



СПЕЦИАЛЬНЫЙ ВЫПУСК № 4: Производственная система ОАО «ГАЗ» каждый день

КЦЛ – корпус цветного литья – одна из самых территориально удаленных точек от головной площадки автозавода, от «генерального штаба», но не самая спокойная. Производственная система ГАЗ не только едва коснулась её, но проникла в самую глубину производственного процесса, отразилась на каждом конкретном его этапе.

23 июня был определен начальником корпуса и профсоюзным комитетом как день подведения итогов внедрения ПС ГАЗ. В КЦЛ были проведены рабочие собрания, на которых присутствовали представители руководства корпуса, профгруппорги. Обсуждался отчет начальника КЦЛ В.Р.Макарова об успехах ПС ГАЗ в КЦЛ. Недостатки и «темные места» рабочие «высвечивали» сами.

Плавильный участок 131-10. Рабочих – 19. РСС-2.

Начальник участка М.Д.Чижов.

О внедрении ПС ГАЗ рассказал М.Д.Чижов. Плавильщик А.Л.Макаров предложил

усилить контроль поступающего возврата с участков, т.к. качество возврата часто не соответствует требуемому (промазаны и с ветошью).

Отчет В.Р.Макарова об

успехах ПС на участке 131-10.

Произведена

перепланировка размещения оборудования на рабочем месте по приготовлению цинкового сплава, изготовлена рабочая площадка для загрузки шихтовых материалов в плавильную печь. В результате внедренных мероприятий сокращено количество печей для приготовления цинкового сплава (4 печи вместо 5), количество исполнителей (1 чел. вместо 2 чел.).

Организовано 1

рабочее место по приготовлению цинковых сплавов и изготовлению цинковых анодов.

Произведена замена раздаточной печи EPS-1000 на печь меньшей емкости EPS-630 на машине литья под давлением HTS-1000 №5, экономический эффект от внедрения – 9,1 тыс.руб./год.

Участок 131-11 – термообработки и гальванических покрытий. Рабочих – 30, и.о. начальника участка – Широков А.Ю.

- С философией ПС ГАЗ присутствующих ознакомил Серов А.Н. – гл.диспетчер ПДО.
- Наладчик С.В.Рыбин: «Знаем о ПС ГАЗ из газет».
- Термист С.А.Углева: «Конечно, может, это и стоящее дело, но что-то не очень верится в неё».
- Наладчик О.В.Зубкова: «Считаю, что нужна нам эта система. Улучшатся условия труда, будет намного лучше работать».

Отчет В.Р.Макарова об успехах ПС ГАЗ на участке 131-11.

Внедрено использование пневматического инструмента для очистки штампов, используемых для термоправки деталей 4301-1601133 и др., в результате – снижено время по подготовке штампов к работе, сокращены дополнительные движения исполнителей.

Для сокращения простоев оборудования организовано обслуживание ванн цинкования №1,2 одним оператором.

Участок 131-30 – заливки кокильных деталей. Рабочих – 25; РСС – 3.

- О принципах ПС ГАЗ рассказывает ведущий инженер по качеству Ю.В.Гущина.
- Обрубищик Т.Ф.Бахарева: «Раньше клеймо и трехзначный номер плавки приходилось пробивать 4 ударами. Сейчас изготовили приспособление с 4 знаками – и номер плавки, и клеймо пробиваем одним ударом».
- Наладчик В.Н.Старжинский: «В который раз приходится говорить о ремонте душевой в мужском гардеробе. Народу скапливается много, что причиняет массу неудобств. Обещали к лету ремонт закончить. А теперь оказывается, что только начали!».

Отчет В.Р.Макарова об успехах ПС ГАЗ на участке 131-30.

Организовано 1 рабочее место по формовке песчаных стержней на 2-х стержневых автоматах, в результате – сокращение времени ожидания оператора при полимеризации стержней, повышение производительности (с 45шт/см до 80 шт/см).

Для сокращения времени ожидания при сушке стержня на дет.5903-3224009, повышения производительности труда произведена перепланировка рабочего места исполнителя по изготовлению стержней на двух стержневых ящиках.

Подготовлены предложения по изменению методики управления вспомогательных материалов (отдельно по каждому сплаву), в результате – сокращение складских запасов вспомогательных материалов, экономический эффект – 330 тыс.руб./год.

Изменены режимы резания при обрезке дет.3309-1701015/16 «Картер», в результате – увеличение стойкости инструмента, повышение производительности (с 50 шт/см до 60 шт/см).

Участок 131-20 – заливки деталей под давлением из алюминиевых сплавов. Рабочих – 35. Начальник участка Циприс С.С.

- С производственной системой ГАЗ ознакомил рабочих С.С.Циприс.
- Обрубищик Антонова В.В.: «Мы относимся к ПС с пониманием. Но остается много нерешенных проблем. Например, плохое состояние прессформ, что приводит к зачистке деталей. Да еще хотелось, чтобы зарплата была пропорциональной интенсивности нашего труда».

Литейщик Семенов М.Л.: «Слабая сознательность рабочих, особенно молодых. Не следят за оборудованием, плохо убирают рабочие места. Ремонт машин иногда не устраивает. Ещё одна проблема – мы теперь обрабаем детали, остужая их в воде. При этом происходит быстрый износ рукавиц. Их не хватает на полсмены, а выдают 10 пар в месяц. Так работать невозможно».

Транспортировщик Шилов М.Г.: «Хотелось, чтобы побыстрее внедрили приемку детали 4062-1601015 около дробомета, для того чтобы облегчить мой труд и высвободить лишних людей со сдачи этих деталей контролерам».

Отчет В.Р.Макарова об успехах ПС ГАЗ на участке 131-20.

С целью совмещения операций по заливке и обрубке отливок дет.4062-1601015-11 «Картер сцепления» одним исполнителем обрубной пресс установлен непосредственно около машины литья под давлением.

Для совмещения операций заливки и удаления литниковой системы заливщиком сверлильный станок установлен на рабочем месте изготовления дет.33081-1601015 «Картер сцепления», в результате – исключены дополнительные транспортные операции, сокращено время ожидания в течение кристаллизации отливки.

Обрубной пресс размещен около машины литья под давлением HTS-1000 №6 для совмещения литейщиком операций по заливке и обрубке отливок дет.31029-1701014/15 «Картер КП Передний/задний»;

организована передача оборудования оснастки в рабочем (горячем состоянии) при пересменках обеденных перерывах для сокращения количества технологического брака на сумму 2,5 тыс.руб./мес.

Участок 131-50 – заливки деталей под давлением из цинковых сплавов. Рабочих – 42. Начальник участка – Букарев Р.Е.

- Основные принципы ПС ГАЗ обозначил главный диспетчер А.Н.Серов, обратив особое внимание на лишнюю работу (муда) на участке.
- Обрубищица Серова Т.И.: «А высвободенных людей увольнять будут?»
- Обрубищики жаловались на плохое качество литья – вынуждены перебирать, прежде, чем приступить к своей работе.

Отчет В.Р.Макарова об успехах ПС ГАЗ на участке 131-50.

Изменена конструкция литейной оснастки на дет.31011-6105186 «Основание», в результате чего сокращено время цикла по изготовлению отливки.

Произведена реконструкция обрубного пресса (изготовлена подштамповая плита) в целях использования данного оборудования для большей номенклатуры деталей.

С целью повышения загрузки литейного оборудования перевод изготовления дет.3302-6105160 «Розетка» с машины литья под давлением OLZ-125 на машину литья под давлением – CLT-160.

Организовано 1 рабочее место на 2-х машинах литья под давлением цинковых отливок «Бюллер-160» и «OLZ-320», в результате внедрения – высвобождение 1 литейщика.

Мотивированное мнение профкома – понятие, определенное трудовым кодексом РФ для некоторых случаев во взаимоотношениях работодателя с профсоюзной организацией – при внедрении ПС ГАЗ администрацией не запрашивалось. Да этого и не требовалось: это – prerogativa руководства. Но профсоюзный комитет может стать хорошим помощником администрации в хорошем деле. А то, что ПС ГАЗ – дело хорошее, подтверждает председатель профкома КЦЛ – **Серова Татьяна Леонидовна**: «Поначалу люди отнеслись к внедрению ПС «без всякого удовольствия», т.к. менялся привычный уклад; требовались дополнительные трудовые затраты: ведь даже пресс передвинуть – не стул переставить. А как поняли, что по-новому организованное рабочее место не только способствует результативности, но и становится более удобным для самого рабочего – появился энтузиазм. У нас в КЦЛ очень хороший коллектив, сильные руководители, от начальника корпуса до начальника каждого участка. И профсоюзный актив состоит из опытных работников. Так и трудимся все вместе, одной семьей: профактив помогает начальникам, начальники прислушиваются к мнению профактива, от социальных проблем не отстраняются.

В нашем коллективе крепок дух рабочей совести. Когда на рабочих собраниях обсуждали статью в газете «Автозаводец» «Как жалок тот, в ком совести ни грамма», дискуссии не получилось. Мнение было единственное и твердое: «Виноват!». В нашем бы коллективе такое не случилось. И знаете, почему? А потому, что молодых крепко держат в руках рабочие со стажем. Развито наставничество. Совет наставников возглавляет Голубев А.И. Он и огнеупорщик, и профгруппорг плавильного участка, и заместитель председателя профкома корпуса.

К сожалению, в результате централизации некоторых служб, вывода их из подчинения администрации корпуса, система взаимоотношений изменилась и как следствие, например, ремонтные дела практически наши рабочие. Это и отмечали наши рабочие. А если плохо рабочим – снижается эффективность ПС. Всё взаимосвязано. О взаимодействии администрации, профактива, трудового коллектива говорил и В.Р.Макаров 22 июня на собрании профсоюзных активистов – присутствовало 36 человек: «Линейный персонал занимается стандартизацией, но без поддержки актива ничего не получится, нужно снизу активизировать эту работу».

Цитата номера: «**Никакая теория, программа или правительственная политика не могут сделать предприятие успешным: это могут сделать только люди!**» (философия ПС).

По всем вопросам, касающимся жизни и деятельности профсоюзной организации – обращайтесь в профкомы структурных подразделений.

Профком ОАО «ГАЗ» принимает вопросы и предложения по тел. 58-21-88 и 6-96-74