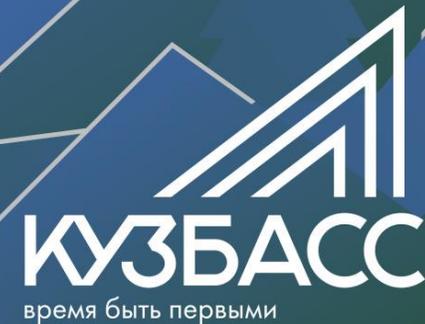




Оптимизация шиномонтажных работ

Паньшин Александр Федорович



Паспорт проекта

Кемеровский филиал ГПК "Пассажиравтотранс"					
(наименование структурного подразделения Администрации Кемеровской области, исполнительного органа государственной власти Кемеровской области, органа местного самоуправления муниципального образования Кемеровской области)					
Оптимизация выполнения шиномонтажных работ					
наименование проекта					
УТВЕРЖДАЮ:					
Директор филиала Афендулов О.В.					
ф.и.о., должность заказчика лин-проекта					
подпись, ФИО					
<u>Общие данные:</u>			<u>Обоснование:</u>		
Заказчик:	Директор Кемеровского филиала Афендулов О.В.		1. Часто выполняемая операция, которая влияет на регулярность выполнения рейсов предприятия.		
Процесс:	замена колеса (шиномонтажные работы)		2. Возможность тиражирования результатов на другие виды работ.		
Границы процесса:	с момента заезда автобуса в предприятие до выполнения работ		3. Риск опоздания на рейс		
Руководитель проекта:	Паньшин А.Ф. главный механик		4. Очередь на выполнение шиномонтажных работ		
Команда проекта:	Бушуев Ю.В., Боднарь А.В., Ганенкова Е.Н.		5.		
<u>Цели и эффекты:</u>			<u>Сроки:</u>		
Наименование цели, ед. изм.	Текущий показатель	Целевой показатель	Наименование этапа	Дата начала	Дата окончания
Сокращение времени протекания процесса, с.	2627 - 6000	2400	1. Согласование паспорта лин-проекта	01.06.2021	
			2. Картирование текущего состояния	02.06.2021	25.06.2021
			3. Анализ проблем и потерь	26.06.2021	10.07.2021
			4. Составление карты целевого логотипа	11.07.2021	19.07.2021
			5. Разработка плана мероприятий	20.07.2021	05.08.2021
Эффекты:	Повышение удовлетворенности сотрудников условиями труда		6. Защита плана мероприятий перед заказчиком	06.08.2021	08.08.2021
			7. Внедрение улучшений	09.08.2021	31.08.2021
			8. Мониторинг результатов	01.09.2021	14.09.2021
			9. Закрытие лин-проекта	15.09.2021	30.09.2021
			10. Мониторинг стабильности достигнутых результатов	12.11.2021	25.11.2021

Команда проекта



Паньшин А.Ф. главный механик – РУКОВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТА



Бушуев Ю.В. главный инженер



Боднар А.В. начальник производства

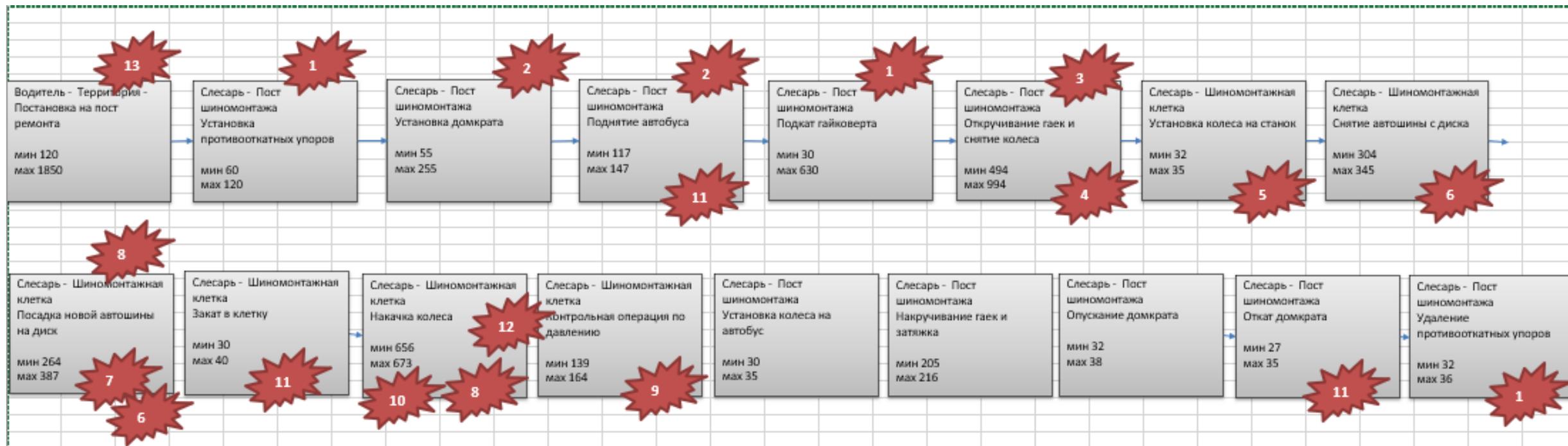


Ганенкова Е.Н. специалист по ОТ и ТБ



Демьянов Р.М. бригадир слесарей ремонтников

Карта текущего состояния процесса проведения шиномонтажных работ

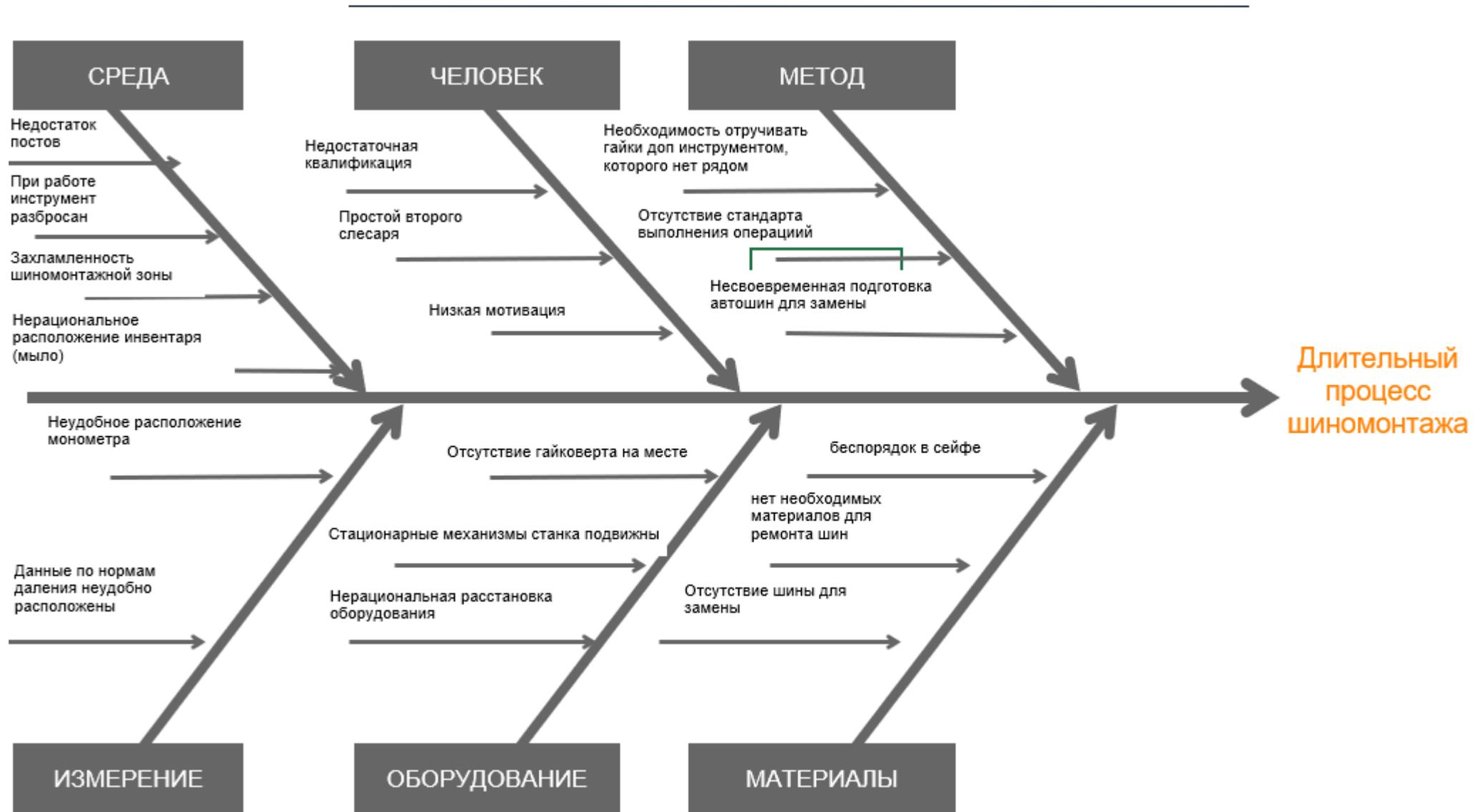


Проблемы:

- 1 - поиск необходимого инструмента, который находится у смотровых ям на другой стороне АРМ
- 2 - второй слесарь стоит ожидает выполнения операции
- 3 - слесарь не может открутить гайку и приходится идти за дополнительным инструментом
- 4 - риск травмы, т.к. инструмент валется на полу (лом, "миксрубка")
- 5 - стационарные механизмы станка подвижны и приходится их поправлять
- 6 - хождение слесаря за мылом, нерациональное его расположение
- 7 - необходимость идти за новой (б/у) автошиной, которая находится на удаленном складе
- 8 - длительный поиск золотника в сейфе
- 9 - манометр удаленно расположен от клетки
- 10 - ожидание выполнения операции
- 11 - скопление неиспользуемых автошин и дисков (захламление шиномонтажной зоны)
- 12 - значения давления находятся на противоположной стороне от манометра, необходимо оглядываться
- 13 - очередь перед шиномонтажным цехом (простой автобуса)

ВПП мин	2627 с
мак	6000 с

Анализ проблем и потерь



Пирамида проблем

Федеральный уровень

Региональный уровень

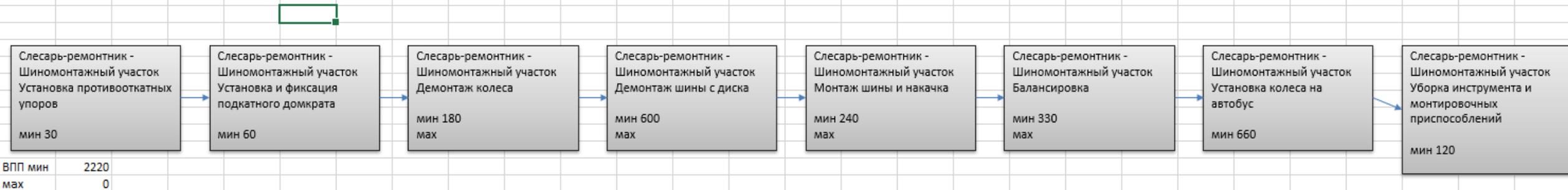
Местный уровень

- 1 - поиск необходимого инструмента, который находится у смотровых ям на другой стороне АРМ
- 2 - второй слесарь стоит ожидает выполнения операции
- 3 - слесарь не может открутить гайку и приходится идти за дополнительным инструментом
- 4 - риск травмы, т.к. инструмент валяется на полу (лом, "мясорубка")
- 5 - стационарные механизмы станка подвижны и приходится их поправлять
- 6 - хождение слесаря за мылом, нерациональное его расположение
- 7 - необходимость идти за новая (б/у) автошиной, которая находится на удаленном складе
- 8 - длительный поиск золотника в сейфе
- 9 - манометр удаленно расположен от клетки
- 10 - ожидание выполнения операции
- 11 - скопление неиспользуемых автошин и дисков (захламление шиномонтажной зоны)
- 12 - значения давления находятся на противоположной стороне от манометра, необходимо оглядываться
- 13 - очередь перед шиномонтажным цехом (простой автобуса)

Карта целевого состояния процесса

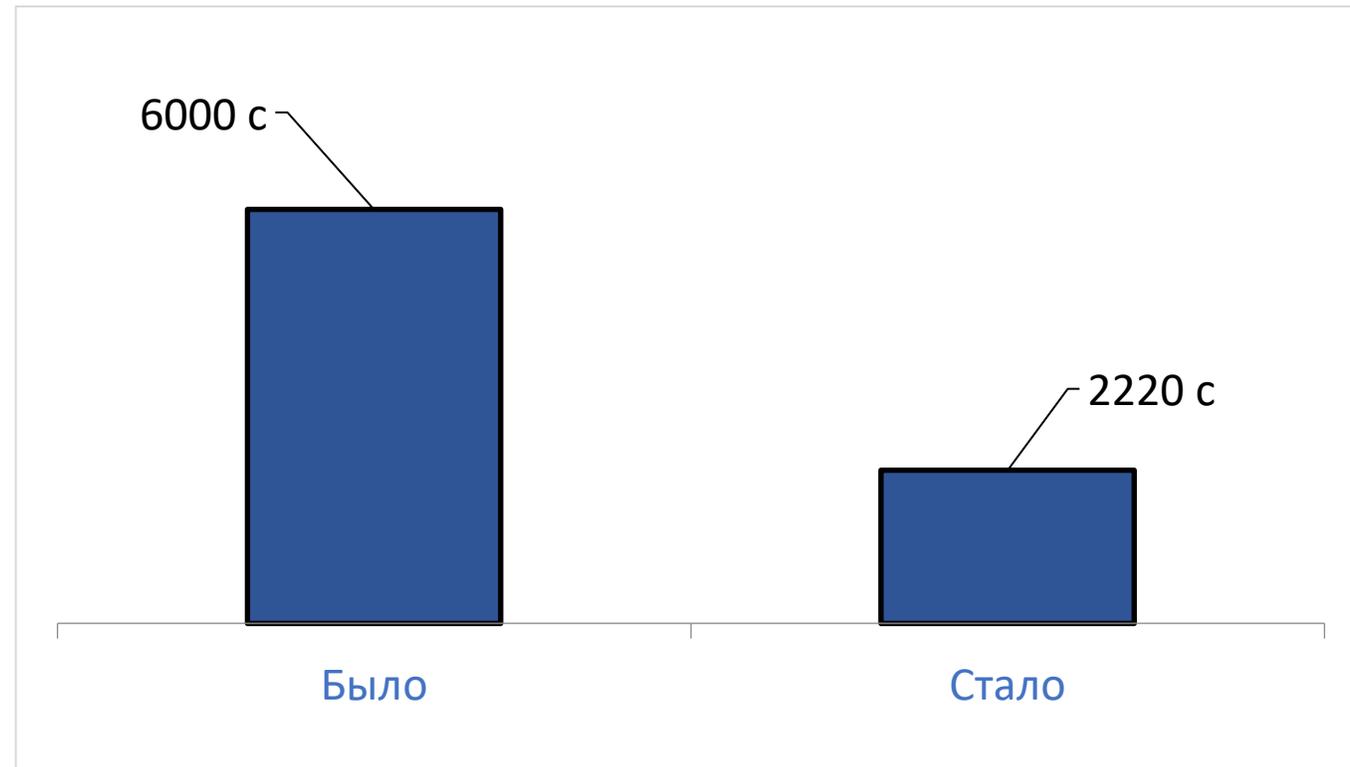
Карта целевого состояния процесса шиномонтажных работ

на дату 20.12.2021



Достигнутые результаты

Сокращение времени протекания процесса шиномонтажных работ



Разработанные стандарты по внедренным улучшениям

(Стандартные операционные карты –СОК)



Стандартная операционная процедура

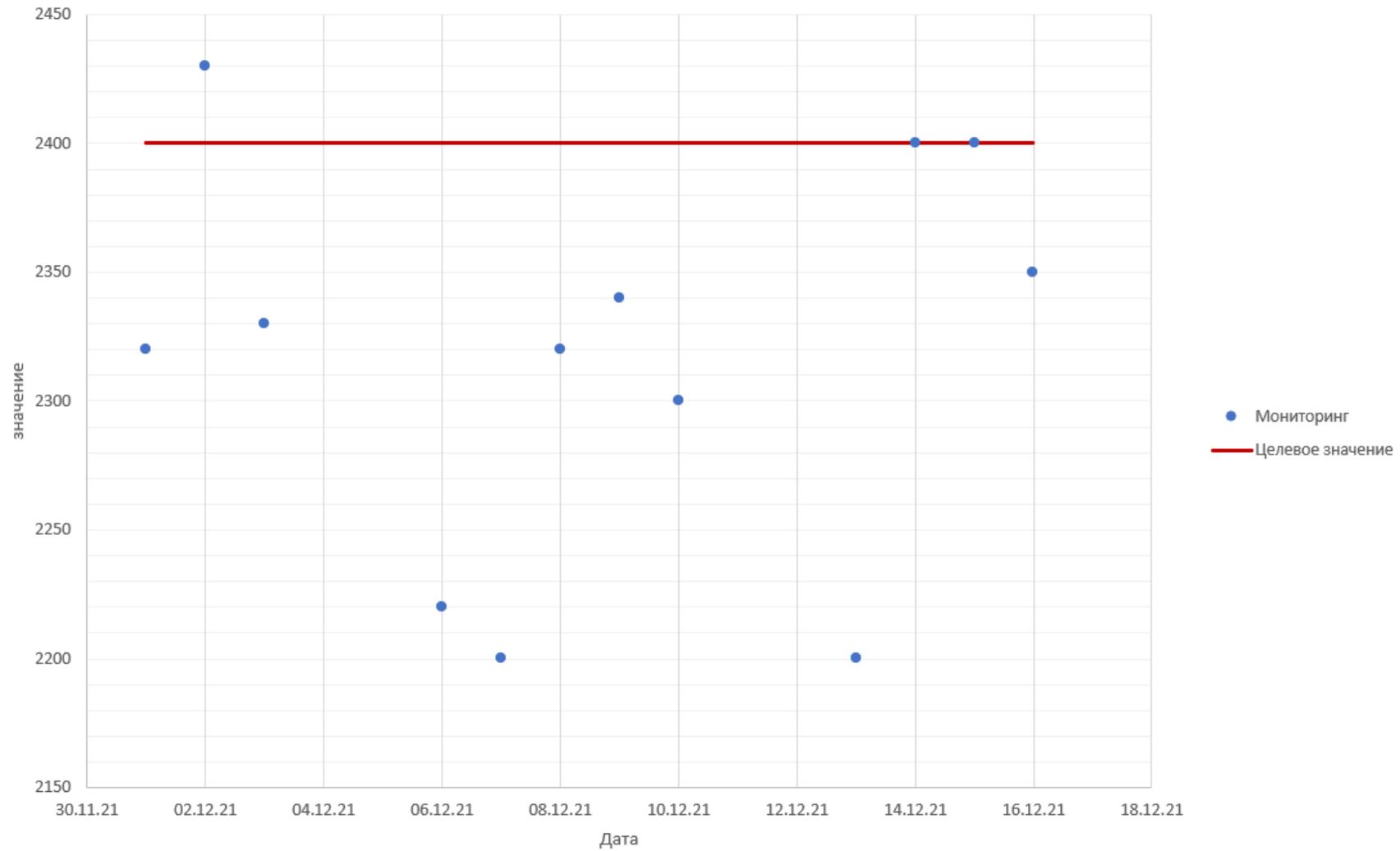
Филиал г. Кемерово						
Разработал механик филиала А.Ф. Паньшин	главный _____	Утверждаю директор филиала _____ О.В. Афендулов	Согласовано главный инженер филиала _____ Ю.В. Бушуев			Согласовано _____ Е.Н. Ганенкова специалист по О
Шиномонтажный участок			Ответственный: механик производства		Исполнитель: слесарь-ремонтник ЗТР	

Описание стандартной операционной процедуры при шиномонтажных работах

№ п/п	Действие	Время	Инструмент, оборудование	Безопасность	Качество	Эскиз
1	При постановке автомобиля на пост установить противооткатные башмаки под колесо с противоположной стороны	30 сек	Противооткатные упоры	+! Запрещено производить работу без установки противооткатных башмаков	Упоры должны плотно подходить к колесу на противоположной стороне	
2	Установить и зафиксировать подкатной домкрат для освобождения гаек колесных болтов	1 мин	Домкрат	+! Запрещено откручивать гайки колесных болтов не зафиксировав домкрат	Установка домкрата должна происходить в определенное место	

Мониторинг стабильности

Мониторинг достигнутых результатов





Спасибо за внимание!

