



**КАЗАНСКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ**

**Подготовка кадров по направлению
«Бережливое производство» в
ФГБОУ ВО «КНИТУ»**

Цель-процесс-результат обучения

ЦЕЛЬ

- Подготовка кадров, способных внедрять инструменты бережливого производства на промышленных предприятиях.

ПРОЦЕСС

- Отработка теоретического материала в процессе имитационной игры «Производственный поток».
- Участие в имитационной игре «Бережливый офис».
- Отработка навыков принятия решений в процессе работы на компьютерном тренажере.
- Открытое обсуждение ситуаций, проблем, предложений.

РЕЗУЛЬТАТ

- Обеспечение предприятий кадрами с базой знаний методик и инструментов Бережливого производства для оптимизации производственных и бизнес-процессов
- Заинтересованность и готовность к внедрению методов и инструментов Бережливого производства.

Наши возможности

- Лин лаборатория «Бережливое производство»



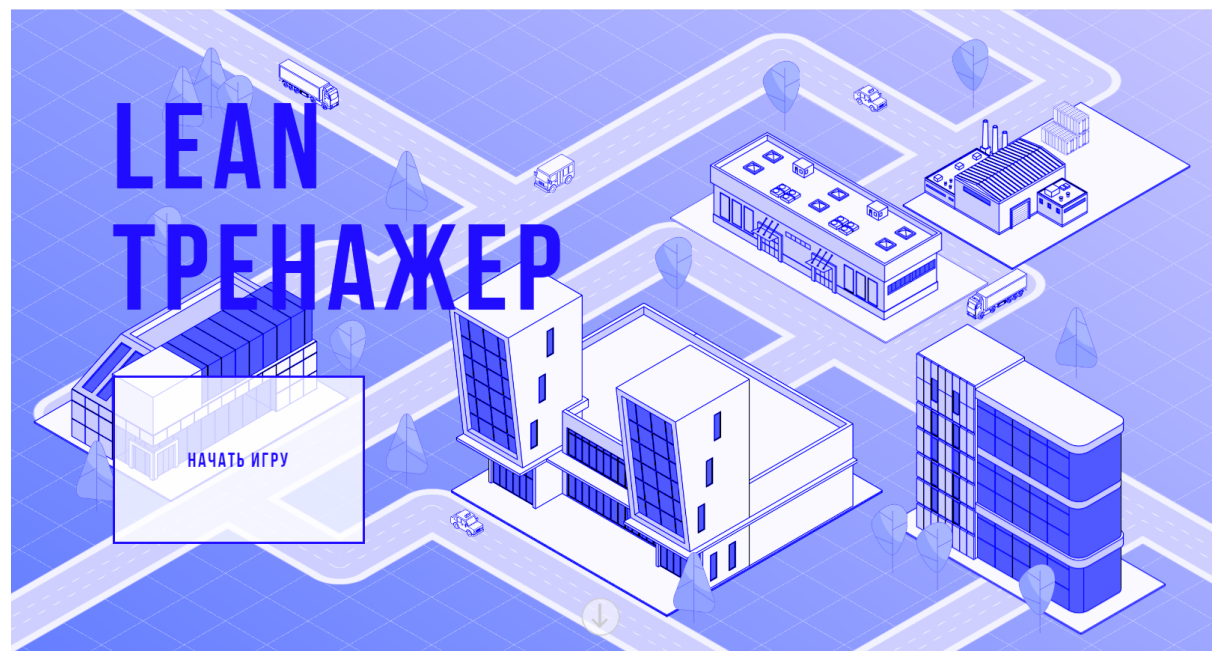
Наши возможности

- Лин лаборатория «Бережливый офис»

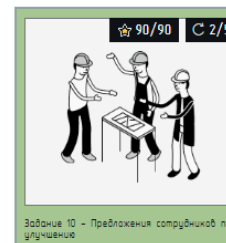
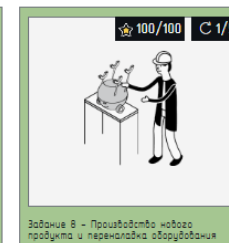
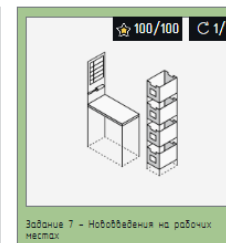
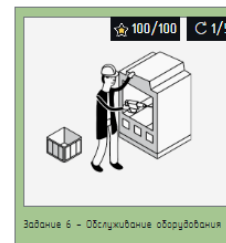
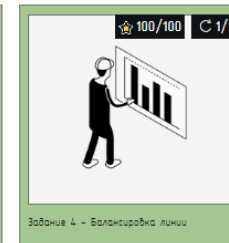
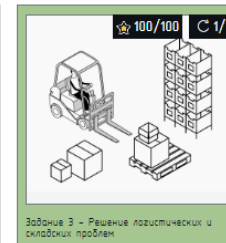
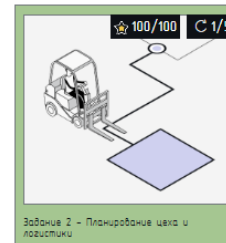


Наши возможности

- Digital-тренажер «Бережливое производство»



ЗАДАНИЯ ТРЕНАЖЁРА



Наши победы

- CASE-in 1 место в номинации «Бережливое производство» среди 15 команд



Организация взаимодействия

Повышение квалификации
Бизнес-сотрудничество:

- ПАО «КазаньОргсинтез»,
- ПАО «Газпром»,
- ОАО «Элекон»

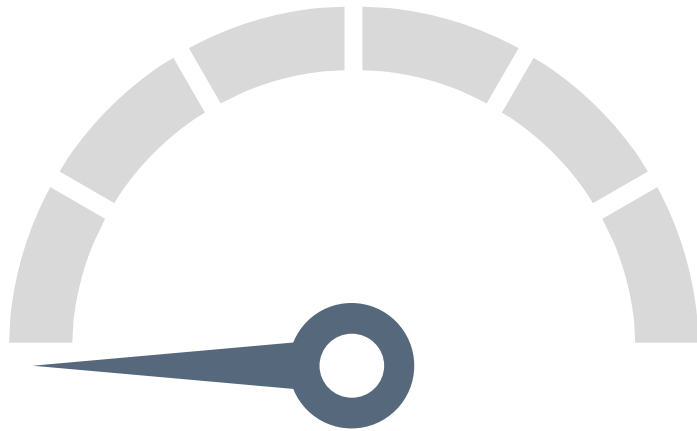
Реализация Федеральных
программ обучения и
подготовки студентов

- Проект «Передовая инженерная школа»,
- «Школа главного технолога»
- Обучение студентов направления «Инноватика»

Наш опыт: проект с ООО «Эгида+»

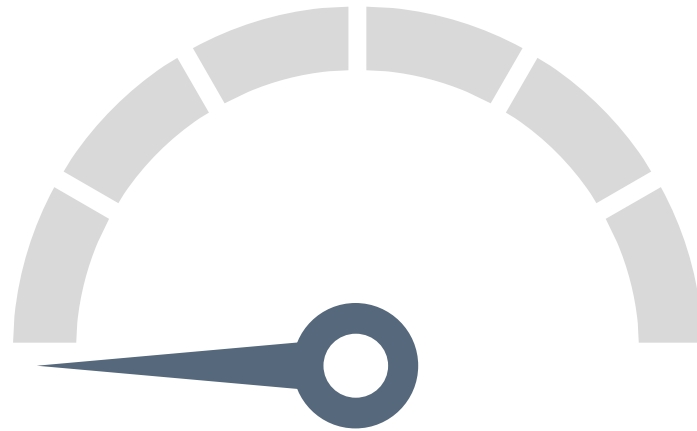
- Оптимизация производственных процессов ООО «Эгида+» в рамках производственной практики студентов
- Выявление проблемных участков производственной линии ППУ
- Предложения по устранению потерь на всех производственных участках, складе, механического цеха
- Оценка экономической эффективности предлагаемых изменений

Фактический баланс рабочего времени оборудования, (%)



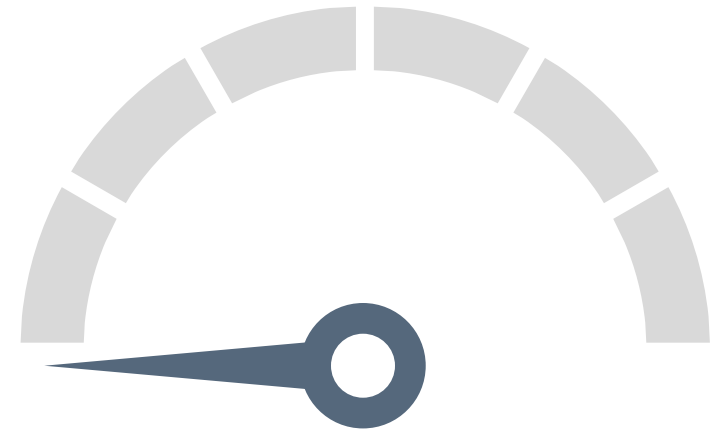
90,6 %

Коэффициент
использования, ($K_{исп}$)



9,4 %

Коэффициент простоя по
организационно-
техническим причинам,
($K_{пт}$)

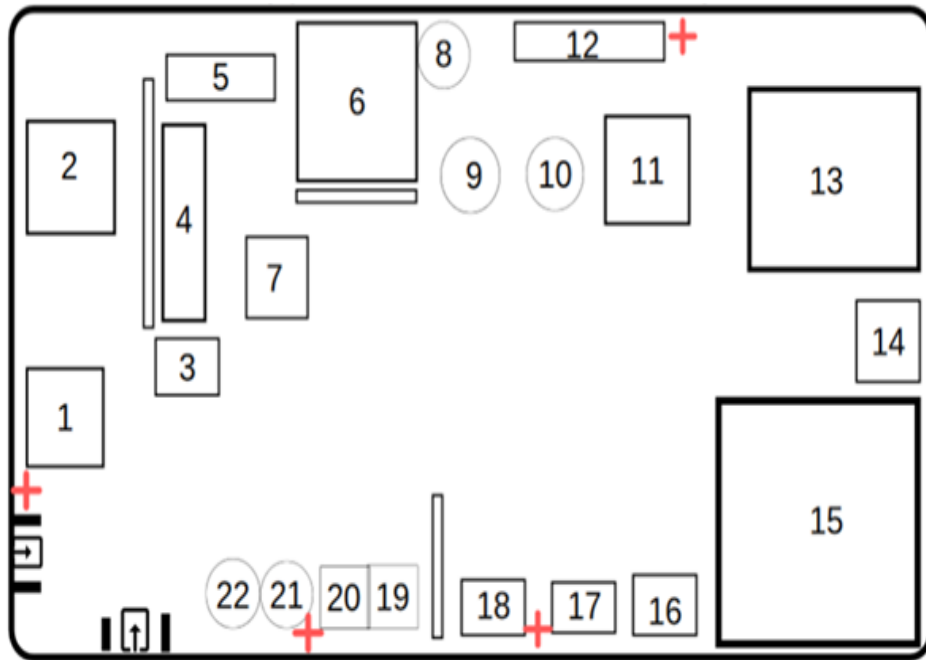


11,6 %

Коэффициент
повышения
производительности
труда, ($\eta_{пт}$)

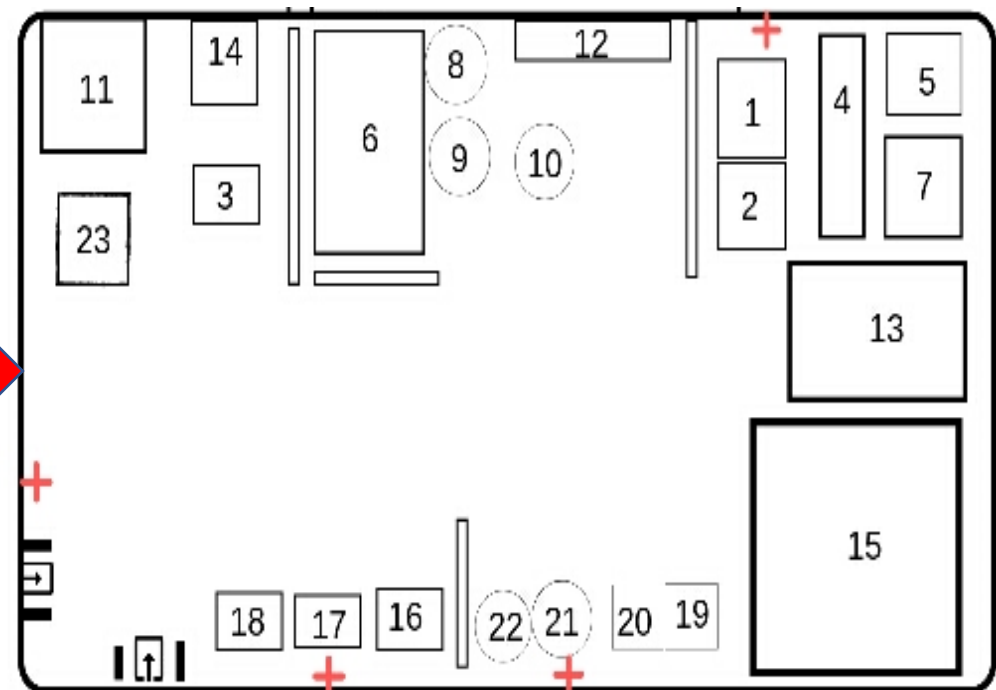
Предложения по оптимизации расстановки рабочих мест

- Изоляция токарных станков;
- Перестановка основного оборудования и сварочного стола.



Элементы и оборудование

+ аптечка ↗ выход | перегородка □ ○ оборудование



Элементы и оборудование

+ аптечка ↗ выход | перегородка □ ○ оборудование

Результаты исследования занятости работников цеха

Показатель	Итого среднее
Коэффициент использования раб. времени, %	82,5
Коэффициент потерь раб. времени по организационно-техническим причинам, %	4,74
Коэффициент потерь раб. времени в связи с нарушением трудовой дисциплины, %	6,4
Возможное повышение производительности труда за счет сокращения прямых потерь раб. времени, %	46,6

Наше предложение

1

Повышение квалификации «Бережливый офис» с удостоверением государственного образца

2

Повышение квалификации «Бережливое производство» с удостоверением государственного образца

3

Курс «Управление изменениями»- алгоритм внедрения Бережливого производства с учетом сопротивления персонала

4

Проект диагностики предприятия в рамках производственной практики студентов с формированием программы оптимизации



**Казанский национальный исследовательский
технологический университет**

Спасибо за внимание!

**Проректор по учебной работе
Султанова Дильбар Шамилевна
+7(843)231-43-47
sultanova@kstu.ru**

