

# Как навести порядок в кузнечном цехе? Легко!

Участок № 1 цеха 2а смело можно назвать рекордсменом подразделения сразу по двум показателям. Во-первых, по количеству сотрудников (их здесь 50 человек); во-вторых, по количеству номенклатуры изготавливаемых штамповок (здесь цифра достигает 250).

– Мы изготавливаем штамповки деталей и лопаток методом горячей объемной штамповки на прессах, – говорит **заместитель начальника цеха по производству Марат Амиров**. – Своим достижением считаем освоение системы 5С. Результаты труда не остались незамеченными – коллектив на протяжении длительного времени получает высокие оценки по чистоте и культуре производства. Согласитесь, что порядок в кузнечном цехе дорогого стоит.

Все подводки и коммуникации к рабочим местам находятся под напольным покрытием, что также отвечает требованиям техники безопасности и создает

благоприятные условия для поддержания чистоты и порядка.

Еще один момент, о котором наш собеседник рассказывает с удовольствием, – внедрение быстрой переналадки.

– Эту работу мы начали еще в 2009 году, – продолжает **Марат Фрильевич**. – Начали с плана мероприятий, а сегодня видим реальные плоды: заменили фиксацию штамповочной оснастки в штамповых блоках; изготовили тумбочки, столы к каждому рабочему месту (они обеспечивают рациональное размещение вспомогательного, кузнечно-штамповочного, мерительного инструмента и технологий); изготовили и установили у каждого рабочего места стеллажи для размещения на них необходимой оснастки; оконтурили площади цеха; закрепили за каждым работником зону ответственности.

Мобильность рабочих мест и универсальность кузнецов-штамповщиков де-

лают возможной взаимозаменяемостью специалистов. Однако в подразделении не забывают и о смене. Здесь, в частности, действует проверенная временем система подготовки кадров: за каждым новичком закреплен наставник из числа наиболее квалифицированных рабочих.

Напоследок мы поинтересовались, какие первоочередные задачи стоят сегодня перед 2-м «а».

– В цехе ведется реконструкция отделений зачистки штамповок, – поделился заместитель начальника цеха по производству. – Это позволит сократить цикл их изготовления и создать на участке зачистки условия, соответствующие санитарным нормам и правилам. Мероприятия предусматривают установку нового оборудования с эффективной вытяжкой, пневмомашинок и заточных станков с уменьшением величины вибрации. Работы по реконструкции завершатся к концу 2014 года.



# Лучше. Дешевле. Быстрее

Этот девиз, впервые озвученный японским специалистом Ивао Кобояси, как нельзя лучше отражает главную идею бережливого производства, освоение которого сегодня идет практически во всех производственных цехах объединения. Одной из основных программ БП по праву можно назвать систему «10 ключей к совершенству». На сегодняшний день многие ключи уже введены в действие и начинают приносить свои положительные результаты.

В декабре 2013 года впервые был запущен ключ 5 «Анализ и совершенствование производства с использованием карты потока создания ценности». О нем и о ключе 10 «Совершенствование производ-

ственных операций. Повышение производительности труда» и пойдет речь.

Почему сразу о двух? Сейчас объясним. Они работают в тесной связке. Ключ 5 определяет «крити-

ческие» детали и сборочные единицы (ДСЕ), узкие места операций и процессов, лимитирующих выпуск продукции в срок с требуемым качеством. После этого вступает в действие ключ 10 (а по необходимости