

Шах и МАТ браку

По результатам 2016 года кружок качества участка № 4 цеха № 19 завоевал «бронзу». Инструментальщики поделились своими секретами успеха.



«Олимпийская» подготовка

– Мы не стремимся стать лучшими. Наша цель – повысить качество продукции и работать без возвратов, – говорит руководитель кружка качества, мастер Айрат Бикташев.

Результат налицо – почетное третье место. В ячейку, помимо Бикташевой, входят пять человек: фрезеровщик Александр Николаев, слесарь-инструментальщик Николай Шарабакин, шлифовщик Валерий Шумихин, контролер Олеся Руба, инженер-технолог Марина Зиякаева.

– Участок № 4 выпускает особо точное мерительное оснащение. Здесь сложилась очень сильная команда, – утверждает ответственная за кружки качества цеха № 19 контролер Эльмира Сахибгареева. – Поданные ею рекомендации обязательно внедряются в производство. Безусловные чемпионы.

– Успеха мы достигли благодаря профессионализму, равнодушию и активному участию каждого специалиста, – убежден А. Бикташев.

Большинство идей приносит Николай Александрович Шарабакин, чей стаж в объединении – 39 лет! Слесарь-инструментальщик седьмого (!) разряда. «Отличник качества объединения» по итогам работы за 2016 год. Здесь и без пояснений очевидно: высший пилотаж.

– Все время размышляю, как улучшить техпроцесс, – делится профи. – Без новшества в нашей работе никуда. Каждый день надо быть в форме, как спортсмену на олимпийских играх. Труд у меня ручной, нужно быть максимально внимательным и сконцентрированным, чтобы не «запортить» допуск в три микрона.

– Он наш наставник, настоящий уникам, – отзываются о нем товарищи по цеху.

С уважением заводчане говорят и о Валерии Шумихине. Вспоминают: когда в подразделение поступил новый станок, он смог самостоятельно разобраться в его работе и настроить.

– Шлифовщик от бога, – заключает А. Бикташев. – По-другому и не скажешь.

Золотые руки фрезеровщика Александра Николаева давно стали гордостью участка. Высококласный специалист, работающий с личным клеймом.

– Нестандартной ситуацией его точно не испугаешь, – смеются инструментальщики.

«Дуэт»: инженер-технолог Марина Зиякаева и контролер Олеся Руба – работает эффективно.

Марина Масалимовна, задающая темп всему кружку качества – это первая ступень общего дела.

– Все начинается с технологии, – говорит М. Зиякаева. – Когда возникают вопросы при изготовлении продукции, то первым делом смотрят и проверяют соответствие документации, возможность ее доработки, корректировки. Мы проводим все листки изменений, взаимодействуем с конструкторскими отделами.

Олеся Юрьевна (по итогам работы за 2014 год удостоена звания «Отличник качества объединения») замыкает цепочку. Уровень ответственности – высочайший. Она скрупулезно проверяет готовую продукцию с помощью микроскопа. Недавно с ее подачи был разработан прижим, помогающий более качественно просматривать инструмент.

Решать проблемы «теплыми»

Родилось сравнение кружков качества с игрой в шахматы.

– Нам тоже необходимо просчитать все заранее и пред-

ТОП
10

Айрат Гарифьянович Бикташев мастер участка № 4 цеха № 19

В УМПО пришел в 2002 году учеником шлифовщика. В 2016-м окончил УГАТУ по специальности «Технология машиностроения».

Руководитель кружка качества.

Кредо: «Один за всех, и все за одного».

усмотреть нюансы, – объясняет Н. Шарабакин. – Чтобы наш «противник», брак, был полностью обезоружен.

Специалисты понимают, что от них зависит выполнение общезаводского плана.

– Если что-то сделаем не так, то основные подразделения встанут, – говорит А. Бикташев. – Мы изготавливаем главное «оружие» рабочего, без которого двигатели не собрать.

Встречается кружок два раза в месяц. Но бывают и внеплановые заседания. Здесь важна оперативность. Любое промедление может привести к непоправимым последствиям. Как только появился тревожный сигнал, в ту же минуту следует с ним разобраться.

– Недавно вернули эталон: неправильно был сделан замер ролика, – говорит Э. Сахибгареева. – Мы сразу собрались для обсуждения. Срочные меры нужны и для того, чтобы избежать повторения ситуации в дальнейшем.

На кружках качества рассматриваются проблемы, связанные с доработкой мерительных инструментов, оснастки, приспособлений для деталей и подставок для замеров углов.

– Мы привыкаем работать «на автомате». К сожалению, творческая составляющая порой уходит на второй план, – рассуждает Айрат Бикташев. – Так упускаются из виду важные моменты, способствующие повышению качества продукции.

Темы для обсуждений, в основном, предлагает бюро технического контроля. Именно здесь вскрываются различные дефекты.

К примеру, не так давно возникла трудность, связанная с отсутствием отличительных канавок на шаблоне.

– Они позволяют определить проходную и непроходную сторону детали, – говорит руководитель кружка качества. – На первый взгляд, мелочь. Но если мы канавки не поставим, то может получиться брак. Этот момент надо четко прописать в технологии и следить за его соблюдением.

Новобранцев – на поле боя!

Как говорится, одна голова хорошо, а две лучше. А когда собираются шесть умов?

– Кто-то предложит идею, другой подхватит, третий «докрутит», – говорят инструментальщики. – Зачастую только коллективно можно найти верное решение, чтобы расшить узкое место.

Кстати, нововведение кружка качества на 4-м – присутствие на обсуждении проблем недавно принятых специалистов. В последнее время в подразделение прибыло немало молодых, их предстоит многому научить. Передавать знания на таких встречах – один из лучших способов. Там ребята смогут глубже вникнуть в производственный про-

цесс, познакомиться с секретами изготовления инструментов, узнать все тонкости и посмотреть, как рождается «лекарство» от брака. И, конечно, предложить свой вариант.

– В нашем деле преемственность поколений – главное, – считает Николай Шарабакин. – Тем более появились изделия, которые мы еще только осваиваем. Сталкиваемся с принципиально новыми задачами (например, оснащение для перспективного двигателя) и ищем пути их решения. Когда молодежь участвует в кружках качества, она наглядно видит, с какой стороны «подобраться» к ответу.

При таком подходе новобранцы получают колоссальный, концентрированный опыт. Этот совет могут взять на вооружение и другие участки. И возможно, воспользовавшись им, они тоже поднимутся на пьедестал почета. ■

Из книги Р. Шонбергера «Японские методы управления производством»

«Кружок контроля качества – это японское нововведение, относящееся примерно к 1962 году. Оно направлено на формальное объединение на добровольных началах рабочих с целью улучшения качества продукции и повышения производительности труда... На большинстве японских предприятий, которые мне довелось посетить, кружки качества действовали вовсю, и я был восхищен их ролью в совершенствовании методов труда, повышении трудового энтузиазма и заинтересованности рабочих в результате».