



Начальник цеха 76 Дмитрий Мовмыга

Маршрут бережливости

«Да ведь в 7-м «б» всегда был порядок, и до внедрения бережливого производства!» – такое мнение неоднократно высказывали коллеги, хорошо знающие специфику цеха. «Конечно, они в передовиках, ведь 76 одним из первых начал осваивать систему 5С», – осторожно заметили другие. «Люди там особенные, с ними начальнику работать легко», – заявили третьи. Чтобы на месте узнать, как обстоит дело, и выяснить, в чем кроется причина успеха, мы и отправились на экскурсию в подразделение, которое в УМПО по праву считается одним из лидеров освоения бережливого производства.

Новый уровень порядка

Первая остановка на нашем маршруте – кабинет начальника цеха. **Дмитрий Мовмыга** был краток:

– У бережливого производства достоинств много, и одно из главных его преимуществ я вижу в том, что стало легче наводить порядок. К созданию производственных удобств мы теперь подходим на системной основе. Можно сказать, что это порядок нового уровня. Другой важный момент – бережливое производство стимулирует людей быть более активными и относиться к своей работе творчески. Эффект от внедрения системы 5С в нашем цехе сложно просчитать в деньгах. Но точно скажу: на фоне резкого увеличения объемов производства, как ни странно, работать стало легче.

Почему же именно этот цех стал одним из лидеров освоения бережливого производства? Руководитель назвал две главные причины успеха: время и люди.

– Мы начали заниматься этим раньше всех: именно наш цех (вместе с 6-м «б» и 40-м) стал «пионером» бережливого производства. Но многое зависит от людей – у нас очень хорошая, сплоченная команда! Кроме того, есть активная рабочая группа – это те, кто воспринял новые идеи всем сердцем. Особо отмечу **начальника второй смены Сергея Новоселова**. В его группе детонационного напыления идет непрерывный творческий процесс: они постоянно что-то изобретают, придумывают, усовершенствуют... Надо вам с ним познакомиться!

Кому интересно работать?

А вот и наш экскурсовод

– Сергей Новоселов. Как и многие товарищи по цеху, он с 2010 года активно участвует в развитии бережливого производства. В его подчинении 31 человек. Интересно, все они довольны преобразованиями? Начальник смены говорит честно:

– Нет, нельзя сказать, что каждый работник занят освоением бережливого производства. Есть те, кто усиленно участвует в этом, но есть и другие... Торможение идет от лиц, которым новые идеи непонятны и неинтересны: они выросли в другом времени, и перестраивать их сложно. Но дело даже не в возрасте! Вот, например, есть у нас один товарищ, Виктор Кашин, который давно на пенсии, но это один из лучших рационализаторов – постоянно что-то придумывает и внедряет. Ему интересно работать! Ну а если говорить про самых инициативных, так сказать, передовиков бережливого производства, то назвать можно многих: Влад Бикмаметов, Антон Дубинкин, Евгений Баймурзин, Евгений Удалов... Но прежде чем разговаривать с рабочими, давайте взглянем на... документацию.

Да, не самое заманчивое предложение: разве может быть что-то интересное в писанине и бесконечных бумагах? Оказывается, может!

– Посмотрите, вот формуляры, дефектные ведомости, журналы передачи смен... Их ведением занимаются все. Да, именно так: все! Каждый моторист, испытатель-механик отслеживает качество работы оборудования и ведет записи. Всеобщее обслуживание оборудования (ключ 4) у нас поставлено хорошо: любой, даже простой инструмент, лежащий на стенде, замаркирован, подписан и тоже факти-

чески обслуживается. Это важно: чем лучше уход, тем лучше оборудование работает, меньше изнашивается, долговечнее и точнее. За полтора года мы отработали собственную цеховую систему ведения документации. Конечно, учились на своих ошибках, но теперь каждый работник знает, что он должен делать, какие записи вносить, обнаружив или заподозрив проблемы. Некоторые даже слишком увлеклись «литературным творчеством»! – смеется Сергей Борисович. – Ну а теперь добро пожаловать на участок рационализаторов!

Веселые и находчивые

Мы приходим на участок детонационного напыления, и роль ведущего берет на себя обаятельный молодой человек, **металлизатор Александр Крылов**. Кстати, он, как и 60% работников

цеха, имеет высшее образование и, кроме того, учится в аспирантуре. Действительно, повезло начальнику цеха с кадрами!

– Мы занимаемся детонационным напылением – для получения определенных свойств наносим различные покрытия на поверхности лопаток. Напыление происходит на поверхности бандажной полки, с целью увеличения долговечности и износостойкости: ресурс детали увеличивается в несколько раз. Участок старый, но сейчас



Александр Крылов:

– У нас полный порядок: подписано все оборудование, начиная от печей, у каждого инструмента – свое место... Визуализация – на 100%! Сейчас идут глобальные ремонтные работы: вводится в эксплуатацию новый бокс, а в общем помещении прорубается «окно в Европу», чтобы увеличить свободу перемещений по участку.



Начальник второй смены Сергей Новоселов (справа) и испытатель-механик Камиль Фазлиахметов

он модернизируется, внедряются новые технологии. У нас полный порядок: подписано все оборудование, начиная от печей, у каждого инструмента – свое место... Визуализация – на 100%! Но самое главное, благодаря активности нашей рабочей группы сейчас идут глобальные ремонтные работы: вводится в эксплуатацию новый бокс, а в общем поме-

щении прорубается «окно в Европу», чтобы увеличить свободу перемещений по участку. Благодаря этому поменяется логистика, уменьшится время на переходы, и детали будут быстрее попадать на следующую операцию.

Сергей Новоселов добавляет:

– Эта группа всегда считалась передовой, нотакого количества рацпредложений,

как сейчас, не было никогда. Может быть, обстановка покажется вам непрезентабельной, но это рабочий процесс, и он устроен с максимальными удобствами. Тут очень много сделано нашими руками, и в других боксах тоже достаточно примеров рационализаторской мысли. Наверное, в этой группе много энтузиастов, поэтому каждый день по-

являются новые идеи, и ни одна из них не пропадает.

– В нашей смене всегда легкая и веселая атмосфера, – отмечает харизматичный **Вадим Полищук** (как сказали о нем товарищи, «это изюминка нашей группы»). У нас дружный коллектив и самые прогрессивные ребята!

Открыв тяжелую бронированную дверь в следующий бокс, где находится



установка детонационного напыления, мы увидели плоды «100-рублевых» рацпредложений, например, стойки для хранения приспособлений. Вроде бы мелочь, но с каждым усовершенствованием работать становится удобнее и приятнее.

– Приходите к нам через полгода, когда в боксе пройдет грандиозный ремонт и появится новая

установка, – пригласил **Артем Бикмаметов**. – Работа пойдет еще быстрее!

Экскурсоводы показали бокс, где находится установка для опрессовки стволь. Именно здесь рабочие начали внедрять задумки, касающиеся сокращения потерь и времени обработки деталей. Например, пробили в полу каналы для кабелей, чтобы аккуратно их уложить: и техника безо-

пасности соблюдается, и двигаться удобнее. Сами придумали – и сами сделали!

– Всегда есть к чему стремиться, – рассуждает Сергей Борисович. – Знаете, иногда с улыбкой читаю журналы столетней давности – ведь люди были уверены, что все уже придумано, все идеально. А на самом деле можно каждый день что-то изобретать. Вот мы заметили, что в период межсезонья может произойти ухудшение качества напыления из-за перепада температур. Пришли к выводу, что надо не ввести в боксах постоянное отопление, а подключиться к сушильному шкафу и использовать его пар: включить – помещение прогреть и кран закрыть. Никаких затрат – это ли не пример бережливого производства!

Визуализация в помощь МОЛОДЫМ

Пора идти дальше: цех большой! Навестим испытателей... **Начальник испытательного участка Сергей Хализов** пригласил посмотреть стенды:

– Может быть, там пока не все идеально, но начало бережливому производству положено. Визуализация особенно полезна для молодых рабочих: наглядная информация позволяет быстро включиться в работу и не тратить время, свое и чужое, на выяснение вопросов. Посмотрел – и запомнил!

Ведущий испытатель-механик Вадим Печерников рассуждает:

– Идеи бережливого производства на самом деле возникли еще в 1960-х годах. Ведь в чем его смысл?

Проявить инициативу с нашей стороны и провести такие реформы, которые бы нас устраивали, чтобы сподручнее было работать. Конечно, визуализация произошла недавно, но всегда у любого инструмента, у каждого ключика и заглушки было свое место. Ведь если после монтажа чего-то не хватает, запуск двигателя производить нельзя. Новичкам проще ориентироваться, когда на рабочем месте полный порядок. Спросите у Альфира, как ему работается!

Альфир Мингазов после авиационного техникума два года работает на участке и учится на вечернем отделении УГАТУ.

– Мне здесь очень интересно, хотя работа непростая. И я многому научился, спасибо товарищам.

Сергей Новоселов еще раз обратил внимание, насколько высок образовательный уровень работников цеха. Все испытатели – со специальным техническим или высшим образованием.

– Это неслучайно: работа во многом интеллектуальная. Нам, практикам, приходится больше работать головой, а не руками. А в техотделе все наши идеи вносятся в технологии, формуляры, инструкции – это теоретики цехового бережливого производства. Хотите посмотреть, как они работают?

К сожалению, время, отпущенное на экскурсию, закончилось. Но встречи с интересными, полными энтузиазма работниками цеха наглядно показали: любая хорошая идея лишь тогда приживается на заводской почве, если она действительно полезна. «Пустышки» забываются или, насильно насаждаемые, встречают сопротивление. На примере цеха 76 видно, как идеи бережливого производства помогают заводчанам чувствовать себя уверенно и комфортно. А значит, у них большое будущее!