



Краснодарский
край

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

ФЕДЕРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ

«ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ТРУДА»

Новые возможности для бизнеса Краснодарского края

НАЦИОНАЛЬНЫЙ ПРИОРИТЕТ

Региональный центр компетенций – **ваш надежный партнер**

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

Компании-участники получают прямую экспертную поддержку от специалистов РЦК

Что получает ваш бизнес?

- **Адресная поддержка**
профессиональных экспертов
- **Дополнительная прибыль**
для предприятия
- **Обучение управленцев**
Программы повышения квалификации
- **Нефинансовая помощь**
Снятие административных барьеров
- **Финансовая поддержка**
Доступ к льготным займам и субсидиям
- **Выход на экспорт**
Практическая помощь в выходе на новые рынки



КОМАНДА ПРОЕКТА В РЕГИОНЕ

Личная ответственность и контроль на высшем уровне

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ



Галась Игорь Петрович

Первый заместитель Губернатора
Краснодарского края
Куратор регионального проекта



Юртаев Алексей Сергеевич

Министр экономики Краснодарского края
Руководитель регионального
проекта



Салтанова Светлана Николаевна

Заместитель министра экономики
Краснодарского края
Администратор регионального проекта

КОМАНДА

АНО «Центр компетенций в сфере производительности труда»

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

30

Сертифицированных
руководителей проекта



МАСШТАБЫ ПРОЕКТА

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

432

предприятия

91 194

сотрудников

1 158 млрд руб.

совокупная выручка



↓ **29%**

среднее
времени
протекания
процессов

↑ **37%**

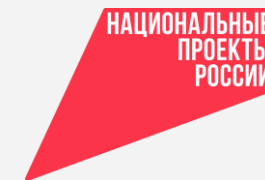
среднее
увеличение
выработки

↓ **30%**

среднее
незавершенного
производства

АДРЕСНАЯ ПОДДЕРЖКА РЦК

Экспертная помощь и внедрение бережливого производства на предприятиях



1

Решение конкретной проблемы на месте

- Выезд экспертов непосредственно на предприятие
- Устранение потерь в производственных, логистических и вспомогательных процессах

2

Внедрение культуры бережливого производства

- Практическое применение лучших методик повышения эффективности
- Интеграция лучших практик в реальные процессы предприятия

3

Обучение и передача компетенций

- Обучение сотрудников методам повышения производительности
- Обучение навыкам для самостоятельного применения инструментов в будущем

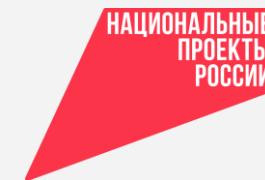
4

Создание системы непрерывного развития

- Разработка собственных программ повышения производительности
- Подготовка внутренних инструкторов для тиражирования знаний

ЭТАПЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА

Четкий план действий с измеримым итогом



Каждое предприятие, запуская совместно с АНО «РЦК» реализацию проектов, устраняет потери, увеличивает выработку, улучшает качество производимой продукции

От диагностики до результата за 6 месяцев

Начало

Соглашение
с Министерством
экономики
Краснодарского
края



1 этап

Открытие проекта

2-3 недели



2 этап

Диагностика
и целевое
состояние

8-10 недель



3 этап

Внедрение
улучшений

8-10 недель



4 этап

Закрепление
результатов и
закрытие проекта

3-4 недели



ФАБРИКА ПРОЦЕССОВ: ОШИБКИ, КОТОРЫЕ УЧАТ ПРИБЫЛИ

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

Цель и конечный результат

Измеримый результат:

Показать прямую связь между улучшениями в процессах и операционными/финансовыми показателями предприятия (прибыль, себестоимость)

«Зоркий глаз»:

Научить сотрудников целенаправленно выявлять скрытые потери в их собственных рабочих процессах

Прикладное применение:

Дать отработать на практике инструменты бережливого производства, чтобы сотрудники могли уверенно использовать их на своих реальных рабочих местах



ОБУЧЕНИЕ РАБОЧЕЙ ГРУППЫ

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

От основ бережливости до сложных производственных систем

Темы обучения:

1 модуль

- Основы бережливого производства
- Картирование
- Реализация проектов по улучшениям
- Производственный анализ
- 5С

2 модуль

- Быстрая переналадка
- Стандартизированная работа
- Автономное обслуживание
- Общая эффективность оборудования
- Методика решения проблем

ПРИМЕНЕНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ БЕРЕЖЛИВОГО ПРОИЗВОДСТВА НА ПРАКТИКЕ



ЭРГОНОМИКА РАБОЧЕГО МЕСТА через 5С

Простое решение для сложной задачи

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

Проблема:

Потери времени на поиск инструмента 24 минуты в смену

Решение:

- Отсортировали инструмент по частоте использования
- Каждому инструменту определили место хранения согласно спроса и удобства использования
- Изъятие необходимого инструмента в одно касание

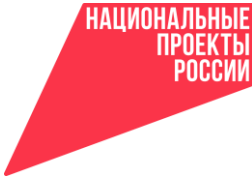
Результат:

↓ **75% времени**
поиска инструмента,
с 24 минут до 6 минут



Снижение времени протекания процесса

Инструмент: ДИАГРАММА «СПАГЕТТИ»



Проблема:

Потери времени на пополнение гофракратона на паллетайзере.

Решение:

- Сократили количество контрольных точек
- Определили оптимальный маршрут движения оператора

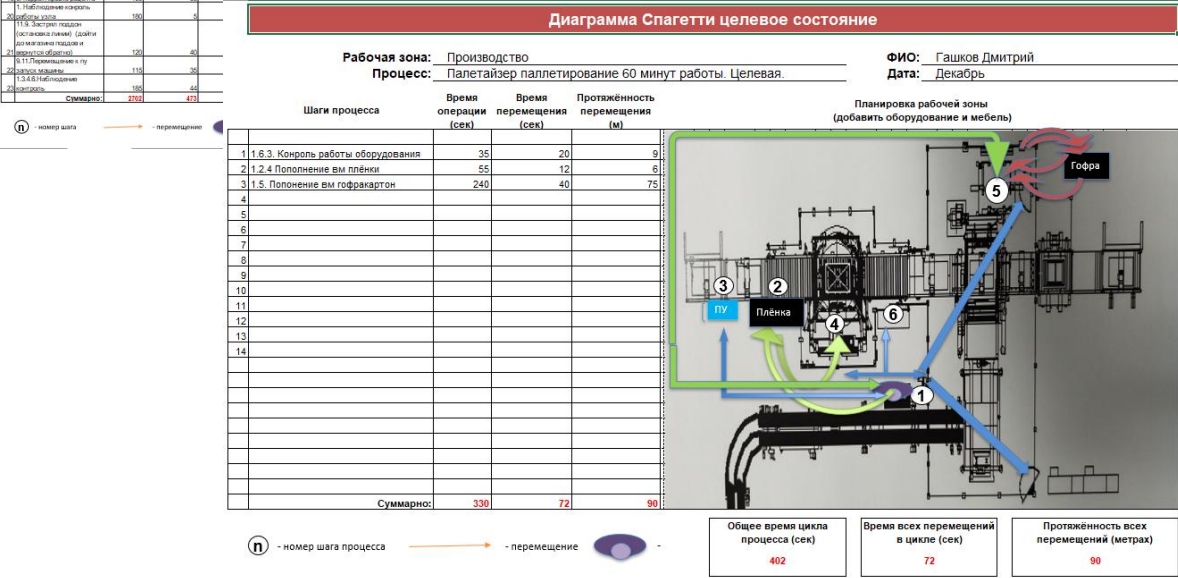
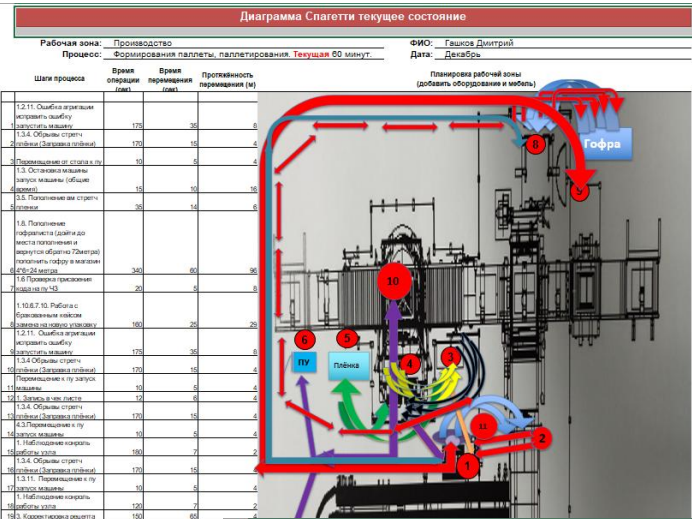
Результат:

72% протяженность всех перемещений

с 325 до 90 метров в час

86,7% снижение времени цикла процесса

с 53 до 7 минут



Общее время цикла процесса (сек)	Время всех перемещений в цикле (сек)	Протяженность всех перемещений (метрах)
402	72	90

запчастей

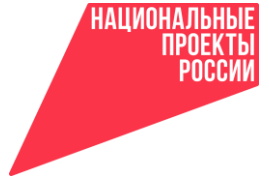
Проблема:

При инвентаризации уходило много времени, общее время затраченного на инвентаризацию 2205 чел*час, и было задействовано 315 человек на пересчет и поиск товаров запчастей и прочего.

Решение:

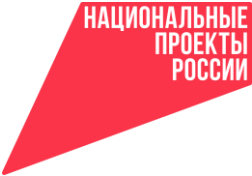
- Внедрили систему учета WMS на складе.
- Разработали стандарт работы с TSD.

Результат: 30% Сокращение
трудовых ресурсов
↓ с 2205 до 1543 чел*час

[illegible]

ПРОЗРАЧНОСТЬ НАВЫКОВ КОМАНДЫ

Инструмент: Стандартизированная работа



Цели инструмента:

- **Стабильность:** Снижение вариативности процессов.
- **Устранение потерь:** Исключение лишних движений и операций.
- **Безопасность и качество:** Работа выполняется одинаково безопасным и качественным способом.
- **Обучение:** Легкая адаптация новых сотрудников



МОСКОВСКОЕ ПЕЧАТНО-СЛИЗОВОЕ Технологическая инструкция ТИ ГОСТ 31457-2023		Рабочий стандарт №1 Рабочего места Укладчика- упаковщика 3 разряда	Разработчик: Инженер по стандартизации	УТВЕРЖДАЮ: Зам. ген. Директора ООО "ФНМ"		
Составлено: 14.08.2025 г.		Действует до: 2030 г.	Усенко А.А.	Рыдчина Н.А.		
1. Производственная линия GRAM 1. 2. Укладка готового продукта в гофрокороб осуществляется укладчиками упаковщиками 3-го разряда. 3. Схематический процесс укладки (см. рисунок 1) производится по 4 шт. (единицы продукта) в 7 подходов и крайние 2 шт. дослаивают до полного наполнения гофрокороба. <i>(Но! НЕ БОЛЕЕ и НЕ МЕНЕЕ 30 шт. в коробах).</i> 4. Всего 6 рядов. По 6 шт. готового продукта в ряду.						
						
						
№	Наименование Элемента	Время элемента (сек)	Безопасность +	Качество ◇	Инструмент ■	Описание или эскиз действия
1	Взять сверху двумя руками, с транспортера две коробки	1,00	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Целостность гофрокороба без (без заповом), автоматическая сборка	руки укладчика упаковщика	
2	Поставить две коробки на подставку вниз для укладки продукта	1,00	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Целостность гофрокороба без (без заповом), автоматическая сборка	руки укладчика упаковщика	
3	Прямо по транспортной ленте выезжает готовый продукт в руки укладчику-упаковщику	1,00	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	Транспорте рная лента	
4	Руками укладчик-упаковщик берет первые две порции продукта	0,50	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	
5	Разводит руки в стороны, чтобы дать выйти следующим порциям продукта	0,50	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	

6	Подхватывает две следующие порции сводя руки друг к другу	0,50	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	
7	Берет руками "стопку" из первых 4-х штук продукта	0,50	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	
8	Укладываем эту "стопку" в гофрокороб движением вниз	0,50	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	
9	Укладывать необходимо в положении стоя (под стенкой короба) от правого угла коробки	1,00	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	
10	Выезжают следующие порции продукта, берем первые две	1,00	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	
11	Разводит руки в стороны, чтобы дать выйти следующим порциям продукта	0,50	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	
12	Подхватывает две следующие порции сводя руки друг к другу	0,50	Соблюдение требования ТБ и ОТ	Контроль на герметичность упаковки (проверка на ощупь в процессе сборки продукта)	руки укладчика упаковщика	

АВС АНАЛИЗ И АДРЕСНОЕ ХРАНЕНИЕ

Видимые результаты улучшений

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ



СНИЖЕНИЕ ВЕЛИЧИНЫ ЗАПАСОВ НА СКЛАДЕ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

Инструмент: ABC-анализ в действии

Проблема:

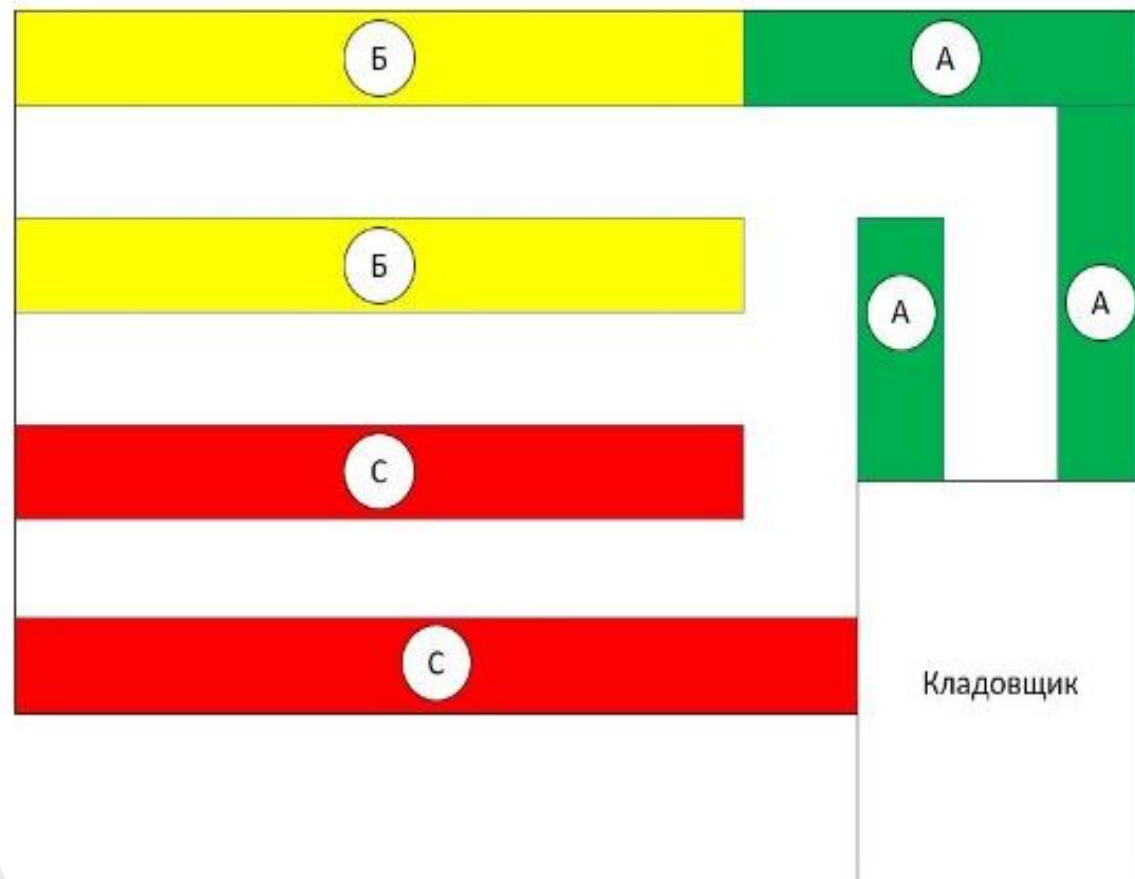
Замороженные средства на складе запасных частей

Решение:

- Провели ABC анализ оборачиваемости запасных частей
- Внедрили адресное хранение
- Установили среднюю норму потребности запасных частей, обеспечили страховой запас

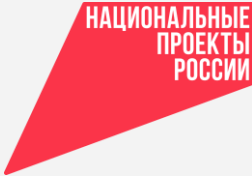
Результат: **Более 2 млн руб.**
разморозили на складе

Схема расположения материалов и запасных частей



ПРОЗРАЧНОСТЬ НАВЫКОВ КОМАНДЫ

Инструмент: Матрица компетенций



Цели инструмента:

- правильно идентифицировать роли и должности
- определить требуемые для процесса компетенции
- рассчитать кадровую безопасность и multifunctionality подразделений



Технологическая операция	Наименование оборудования	Кузнецова Алена Владимировна Слесарь-сборщик	Канищев Максим Викторович Слесарь-сборщик	Надточий Владимир Николаевич Слесарь	Бурлай Александр Сергеевич Электрогазосварщик	Воронов Руслан Евгеньевич Слесарь-сборщик	Куралетов Эдгар Саидович Слесарь-сборщик	Челнаков Алексей Владимирович Слесарь	Герасименко Владимир Николаевич Электрогазосварщик	Ляхов Денис Витальевич Слесарь	Жадан Виктор Викторович мастер	План по количеству сотрудников от 3 чел	Факт по количеству сотрудников от 3 чел	Цель достигнута/ не достигнута (1/0)
Установка пресс гайки	Ручной электроинструмент	●	●	●	○	●	●	●	●	●	●	3	8	1
Сборка нижнего корпуса	Ручной электроинструмент	○	●	●	○	●	○	●	●	●	○	3	6	1
Установка духовки (Первый конвейер)	Ручной электроинструмент	○	●	●	○	●	○	●	●	●	○	3	6	1
Сборка верхнего корпуса (Второй конвейер)	Ручной электроинструмент	○	●	●	○	●	○	●	●	●	○	3	6	1
Установка конфорок (Третий конвейер)	Ручной электроинструмент	○	●	●	○	●	○	●	●	●	○	3	6	1
Окончательная сборка узлов перед приёмкой ОТК (Пятый конвейер)	Ручной электроинструмент	○	●	●	○	●	○	●	●	●	○	3	6	1
Упаковка готового изделия	Ручной электроинструмент	○	●	●	○	●	○	●	●	●	●	3	6	1
Сварка духовок	Контактная сварка Аргоновая сварка Полуавтомат	○	○	○	●	○	○	○	●	○	○	3	2	0
Сборка духовки (Подсборочный участок)	Ручной электроинструмент	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	3	2	0
Сверловка/нарезка резьбы	Вертикально сверлильный станок Полуавтоматический станок нарезки резьбы	○	●	●	○	●	●	●	●	●	○	3	7	1
Сборка конфорок	Ручной электроинструмент	○	●	●	○	●	○	●	●	●	○	3	6	1
Сборка зонтов	Ручной электроинструмент	○	○	○	○	●	○	●	○	○	○	3	2	0
Сварка деталей	Аргоновая сварка Лазерная сварка	○	○	○	●	○	○	○	●	○	○	3	2	0
Уборка участка после сварки	Ручной электроинструмент	○	●	●	○	●	○	●	●	●	●	3	6	1

РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМ ЗА 1 ДЕНЬ ВМЕСТО 2 НЕДЕЛЬ

Инструмент: Цепочка помощи

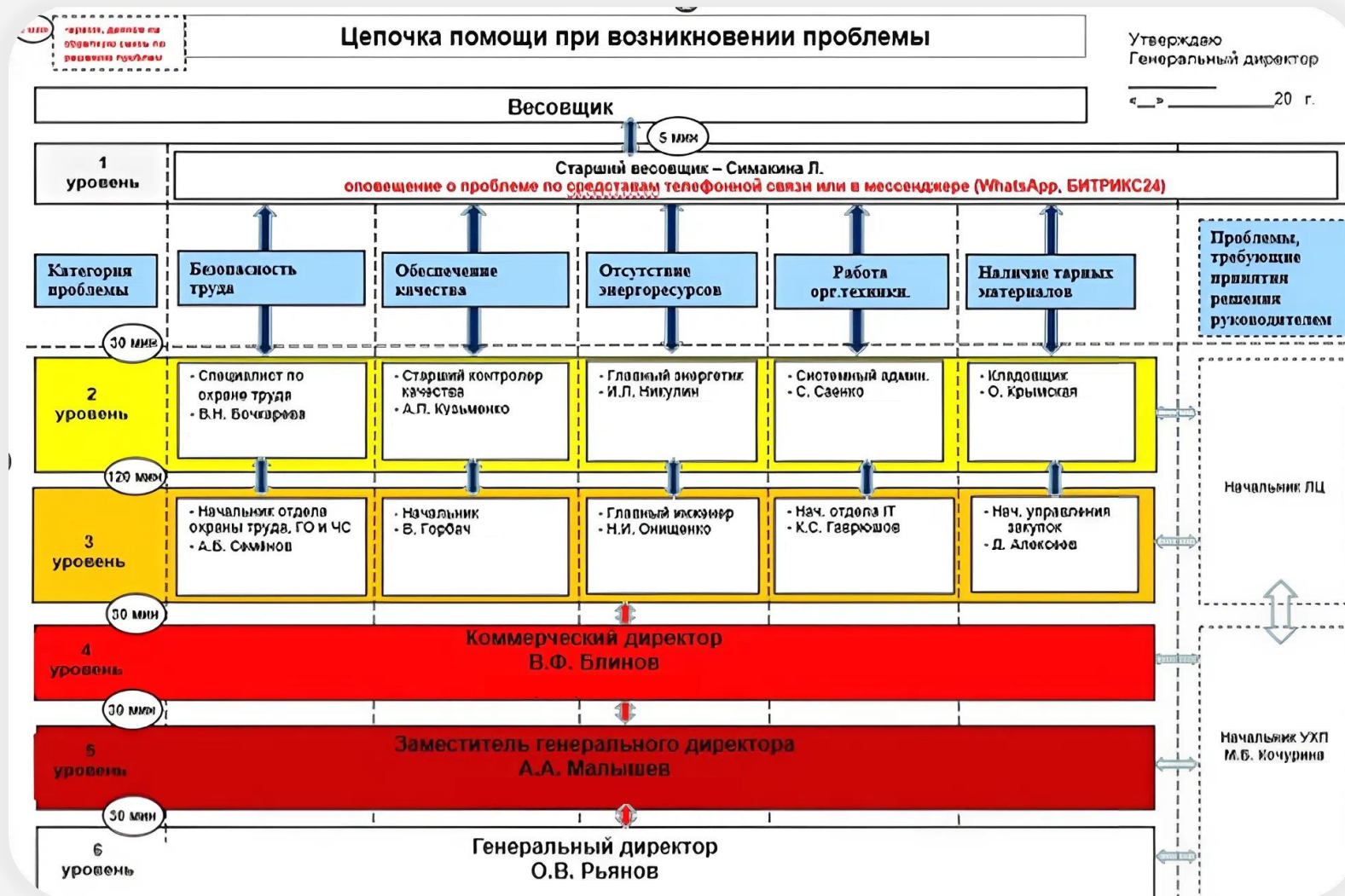
НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

Проблема:

Долгий процесс решения острых вопросов влияющих на производительность предприятия

Решение:

Внедрили «Цепочку помощи» с четкими сроками и ответственными по решению любой проблемы



Длительный процесс приема-передачи смен между операторами

- Определены критические точки контроля оборудования перед запуском;
- Разработан стандарт приема-передачи смены для оператора и помощника с фиксацией отклонений;
- Обучение сотрудников работе по стандарту.

Результат: ↓ **75% времени**
На сдачу смены, минут

Процесс приема-передачи смены (оператор линии перерезки)

Производственный участок - ПЕРЕРЕЗКА

Рабочее место: Оператор линии перерезки

п/п	Элемент	Описание	Время, мин	Схема, фото, рисунок
1	Осмотр оборудования (оборудовательная машина)	- проверка готовности (оборудовательная машина к началу работ)	0.50	
		- проверка состояния конвейера и конвейерной ленты	0.50	
		- проверка состояния узла катушечного размотчика	0.50	
		- проверка состояния каретки системы позиционирования	0.50	
		- проверка параметров на панели системы управления	0.50	
		- проверка состояния фетров и камер	0.50	
2	Прием-передача информации по заказам на следующую смену	- проверка информации по текущему состоянию заказа (сколько готово и сколько еще осталось)	2.00	
		- получение информации по последнему заказу (если в течение смены планируется переход на другой заказ или заказы)	2.00	
		- проверка катушки и исправность поверочной линейки	0.50	
		- проверка катушки и исправность гильотин	0.50	
		- проверка катушки и исправность катушки катушки	1.00	
		- проверка катушки катушки катушки	0.50	
3	Прием-передача информации в оборудование и состояние	- проверка катушки катушки катушки	1.00	
		- проверка катушки катушки катушки	0.50	
		- проверка катушки катушки катушки	1.00	
		- проверка катушки катушки катушки	0.50	
		- проверка катушки катушки катушки	1.00	
		- проверка катушки катушки катушки	1.00	
4	Проверка правильности выставленных размеров (при заправке катушки)	- проверка правильности выставленных размеров на каждом ручке	1.00	
		- проверка правильности выставленных размеров на каждом ручке	1.00	
		- проверка правильности выставленных размеров на каждом ручке	1.00	
		- проверка правильности выставленных размеров на каждом ручке	1.00	
		- проверка правильности выставленных размеров на каждом ручке	1.00	
		- проверка правильности выставленных размеров на каждом ручке	1.00	
5	Прием-передача информации о состоянии заказа и его достаточности	- проверка информации о состоянии заказа и его достаточности	2.00	
		- проверка информации о состоянии заказа и его достаточности	2.00	
		- проверка информации о состоянии заказа и его достаточности	2.00	
		- проверка информации о состоянии заказа и его достаточности	2.00	
		- проверка информации о состоянии заказа и его достаточности	2.00	
		- проверка информации о состоянии заказа и его достаточности	2.00	
6	Визуальный контроль чистоты и порядка на рабочем месте	- проверка чистоты и порядка на рабочем месте, в журнале есть все необходимые записи	1.00	
		- проверка чистоты и порядка на рабочем месте, в журнале есть все необходимые записи	1.00	
		- проверка чистоты и порядка на рабочем месте, в журнале есть все необходимые записи	1.00	
		- проверка чистоты и порядка на рабочем месте, в журнале есть все необходимые записи	1.00	
		- проверка чистоты и порядка на рабочем месте, в журнале есть все необходимые записи	1.00	
		- проверка чистоты и порядка на рабочем месте, в журнале есть все необходимые записи	1.00	
		- проверка чистоты и порядка на рабочем месте, в журнале есть все необходимые записи	1.00	
Итого:			15 мин	

[illegible]

Автономное обслуживание

Стандартизация типовых процессов

Проблема:

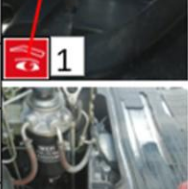
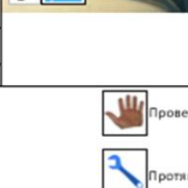
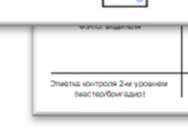
Частые поломки автопогрузчика с последующим выходом из строя на длительное время

Решение:

- Определены критические точки контроля перед запуском техники;
- Разработан стандарт для водителей с фиксацией отклонений;
- Обучение сотрудников работе по стандарту.

Результат: ↓ **20% времени**
Простая техники по причине поломки

Визуализация действий автономного обслуживания

Производство:		Цех:		Бригада:	Рабочее место:
Производство:		Цех:		Транспортный отдел	Приемка дизельного погрузчика
Производство:		Цех:		Рабочее место:	
Элемент осмотра	Время, сек	Ключевые моменты		Схема, фото, рисунки	
1. Проверить наличие ошибок на приборной панели. Проверить наличие топлива.	10	При наличии ошибки "Check Engine" эксплуатация погрузчика запрещена. При недостатке топлива необходимо произвести заправку.			
2. Контроль диапазона температуры в рабочей зоне	и точность показаний	При повышении температуры двигателя до красной зоны остановить двигатель и прекратить эксплуатацию. Сообщить главному механику.			
3. Проверить уровень масла двигателя измерительным щупом	30	Уровень масла должен быть в диапазоне от Min до Max. При выявлении несоответствия сообщить главному механику.			
4. Проверка уровня гидравлической жидкости	30	Уровень жидкости должен быть в диапазоне от Min до Max. При выявлении несоответствия сообщить главному механику.			
5. Проверка отсутствия течи в гидродинамике, в соединениях	10	Осмотр гидродинамики, их соединений на отсутствие течей. При выявлении несоответствия сообщить главному механику.			
6. Продувка воздушного фильтра от пыли	120	Снять и продуть воздушный фильтр, очистить от посторонних предметов			
7. Замена генератора	10	Проверить наличие и натяг ремня генератора. При выявлении несоответствия сообщить главному механику.			
Итого:		210 сек			

Очистить

Осмотреть

Проверить тактильно

Смазать

На слух

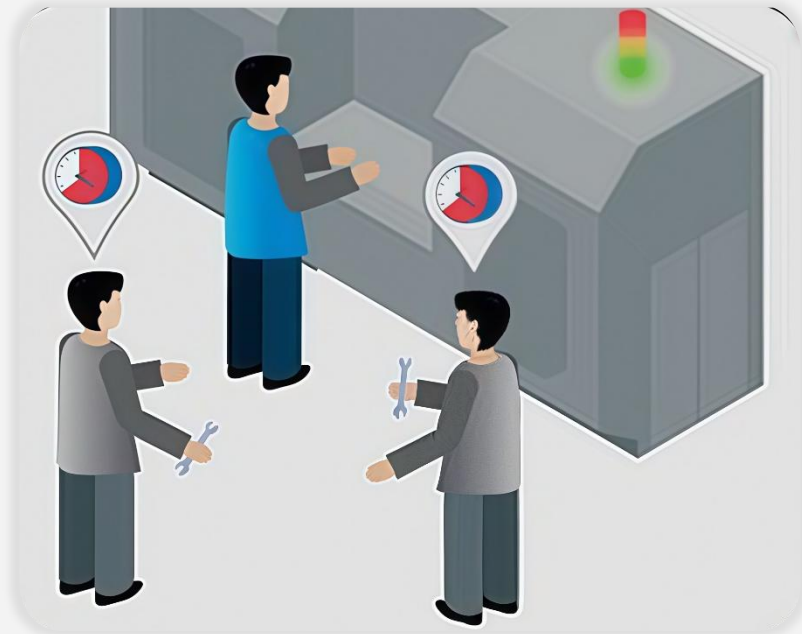
Протянуть

ЛИКВИДАЦИЯ АВАРИЙНЫХ ПРОСТОЕВ

Инструмент: планово-предупредительные ремонты и автономное обслуживание

Проблема:

Простой прокатных линий по производству профильной продукции до 85 минут в смену, что составляло 17,7 % рабочего времени, из-за аварийных поломок



Решение:

- Составили список критических запасных частей и их необходимого количества
- Актуализировали график планово-предупредительных ремонтов, внедрили чек-лист автономного обслуживания



Результат:

↓ **78% времени**
простоев оборудования
в смену с 85 минут
до 19 минут

Контроль качества

Инструмент: встроенное качество, принцип 3 НЕ

Проблема:

Брак 1 и 2 категории:

Выврваны или повреждены петли;
Сквозные трещины



Решение:

- Разработаны стандарты определения бракованной продукции;
- Внедрен принцип встроенного качества



Результат:

↓ 30% снижение

Бракованных изделий, штук

ВРЕМЯ ПЕРЕНАЛАДКИ ОБОРУДОВАНИЯ СОКРАЩЕНО В 2 РАЗА

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

Инструмент: Быстрая переналадка (SMED)

Проблема:

Срыв сроков отгрузки готовой продукции

Решение:

- Внедрили параллельное выполнение вспомогательных операций с основными
- Разработали приспособления снижающие трудоемкость
- Внедрили быстросъемные приспособления, а так же электро/пневмо инструмент

Результат:

↓ **51% времени**
переналадки оборудования
с 42,7 минут до 21 минуты



ЛИДЕРЫ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Программа обучения управленческих кадров

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

ЦЕЛЬ — обучение руководителей новым компетенциям и навыкам управления в условиях масштабных преобразований



1 модуль

Экономика и
организация
производства

3 очных дня в Москве,
2 дня – стажировка на предприятии

2 модуль

Проектная
деятельность

3 модуль

Специализация
(по выбору)

4 очных дня
в Москве

4 модуль

Бизнес-навыки

Дистанционный
модуль

5 модуль

Навыки
эффективного
руководства

3 очных дня
в Москве

АКСЕЛЕРАТОР ЭКСПОРТНОГО РОСТА

Субсидируемая программа для выхода за рубеж

Продолжительность – до 2х месяцев

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ



Школа экспорта РЭЦ



РОССИЙСКИЙ ЭКСПОРТНЫЙ ЦЕНТР

Цель программы:

Сформировать практические навыки для эффективного экспорта

Минимизировать риски и снизить финансовые издержки

Научить правильно использовать инструменты господдержки

Ключевые преимущества:



Участие в программе субсидируется в рамках национального проекта*



50% теории и 50% практики в образовательном модуле



Поддержка на всех этапах со стороны наставников и трекеров



Интерактивный формат бизнес тренингов + межмодульное сопровождение + нетворкинг

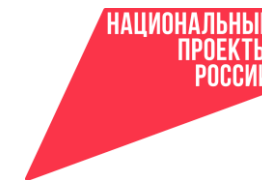


Актуальность содержания постоянно контролируется Школой экспорта РЭЦ



Интегрированы все доступные меры государственной поддержки

РОБОТИЗАЦИЯ - внедрение программных или физических роботов для выполнения повторяющихся задач вместо человека



НАЦИОНАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ «Средства производства и автоматизации» стартовал в 2025 г.

Что получает ваш бизнес?

- **Адресная поддержка**
профессиональных экспертов
- **Финансовая поддержка**
Доступ к льготным займам и субсидиям на НИОКР и приобретение промышленных роботов
- Промышленная ипотека
- **Дополнительная прибыль**
для предприятия, за счет роботизации производства
- **Государственная аккредитация IT-компаний**
Внедрение цифровых технологий
- **Льготный лизинг**
На приобретение промышленных роботов

В состав национального проекта входит федеральный проект «Развитие промышленной робототехники и автоматизации производства» - ключевой инструмент модернизации экономики России

Участие в проекте для предприятий обрабатывающей промышленности (ОКВЭД2 10-33) на безвозмездной основе

ЭТАПЫ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ



Каждое предприятие, запуская совместно с АНО «РЦК» реализацию федерального проекта повышает производительность труда за счет роботизации и автоматизации

От диагностики до результата – за 2 месяца

Начало

Соглашение
с ФЦК на
безвозмездной
основе



1 этап

Диагностика
процессов и
операций



2 этап

Рекомендации по
внедрению
робото-
технических
комплексов



Итогом выполнения проекта (проведения оценки) является перечень рекомендаций по роботизации и автоматизации производства, включающий в себя оценку экономического эффекта

КАК ПРИСОЕДИНИТЬСЯ К ФЕДЕРАЛЬНОМУ ПРОЕКТУ?

НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

4 шага к повышению вашей производительности

Шаг 1

Подать заявку на сайте производительность.рф
и указать регион участия «Краснодарский край»

Шаг 2

Заключение соглашения с Министерством
экономики Краснодарского края

Шаг 3

Заключение соглашения с Региональным
центром компетенций

Шаг 4

Приступить к реализации проекта

Умный бизнес вместе
с федеральным проектом
«Производительность труда»



ВАША ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ — НАШ ПРИОРИТЕТ

АНО «РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР КОМПЕТЕНЦИЙ»

Контакты:



www.rcckk.ru



info@rcckk.ru



+7 (861) 991-44-24



ул. Трамвайная, 2/6, г. Краснодар, 350911



Наш сайт



Канал в MAX



НАЦИОНАЛЬНЫЕ
ПРОЕКТЫ
РОССИИ

