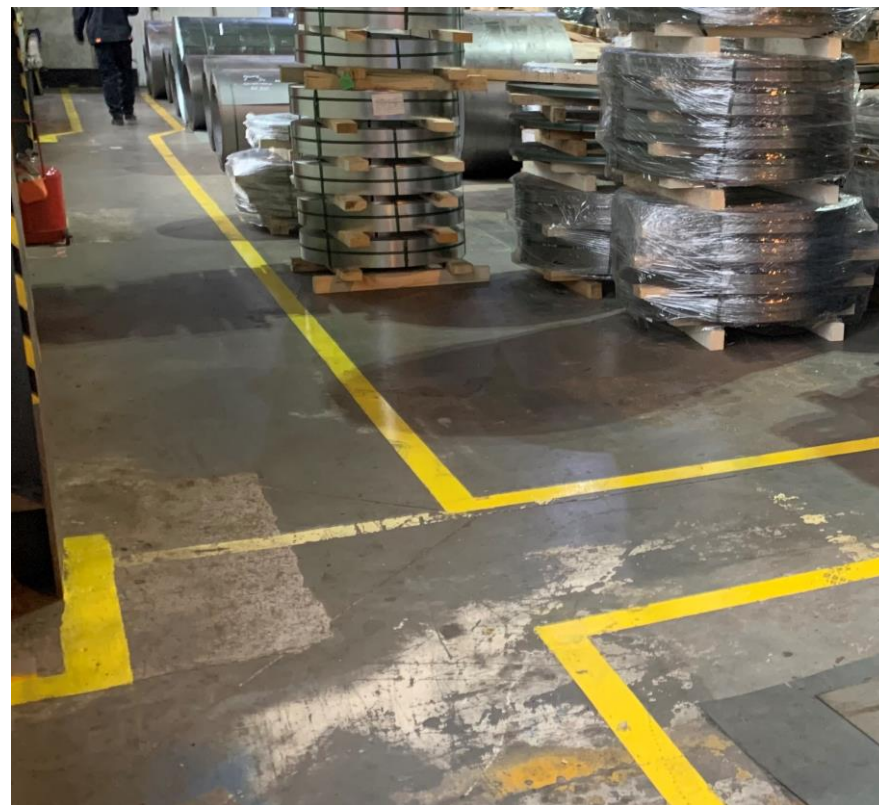


Внедренные улучшения:

Было



Стало



Сокращение времени подготовки при переналадке.



Проблема:

Длительный набор инструмента для линии резки

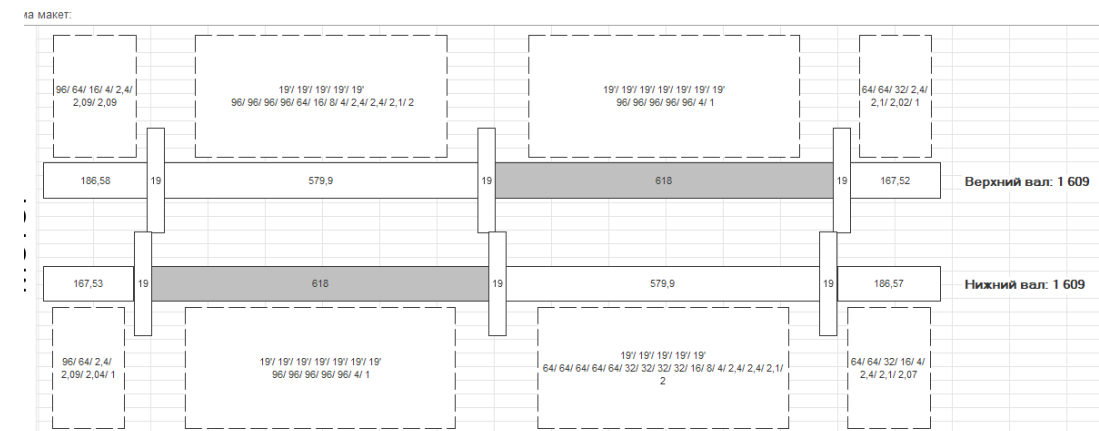
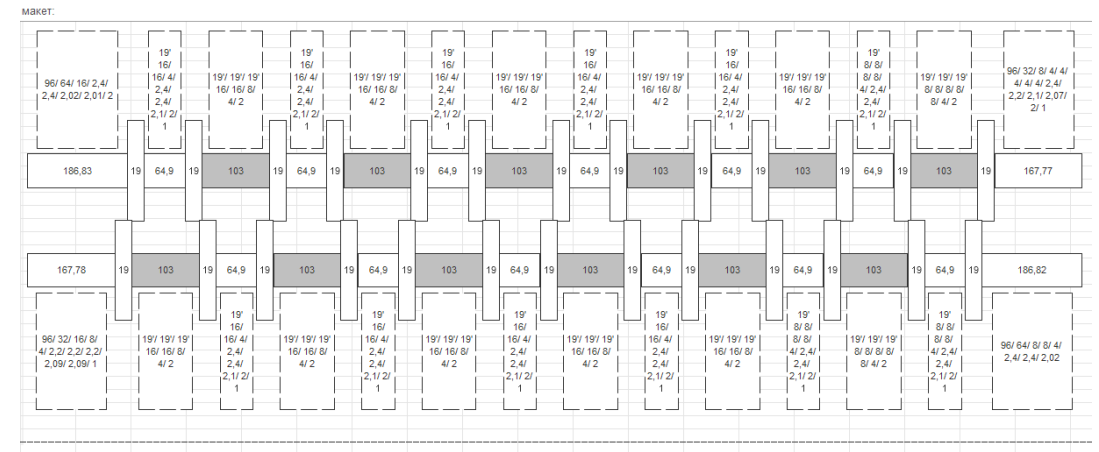
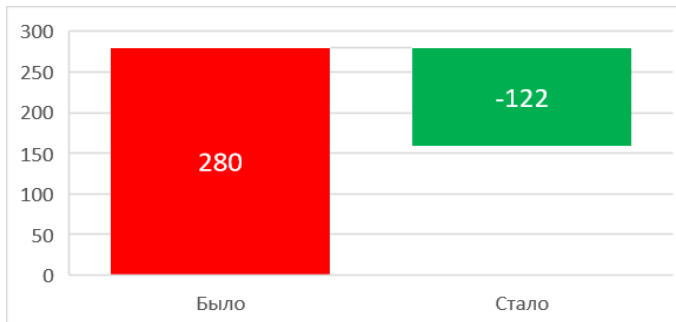
Причина:

Подбор ножей происходит ручным способом при помощи математических вычислений

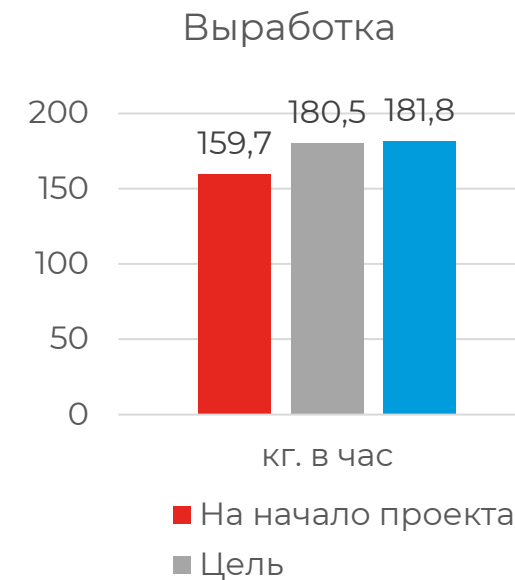
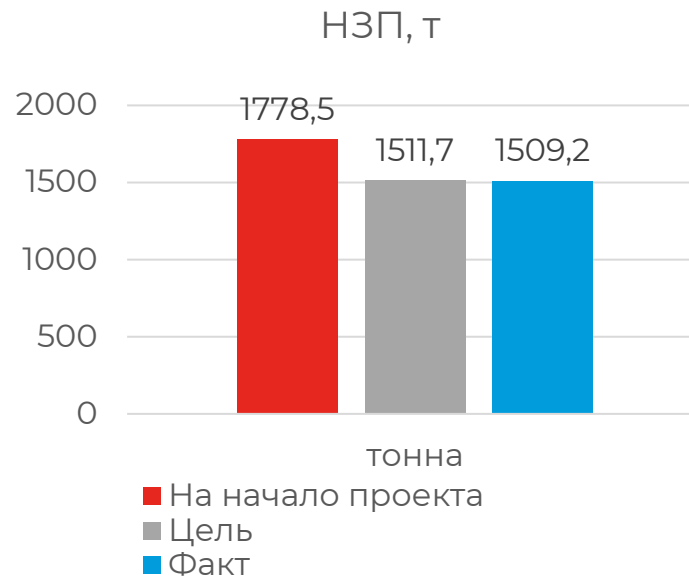
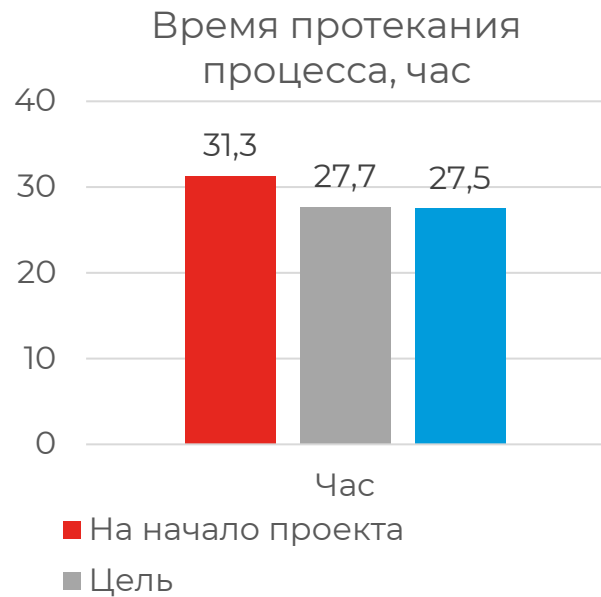
Решение:

Автоматизировать набор инструмента

Результат:



Результаты проекта.



Ежегодный прирост производительности +5%.

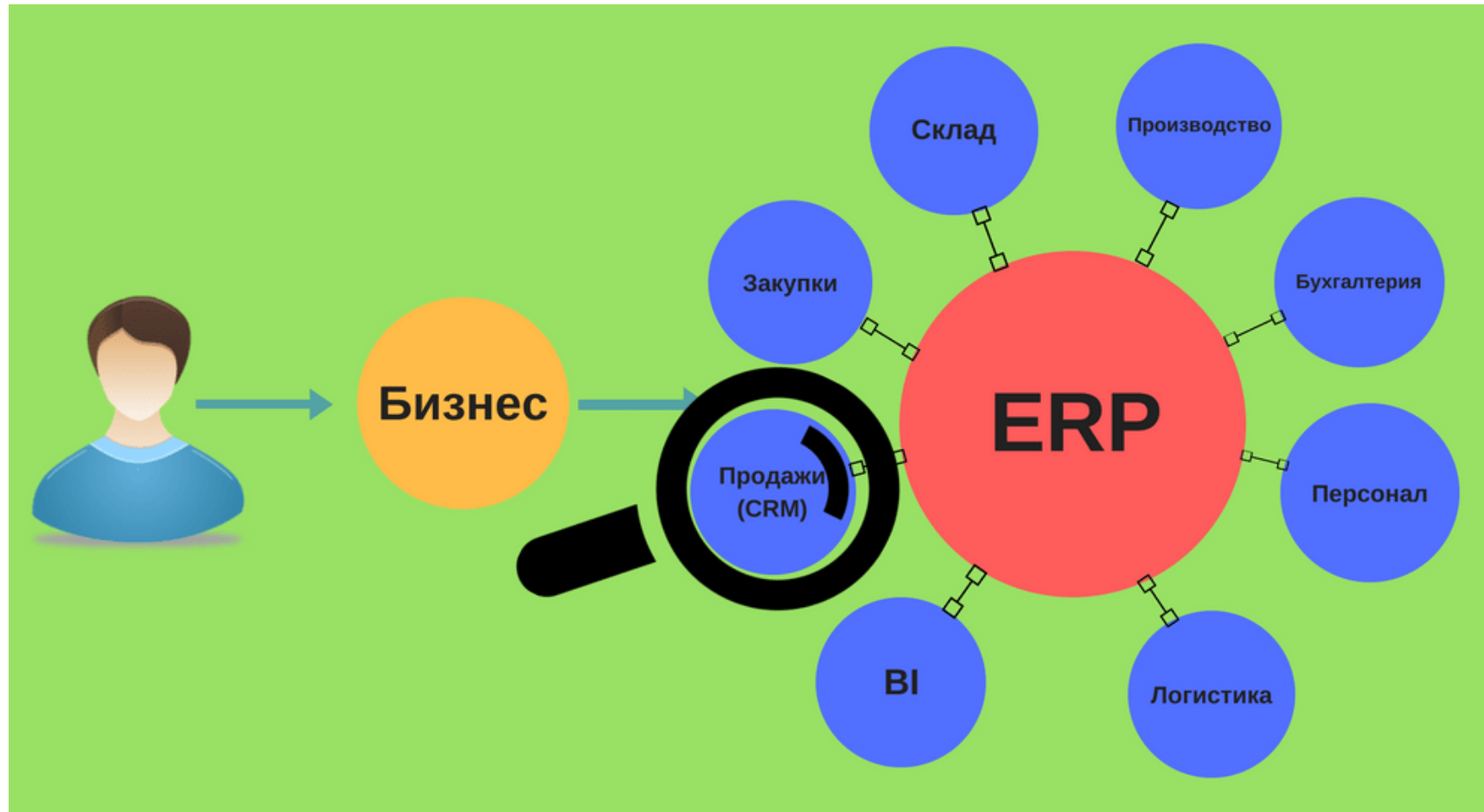




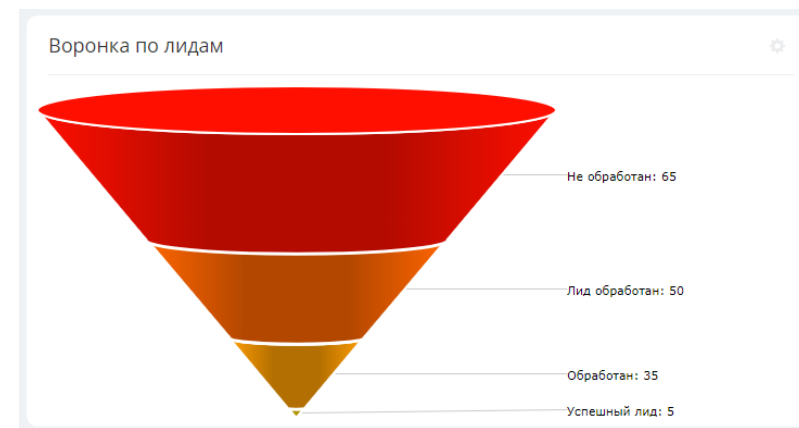
Электронный документооборот.



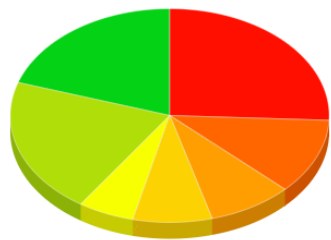
ERP.



CRM.

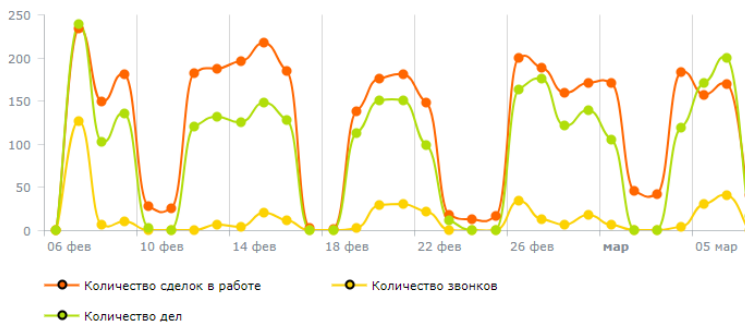


Предпочтительный канал коммуникаций



- Звонок
- E-mail
- Внешний канал
- Живая лента
- Встреча
- Открытые линии
- CRM-форма

Сделки в работе



Сумма сделок

1 578 591 233.65 руб.

Сумма сделок

623 243 099.64 руб.

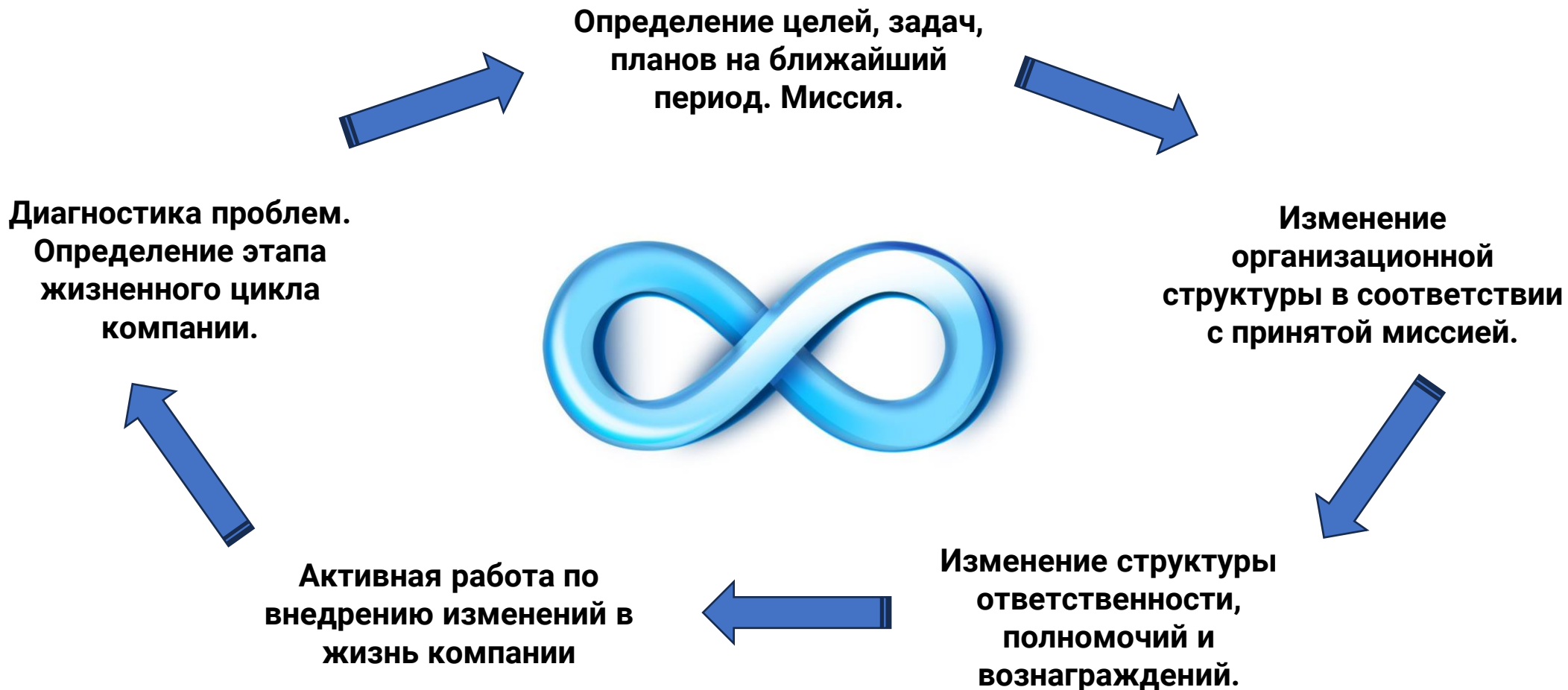
Сумма выигранных сделок

221 337 246.61 руб.

Обучение.



Цикл обучения.



Команда.



Светлые идеи.



- ✓ Создание ПДО
- ✓ Внедрение и автоматизация FIFO на складе сырья
- ✓ Создание отдела модернизации существующего оборудования и технологических процессов
- ✓ Развитие новых направлений по освоению новых рынков, новых продуктов и услуг

От звонка до получения 3 дня.



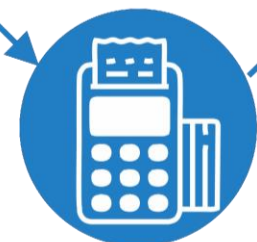
1. ОБРАБОТКА ЗАЯВКИ



3. СОГЛАСОВАНИЕ СТОИМОСТИ



5. УПАКОВКА И ДОСТАВКА



2. РАСЧЕТ ЗАКАЗА



4. СТАДИЯ ПРОИЗВОДСТВА





Лазарев Эдуард

Коммерческий директор

УПТК-65 – один из крупнейших на Северо-Западе сервисных металлоцентров.

29 лет на рынке.

Более **700** постоянных клиентов.

Более **80 000** тонн переработки металла в год.

lazarev@uptk65.ru

+7 921 338-24-93

Спасибо за внимание!