

РЕАЛИЗАЦИЯ НАЦИОНАЛЬНОГО ПРОЕКТА
«ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА»
НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ШИННОГО БИЗНЕСА
ГРУППЫ «ТАТНЕФТЬ» КАМА TYRES

Исполнительный директор ПАО «Нижнекамскшина»
Миннегалиев Фаиль Гаптелфазирович

КАМА TYRES

Структура шинного бизнеса Группы «Татнефть» КАМА TYRES

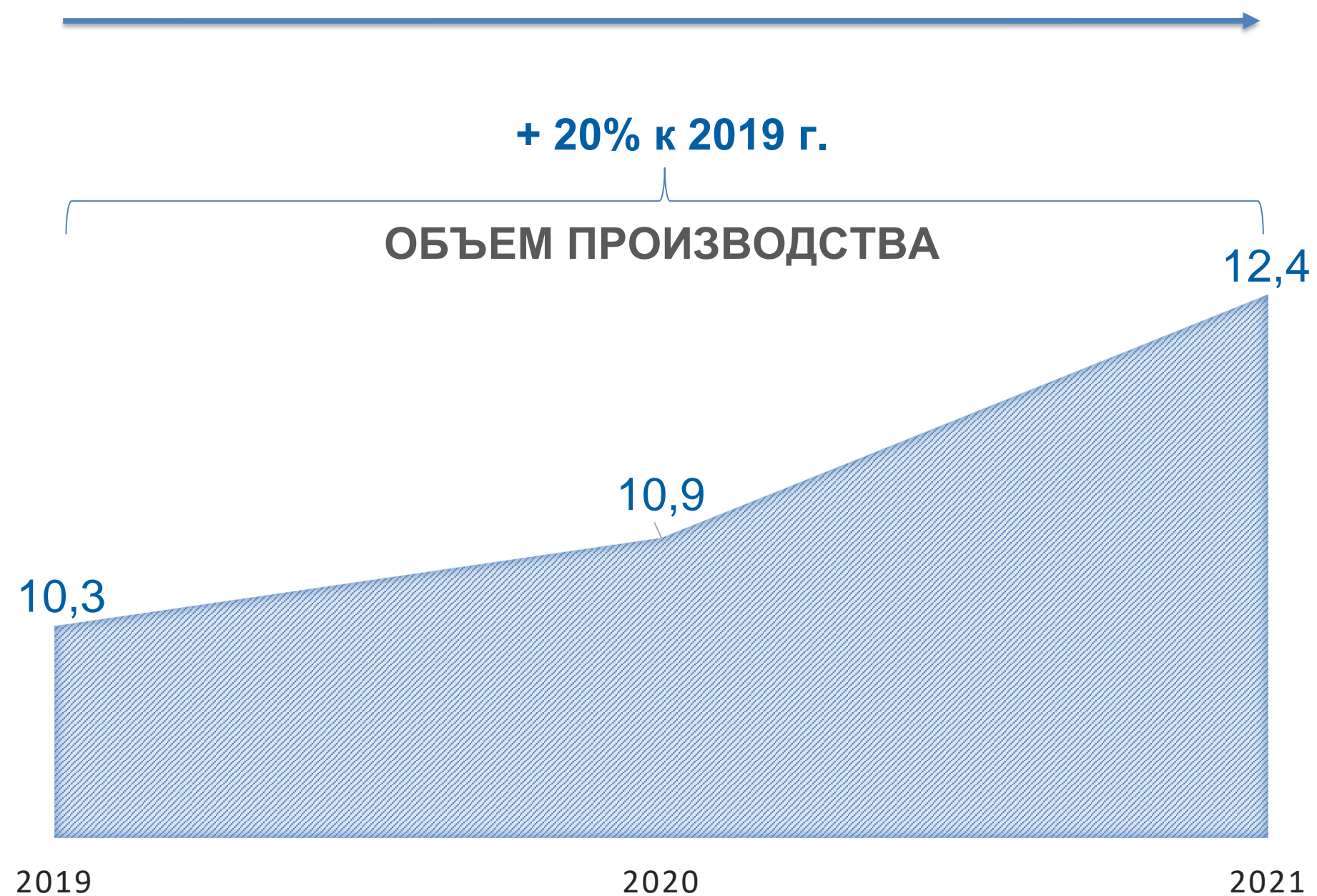
МИССИЯ КАМА TYRES:

МЕНЯТЬ К ЛУЧШЕМУ ЖИЗНЬ ЛЮДЕЙ И ПЛАНЕТЫ, ПОМОГАЯ УВЕРЕННО ПРЕОДОЛЕВАТЬ ЛЮБЫЕ РАССТОЯНИЯ



Основные показатели производства и реализации

2019 - 2021 годы:



2021 год:

Объем реализации

12,1 млн шт.

Количество покупателей

> 2500



Продуктовый портфель шинного бизнеса

ПРОДУКТОВЫЙ ПОРТФЕЛЬ ВКЛЮЧАЕТ 442 ТОВАРНЫЕ ПОЗИЦИИ

указано количество * на конец 2021 года

● легковые	250
● легкогрузовые	52
● грузовые комбинированные	29
● грузовые ЦМК	91
● с/х и прочие	19
● шины для квадроциклов	1

* количество товарных позиций в продуктивном портфеле

Развитие ассортимента KAMA TYRES осуществляется на основании анализа рынка и обратной связи от потребителей с учетом разнообразия парка и климатических условий, нормативных требований, культуры эксплуатации шинной продукции и макроэкономических показателей регионов сбыта.

Также KAMA TYRES нацелен на поиск новых рыночных ниш и освоение новых для KAMA TYRES групп шинной продукции.



**KAMA ALGA
KAMA ALGA SUV
KAMA ALGA LT**

Новые линейки зимних шипуемых шин под общим торговым наименованием KAMA ALGA разработаны для расширения ассортимента зимних шин и взамен ряда устаревших моделей



Viatti STRADA 2

Новая линейка шин Viatti STRADA 2 разработана для легковых автомобилей и имеет дорожный ассиметричный рисунок протектора с повышенными показателями топливной экономичности, комфорта и сниженным уровнем шума относительно предыдущих аналогов



KAMA QUADRO ATM

Новая линейка шин разработана для эксплуатации на квадроциклах с возможностью регулирования внутреннего давления. Направленный рисунок протектора с усиленными блоками обеспечивает высокие тяговые свойства при движении в сложных условиях бездорожья



KAMA NU704

Новые модели ЦМК шин для грузовых автомобилей, предназначенных для эксплуатации в тяжелых условиях карьера со сверхглубоким, агрессивным рисунком протектора

Экологическая повестка



263 млн руб.

В 2021 ГОДУ НАПРАВЛЕНА НА РЕШЕНИЕ ВОПРОСОВ ESG ПОВЕСТКИ, ЦЕЛЕЙ УСТОЙЧИВОГО РАЗВИТИЯ

СНИЖЕНИЕ ВЫБРОСОВ
ЗАГРЯЗНЯЮЩИХ ВЕЩЕСТВ



Реализация проектов по снижению выбросов парниковых газов

- 11,9 тыс. тн

ПОСАДКА ДЕРЕВЬЕВ



Восстановление натуральных экосфер

10 га

ПЕРЕРАБОТКА
ОТХОДОВ



Повторное вовлечение отходов в производственный процесс, утилизация отходов

68,5%

СНИЖЕНИЕ ПОТЕРЬ



Сокращение технологических потерь производства

1,01%

ЗАРЫБЛЕНИЕ
ВОДОЕМОВ



Восстановление натуральных экосфер («заселение» рыб)

200 ед.

ПЕРЕРАБОТКА
Б/У ШИН



Переработка отработанных шин в Казахстане (г. Нур-Султан)

4,1 тыс. тн

Основные драйверы национального проекта в **KAMA TYRES**

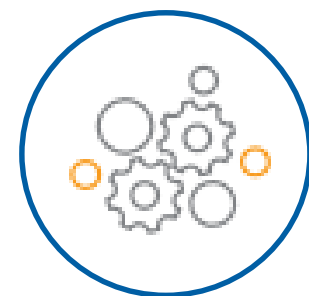
✓ Кадры

Культура
Мотивация
Обучение
Результативность



✓ Производство

Процессы
Ресурсы и логистика
Производительность труда



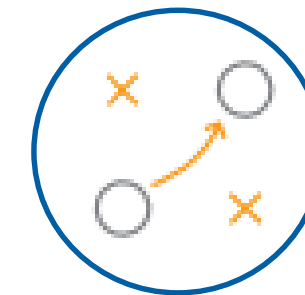
✓ Коммерция

Доверие к бренду
Конкурентоспособность



✓ Стратегия

Стратегия 2035
Цепочка создания ценности
Маржинальность продукции
Проектное управление
Система КПЭ



Предприятия КАМА TYRES, вступившие в национальный проект «Производительность труда»



ПАО «Нижнекамскшина»

Соглашение №С-93 от 18.10.2019



ООО «Нижнекамский завод грузовых шин»

Соглашение №С-48 от 03.08.2020



АО «Нижнекамский механический завод»

Соглашение №С-47 от 03.08.2020



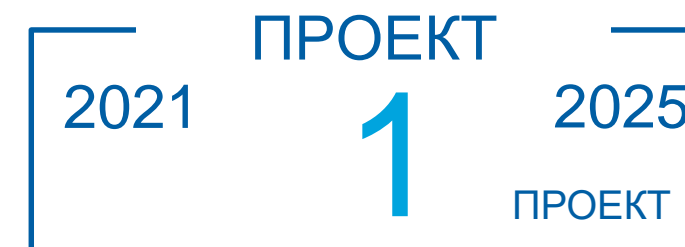
ООО «Энергошинсервис»

Соглашение №С-46 от 03.08.2020



ООО «ТД «Кама»

Соглашение №288/16 от 23.11.2021

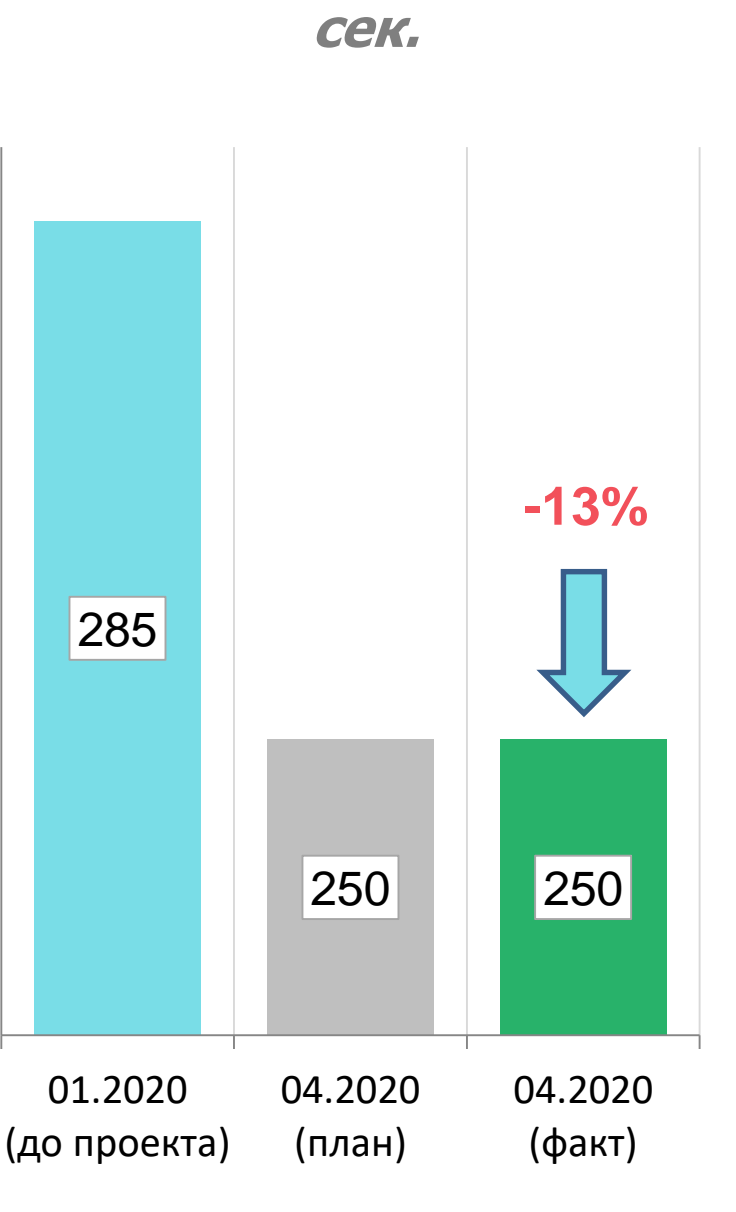


УЧАСТНИКИ КОМАНД
ПРОЕКТОВ

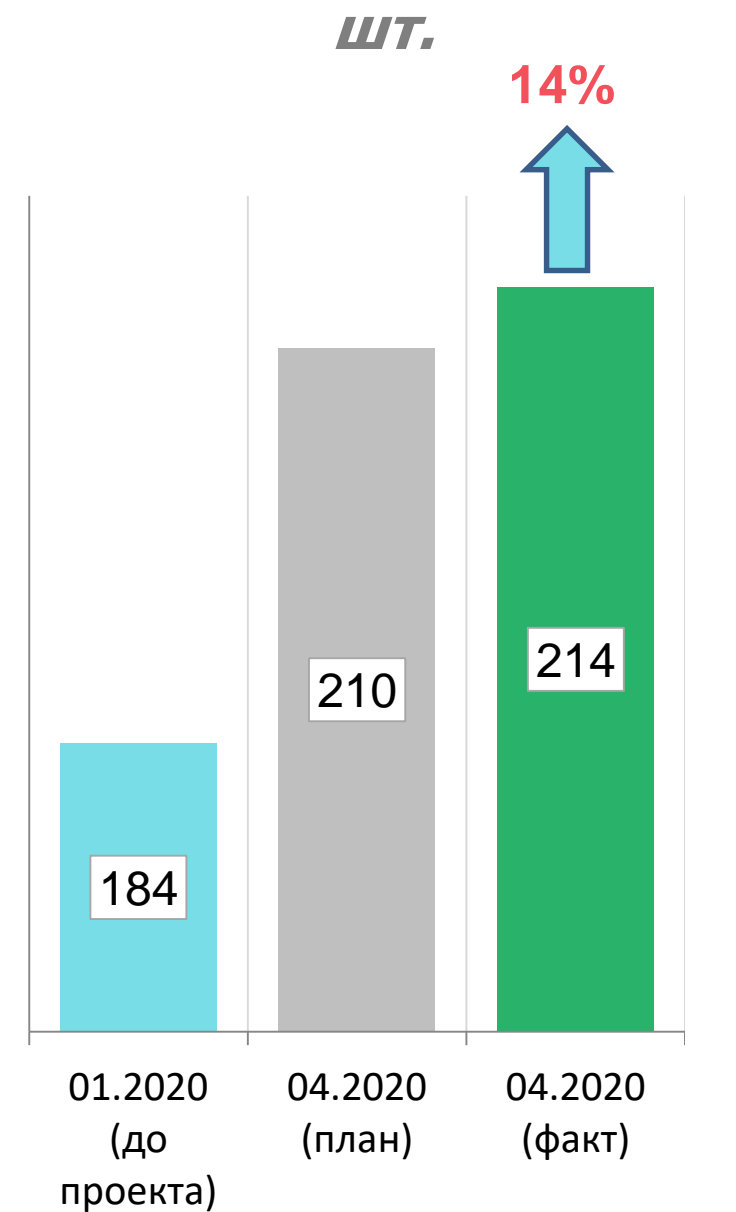
143
сотрудника

ПАО «Нижнекамскшина»

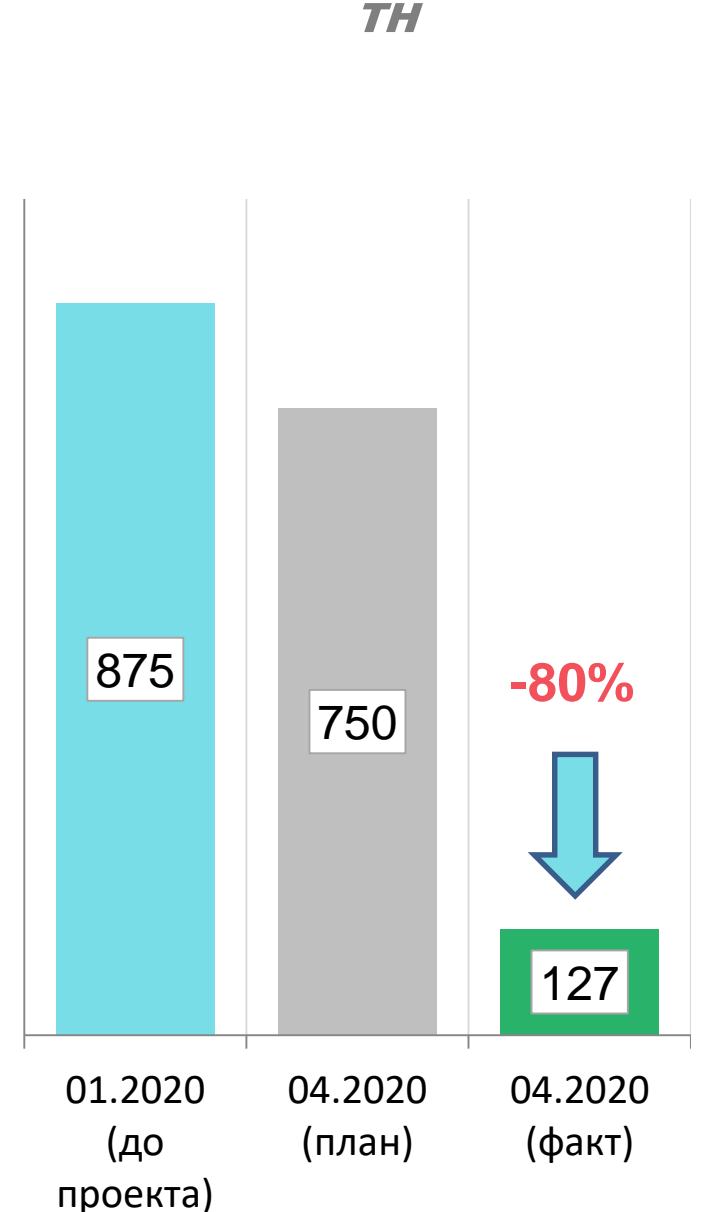
Время протекания процесса



Выработка



Запасы



О проекте в цифрах

Информация о пилотном проекте, влияние на OEE, %:

Простой оборудования в связи с ожиданием комплектующих и перезарядки. Простои в связи с отсутствием персонала. Ремонт оборудования. Увеличение OEE на 16,7%

Основные направления оптимизации потока:

- 1. Сокращение ВПП замены диафрагм на 13%
- 2. Увеличение выработки на 14%
- 3. Снижение НЗП на 80%

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА, млн руб/чел

2020 факт	2021 факт	2022 план
2,0	2,2	3,3

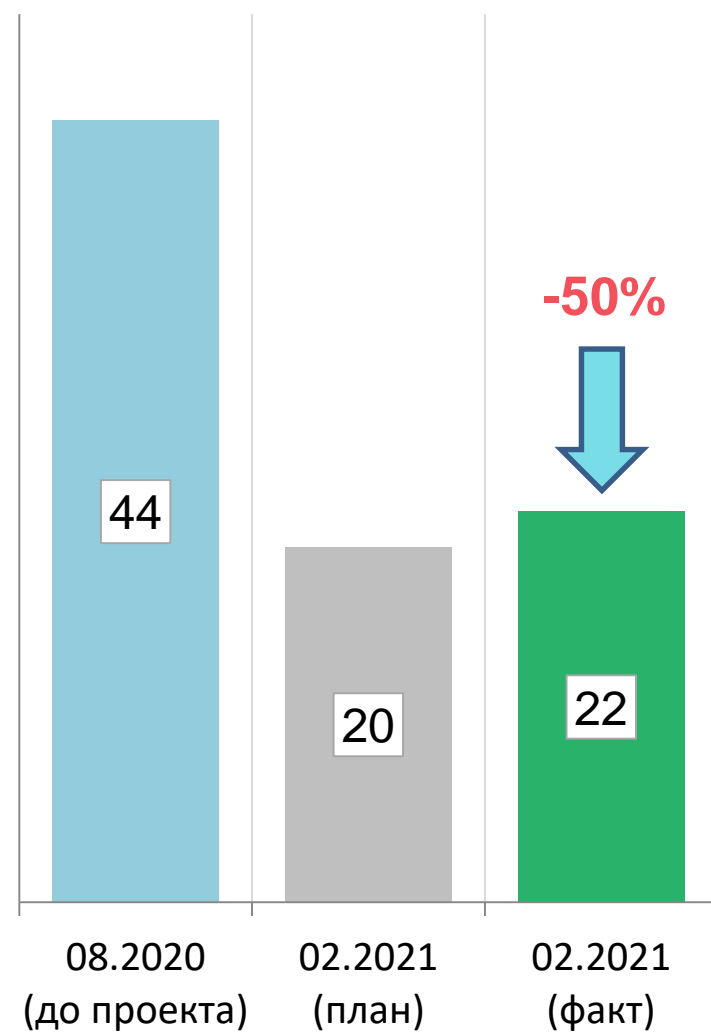
ОБЩАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ (OEE) 2019-2021

↑ 1,9 п.п.

АО «Нижнекамский механический завод»

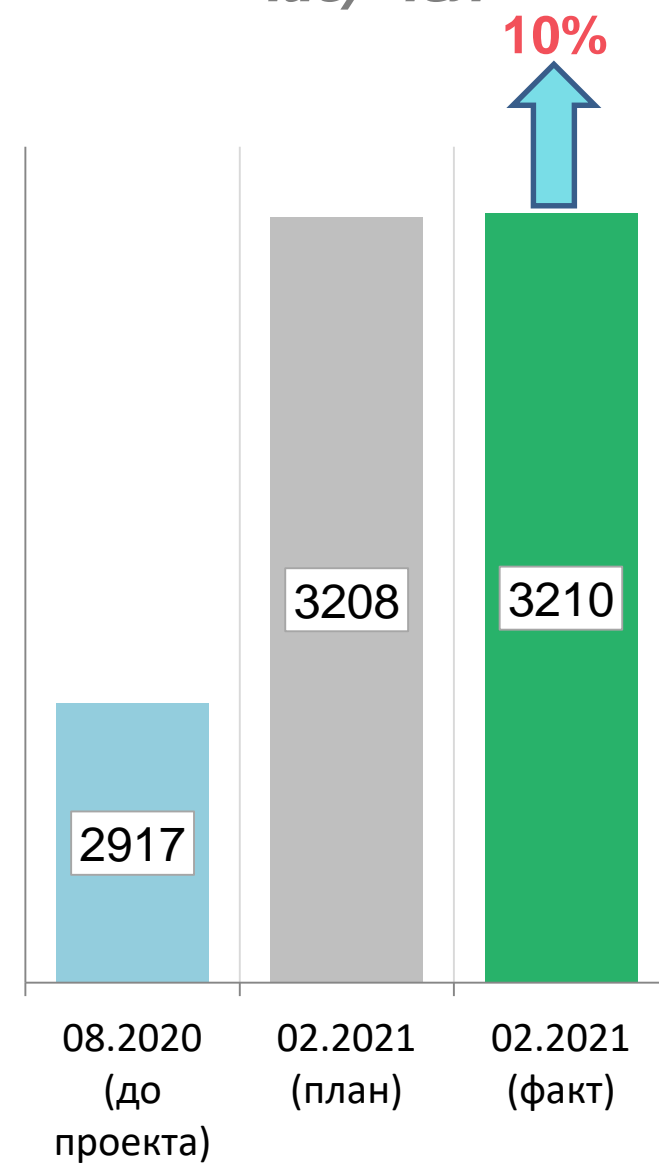
Время протекания процесса

МИН.



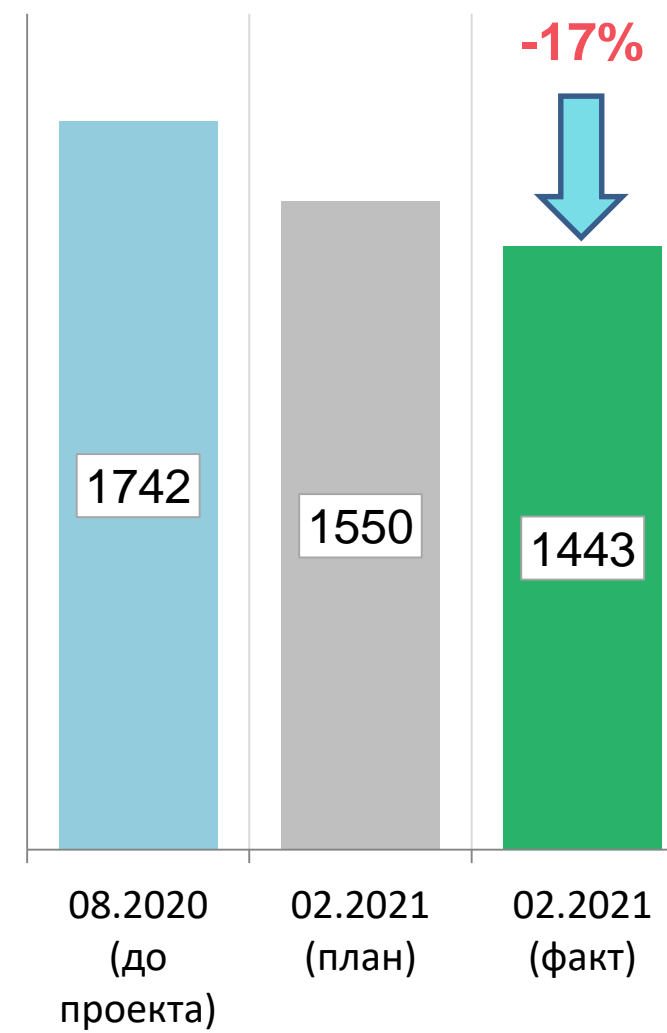
Работоспособность (выработка) оборудования

час/ чел



Запасы

шт.



О проекте в цифрах

Информация о пилотном проекте:

70% объема продукции шины КАМА производится на потоке №1 сборочного цеха.

Основные направления оптимизации потока:

1. Сокращение ВПП замены диафрагм на 50%
2. Увеличение обеспеченной работоспособности оборудования (выработка) на 10%
3. Снижение запасов на 17%

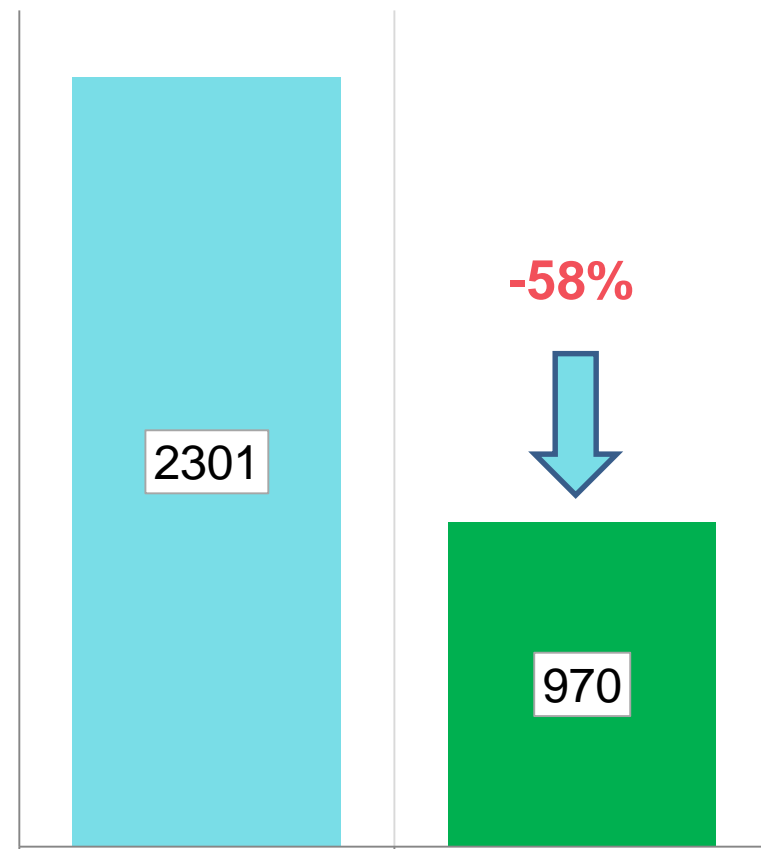
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА, млн руб/чел

2020 факт	2021 факт	2022 план
1,4	1,6	2,5

ООО «Нижнекамский завод грузовых шин»

Время протекания процесса

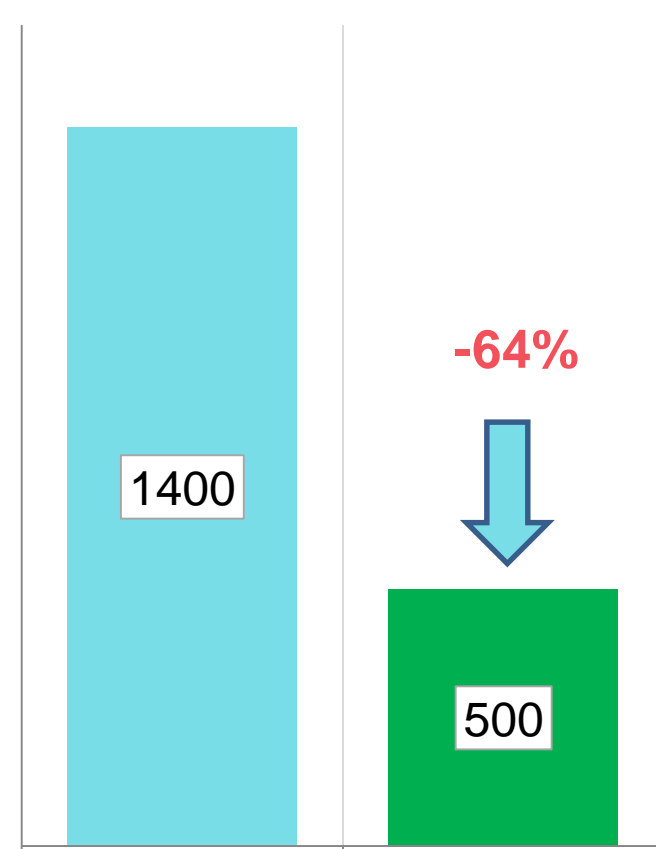
МИН



17.08.2020 (до проекта) 17.02.2021 (закрытие проекта)

Запасы

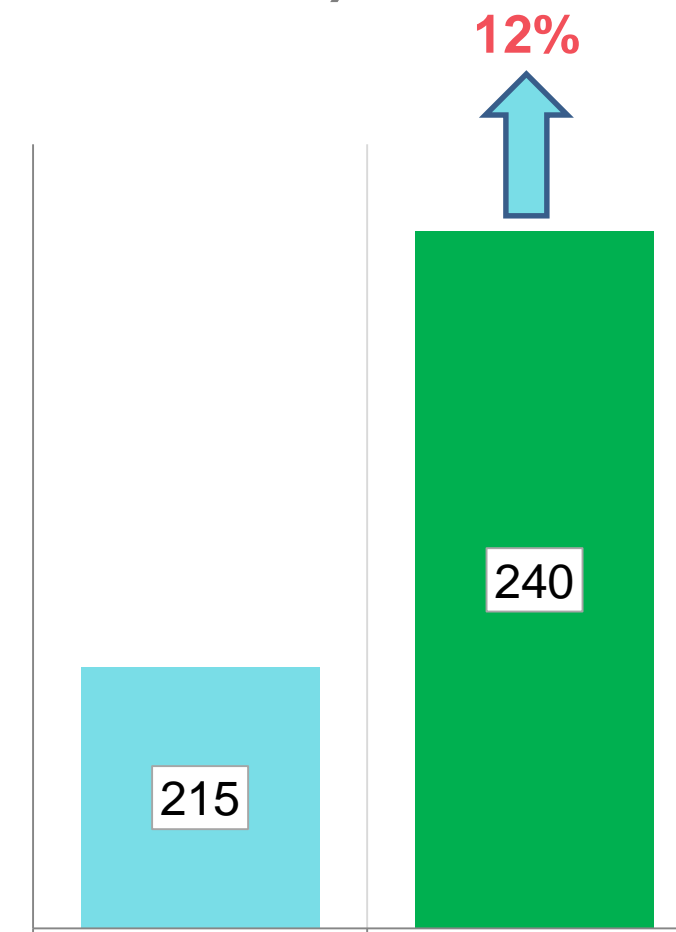
ШТ.



17.08.2020 (до проекта) 17.02.2021 (закрытие проекта)

Выработка

шт./смена



17.08.2020 (до проекта) 17.02.2021 (закрытие проекта)

О проекте в цифрах

Информация о пилотном проекте (влияние на выработку, %):

Простои станков и сверхурочная работа: +7,17%

Колебания времени при выполнении операции на раскрое корда: +1,77%

Не выполнение сменного задания из-за загруженности мастеров и отсутствия дисциплины: +1,72%

Запасы необрезанной продукции из-за остановов: +0,98%

Основные направления оптимизации потока:

1. Сокращение ВПП замены диафрагм на 58%

2. Снижение запасов на 64%

3. Увеличение выработки на 12%

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА, млн руб/чел

2020 факт	2021 факт	2022 план
1,3	1,9	2,9

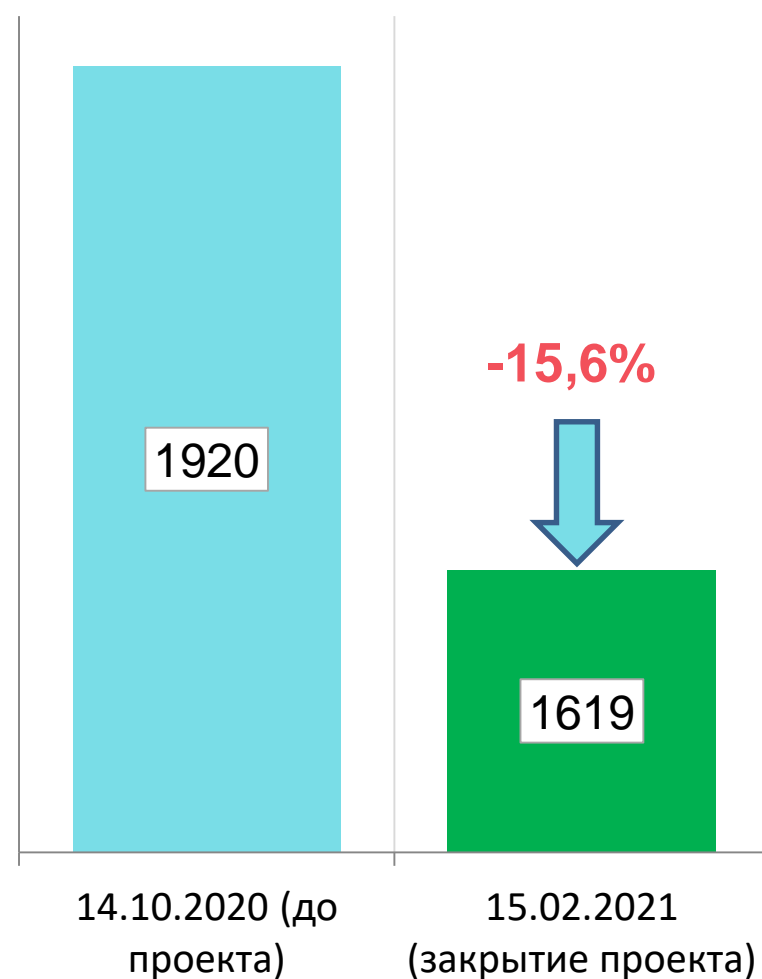
ОБЩАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ ОБОРУДОВАНИЯ (ОЕЕ)

↑ 2020-2021
3 п.п.

ООО «Энергошинсервис»

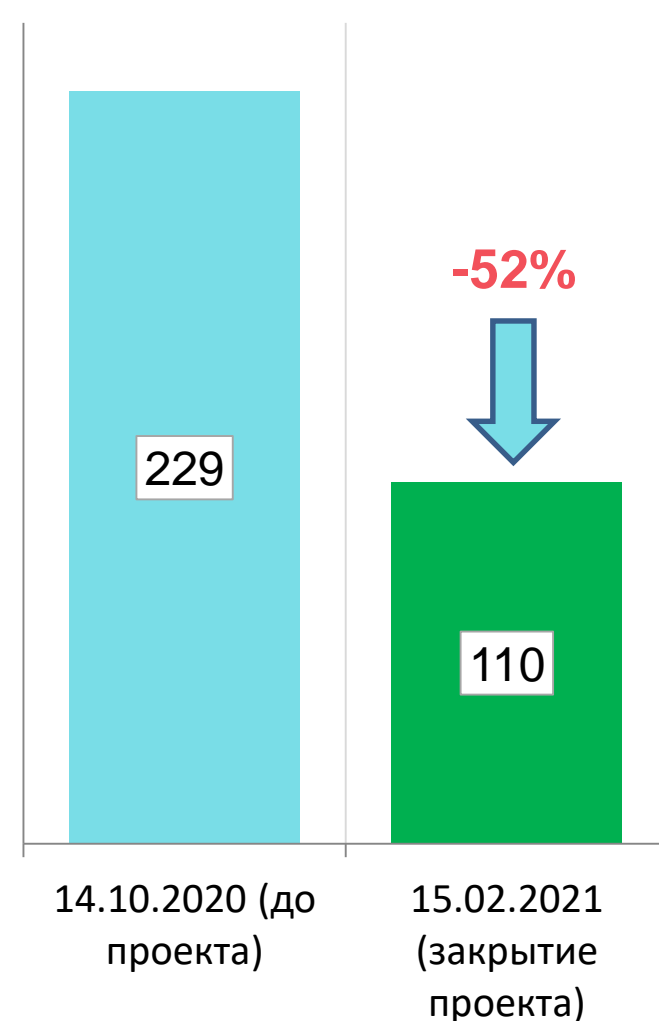
Время протекания процесса

МИН.



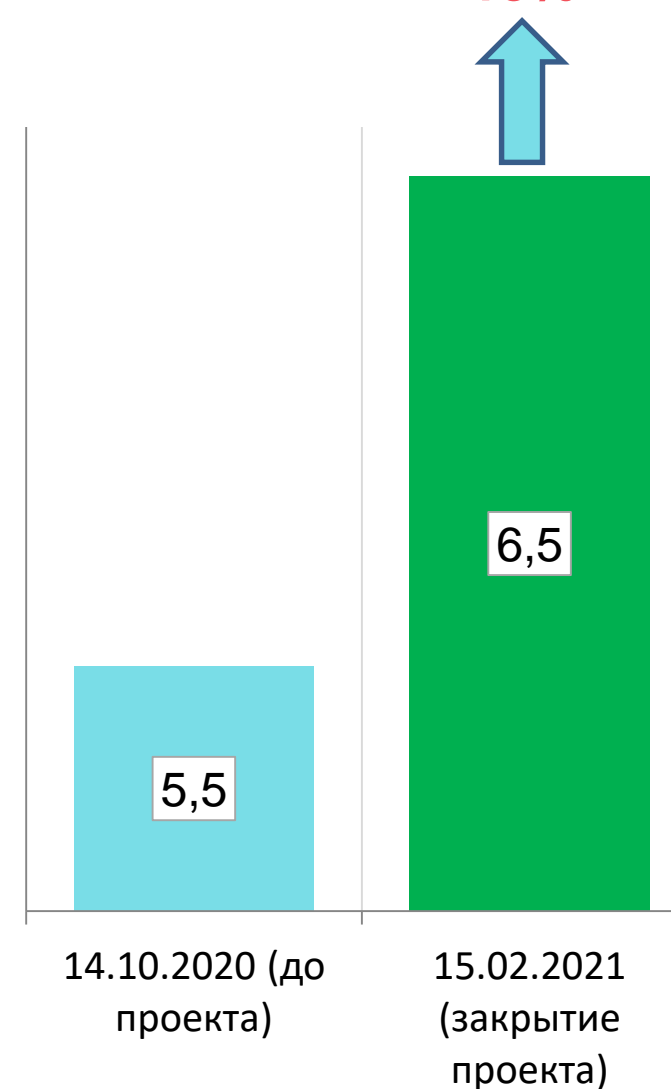
НЗП (сверхурочно)

час



Выработка, кол-во ремонтов в месяц

ед. 18%



О проекте в цифрах

Информация о пилотном проекте (влияние на выработку, %):

Потери времени при разборке и сборке резьбовых соединений, времени при демонтаже рабочего колеса, Ожидание начала выполнения работ при выдаче сменного задания и др. : +12,45%

Основные направления оптимизации потока:

1. Сокращение ВПП замены диафрагм на 15,6%
2. Снижение НЗП на 52%
3. Увеличение выработки: на 18%

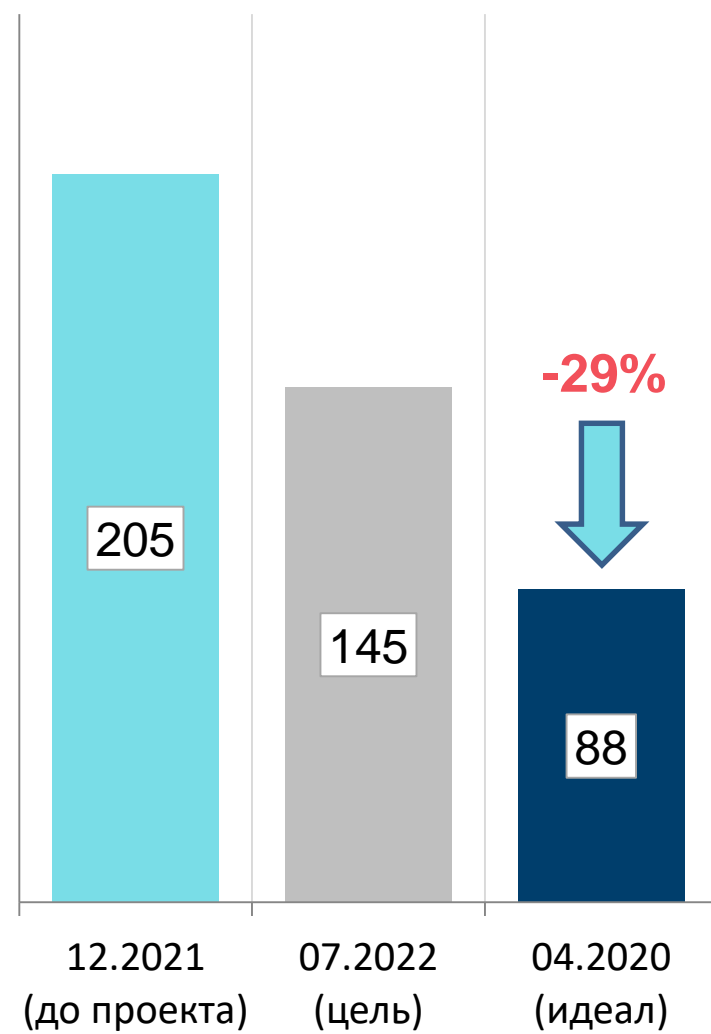
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА, млн руб./чел

2020 факт	2021 факт	2022 план
1,2	1,3	1,5

ООО «Торговый дом «Кама»

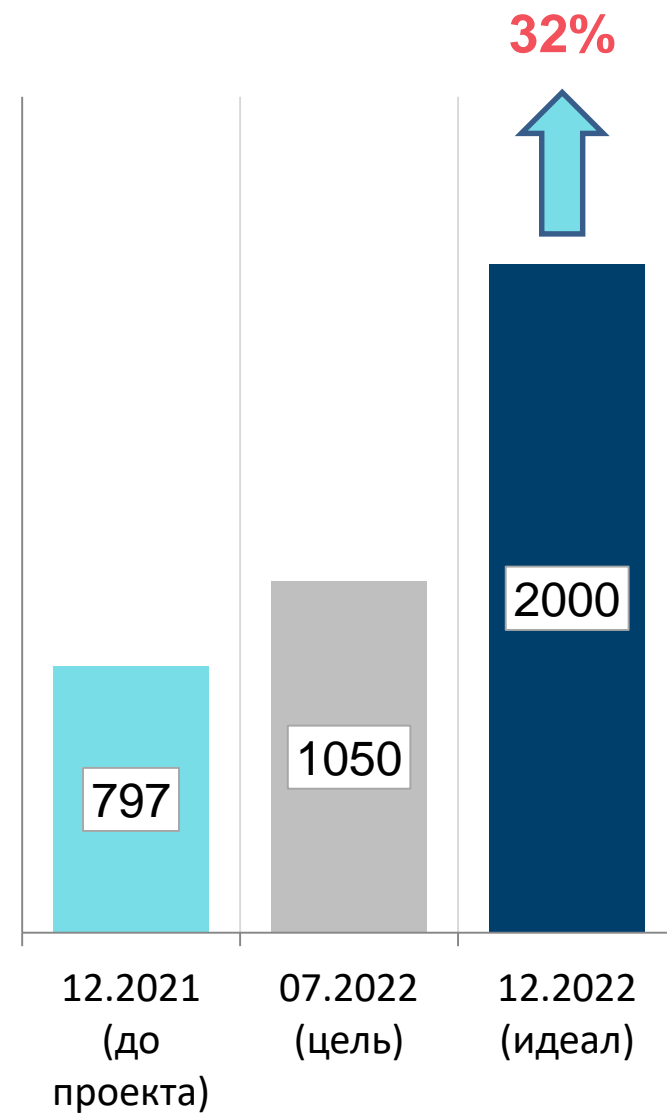
Время протекания процесса

МИН



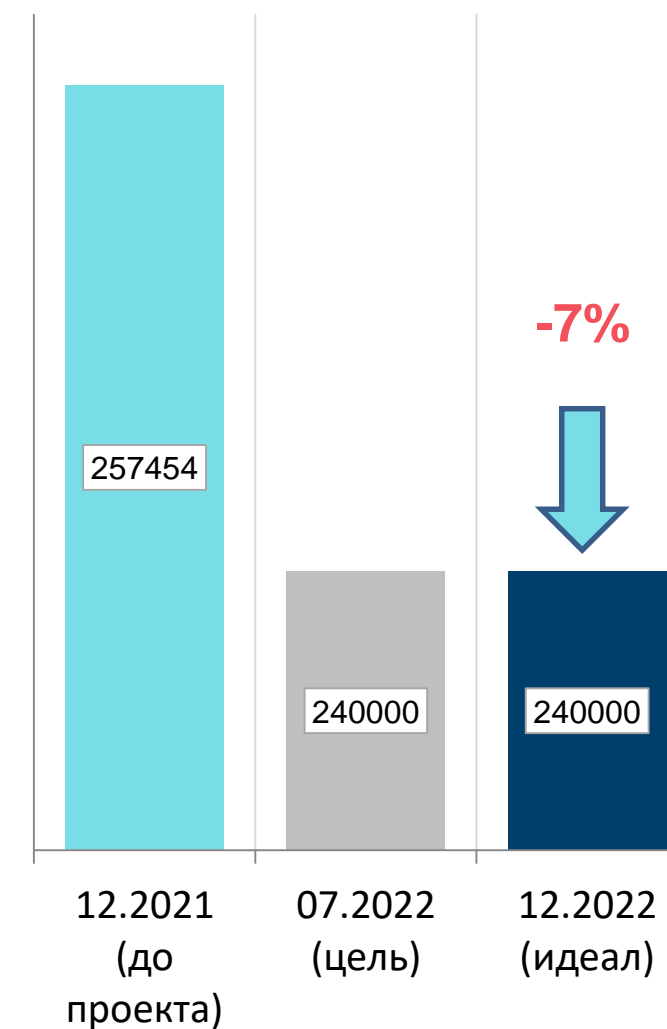
Выработка

ШТ.



Запасы

ШТ./смена



О проекте в цифрах

Информация о пилотном проекте :

Клиенты процесса: дилерские центры и автопроизводители.

Периметр проекта: цеха отгрузки шинной продукции.

Границы проекта: от момента заезда до окончания загрузки автотранспорта.

Основные направления оптимизации потока:

1. Сокращение ВПП на 29%
2. Увеличение выработки на 32%
3. Снижение НЗП на 7%

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА, млн руб./чел

2020
факт

4,9

2021
факт

5,9

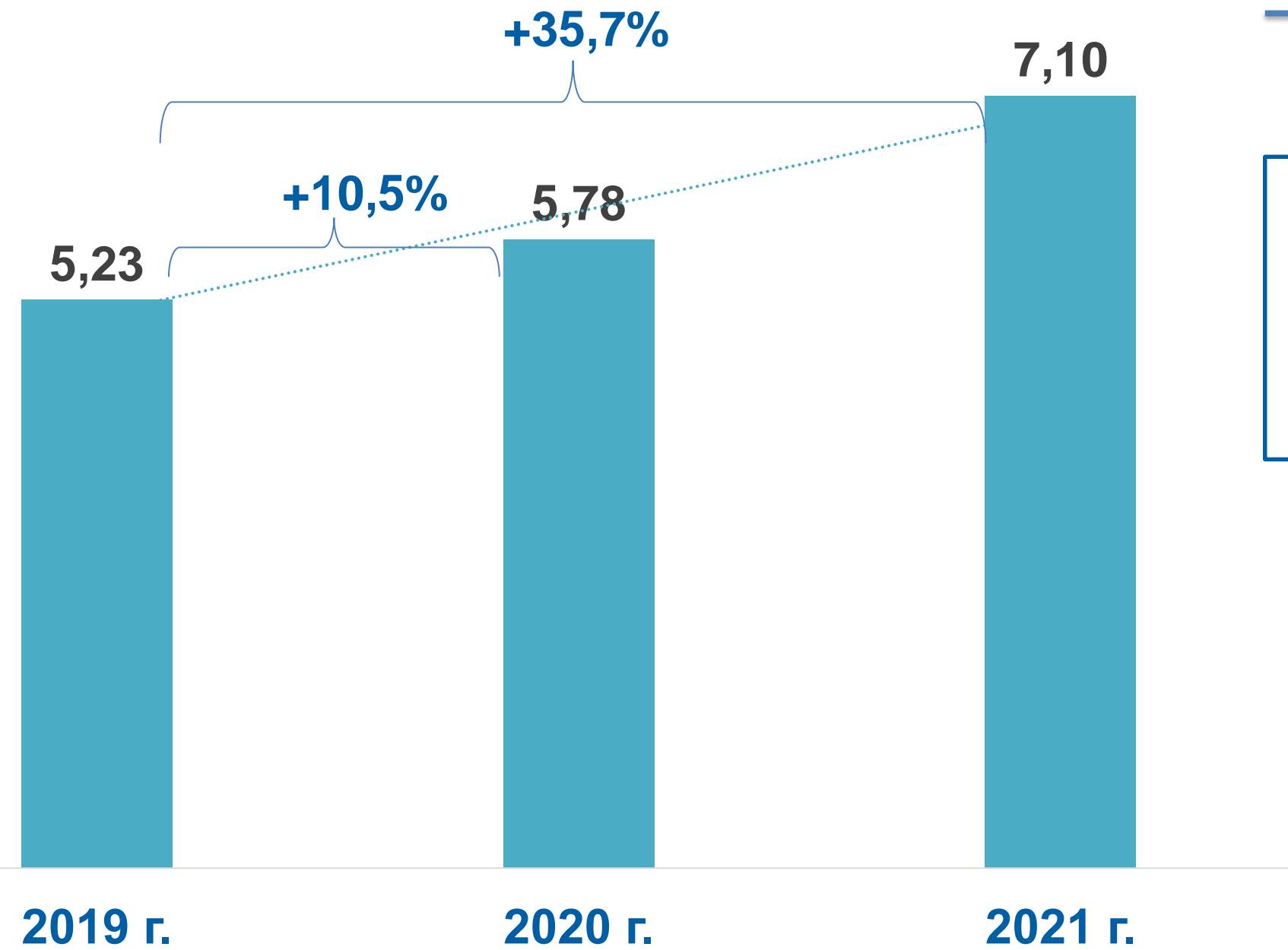
2022
план

6,5

Результаты



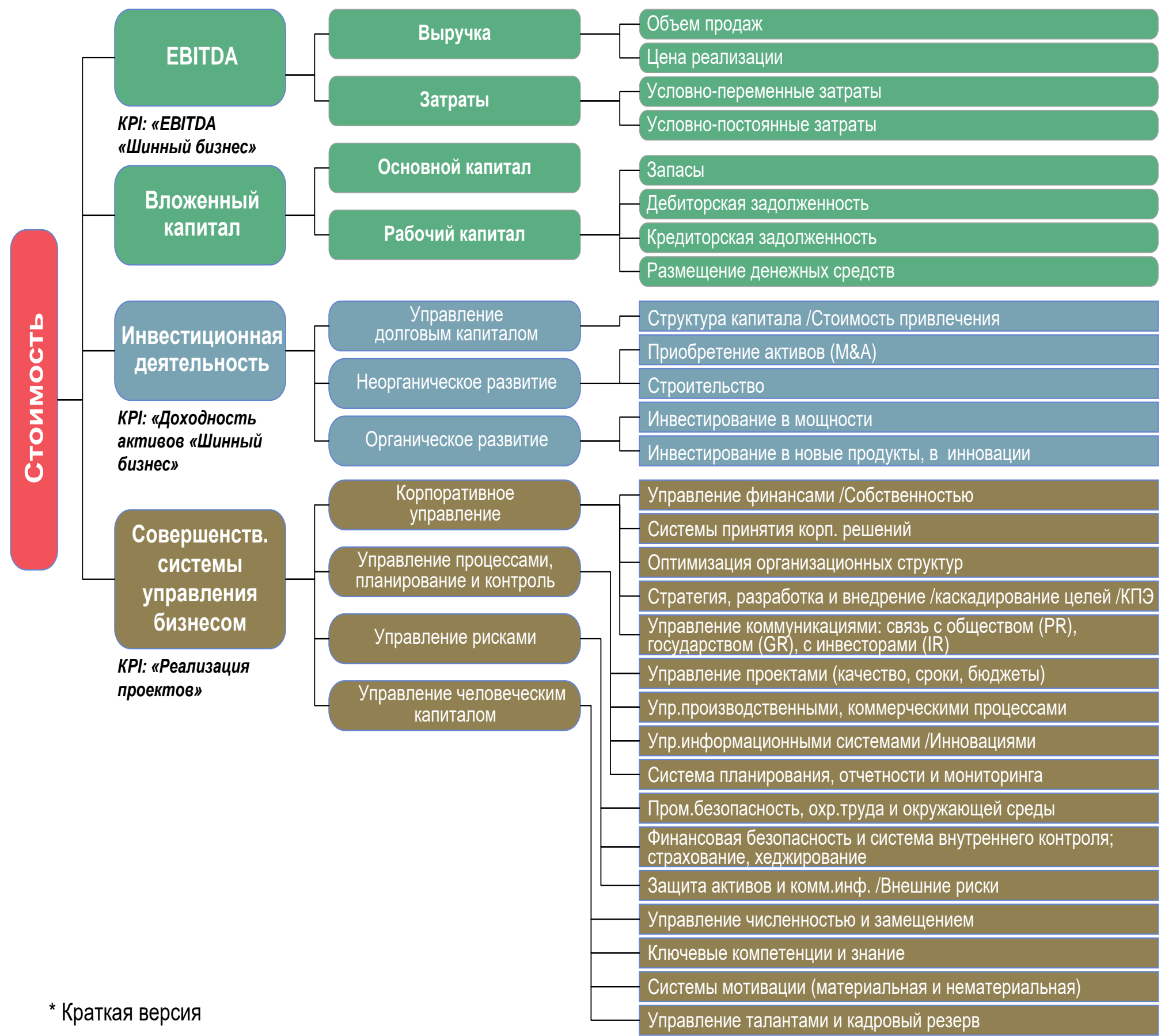
Фактическая производительность труда, млн руб./чел.



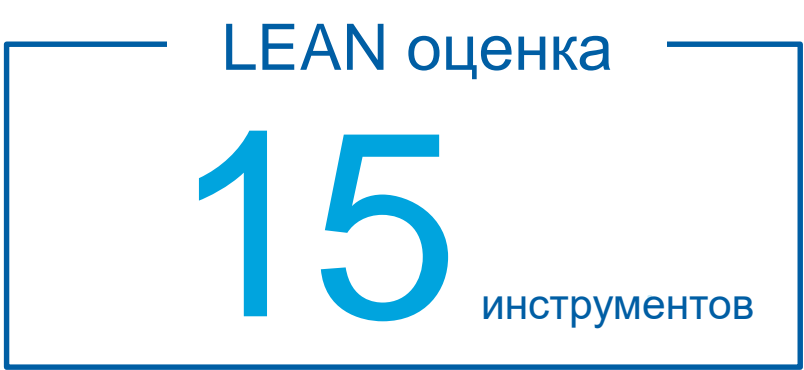
2019 – 2021 годы:



Дерево стоимости, ключевые показатели эффективности



* Краткая версия



Обучение персонала в рамках участия в национальном проекте



- ❑ «Инструменты повышения производительности труда: инструменты бережливого производства»
- ❑ «Основы бережливого производства»
- ❑ «Рационализаторство»
- ❑ Учебная производственная площадка «Фабрика Процессов»
- ❑ «Лидеры производительности»
- ❑ «Обучение на платформе на сайте «Производительность.рф» по дистанционным курсам



52



16



11



16



2



58

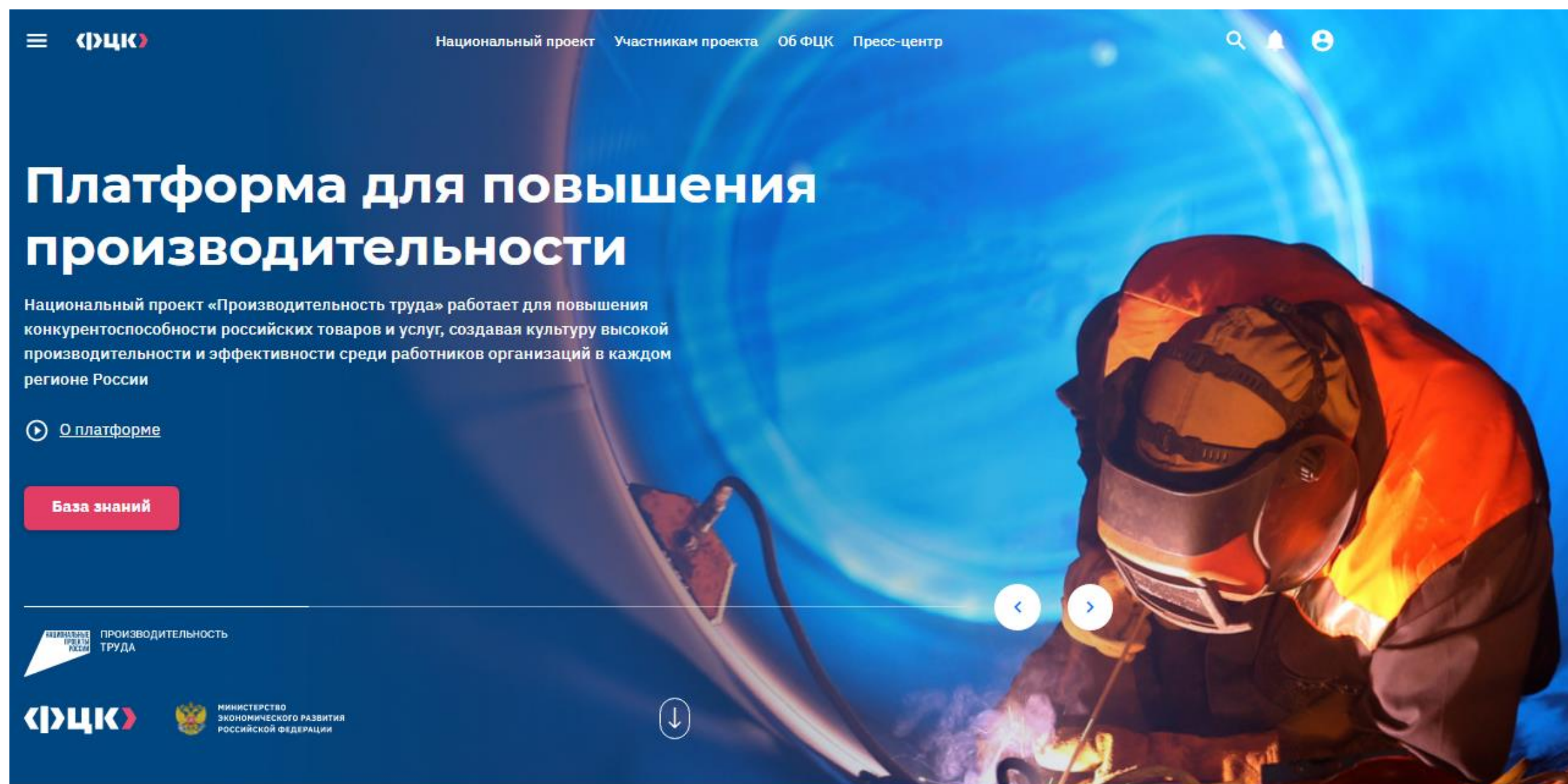
155

LEAN тренеры **14**

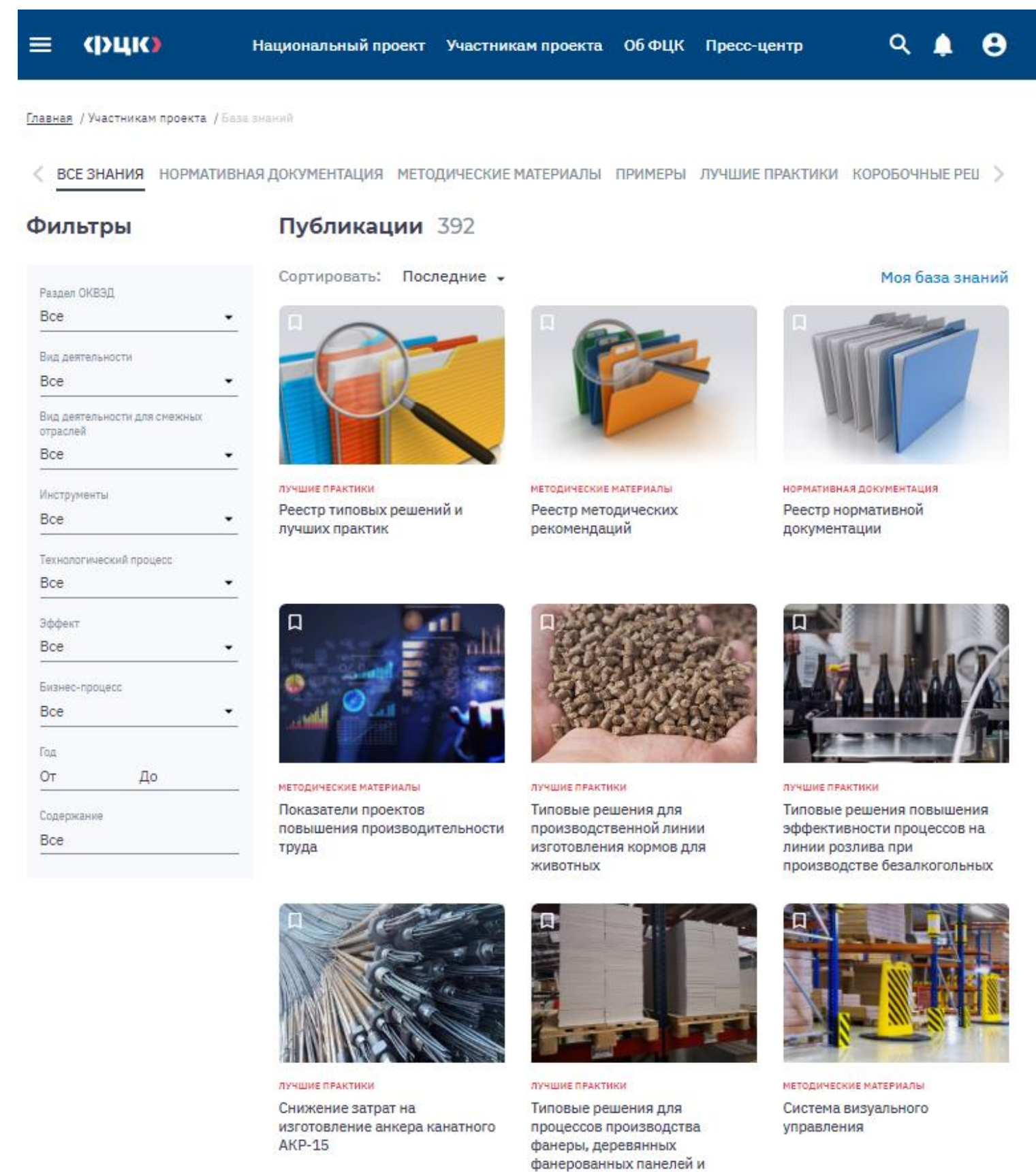
TWI

Обучено **621** рабочих и мастеров

База знаний «Федерального центра компетенций»



Уже подключились к проекту



Формирование культуры непрерывных улучшений



ФЦК ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ЦЕНТР КОМПЕТЕНЦИЙ В СФЕРЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

КАМА TYRES

2021

Фабрика процессов



ОБУЧЕНИЕ

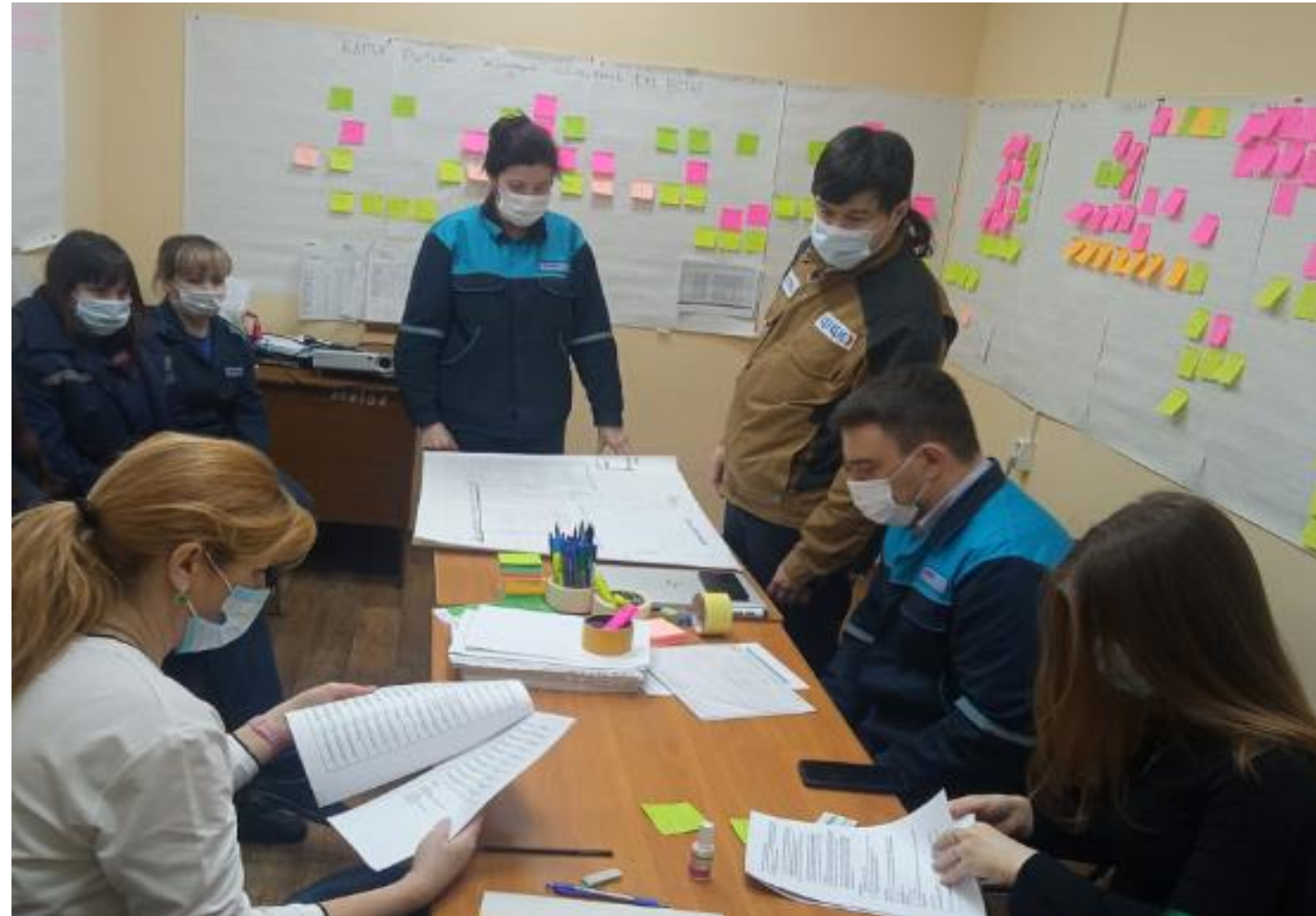
на 01.04.2022

132 работника

2021-2024

1400 работника

Стоимостное мышление

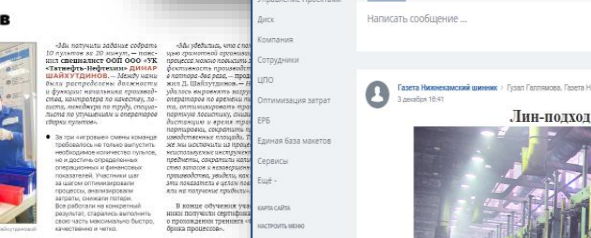
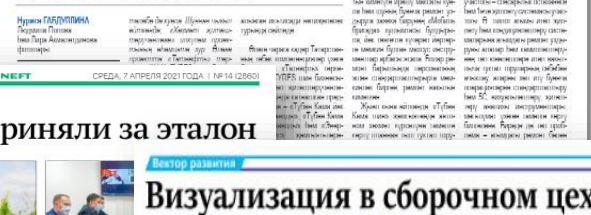
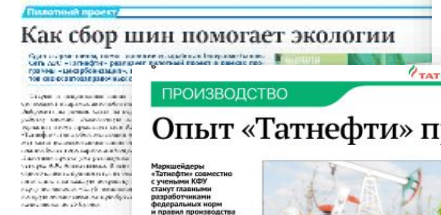


Постоянное повышение экономической и финансовой грамотности работников – залог развития бизнеса.

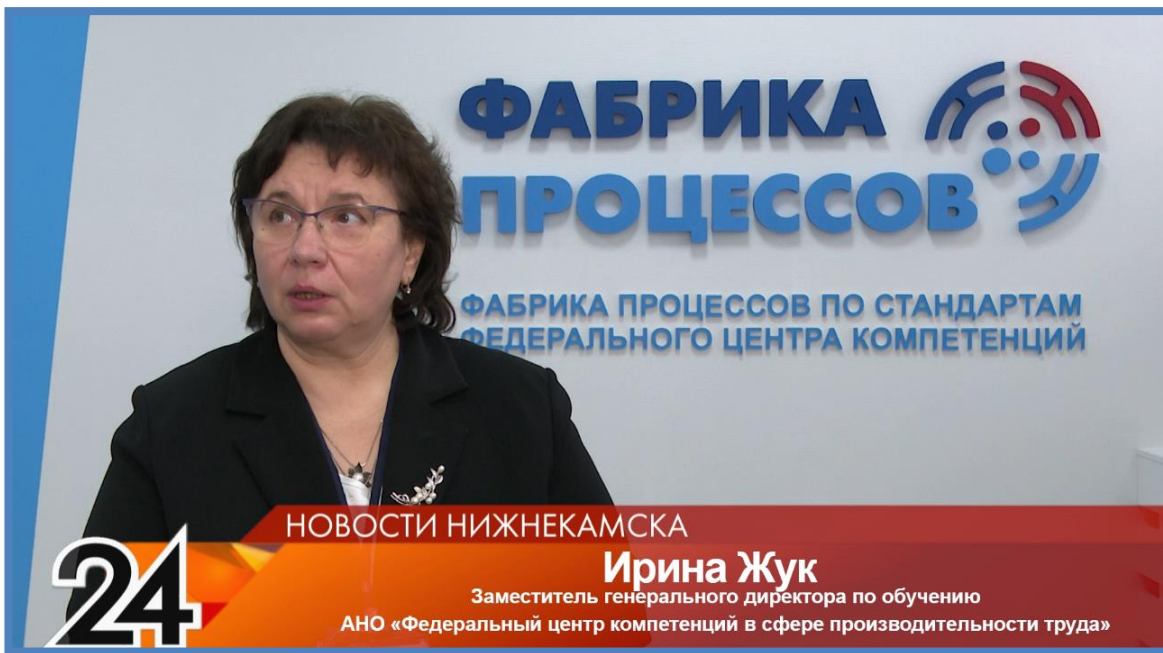
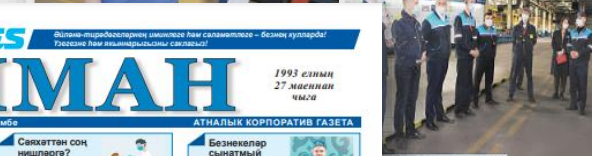


Меняясь сами — меняем мир вокруг себя!

Пропаганда Lean культуры в корпоративных СМИ Группы «Татнефть»



Публикации КАМА TYRES
72 публикации
Корпоративные СМИ
Региональные СМИ



24 ИРИНА ЖУК
Заместитель генерального директора по обучению
АНО «Федеральный центр компетенций в сфере производительности труда»



Внедрение стендов «Доска решения проблем»



- ✓ Слышим каждого
- ✓ Народный контроль
- ✓ Выход в «Гемба»
- ✓ Оперативность решений

ПАО «НКШ»

6 стендов

ООО «НЗГШ»

7 стендов

ООО «ТД «Кама»

5 стендов

АО «НМЗ»

10 стендов

ООО «ЭШС»

4 стенда

Внедрение и развитие инструмента «5С» на рабочих местах

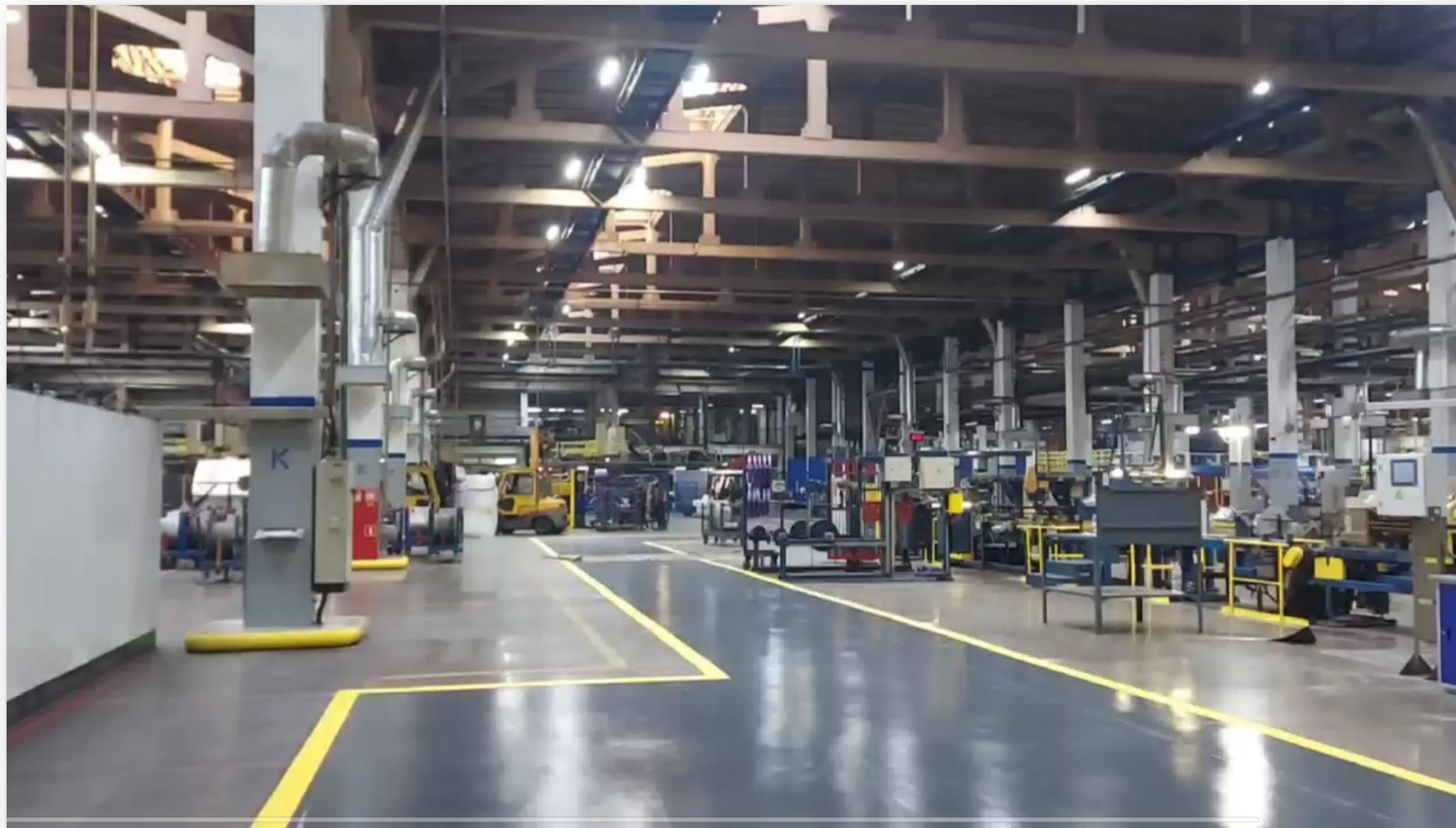
Рабочее место сборщика



Стандарт рабочего места бригады линии выпуска боковин и плечевой прослойки

КАМА TYRES НИЖНЕКАМСКИЙ ЗАВОД ГРУЗОВЫХ ШИН Потребитель: Сборочный цех Разработчик: Сборочный цех		Инструкция Стандарт рабочего места бригады линии выпуска боковин и плечевой прослойки		И-НЗГШ(03) (СЦ)-ДП6-9-2021 Редакция 2																		
Введен в действие с _____ впервые. Распоряжением № _____ от "___" _____ г.																						
1. Общие положения. 1.1. Область действия: постоянная инструкция описывает минимальные требования к содержанию и уборке рабочего места 1.2. Документ разработан в соответствии с учетом требований: СТП-НХК-46 «Применение системы 5S при организации рабочих мест». 1.3. Область распространения: бригада по работе на линии профилирования компонентов (боковин) и плечевой прослойки ф. «Berstorf» 1.4. Ответственность за содержание настоящей инструкции несет: начальник СЦ																						
2. Стандарт рабочего места																						
Карта рабочего места Линия выпуска боковин и плечевой прослойки ф. «Berstorf» ЗАКАТКА МР-1 МР-2 GE200KS*16D		Рабочее место 			Перечень предметов и инструментов																	
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование</th> <th>Кол-во, шт.</th> <th>Частота использования</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Рулетка</td> <td>1</td> <td rowspan="2">При необходимости</td> </tr> <tr> <td>толщиномер</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Ключ гаечный №17-19</td> <td>1</td> <td rowspan="4">Постоянно в течении смены</td> </tr> <tr> <td>Нож вальцовочный</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Ключ гаечный №32-36</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Ключ гаечный №46-50</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	Наименование	Кол-во, шт.	Частота использования	Рулетка	1	При необходимости	толщиномер	1	Ключ гаечный №17-19	1	Постоянно в течении смены	Нож вальцовочный	1	Ключ гаечный №32-36	1	Ключ гаечный №46-50	1			
Наименование	Кол-во, шт.	Частота использования																				
Рулетка	1	При необходимости																				
толщиномер	1																					
Ключ гаечный №17-19	1	Постоянно в течении смены																				
Нож вальцовочный	1																					
Ключ гаечный №32-36	1																					
Ключ гаечный №46-50	1																					
Карта уборки рабочего места																						
Место уборки	Периодичность уборки	Действия	Инструменты	Меры безопасности	Ответственный																	
Линия выпуска боковин и плечевой прослойки ф. «Berstorf»	Ежедневно (после окончания работ в пересменку)	1. навести порядок на пультах управления, столе для документов; 2. подмести пол на закатках, под агрегатом, под экструдером, в ямах, под транспортерами, возле пульта; 3. открыть и почистить от выпрессовки питающий валок, валковую головку, головку экструдера; 4. почистить и убрать планки, обечайки в печь; 5. выпитый образовавшийся во время работы возврат и уложить в поддон через чистую прокладочную ткань, отсортировать возврат по сменно; 6. убрать инструмент (веники, совки).	Ветошь, веник, совок, полиэтиленовый пакет	Выключить линию профилирования компонентов боковин и плечевой прослойки ф. «Berstorf»	Машинист протекторного агрегата, машинист каландра, машинист шприц-машины																	
История изменений																						
№ редакции	Дата введения	Причина изменения		Разработчик																		
1	01.07.2020	Впервые		Ушакова А.Р.																		
2	15.12.2021	Включение требований согласно СТП-08-2020 реорганизация предприятия		Ушакова А.Р.																		
Разработчик: Инженер СЦ Ушакова А.Р. Дата _____		Проверил: Начальник СЦ Гек Э.Е. Дата _____		Утвердил: Заместитель директора Камашев В.В. Дата _____																		
					Стр 1 из 1																	

Результаты внедрения инструментов «Визуализация» на производстве



Стандартизация

Каматирес СТАНДАРТНАЯ ОПЕРАЦИОННАЯ КАРТА

Время: 0:11:36

Наименование: Замена планки на линии по выпуску протекторов и боковин Тривлекс ф. "Troester"

СКО-ИКСИ-24-8-2021

Дата разработки: 14.11.2021

Лист/листов: 1/1

СХЕМА ПОШАГОВОЙ РАБОЧЕЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ**

№ операции | Рабочая пошаговая последовательность | Время, Ч:М:С | Приспособления и инструменты | Ключевые указания | Регламентируемые требования

1 | Остановить линию, нажать кнопку на пульте управления "Стоп линия" | 0:00:05 | | | |

2 | Замена решетки. Для этого на рабочем столе нажать F1 "Решетка" → "Выбор нужной решетки" → нажать кнопку "Ок" → "Выбор нужной решетки" → нажать кнопку "Ок" | 0:00:38 | | | |

3 | Поднять ролики | | | | |

4 | Очистить ролики | | | | |

5 | Налить масло | | | | |

6 | Проверить уровень масла | | | | |

7 | Слить масло | | | | |

8 | Очистить ролики | | | | |

9 | Слить масло | | | | |

10 | Проверить уровень масла | | | | |

11 | При необходимости нажать кнопку "Пуск линия"

12 | Замена решетки. Для этого на рабочем столе нажать F1 "Решетка" → "Выбор нужной решетки" → нажать кнопку "Ок" → "Выбор нужной решетки" → нажать кнопку "Ок"

13 | Включить линию

14 | Проверить уровень масла

15 | Закрыть крышку

16 | Проверить уровень масла

17 | Пуск линии

18 | Проверить уровень масла

19 | Проверить уровень масла

Личные средства защиты: Спец. обувь, Беруши

Разработчик: ФИО

Заместитель начальника СЦ: Махмутов Н.Ф.

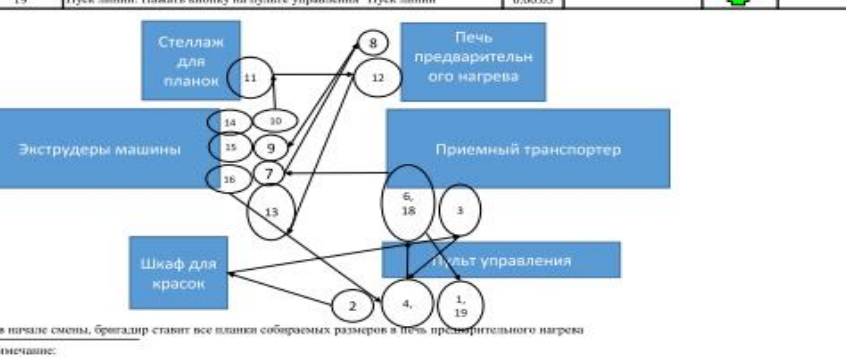
Актуальная версия документа расположена на портале ООО "УК "ТН-ИХ"***

Документ создан в электронной форме. № 623/24-ВнСл-НКШ от 27.01.2022. Исполнитель: Горшкова С.С. Страница 1 из 1. Страница создана: 27.01.2022 13:38

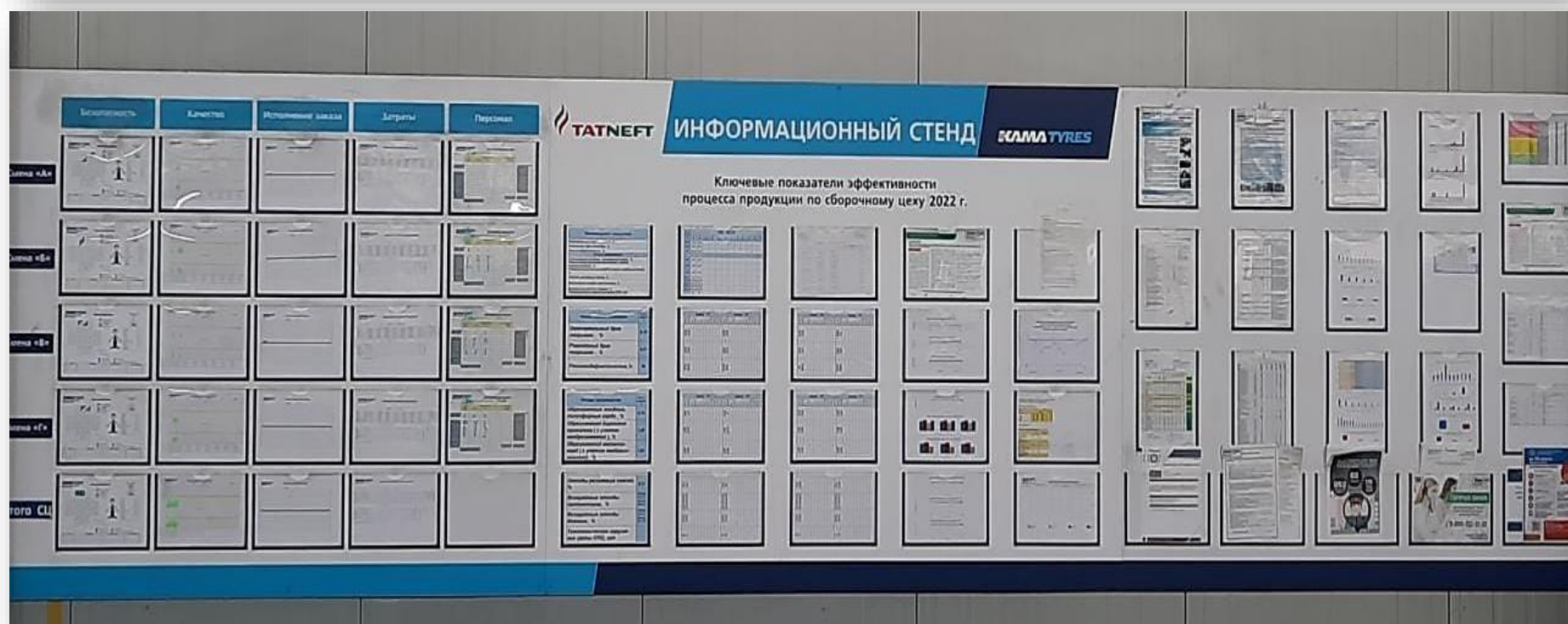
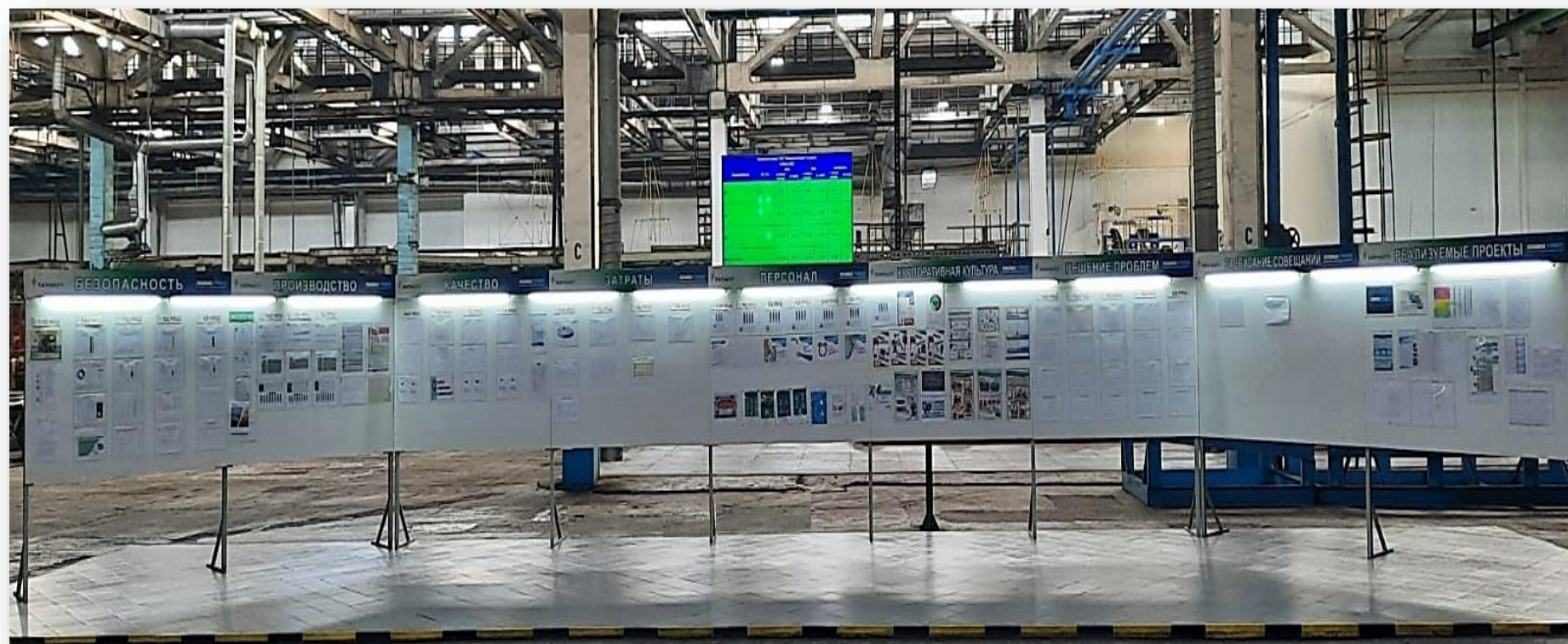
Стандартная операционная карта:

1. Это пошаговое описание последовательности операций на одном листе, включающее в себя требования по безопасности, хронометраж по времени и схему передвижения оператора (спагетти).

2 В стандартной операционной карте указывается информация об инструменте, приспособлениях и комплектующих, необходимых для выполнения операции.



Инфоцентры на предприятиях КАМА TYRES



Инфоцентр предприятия

Еженедельно



Инфоцентр цеха

Ежедневно



Инфоцентр участка

Ежемесячно



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!