

Зид Награды – дегтярёвцам

Наладчику станков с ПУ Николаю Тулову вручена медаль ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени.

22 февраля во Владимире, в областном Дворце культуры и искусства, состоялось торжественное собрание, посвящённое Дню защитника Отечества.

На торжественном собрании губернатор вручил государственные и областные награды ряду жителей региона. Так, за достигнутые трудовые успехи и многолетнюю добросовестную работу медалью ордена «За заслуги перед Отечеством» II степени награжден наладчик станков и манипуляторов с программным управлением производства № 1 Завода им. В. А. Дегтярёва Николай Тулов.

Н. Н. Тулов:

«Для меня получить такую высокую награду – большая честь. Вручённой медалью оценили не только меня лично, но и весь коллектив, где я работаю. Эта награда меня обязывает трудиться ещё с большей ответственностью, с большей отдачей сил и знаний.

Читайте стр.4



Интерес к оружию ЗиДа на IDEX-2019

Стр. 2.



Мастер высшего разряда

Стр. 5.



Вода из-под крана. Пить или не пить?

Стр. 6.



28 февраля – 100 лет со дня рождения П.В.Финогенова

Стр. 8.

Дегтярёвцы: итоги и планы

Производство № 81.

Что
обещает
год
грядущий?

«Дегтярёвец» встретился с начальником производства № 81 Иваном Евгеньевичем Огарёвым и выяснил: как, по его мнению, свести к минимуму потери и издержки, каким должен быть рабочий будущего, в каких направлениях будет развиваться станковый парк производства.

1 ноября 2017 года И. Е. Огарёв был назначен начальником производства № 81, пройдя ступени роста в этом производстве от мастера, начальника бюро, заместителя начальника производства по производству. Выпускник КГТА по специальности «Лазерная техника и лазерные технологии», получил второе высшее образование по специальности «Финансы и кредит». Трудовая деятельность на заводе им. В. А. Дегтярёва началась в 2003 году в отделе главного механика. Знания и навыки, полученные здесь, очень пригодились, когда через 2 года И. Е. Огарёв перешёл в производство № 81 мастером участка по производству творожных автоматов, затем работал начальником плано – диспетчерского бюро, начальником программного бюро, в 2011 году И. Е. Огарёва назначили заместителем начальника производства по подготовке производства. С целью изучения опыта автоматизации производственных систем была поездка в Италию на завод, где увидел пример работы оборудования без участия человека – полная автоматизация. Назначение И. Е. Огарёва начальником производства № 81 совпало с выполнением указания главного инженера о составлении плана развития производства. Принцип, выбранный новым руководителем, стал продолжением темы, которой занимался Иван на прежней должности – создание автоматизированной производственной системы.

В ПРОШЛОМ ГОДУ У ПРОИЗВОДСТВА БЫЛИ ПРОБЛЕМЫ ПО ЗАГРУЖЕННОСТИ РАБОТНИКОВ

За последние несколько лет мы освоили порядка двух десятков изделий, не считая нестандартного оборудования. Технологически они совершенно разные. К сожалению, на некоторые из них не были заключены договоры. Завод понёс затраты, а получилось так, что эти изделия оказались в стадии испытаний или их производство было перенесено на более поздние сроки. Кроме того, продукция,

к выпуску которой готовилось производство № 81, входит в состав более сложных комплексов, и нам остаётся ждать, пока весь комплекс не испытают и не запустят в производство. Т. е. производство фактически превратилось в опытное, и это накладывает отпечаток на экономику.

Перед нами стояла задача по сохранению основного «костяка» коллектива. Мы справились за счёт инициативных работ и изготовления нестандартного оборудования для нужд заводских подразделений.

ОСНОВНАЯ ПРОБЛЕМА НАШЕГО ВРЕМЕНИ – ЭТО КАДРЫ

Квалифицированные специалисты не молодеют, а уровень профессионализма недавних выпускников вузов и сузов оставляет желать лучшего. Молодёжь в учеб-

ных заведениях не готовят заранее к производственной деятельности. Эту задачу выполняет учебный центр предприятия, в котором на современном оборудовании станочники могут получить азы профессии. Также молодым специалистам предлагается пройти у нас стажировку. Мы присматриваемся к ним, иногда делаем предложение остаться. Производству необходимы квалифицированные рабочие ИТР, но городские учебные заведения не могут дать необходимых навыков. Поэтому им предлагается пройти дополнительное обучение в учебном центре предприятия.

Ещё одна проблема – возраст оборудования. Некоторым нашим станкам более 30-ти лет. У них большой износ и маленькая производительность. Современные обрабатывающие комплексы с ЧПУ



Отделение №1, участок №1-2 программных станков.



Слесарно-сборочный участок, сменно-проточная часть турбо-детандерного агрегата для охлаждения газа.

обладают гораздо большей производительностью и гибкостью.

Технологии не стоят на месте. Центр производственного процесса смещается от рабочего к инженеру. К слову, современный рабочий – это специалист, который должен многое знать и уметь. Прогресс заставляет развиваться не только руководителей, но и исполнителей процесса. Стоишь на месте – твоя цена, как специалиста, падает.

РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМЫ НЕРИТМИЧНОСТИ – ГИБКАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ СИСТЕМА

Ни для кого не секрет, что мы живём в условиях рынка. Заказов то очень много, то вовсе нет. Происходит сильно выраженная неритмичность производства.

Частично, ситуацию можно решить внедрением паллетных автоматизированных систем. Это, условно говоря, склад заготовок, которые по определённым командам компьютера подаются в станки. Работа выполняется с минимальным участием человека. Систему можно оставить работать на выходные или на ночь. Данный апгрейд станкового парка решит



Заготовительный участок А.Л. Шахуров.

проблему резкого колебания загрузки. Паллетная система позволяет задействовать минимум рабочих.

Ещё один положительный момент – система позволяет работать с партиями деталей от одной штуки. При необходимости можно сократить производственный цикл того или иного изделия до минимума, что, в свою очередь, даст нам возможность решения проблемы незавершённого производства. Понятно, что от одной такой системы каких – то сверхрезультатов мы не получим.

Станки для паллетной системы уже стоят в производстве. Осталось лишь приобрести управляемый склад, который посредством вычислительного комплекса будет «общаться» со станками. Система позволит вести небольшое постановочное планирование с горизонтом до 2,5 недель. Она сама просчитывает информацию о реальном машиновремени и введёт статистику, что немаловажно



Отделение №1, участок программных станков, А.А. Тувыкин.

для производственных расчётов. После того, как оператор вносит исходные данные: «к такому-то сроку надо сделать столько-то деталей», система рассчитывает время работы и выводит данные о необходимом инструменте и оснастке. Это позволяет нам увеличить фонд времени работы оборудования практически в полтора раза.

В ПРОЦЕССЕ ПОДГОТОВКИ – ИНВЕСТИЦИОННЫЙ ПРОЕКТ ПО ПРИОБРЕТЕНИЮ КООРДИНАТНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНОЙ МАШИНЫ

Она необходима для сокращения затрат на калибры. Особенно сильно мы почувствовали это в 2017-2018 годах, когда взяли на себя часть заказа производства № 1. Для нормальной работы требуется 3-4 комплекта калибров. Чтобы укладываться в сжатые сроки,

должны быть гибкие возможности, в частности, по оборудованию.

В этом году планируем внедрение процесса галтовки

Этот процесс позволяет выполнить обработку поверхности детали вплоть до зеркального блеска. Галтовочная машина предназначена как для снятия заусенцев, так и для финишной обработки поверхностей. Данная технология уже используется в производствах № 1 и № 2.

Мы сможем работать в новом, высокопроизводительном формате, лишь тогда, когда выстроим непрерывную производственную цепочку. Хотим сократить затраты – необходимо повысить производительность. Я сторонник максимальной автоматизации, механизации, автономизации.

В. ЖУКОВ. Фото автора.



Отделение №1, слесарный участок, А.В. Перовский, А.А. Анисимов, Э.В. Гребенкин.