



АТОМЭНЕРГОПРОЕКТ

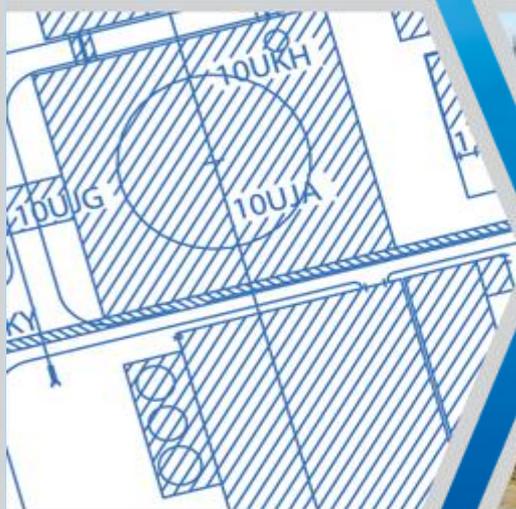
Открытое акционерное общество
Атомэнергопроект

Развитие Производственной системы «Росатом» в ОАО «Атомэнергопроект».

Оценка взаимного влияния процессов проектирования,
поставки и выполнения строительно-монтажных работ с
точки зрения ПСР.



АТОМЭНЕРГОПРОЕКТ



Докладчик: Заместитель директора по
инжинирингу Д.В. Шепелев



Изменение технических решений и нормативной базы, отсутствие детального планирования ...



Несвоевременный заказ оборудования, изготовление и поставка

«Цена ошибки» на стадии:



Процесс доработки элементов крепления емкости СПЗАЗ на монтажной площадке НВО АЭС-2

Процесс доработки элементов крепления емкости СПЗАЗ на монтажной площадке НВАЭС-2

УТВЕРЖДАЮ:
Гл. инженер НФ-ДС
А.С. Балкашин

Актуальность технологического процесса доработки

1. Своевременное завершение процесса доработки элементов крепления открывает фронт работ для монтажа емкостей СПЗАЗ

Проблемы

1. Несоответствие элементов крепления геометрическим размерам емкости СПЗАЗ.
2. Отсутствие в ППР требований на контрольную сборку

Стратегия

При планировании работ по доработке элементов крепления емкости СПЗАЗ предусмотрено сокращение сроков с 19 сут. до 11 сут.

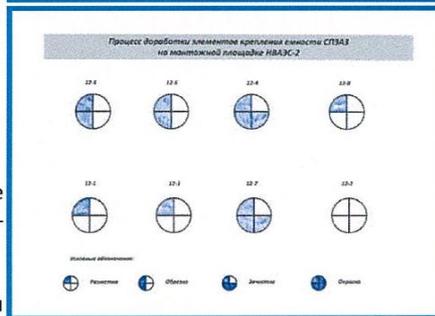
Данное сокращение выполняется за счет:

1. Организации параллельных потоков по доработке элементов крепления (8 шт), на площадях арматурно-опалубочного комплекса
2. Почасового планирования графика окончания работ при расчетном сокращении срока монтажа до 11 суток.
3. Оптимизация выполнения работ по принципу «одно за другим» без простоев: разметка-обрезка-зачистка-окраска

Руководитель проекта: Зам. Главного инженера НФ-ДС
И.И. Тарануха

Исполнители: ЗАО «Петрозаводскмаш»
МСУ-4 ОАО «Энергоспецмонтаж»

Создание инициативной группы и разработка мероприятий по выполнению сроков



Планируемый эффект -8 сут.



Фактический эффект -12 сут.



Всего: Сокращение сроков доработки элементов крепления емкости СПЗАЗ в 2.6 раза

Процесс доработки элементов крепления емкости СПЗАЭ на монтажной площадке НВО АЭС-2



Ведение производственного анализа

График проведения работ по доработке элементов крепления ёмкости СПЗАЭ АМ101.08.02.000 на монтажной площадке НВАЭС-2

Обозначение		12-7	12-4	12-6	12-3	12-5	12-1	12-8	12-2
№ п/п	Операция	1	2	3	4	5	6	7	8
		1	Обрезка ребер	03.03.	05.03.	06.03.	07.03.	08.03.	09.03.
2	Зачистка ребер	05.03.	06.03.	07.03.	09.03.	10.03.	11.03.	12.03.	13.03.
3	Контрольная сборка	06.03.	—	—	—	—	—	—	—
4	Окраска	09.03.	09.03.	10.03.	10.03.	12.03.	12.03.	14.03.	14.03.

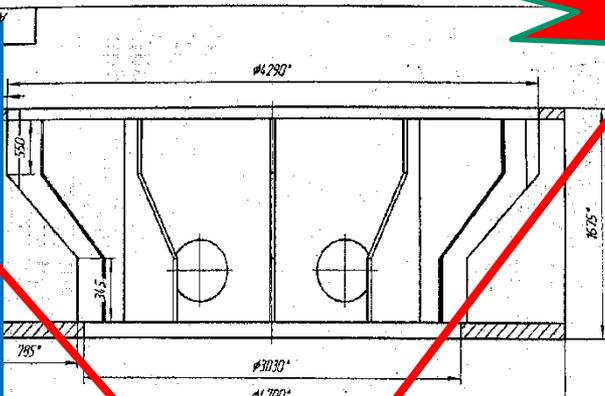
Фактический эффект
12 суток

Процесс доработки элементов крепления емкости СПЗАЗ на монтажной площадке НВО АЭС-2

Несоответствие элементов крепления геометрическим размерам емкости СПЗАЗ



АЭС «Куданкулам» Индия



расположения доработанных ребер и днища



НВО АЭС-2 (10UJA) Россия

Доработка

Системная ошибка

Возможные повторения несоответствий элементов крепления геометрическим размерам емкости СПЗАЗ

Нововоронежская АЭС-2 (20UJA) Россия

Балтийская АЭС Россия

Ленинградская АЭС Россия

Необходимые мероприятия:

ОАО «Гидропресс» в срочном порядке внести изменения в конструкторскую документацию и оповестить заводы изготовители

Прежде всего думай о заказчике



Люди – самый ценный актив



- Вовлеченность руководства
- Признание своих проблем
- Изменения должны начаться во всей компании

Культура непрерывных усовершенствований



Все внимание на производственную площадку



Руководящие документы

Постановка задач и консультации специалистов ОАО «ПЭСР»

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ «РОСАТОМ»

РАСПОРЯЖЕНИЕ

30 Авг 2011 Москва № 1-1193-Р

О реализации проекта «Комплексная оптимизация производства предприятий атомной отрасли»

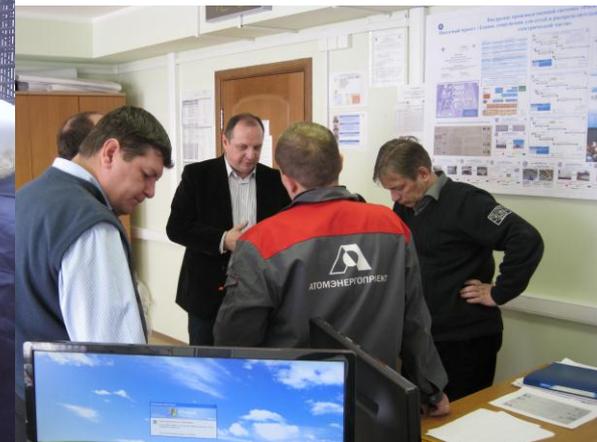
В целях своевременной и качественной реализации проекта «Комплексная оптимизация производства предприятий атомной отрасли» (далее – Проект):

1. Назначить:

- директора по развитию ПЭСР Обозова С.А. директором Проекта и исполняющим обязанности руководителя Проекта до назначения руководителя Проекта;
- управляющий совет Проекта под общим председательством в составе:
 - директор программы Госкорпорации «Росатом»;
 - заместитель генерального директора;
 - директор Департамента организационного развития;
 - генеральный директор ЗАО «Гринол» (по согласованию);
 - директор Департамента методологии и организации закупок;
 - первый заместитель генерального директора;
 - генеральный директор ОАО «Атомэнергомаш» (по согласованию);
 - заместитель генерального директора;
 - директор Дирекции по ядерной и радиационной безопасности;
 - первый заместитель генерального директора;
 - директор по развитию ПЭСР;
 - президент ОАО «ТВЭЛ» (по согласованию);
 - заместитель генерального директора;
 - генеральный директор ОАО «Атомредметзолото» (по согласованию);
 - директор по экономике и финансам;
 - генеральный директор ОАО «Концерн Росэнергоатом» (по согласованию);
 - первый заместитель генерального директора;
 - кураторов Проекта оставлю за собой.

2. Создать при управляющем совете Проекта Штаб с целью оперативного взаимодействия по вопросам реализации Проекта и обмена внутрисетевыми лучшими практиками по повышению операционной эффективности в составе:

С.В. Кириенко

УТВЕРЖДАЮ

Директор по развитию ПЭСР

ГК «Росатом»

С.А. Обозов

«__» _____ 2011 г.

РУКОВОДЯЩИЙ ДОКУМЕНТ

СИСТЕМА ИС: ОПРЕДЕЛЕНИЕ, ПРИНЦИПЫ, РД ПЭСР 001-2011

ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ, КОНТРОЛЯ И ПОДДЕРЖАНИЯ

Введен впервые

Дата введения в действие с ____ 2011

Собственность ОАО «ПЭСР» © 2011.

Настоящий руководящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения и регистрации ОАО «ПЭСР».



ОАО «ПЭСР» © 2011.

Настоящий документ не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен без разрешения и регистрации ОАО «ПЭСР».

Приказом по ОАО «Атомэнергопроект» от 31.10.2011г. №02/431-П введена в действие «Политика ОАО «Атомэнергопроект» в области развития Производственной системы «Росатом»».

На сайте ОАО «Атомэнергопроект» (www.aep.ru) организован раздел «Производственная система «Росатом», на котором можно найти необходимые материалы.



**ПОЛИТИКА
ОАО «Атомэнергопроект»
в области развития
Производственной системы «Росатом»**



Производственная система «Росатом» (ПСР) это система непрерывных улучшений, при которой действия, не создающие ценность, сводятся к минимуму.
 Политика направлена на создание в Обществе мышления, при котором каждый работник сориентирован на устранение потерь и системное решение задач, стоящих перед ОАО «Атомэнергопроект».
 Настоящая политика распространяется на все структурные подразделения ОАО «Атомэнергопроект».

ЦЕЛИ

Способствуя при помощи инструментов ПСР достижению долгосрочных целей ОАО «Атомэнергопроект»:

- Снижение себестоимости продукции Общества;
- Сокращение сроков ввода объектов в эксплуатацию;
- Создание высокой производственной культуры.

СТРАТЕГИЯ ДОСТИЖЕНИЯ ЦЕЛЕЙ

Каждый работник Общества на своем рабочем месте, ставит перед собой реальные производственные задачи, решение которых способствует:

- обеспечению безопасного производства работ;
- снижению всех видов потерь;
- повышению производительности труда;
- улучшению организации труда.

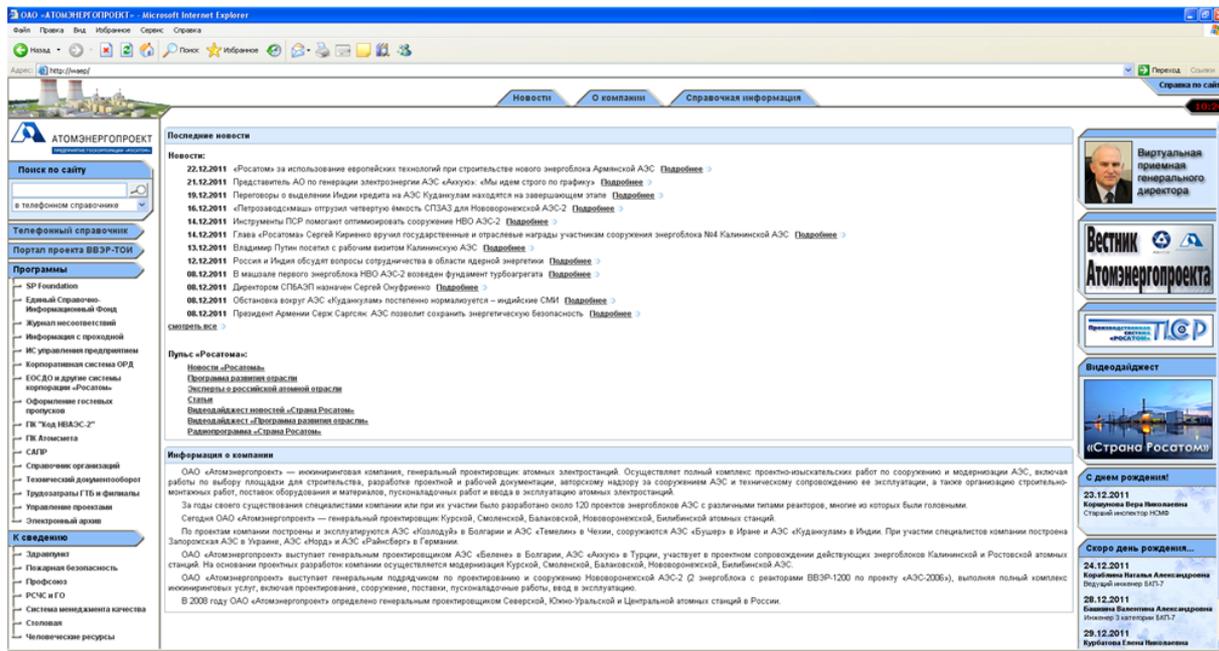
Каждый руководитель:

- обеспечивает достижение требуемого уровня развития ПСР в подчиненной структуре;
- обеспечивает непрерывный процесс обучения персонала теории и практике внедрения и развития элементов ПСР;
- проявляет личную заинтересованность в получении достаточного объема знаний и добивается осознания каждым подчиненным работником необходимости развития ПСР;
- обеспечивает мотивацию персонала для своевременного достижения установленного уровня развития ПСР; материально и морально поощряет работников, активно участвующих в практическом применении элементов производственной системы;
- способствует формированию у работников положительного отношения к необходимости применения элементов ПСР на каждом рабочем месте;
- обеспечивает информирование персонала о процессах внедрения и развития ПСР и пропагандирует достижения Общества и отрасли в области ПСР;

Генеральный директор



Л.В.Егоров



The screenshot shows the website of Atomenergoproekt with a focus on the 'Production System Rosatom' (Производственная система «Росатом») section. The page includes a search bar, a list of news items, and a sidebar with various navigation options like 'Политика', 'Программы', and 'К сведению'. The main content area displays a list of news items related to the production system, such as the use of European technology for a new power plant in Armenia and the implementation of the PSM at various nuclear power plants.

Проведён семинар с руководством ОАО «Атомэнергопроект» и руководством Нововоронежского филиала ОАО «Атомэнергопроект» Дирекции по сооружению НВО АЭС-2 по внедрению Производственной системы «Росатом»



Вовлеченность персонала в процессы внедрения ПСР

В рамках реализации программы ГК «Росатом» по комплексной оптимизации производства предприятий атомной отрасли в ОАО «Атомэнергoproект»:

- 1. В соответствии с приказом Генерального директора ОАО «Атомэнергoproект» от 03.02.2012г. №02/38-П «О назначении ответственных по вопросам развития производственной системы «Росатом» в каждом подразделении назначен ответственный сотрудник.**
- 2. Проведены занятия с ответственными в НФ-ДС по учебному плану.**
- 3. Практические работы принимали руководители НФ-ДС ОАО «Атомэнергoproект».**

Продолжительность занятия	Содержание	Присутствие	данные по плану	плану
2 часа	Учебные занятия с ответственными в подразделениях ПСР в подразделениях: Теоретические занятия: • Философия ПСР - Формирование культуры ПСР • Система 5С - «офис» • Цели и задачи • Основные этапы и определения производственной системы - VSM • Примеры практического применения инструментов ПСР • Выдача практических заданий	Присутствие: Шелестов Д.В., Тихонов В.Е.	12:47	
			12:59	
			16:27	
			16:42	
			11:49	
			16:52	
			16:35	
			12:42	
			16:30	
			12:45	
2 часа	Учебные занятия с ответственными в подразделениях ПСР в подразделениях: Практические занятия: • Анализ процесса по направлению «Система 5С» - «офис» • Анализ процесса по направлению «Система 5С» - «офис» • Анализ процесса по направлению «Система 5С» - «офис» • Анализ процесса по направлению «Система 5С» - «офис»	Ответственные за выполнение: Шелестов Д.В., Тихонов В.Е., Абрамова А.В., Терехов А.Ю.	16:57	
			11:47	
			12:27	
			16:40	
			11:20	
			11:48	
			12:51	
			16:40	
			12:42	
			12:13	
1,5 часа	Проведение занятий по формированию практического задания работникам НФ-ДС, производственных подразделений. Подведение итогов.	Комиссия по процессам: Тихонов В.Е., Шелестов Д.В., Рязанский, соответствующего подразделения НФ-ДС	12:07	
			12:31	
			15:28	
			14:53	
			14:45	
			14:40	
			15:23	
			14:46	
			14:43	
			14:51	

Присутствие 1 - Список групп для обучения на своем месте.
 Присутствие 2 - График проведения занятий на одном месте.

Начальник отдела ПСР _____ В.Е. Тихонов



Вовлеченность персонала в процессы внедрения ПСР. Наши партнёры.



Силами специалистов ОАО «ПСР» проведено обучение представителей подрядных организаций по программе подготовки тренеров (17 человек) с проведением практических занятий на строительной площадке

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ
ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ
«РОСАТОМ»
(Госкорпорация «Росатом»)

Генеральному директору
ОАО «Атомэнергопроект»
Л.В. Егорову

119017, Москва, ул. Б. Ордынка, 24

01.03.2012 № 119/6991

№ _____ от _____

О проведении обучения

Уважаемый Леонид Валентинович!

Во исполнение проекта «Комплексная оптимизация предприятий атомной отрасли» в рамках развития Производственной системы «Росатом» в период с 12.03.2012 г. по 16.03.2012 г. на площадке строящегося НУАС-2 силами специалистов ОАО «ПСР» будет проводиться обучение представителей подрядных организаций по программе подготовки тренеров. Просьба оказать содействие в подготовке и проведении обучения, а так же определить кандидатов на обучение в количестве 7 – 8 человек от подрядных организаций.

Директор по развитию ПСР

Обозов С.А.



Лист посещения занятий *ПЛР/СР/СР* для *компания*

№	Имя Отчество Фамилия (полностью)	Подразделение	Должность	Год рождения	Дата	Протокол
1	Морозов С.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
2	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
3	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
4	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
5	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
6	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
7	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
8	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
9	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
10	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
11	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
12	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
13	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
14	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
15	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
16	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
17	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442
18	Васильев А.В.	УК Восток	Специалист	1975	16.03.2012	23022442



Пилотный проект «Изготовление, монтаж и бетонирование ВЗО энергоблока №2»

Актуальность пилотного проекта

Изготовление герметичной оболочки определяет сроки ввода энергоблока №2 ВЗО АЭС-2 в эксплуатацию.

Стратегия

№	Процесс	Текущее состояние (дни)	Цель (дни)		Путь достижения (Исполнитель)
			2011 г.	2012 г.	
1	Изготовление армоблоков	60	50	30	Запараллеливание работ путём организации сборки и сварки армоблоков на кондукторе и на транспортной тележке (ООО Трест «РосСЭМ»)
2	Монтаж армоблоков	90	60	40	Укрупнение 4-го и 5-го армоблоков ВЗО (20UJA) энергоблока №2 в один в условиях цеха (ООО Трест «РосСЭМ»)
3	Бетонирование яруса	12	9	6	Снижение сроков перемонтажа опалубки (ОАО «ЭСМ»)



Паспорт Проекта по развитию Производственной Системы Росатом ОАО «Атомэнергoproект»

Пилотный проект
«Изготовление, монтаж и бетонирование ВЗО энергоблока №2»

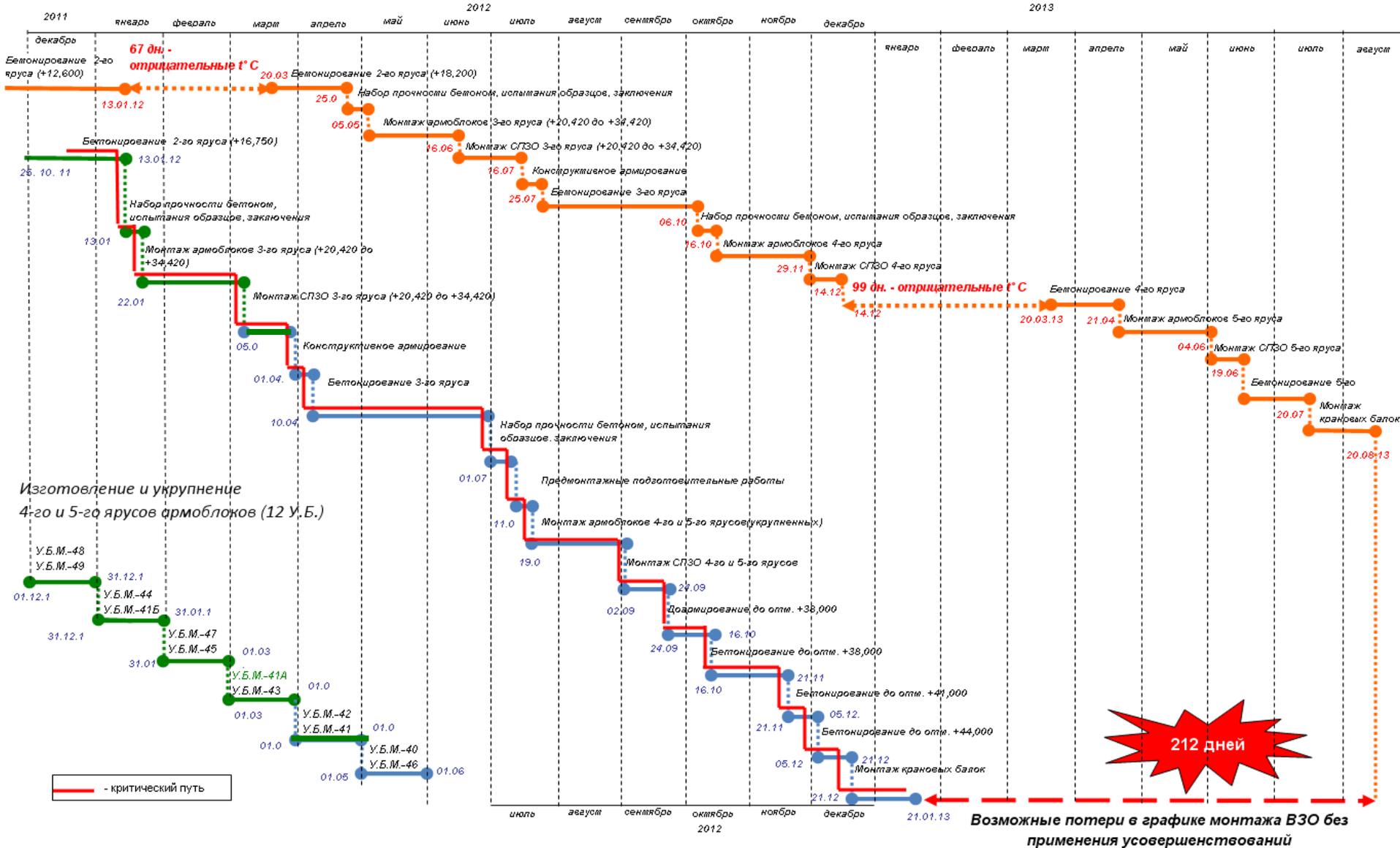
Руководитель проекта
Главный инженер
ОАО «СЭМ»
В.М. Свиридов

Ответственный за ИСР
ОАО «Атомэнергoproект»
Т.В. Егорин

Пилотный проект «Изготовление, монтаж и бетонирование ВЗО энергоблока №2» (бетонирование 2-го яруса)



График ключевых работ, находящихся на критическом пути, при сооружении здания реактора -20UJA НВО АЭС-2 на 2012–13 г.г.



Пилотный проект «Изготовление, монтаж и бетонирование ВЗО энергоблока №2» (монтаж УБМ 3-го яруса)



Цель – 40 суток
Факт – 37 суток



Схема

монтажа блоков (УБМ) внутренней защитной оболочки 20 УИА НВО АЭС-2 с отм. +20.420 до отм. +34.420

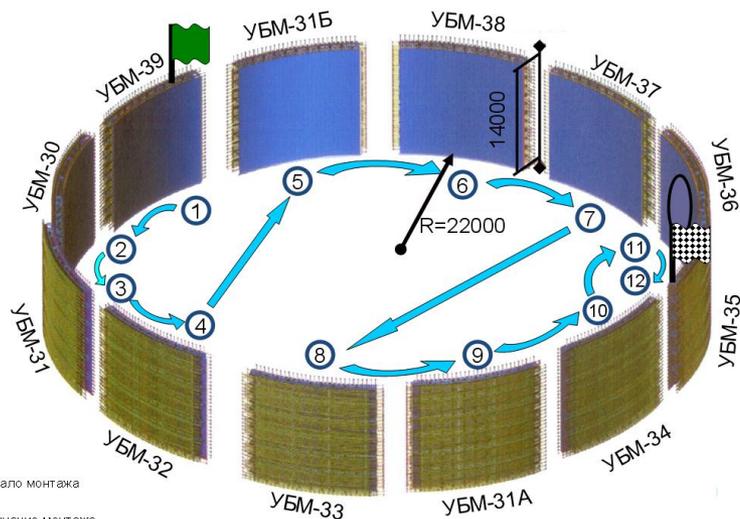


График монтажа и сдачи под бетон блоков ВЗО с отм. 20,420 до отм. 34,420 здания 20УИА

№	Наименование	Вес, тн	М О Н Т А Ж												Примечание			
			20.01.12г.	23.01.12г.	26.01.12г.	29.01.12г.	01.02.12г.	04.02.12г.	07.02.12г.	10.02.12г.	13.02.12г.	16.02.12г.	05.03.12г.	08.03.12г.		28.03.12г.		
1	УБМ - 39	48,43	20.01.12г.															
2	БМ - 30	47,75	21.01															
3	БМ - 31	46,47																
4	БМ - 32	48,95																
5	БМ - 31Б	67,42																
6	БМ - 38	46,31																
7	БМ - 37	48,76																
8	БМ - 33	45,47																
9	БМ - 31а	69,59																
10	БМ - 34	45,69																
11	БМ - 36	100																
12	БМ - 35	48,26																
13	сдача под бетон																	

Главный инженер НВФ ООО "Трест РоссЭМ"

Замякин И.Н.

Факт 2012 года = 37 суток

Цель 2012 года = 40 суток

Базовое состояние = 68 суток

Пилотный проект «Изготовление, монтаж и бетонирование ВЗО энергоблока №2» (изготовление УБМ 4-го + 5-го ярусов)

**энергоблок №1:
последовательный монтаж
армоблоков 4-го и 5-го ярусов**



**энергоблок №2: параллельное
изготовление укрупненных
армоблоков 4-го и 5-го ярусов**



Справка по сокращению монтажных операций и сроков выполнения работ при укрупнении 4-го яруса ВЗО с 5-м в монтажные блоки.

№	Наименование	По проекту 4 и 5 ярус отдельными блоками		Укрупнённый 4 ярус с 5.		Сокращение
		Колич.	Срок	Колич.	Срок	
1.	Транспортировка от цеха изготовления на место покраски и от места покраски до места монтажа (кол. перевозок)	12+15+12+15=54 рейсов		12+12=24 рейса		30 рейсов
2	Монтаж блоков	27 м.см.	54 дней	12 м.см.	24 дня	30 дней
3	Кол. монтажных стыков вертикальной арматуры (ванная сварка)	2880шт	360 ч.дн	1440шт	180 ч.дн.	1440шт/ 180 ч.дн.
4	Кол. монтажных стыков вертикальных каналообразователей	120+120=240 шт		120 шт		120 стыков
5	Количество монтажных стыков вертикальных ферм	24+30=54 шт		24шт		30 шт
6	Количество монтажных горизонтальных стыков облицовки (Сварка, зачистка, контроль)	138x2=276 (1104 мп св. шв.)		138 (552 мп св. швов)		552 мп св. швов
7	Сокращение сроков затяжки пучков из-за исключения однократного монтажа и демонтажа лесов до отм.38,5.					~8 дн.

Пилотный проект «Здания, сооружения для сетей и распределительных устройств и сооружения электрической части»



Заказчик: ОАО «Атомэнергосбыт»

Заказчик: Закрытое акционерное общество «Тверское предприятие «ГИДРОЭЛЕКТРОМОНТАЖ»

ПРИКАЗ № 123/П от 20.01.2019

Об утверждении Положения и утверждения сметно-проектной документации ЗАО «ТНЭ» и распределения по учреждениям в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части

С целью обеспечения непрерывности в работу на непрерывному строительству объектов производственной системы

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Утвердить Положение о материальном стимулировании персонала ЗАО «ТНЭ» и субординированной организации на строительство НВАЭС-2 за пределами по учреждениям в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
2. Утвердить сметно-проектную документацию на строительство НВАЭС-2 за пределами по учреждениям в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
3. Утвердить сметно-проектную документацию на строительство НВАЭС-2 за пределами по учреждениям в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
4. Назначить ответственным за выполнение работ по строительству объектов производственной системы в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
5. Назначить ответственным за выполнение работ по строительству объектов производственной системы в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
6. Назначить ответственным за выполнение работ по строительству объектов производственной системы в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
- 7.1. Выполнить работу по строительству объектов производственной системы в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
- 7.2. Выполнить работу по строительству объектов производственной системы в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
- 8.1. Выполнить работу по строительству объектов производственной системы в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.
- 8.2. Выполнить работу по строительству объектов производственной системы в соответствии с Проектной сметной частью объектно-проектной части.

Исполнительный директор ЗАО «ТНЭ» Ю.А. Пустовой

Актуальность пилотного проекта

Строительство зданий, сооружений для сетей и распределительных устройств и сооружений электрической части определяет сроки подачи напряжения на собственные нужды НВО АЭС-2



УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ОАО «Атомэнергосбыт»
Л.В. Егорин

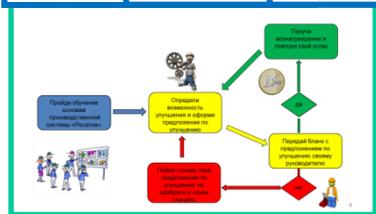
Паспорт

Проекта по развитию
Производственной Системы Росатом
ОАО «Атомэнергосбыт»

Пилотный проект
«Здания, сооружения для сетей и распределительных устройств и сооружения электрической части»

Руководитель проекта
Исполнительный директор
ЗАО «ТНЭ» ГЭНТ- Ю.А. Пустовой

Ответственный за ИСР
ОАО «Атомэнергосбыт»
Д.В. Шенгелес



Цепочка помощи

Зам. начальника строительства: Тетов Леонид Николаевич (8-900-245-93-75)

Бригада: Демисов Василий Владимирович (8-906-470-18-43)

Бригада: Алтухов Иван Владимирович (8-900-245-30-27)

Мастер: Шабалин Михаил Геннадьевич

Мастер: Трофимов Сергей Николаевич

Проф.: Юфим Александр Михайлович

Проф.: Пастухов Владимир Викторович

Зам. инж. Директора по строительству: Мирзоян Андрей Иванович (8-920-843-9990)

Зам. инж. Директора Начальник площадки НВАЭС-2: Журавлев Александр Сергеевич (8-915-382-81-43)

Инж. Директор ЗАО «ТНЭ» ТМ: Пастухов Юрий Александрович

В связи с изменением поставщика электротехнического оборудования с Hyundai на Siemens сместились сроки начала строительства объектов сетей и распределительных устройств и сооружений электрической части.

В настоящее время по данным объектам открыт пилотный проект по ПСР. Основная цель проекта – сокращение сроков. Кроме мер по поиску и устранению потерь, непосредственно на строительной площадке, существенно сократить сроки позволит такая мера, как направление документации для начала процедуры электронного контроля в электронном виде до поставки оборудования.

«Тверское предприятие «ГидроЭлектромонтаж»
Заявление на внедрение новшества (кайзена)

Место: ПУ-3-500 (ЮЗМАС) | Имя: | №17

До кайзена | **НВО АЭС-2** | **После кайзена**

Сборка и монтаж колонн осуществляется на месте. Общее время процесса 48 часов в 2 смены.

При монтаже колонн применять индукционный сбор колонн на площадке. Сокращение времени производства работ в 2 раза.

Сборка колонн осуществляется на площадке. Время процесса 48 часов в 2 смены-3 смены.

Цель: Сокращение времени производства работ в 2 раза.

Исполнитель: Мещанин | Подпись: | Руководитель группы: |

До кайзена | **НВО АЭС-2** | **После кайзена**

Сроки завершения работ: 300 шт. выполняется в течение 48 часов. Общее время процесса 48 часов.

Провести и согласовать заявку «электронный контроль» на площадке на протяжении 10 дней. Сокращение времени производства работ в 2 раза.

Сроки завершения работ: 300 шт. выполняется в течение 10 дней. Общее время процесса 100 часов.

Цель: Сокращение времени производства работ в 2 раза.

Исполнитель: Мещанин | Подпись: | Руководитель группы: |



СОГЛАСОВАНО:
Генеральный директор
ОАО «Атомэнергопроект»

Л.В.Егоров

УТВЕРЖДАЮ:
Директор по развитию ПСР
ФК «Росатом»

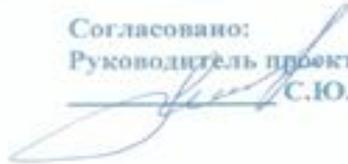
С.А.Обозов

Паспорт предприятия Проект «Комплексная оптимизация производства на ОАО «Атомэнергопроект»

Согласовано:
Первый заместитель генерального
директора-директор по инженерингу
(Руководитель рабочей группы)

И.Н.Копытов

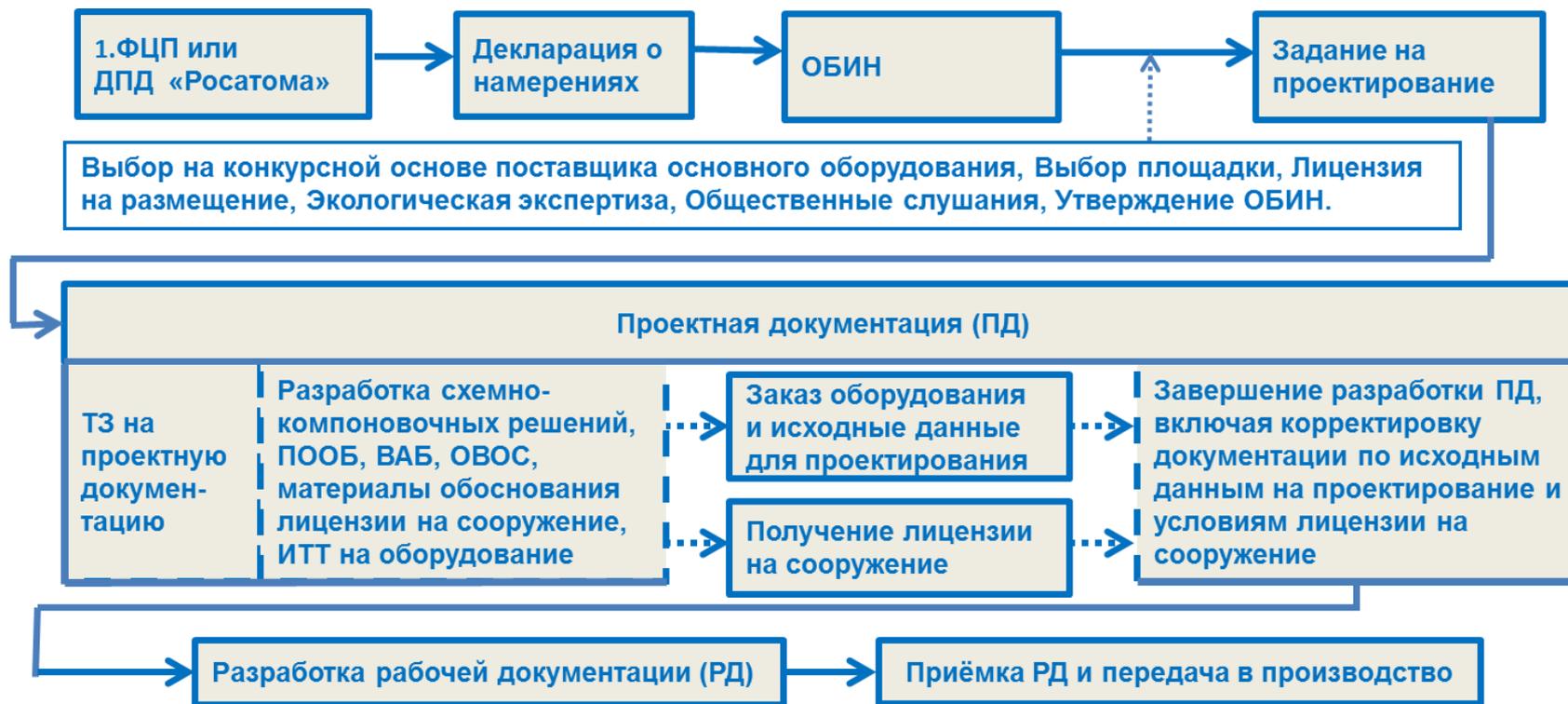

А.Д.Козырев

Согласовано:
Руководитель проекта ОАО «ПСР»

С.Ю.Гринкин



Проблемы (Недостатки)

1. Завышение объёмов СМР (~5%) из-за отсутствия конкретных исходных данных на оборудование для проектирования.
2. Высокая погрешность в определении стоимости оборудования и ССР в целом, как следствие, некорректное бюджетирование с негативным влиянием на сроки сооружения.
3. Существенное смещение сроков начала разработки РД (на время заказа оборудования и получения исходных данных).
4. Неэффективное использование финансовых ресурсов (~40% стоимости проектирования) на разработку ПД и вынужденная её корректировка по конкретным исходным данным (против аналогов) при разработке РД, с увеличением трудозатрат на 20% без обеспечения финансирования (перегрузка и, как следствие, снижение качества)



Преимущества

1. Точное определение объёмов СМР (экономия до 5%) за счёт повышения качества документации.
2. Высокая точность при определении стоимости оборудования (в текущих ценах) и, как следствие, корректное бюджетирование без негативного влияния на сроки сооружения, а так же корректные технико-экономические показатели АЭС.
3. Снижение длительности инвестиционного цикла сооружения АЭС до 6 месяцев за счёт включения цикла заказа оборудования и получения исходных данных по оборудованию в цикл разработки проектной документации и полной готовности к разработке РД даже в процессе разработки ПД.
4. Исключение непроизводительной работы не обеспеченной финансированием – снижение трудозатрат на 20%.

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ