

>> Бережливое производство

Отдача от оборудования должна быть максимальной

В рамках реализации заводской программы Бережливого производства 22 приборостроителя прошли обучение по теме «Всеобщее обслуживание оборудования (ТРМ)».

Всеобщее обслуживание оборудования (ТРМ) – это один из инструментов Бережливого производства, применение которого позволяет снизить потери, связанные с простоями оборудования из-за поломок или неграмотного обслуживания. Основная идея ТРМ – вовлечение в процесс обслуживания оборудования всего персонала предприятия, а не только соответствующих служб.

Курс включал теорию (цикл лекций) и практику, которая проходила в цехе № 50. На четырех станках – фрезерном, круглошлифовальном, токарном и станке с ЧПУ – в соответствии с нормативами Бережливого производства необходимо было выявить нарушения, устранить их и отразить это в презентации.

Обучение проводили специалисты Научно-образовательного центра воздушно-космической обороны «Алмаз – Антей». В числе обучающихся – заместители начальников цехов по подготовке производства, механики, сотрудники отдела бизнес-анализа и службы главного механика.

– *Приборостроители ответственно и серьёзно подошли к обучению, – говорит Василий Польской, заместитель начальника отдела реализации образовательных программ НОЦ ВКО «Алмаз – Антей».* – Каждый понял, что работа со станочным парком – это дело серьёзное. Машина будет производить качественные детали только в

том случае, если оператор и служба технического ремонта работают сообща. Это позволит максимально использовать возможности оборудования, продлить срок его службы и уменьшить затраты на обслуживание.

Приборостроители, прошедшие обучение, получили удостоверения о повышении квалификации. Как отметил технический директор Виктор Сивов, полученные знания заводчане не только будут применять на практике, но и вовлекать в данную деятельность сотрудников из других подразделений.

Наталья ГЛАЗУНОВА.
Фото Елены ГАЛКИНОЙ.



Практическое задание около фрезерного станка ОФ55 защищает механик цеха №43 Роман Аксенцев.



Удостоверение о повышении квалификации механику цеха №65 Антону Кулину вручает технический директор Виктор Сивов.

>> новости подразделений

Служба главного инженера: Готовы к пусконаладке

В понедельник, 13 марта, в новые топливные контейнеры было залито 86 тонн дизельного топлива. Как идёт завершающий этап реконструкции резервно-топливного хозяйства и котельной завода лично проконтролировал генеральный директор Олег Лавричев.



Главный инженер Дмитрий Климачев, генеральный директор Олег Лавричев, главный энергетик Сергей Юматов за обсуждением текущих вопросов по реконструкции энергохозяйства АПЗ.

Реконструкция резервно-топливного хозяйства связана с законными требованиями министерств, ресурсоснабжающих предприятий и органов Ростехнадзора.

Работы продолжались почти два года. За это время были демонтированы старые мазутные ёмкости, приобретены новые топливные контейнеры, подготовлены площадки для монтажа оборудования, смонтированы технологические трубопроводы с установкой контрольно-измерительного оборудования, приобретены и смонтированы универсальные горелочные устройства для водогрейных котлов.

– *Запас топлива позволит нам бесперебойно снабжать топливом водогрейные котлы трие суток, – отмечает главный энергетик Сергей Юматов.* – Приступаем к режимно-наладочным испытаниям всего комплекса РТХ и котельного оборудования.

Продолжается и реконструкция заводской котельной. Сегодня здесь уже действуют два современных водогрейных котла, новые насосные станции, работающие в автоматическом режиме. В этом году будут запущены ещё два котла – водогрейный и паровой.

– *В ближайших планах – перенос котельного оборудования из корпуса 9.1 на освобождающуюся площадь старой части водогрейной котельной. Будет перевезено оборудование по приготовлению, транспортировке горячего водоснабжения и водоподготовки для подпитки теплосети, – продолжает Сергей Иванович.* – Таким образом, мы сформируем полностью законченный комплекс в одном месте. Будет компактно, удобно, современно.

Людмила ЦИКИНА.
Фото Александра БАРЫКИНА.



Мнение

Ольга ВОРОБЬЁВА, начальник бюро планово-предупредительного ремонта СГМ:

– Наш завод стал первооткрывателем по обучению в данном направлении. Подобные курсы следует проводить систематически. От того, как рабочий относится к оборудованию, на котором производит детали, насколько знает, как его правильно обслуживать, и зависит оптимальная работа станка. Важный момент заключается в том, что руководство завода заинтересовано во внедрении данного направления работы. Все, что мы узнали во время обучения, будем доводить до сознания работников цехов.

Юрий ГРИНИН, механик цеха №41:

– Обучение было очень полезным. Со временем привыкаешь к тому, что находится вокруг тебя, так сказать, «глаз замыливается». После такого краткого курса по Бережливому производству четко начинаешь осознавать, что надо исправить. Например, не стоит долго хранить на своём рабочем месте инструменты, которые на данный момент не нужны. Все это знают, но мало кто выполняет.

Владимир НАУМОВ, ведущий бизнес-аналитик ОБА:
– Эффективное внедрение ТРМ

на предприятии позволит повысить общую культуру обслуживания оборудования персоналом. Закрепление основ подобной культуры в рабочем коллективе приводит к тому, что оборудование начинает расцениваться не как средство производства, а как основа для процветания предприятия и залог финансового благополучия его работников. Естественно, что устранение потерь обслуживания оборудования вызывает цепную реакцию: повышается эффективность производства в целом – увеличивается производительность, улучшается качество продукции при снижении затрат на обслуживание оборудования.

>> конкурс

Дебют заводских сварщиков

Шестеро заводчан впервые приняли участие во Всероссийском конкурсе профессионального мастерства «Лучший по профессии» в номинации «Лучший сварщик-2017».

Конкурс проходил с 17 по 20 февраля в г. Домодедово Московской области и собрал 60 сварщиков из разных городов России: Москвы, Ухты, Астрахани, Казани, Уренгоя и других. Соревнования проводились по пяти номинациям, некоторые участники пробовали свои силы в нескольких из них.

АПЗ представляли Павел Терин (СГМ), Алексей Макаров (СГЭ), Александр Зименков (цех №57), Алексей Шеньков, Алексей Толкачев (цех №49), Виктор Вершинин (цех №50). Несмотря на дебют в этом престижном конкурсе, ребята показали неплохие результаты. Алексей Толкачев из 10 участников в номинации «Сварка готовой конструкции по чертежам» занял 4 место, Алексей Шеньков стал 7-м в номина-

ции «Газовая сварка с кислородно-ацетиленовым пламенем» и 24-м в номинации «Сварка плавящимся электродом в среде активного газа». Виктор Вершинин из 44 участников занял 25 позицию в номинации «Сварка вольфрамовым электродом».

Всероссийский конкурс «Лучший сварщик» организован Национальным агентством контроля сварки при поддержке Министерства труда и социальной защиты РФ и проводится с 2012 года. Цель конкурса – повышение престижа высококвалифицированного труда сварщиков, пропаганда достижений и передового опыта, привлечение молодежи для обучения и трудоустройства по рабочим профессиям.



Мнение

Алексей МАКАРОВ, электрогазосварщик СГЭ:

– *Нынешний конкурс стал меня серьёзным испытанием. Выступал в номинации «Ручная электродуговая сварка», где соревновались 60 участников. В теоретической части надо было за 45 минут ответить на 20 вопросов теста. На практике – за 3 часа произвести сварку трех разных деталей в разных положениях. И если в теории я чувствовал себя уверенно, то здесь пришлось поволноваться. Оборудование было незнакомым, осваивал его прямо в процессе сварки. Если будет возможность, то обязательно приму участие в следующем конкурсе, потому что подобные соревнования являются толчком к развитию, здесь знакомимся с новыми технологиями, оборудованием.*

Татьяна КОННОВА.
Фото Елены ГАЛКИНОЙ.



Участники конкурса электрогазосварщики Александр Зименков (цех №57) и Алексей Шеньков (цех №49).