



Менеджер управления по развитию производственной системы Александр Гергега

Lexema: система будущего работает сегодня

Что необходимо для эффективного использования и обслуживания заводского оборудования? Конечно, на сегодняшний день главным фактором является человеческий, но в наш век цифровых технологий на помощь механикам приходят новые программные продукты. Полгода назад мы писали о том, что в УМПО начинается пилотный проект по внедрению системы технического обслуживания и ремонта (ТОиР) Lexema. Это программа, аккумулирующая данные учтенного в базе парка оборудования: фактическое состояние, наработку, отказы и неисправности. Такая информация поможет специалистам отдела главного механика на современном уровне планировать ремонт оборудования и закупку запчастей. Первыми подразделениями, где началось освоение системы Lexema ТОиР, стали цехи 3а2 и № 23. О достижениях, проблемах и планах на будущее рассказывают кураторы проекта – менеджеры управления по развитию производственной системы **Александр Гергега** и **Айдар Кашапов**.

– Работа по освоению EAM-системы (Enterprise asset management – система управления основными фондами предприятия) ТОиР компании Lexema идет полным ходом, – говорит Александр Гергега. – В апреле представители фирмы закончили этап доработки программного обеспечения под требования производства, и в ближайшее время, как только будет заключен контракт и закуплено оборудование, начнется тестовая эксплуатация программы.

– Вся предыдущая подготовительная работа позволила нам понять, как система работает, – добавляет Айдар Кашапов, – и сформулировать для компании Lexema четкие требования. Прежде всего надо было актуализировать базу данных станков: уточнить технические характеристики, необхо-

димые для формирования графиков планово-предупредительного ремонта. Именно для этого нам и нужна система Lexema ТОиР. Надо сказать, программа также позволяет на основе статистики спрогнозировать даже вероятность аварийных отказов оборудования.

Казалось бы, что сложного во внедрении компьютерной программы? Но после общения с менеджерами управления по развитию производственной системы стало понятно, как много задач нужно решить, чтобы Lexema стала частью рабочего процесса. Приобрести персональные компьютеры

для цеховых механиков и обучить их работе с системой, выделить сервер – это мелочи по сравнению с тем объемом документации, которую требуется перенести в программу.

– На сбор информации по всему парку оборудования цехов За2 и № 23 потребовалось около полугода, – отмечает Александр. – Кажется, что долго, но если вспомнить правило Паретто, 80% времени занимает подготовительный этап и 20% – непосредственное внедрение.

Сейчас все «заусенцы», обнаруженные при подготовке, устранены и начинается тестовая эксплуатация. Около двух месяцев рабочая группа из представителей отдела главного механика, дирекции информационных технологий и управления по развитию производственной системы будет наблюдать, собирать предложения и замечания механиков.

А дальше, в течение года, планируем начать освоение системы Lехета ТООР в других цехах, прежде всего основного производства. В идеале система должна учитывать все оборудование, имеющееся в объединении.

Естественно, возникают вопросы: кому непосредственно нужна Lехета и как она поможет производству? Александр Герега и Айдар Кашапов с воодушевлением рассказали о возможностях системы: кроме прогнозирования ремонта станков и оптимизации закупки запчастей, она должна сократить бумажный поток, в котором нередко «тонут» цеховые механики. Также не секрет, что

именно механики – одна из наиболее загруженных категорий персонала на заводе, ведь им необходимо следить за огромным парком оборудования.

Lехета даст возможность уделять больше времени работам по развитию, а не «тушению пожаров».

Если один станок простаивает из-за отсутствия запчастей, другой в предаварийном состоянии, а третий не могут ввести в эксплуатацию, то в итоге все это ведет к проблемам с выполнением плана. Следовательно, начальники цехов также должны быть заинтересованы во внедрении системы. Lехета ТООР позволит обеспечить оптимальное функционирование станков. И если взглянуть на ситуацию в ином ключе, то ясно видно: нет простоя станков – есть выполнение плана.

Какие задачи сейчас больше всего волнуют кураторов проекта?

– Мы хотим в процессе работы с представителями Lехета получить полностью доработанный продукт, – говорит Александр Герега, – чтобы не было проблем с функционалом. Специалисты компании также отметили, что в будущем возможна дополнительная доработка под наши специфические требования.

– Если конкретно – замечает Айдар Кашапов, – возможно разделение оборудования на категории, что было бы неплохо в рамках освоения четвертого ключа программы «10 ключей к совершенству» (ключ 4 «Всеобщее производительное обслуживание оборудования и технология быстрой переналадки»). Мы смотрим на эту систему как на большую платформу – центральную программу, собирающую и интегрирующую данные других систем, например, программы диспетчеризации, которую также планируем внедрять в нашем объединении. Так что освоение Lехета является направлением продуктивным и перспективным.



Менеджер управления по развитию производственной системы Айдар Кашапов