

ПОВЫШЕНИЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА НА РАСКРОЙНО-ЗАГОТОВИТЕЛЬНОМ УЧАСТКЕ ЗАВОДА 70-ЛЕТИЯ ПОБЕДЫ

Грамотное управление производственными процессами – это всегда стремление к повышению производительности труда. Сейчас с этой целью на Нижегородском заводе 70-летия Победы прорабатывается внедрение многостаночного обслуживания и системы оперативного программирования.

Всем известны «три кита», на которых держится эффективное производство: это персонал, технологии и система управления. С момента планирования и строительства нового оборонного завода в Нижнем Новгороде было ясно, что работать на нем будут специалисты самой высокой квалификации. Нашим операторам недостаточно быть просто «включателем станка» и нажимать на кнопки пульта управления. Эти люди – мастера-наладчики высоких квалификационных разрядов, имеющие высшее техническое образование и опыт работы. Они умеют не только обслуживать, но и программировать станок, создавать управляющие программы для изготовления деталей.

На предприятии установлено современное высокотехнологичное оборудование: множество станков с числовым программным управлением, требующих особых знаний и умений. Для оперативного программирования были закуплены управляющие стойки для станков, позволяющие создавать и загружать программу «на месте». Такой метод значительно сокращает время производственного цикла изготовления деталей и в конечном итоге увеличивает объем готовой продукции.

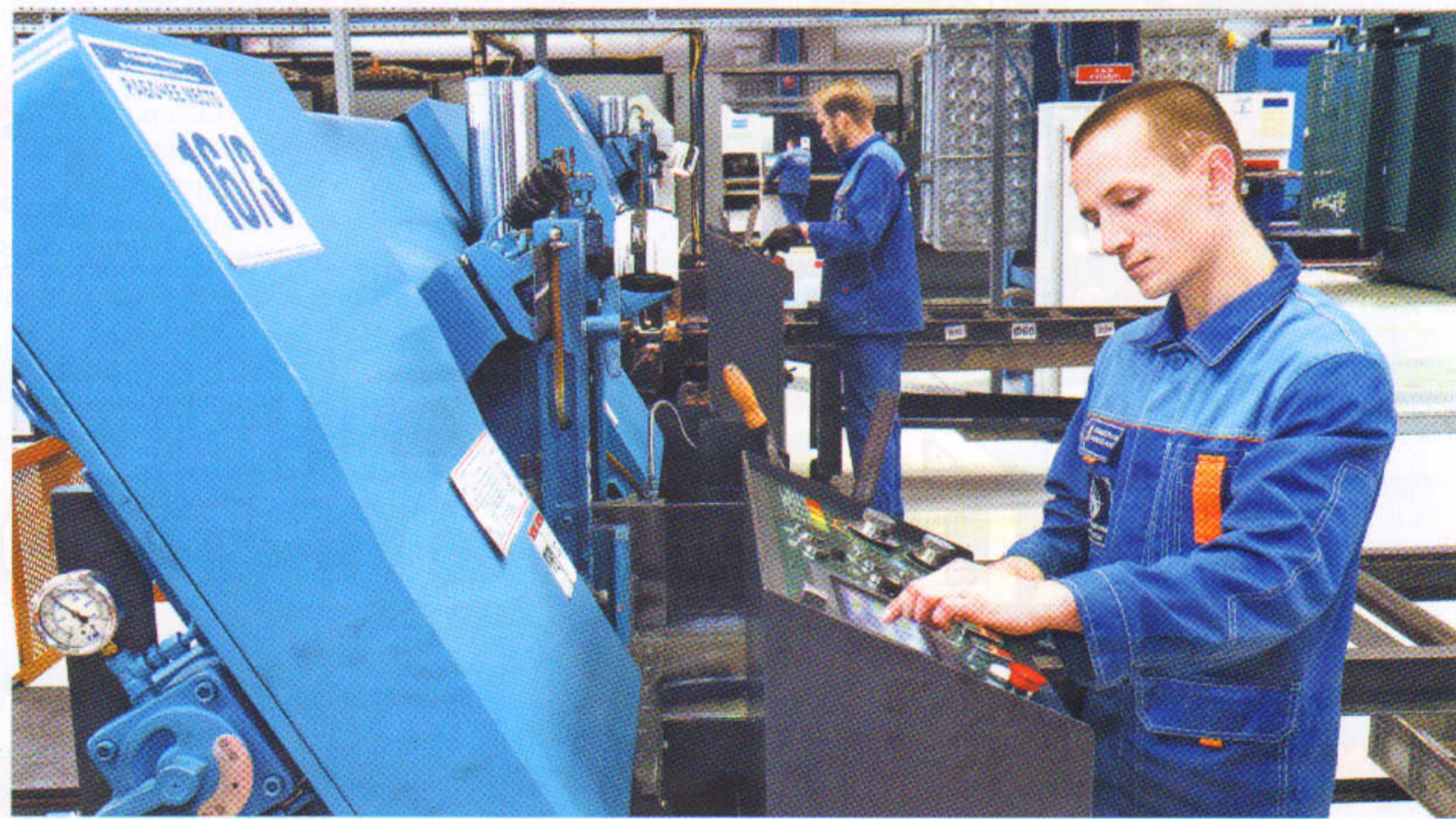
Эффективное управление рабочим временем, людьми и технологиями – благодатная почва для роста производительности труда, особенно вместе с методами и инструментами системы менеджмента бережливого производства, по которой у нашего предприятия «черный пояс» – сертификаты соответствия Госстандарту. Завод 70-летия Победы выходит на старт внедрения метода многостаночного обслуживания.

ПЕРВЫЙ РЕЗУЛЬТАТ: РОСТ ОБЪЕМА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ В 2 РАЗА

Самый сложный производственный участок, цех раскройно-заготовительный и сборочно-сварочный, стал первой опытной площадкой для «обкатки» метода многостаночного обслуживания. Здесь происходит раскрой металла и изготовление заготовок для дальнейшей механической обработки будущих деталей: любые ошибки на этом этапе чреваты браком в дальнейшем. С начала 2019 года часть станков и закрепленных за ними сотрудников участвует в试点ном проекте «многостаночность и мультизадачность».

Сотрудники участка объединены в бригады, где бригадир – высококвалифицированный наладчик, который реализует технологические решения по загрузке станков – распределяет заказы. Он несет ответственность за работу всей бригады. Остальные работники выполняют основные и вспомогательные работы, у каждого в группе своя функция, обусловленная уровнем его квалификации. Это небольшой коллектив, который решает одну задачу, грамотно распределяя нагрузку. Такое разделение труда в конечном итоге приводит к повышению производительности и к большей отдаче.

Многостаночное обслуживание на раскройно-заготовительном участке было внедрено в тестовом режиме на полгода. Опыт оказался успешным, и с 1 июля реализацию метода на участке продлили еще на шесть месяцев. Результат оказался отличным. Это и уменьшение проста на участке, и увеличение скорости выполнения заданий. А самое главное – ежемесячный объем сдаваемой цехом готовой продукции увеличился в 2 раза.



Бригадир, наладчик станков и манипуляторов с программным управлением Илья Мартынов и резчик на пилах, ножовках и станках Сергей Михалев работают над заказом

ОПЕРАТИВНОЕ ПРОГРАММИРОВАНИЕ И МНОГОСТАНОЧНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Есть мнение, что оператор-наладчик – как хирург, выполняющий сложную операцию своими умелыми руками. Именно он добавляет ценность продукту и от него зависит в итоге успех

так: останавливается станок, пишется программа. Бывает, наладка занимает больше времени, чем само изготовление детали – это непроизводительное время, потери. Значительный эффект в росте производительности окажет такая организация труда, когда программирование на стойке будет проходить во время работы станка. Пока одна де-

в плюс! – уверен бригадир, наладчик станков и манипуляторов с программным управлением **Илья Мартынов**. – Чем быстрее мы будем работать, тем больше заданий мы выполним, тем больше времени нет, объем выполняемых заданий растет. Стало больше заказов, больше готовых деталей выпускается. Команда справляется!



НИКОЛАЙ АНТОНОВ

Начальник раскройно-заготовительного участка цеха

– При многостаночной работе время не тратится впустую. Была у меня бригада – 4 человека на 4 станках, работали в одну смену. По окончании их рабочего дня станки стояли. Сейчас люди работают в две смены по 2 человека на тех же 4 станках, что позволяет проводить работу по раскрою круглосуточно и не тормозить производственный процесс.

Другой пример: три наладчика высокой квалификации работали на трех станках, каждый за своим. На участок поставили новое оборудование – уникальный гидравлический пресс, требующий навыков работы на нем и специальных знаний. Найти человека, способного работать на нем, «на стороне» – сложно. Мы приняли решение оставить двух наладчиков на обслуживании трех станков, а высвободившегося сотрудника после обучения по программе переподготовки в Корпоративном учебном центре предприятия закрепили за гидропрессом.

производства. Задача предприятия – обеспечить его работой. На заводе 70-летия Победы это понимают и создают все условия для эффективного труда.

Ранее работа по написанию программ на стойке строилась

таль изготавливается, наладчик уже программирует другую, без прерывания производственного процесса.

– Введение многостаночного обслуживания не затрудняет работу в цехе – оно нам только

УНИВЕРСАЛЬНОСТЬ И ВЗАИМОЗАМЕНЯЕМОСТЬ

В перспективе – распространение метода многостаночного обслуживания на другие цеха предприятия, а также дальнейшее профессиональное развитие наладчиков с целью их взаимозаменяемости и универсальности. Сейчас сотрудники в совершенстве знают один станок, но затрудняются работать на другом. Чтобы повысить гибкость работников, научить работать на многих станках, будет проведено обучение: квалификация и разряд наладчиков останутся прежними, а навыки в освоении разного вида оборудования возрастут. В основном это коснется высококвалифицированных специалистов 6 разряда. Для тех, у кого разряды ниже, есть все возможности развиваться.

Людмила Дульская

МИХАИЛ КОЛЕСНИКОВ

Наладчик станков и манипуляторов с программным управлением 6 разряда:

– Станки гидроабразивной резки – очень сложное оборудование. Ответственность у сотрудника, обслуживающего такой высокоточный станок, выше, чем, например, на ленточнопильном станке, который имеет большие допуски по сравнению с гидроабразивом. Требуется высокая концентрация внимания.

На своих рабочих местах мы, наладчики, корректируем процесс раскладки и резки, подаем материал, осуществляя погрузочно-разгрузочные работы, сдаем готовые детали. Так как эти операции занимают много времени, а наладка требует вдумчивой работы, загрузка у нас очень высокая. Тем не менее, многостаночное обслуживание нам вполне по силам: я успеваю работать на двух гидроабразивных станках без потери качества работы.

