МЕДИСОРБ

Опыт реализации программы «**Повышение производительности труда**»

Декабрь 2018

МЕДИСОРБ

Фармацевтическая компания – производитель лекарственных средств.

Мы заботимся о здоровье населения, производя лекарственные препараты мирового качества по доступной цене.

Компания работает с 1993 года, производит 55 наименований собственной продукции. Полный научно-производственный цикл – разработка, исследования, производство, поставка во все регионы РФ, экспорт в страны ЕАЭС. В компании работает 400 человек.

1993

Год основания компании, 25 лет на рынке

2009

Год внедрения международных стандартов GMP

24/7

Круглосуточная работа производства

Продукция компании Медисорб

Якорное предприятие Промышленного фармацевтического кластера Пермского края

С 26 декабря 2017 г
участник программы «Повышение производительности труда и поддержки занятости», при поддержке Федерального центра компетенции в сфере производительности труда и Госкорпорации «Росатом».

Июнь 2018 г
Старт проекта «Оптимизация процесса производства твердых лекарственных препаратов»

Министерство промышленности, предпринимательства и торговли Пермского края

РФРП
региональный фонд развития промышленности

РОСАТОМ

ЦК

Карточка проекта «Оптимизация процесса производства ТЛП»

Доля группы препаратов в выручке 52%

1. Вовлеченные лица и рамки проекта

Заказчик проекта: Генеральный директор Фотеев В.Г.

Руководитель проекта: Технический директор Халамов Г.В.

Владелец процесса: зам. тех. дир. по производству Склюева И.А.

Клиент проекта: сотрудники компании

Координатор проекта : пом. ген. директора по развитию ПС Кленкова Д.В.

Периметр проекта: цех 2 (линия 1)

Границы процесса: от участка смешивания до участка втор. упаковки

Команда проекта:

Исполнители:

Начальник ц. № 2 Черноскутов Е.С
Начальник ц. № 3 Пичкалев Ф.Н
Зам. глав. технолога Ефремов А.Л.
Вед. инж. – технолог Федотов А.Ю
Экономист Нисова О.А.

Начальник УП Кустова М.М.
Дир. по качеству Шестакова Т.С.
Ком. директор Фотеев Ю.В.
Начальник ООТиТО Мастеровой Р.Е.
Инженер – механик Санников К.П.

2. Обоснование выбора

Ключевой риск: дефектура по причине качественного или количественного невыполнения плана производством

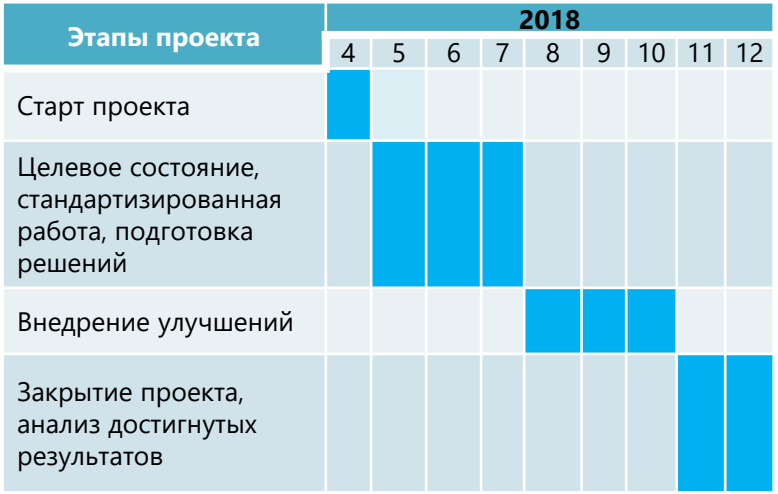
1. **Причины возникновения ключевого риска:**
- перерасход сырья, перерасход трудозатрат
- рост НЗП в виде возвратных технологических отходов
- потеря сырья при использовании большого количества ручного труда
- большое количество анализов длительных по времени
- длительное время на подготовку к работе
- длительное время переналадки

2. **Ключевой риск срыва сроков реализации проекта:**
- неполная методологическая база
- планирование производственных мощностей
- сопротивление персонала
- ограниченные условия изменений согласно фармацевтическим правилам (GMP)

3. Цели, задачи проекта и плановый эффект

Наименование цели	Текущий показат.	Целевой показат.	Процент изм.
Уменьшение НЗП, тонн	24	18	25
Уменьшение ВПП, мин	3000	2500	17
Выработка на 1 чел, уп /в сутки	23	29	26

4. Ключевые события проекта

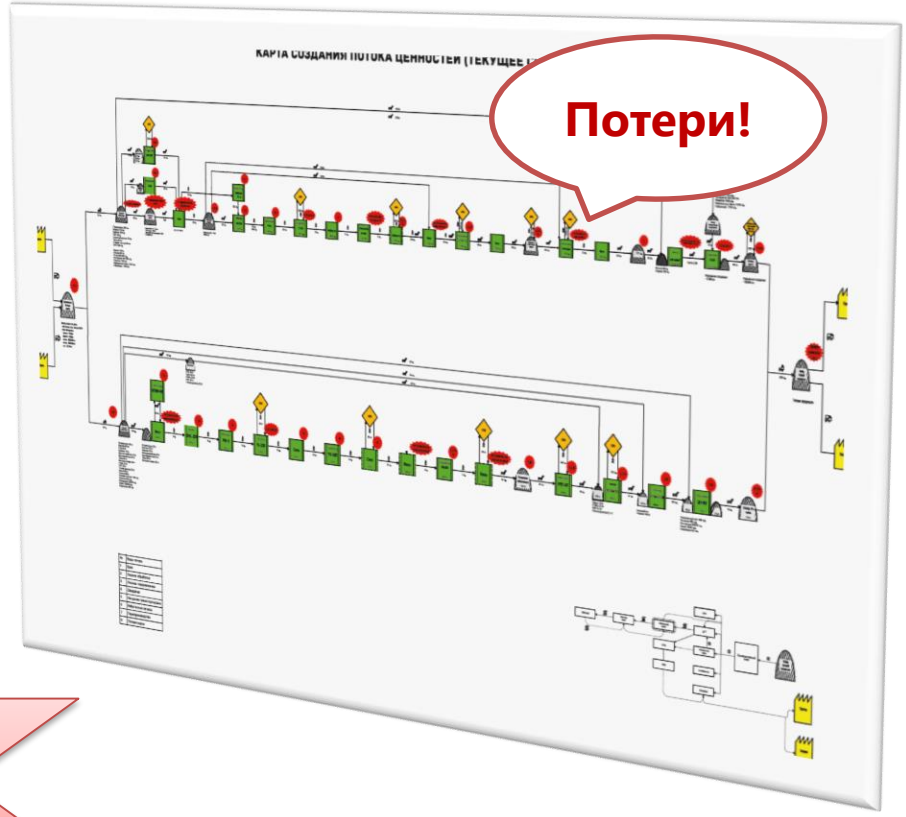


Основные открытия

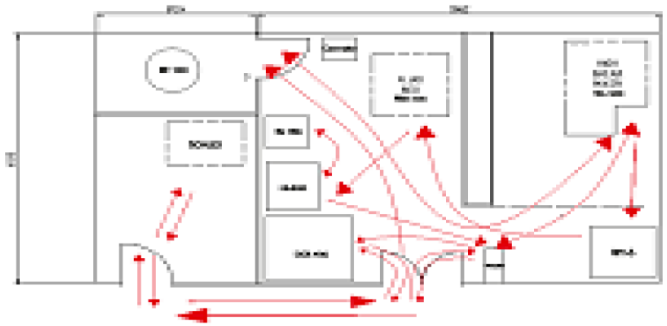
Проблемы

1. Большое количество простоев при ожидании текущих анализов
2. Неэффективные перемещения материалов и кол-во ручного труда
3. Кол-во НЗП, ожидание запуска в работу полуфабрикатов

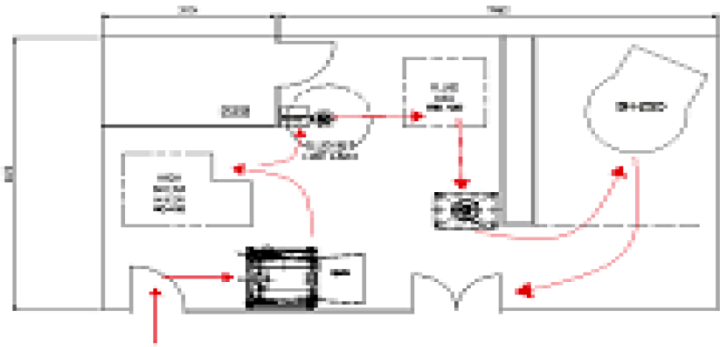
4. Сопротивление персонала изменениям



ТЕКУЩЕЕ СОСТОЯНИЕ



ЦЕЛЕВОЕ СОСТОЯНИЕ

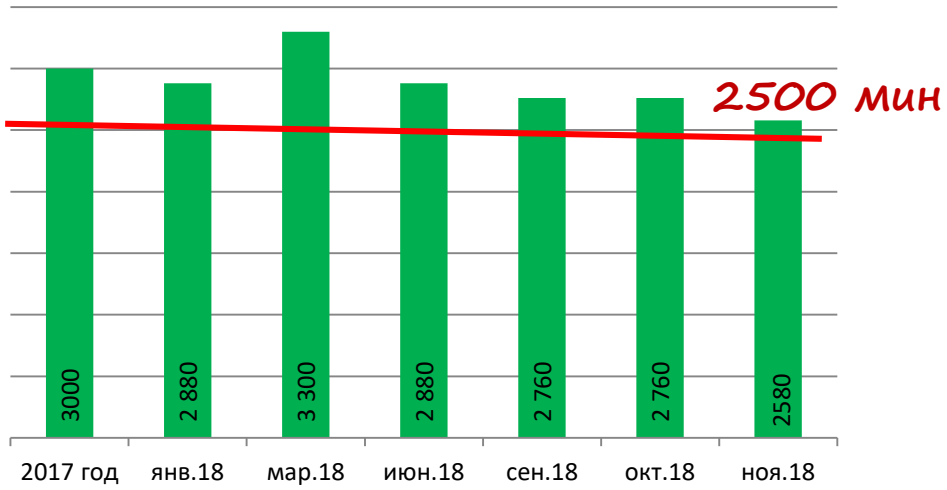


МЕДИСОРБ

Достигнутые результаты и мероприятия направленные на достижение целей

Результаты:

Снижение времени протекания процесса



Цель

-17%

-500 мин

+2 тыс. руб. на каждую смесь

Факт

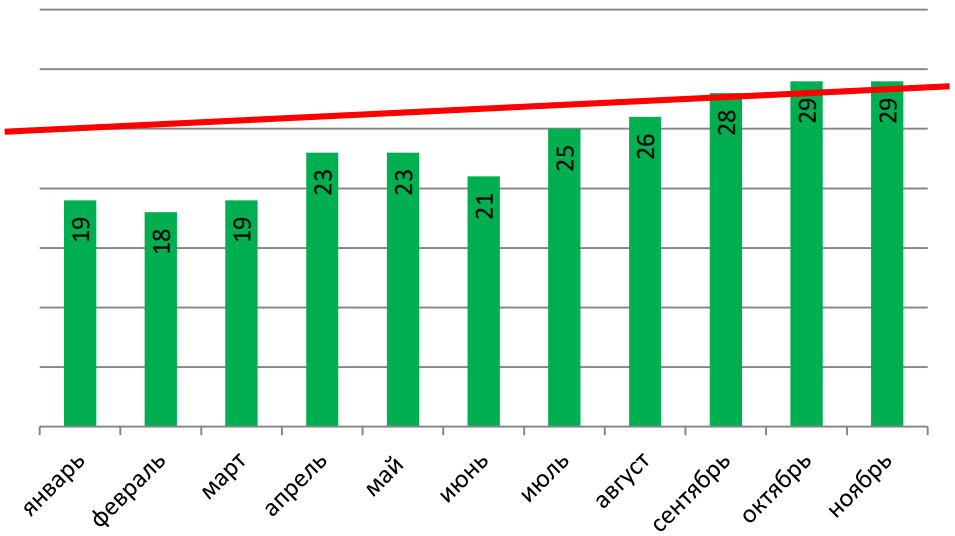
-14%

-420 мин

+1,4 тыс. руб. на каждую смесь

Результаты:

Выработка (тыс. уп. в сутки)



29 тыс. уп. № 10
на 1 челов. в сутки

Цель

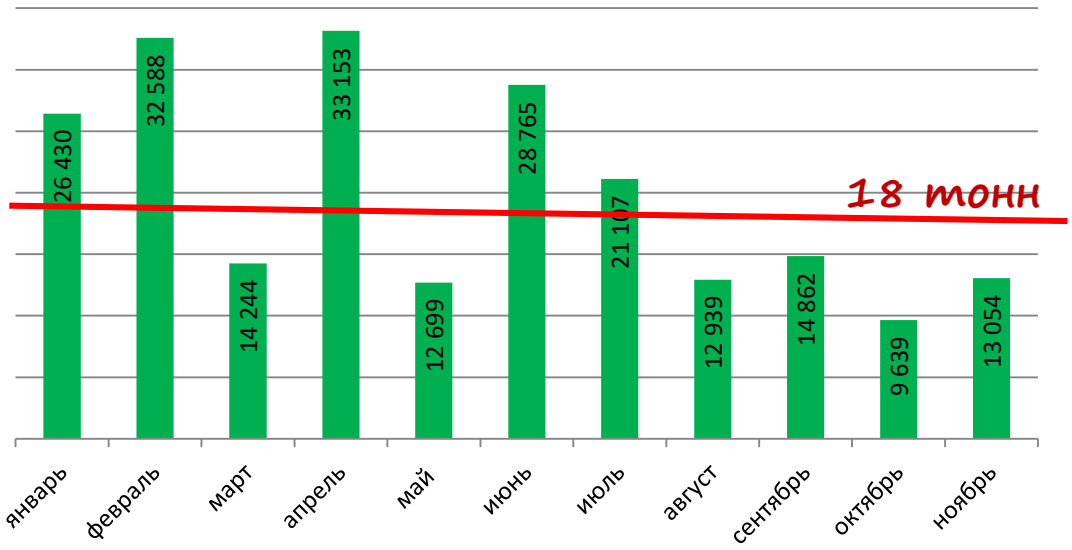
+26%
+ 6 тыс. уп. № 10
+30 тыс. руб.

Факт

+26%
+ 6 тыс. уп. № 10
+30 тыс. руб.

Результаты:

Снижение запасов сырья, полуфабрикатов и продукции



Цель

-25%

-6 тонн

+1200 тыс. руб.

Факт

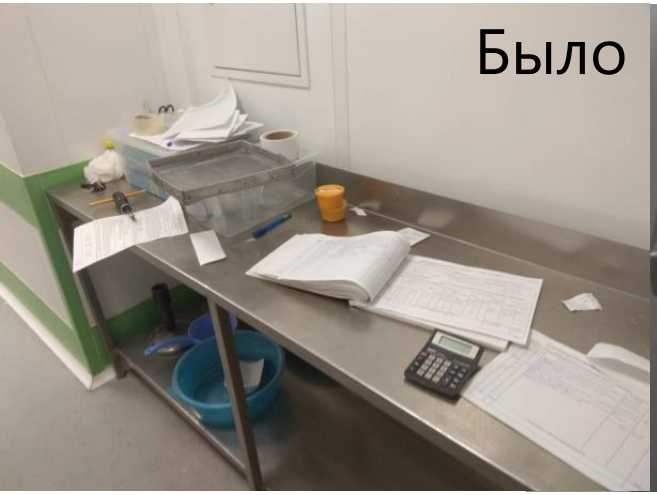
-45%

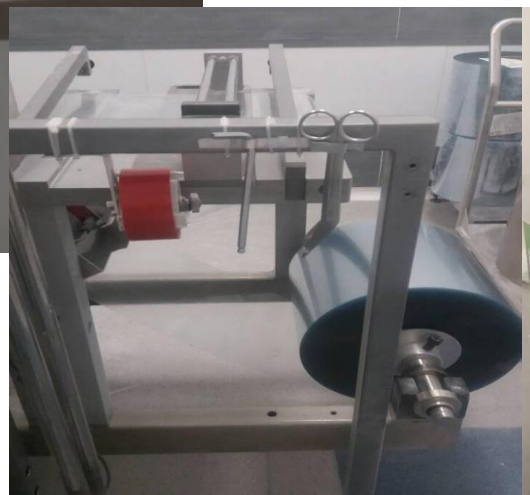
-11 тонн

+2200 тыс. руб.

Внедрение инструмента 5 С

Снижение времени на подготовку к работе	180 мин	142 мин -38 мин
Снижение времени на поиск инструмента	20 мин	0 мин -20 мин





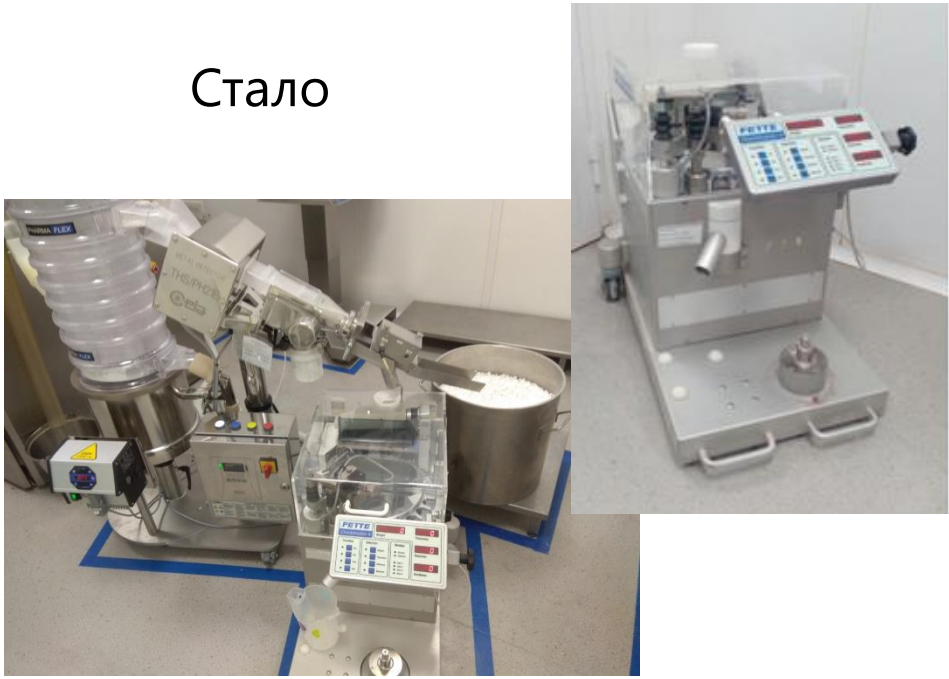
Ручной анализ заменен автоматическим

(внедрен тестер таблеток)

Было

Длительные перемещения сотрудника между лабораторией и цехом

Стало



Исключение человеческого фактора путем установки тестера

Снижение времени на операционный контроль

30 мин

10 мин

-20 мин

Дополнительно можно сработать до +38 кг таблетсмесей

Создание участка подготовки пресс-инструмента

Снижение времени на полировку инструмента

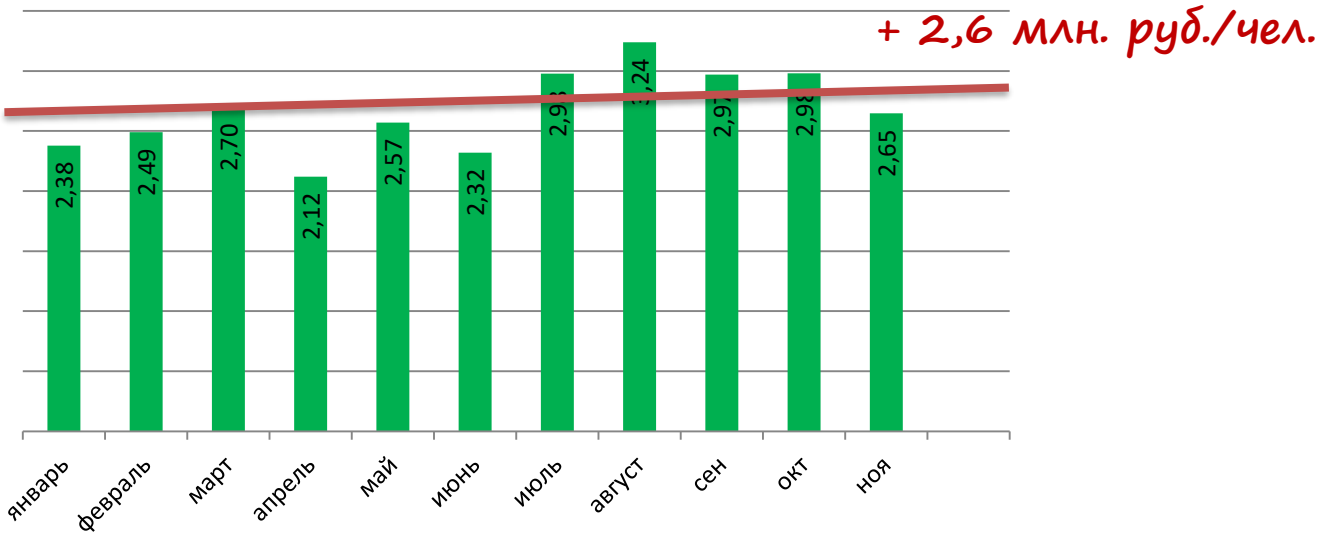
90 мин	45 мин	-50% -45 мин

Результат:

- выделен высококвалифицированный труд,
- исключен ручной труд,
- продлен срок использования инструмента,
- стандартизирован процесс сдачи и выдачи инструмента,
- сокращение простоя при замене пресс-инструмента.

Результаты:

Производительность труда



Цель

+ 13 %

+ 2,9 млн. руб./чел.

+ 92 млн. руб.

Факт

+ 5 %

+ 2,6 млн. руб./чел.

+ 29 млн. руб.

МЕДИСОРБ

Спасибо за внимание!