

Тема номера

ПО СИТУАЦИИ В БЕ «ЭИМиП» (16 февраля 2001 г.)

«Спасательная команда» из ведущих менеджеров нашего предприятия продолжает работу в Бизнес-единице «ЭИМиП» с целью помощи в налаживании процесса планирования и управления, восстановления ритмичности производства. Ежедневно проводится подведение итогов выполнения ранее поставленных задач.

Инструмент. Срывов в работе из-за отсутствия инструмента нет. Проводится анализ фактической эксплуатации и расхода инструмента.

Мерительный инструмент. Простоев из-за отсутствия мерительного инструмента нет. Возникающие вопросы решаются в рабочем режиме.

Технологическая тара. Все поступающие заявки исполняются в срок. Налажен процесс стабильного обеспечения тарой.

Персонал. Проведена работа по развитию взаимозаменяемости состава мастеров в БЕ. Распоряжением директора по производству Карпова И. В. за каждым мастером закреплены дублиеры из числа работников БЕ, которые будут заменять их в период отсутствия.

Приказом генерального директора за мастерами закреплены дублиеры из числа работников ИИЦ. Этот шаг должен помочь мастерам в решении вопросов технической подготовки производства, а инженерам — лучше понять специфику работы мастеров.

Благодарности. Администрация предприятия поддерживает стремление к качественной работе и инициативу всех работников, активно помогающих исправлять ситуацию. За ценные предложения по совершенствованию производственного процесса от име-

ни коллектива завода выражается благодарность работникам БЕ «ЭИМ и приводы»:

Гурьеву Юрию Гурьевичу
Лахитову Зиновию Николаевичу
Зайцеву Валерию Петровичу.

В их адрес направлены благодарственные письма.

Инициативы. Для учета всех пожеланий работников по улучшению производственного процесса, повышению эффективности управления, замечаний в цехе БЕ «ЭИМиП» возле информационного стенда установлен почтовый ящик «Контакта», в который вы можете опускать свои отклики.

Оснастка. Специалисты ИИЦ и БЕ «ЭИМ и приводы» совместно проанализировали предложения по совершенствованию оснастки, зарегистрированные в специальном журнале, который находится в техбюро. Из поступивших пяти предложений четыре взяты для реализации. Разработка чертежей по отобранным предложениям завершится в течение февраля, а изготовление — в марте (червячной фрезы — в мае) нынешнего года.

Заводчане также интересуются, как чувствует себя директор БЕ Чернышев В. И., находящийся на больничном. Так вот, 16 февраля он приходил на завод. Сообщил, что закрывает бюллетень и берет очередной отпуск, занимается лечением. Выразил удовлетворение работой заводчан.

Очередное подведение результатов работы «спасательной команды» — 16 февраля. Итогам совещания будет посвящен следующий номер «Контакта».

Подготовил Вячеслав ЕФИМОВ.

СОСТОЯЛОСЬ СОБРАНИЕ АКЦИОНЕРОВ

14 февраля на нашем предприятии состоялось внеочередное собрание акционеров.

Собрание было созвано по требованию нового крупного акционера, входящего в состав «Электротехнического холдинга «ЭЛЕКТРОПРОМИНВЕСТ», которому принадлежит контрольный пакет акций ОАО «ЗЭиМ».

Работа собрания прошла в рабочем режиме, деловой атмосфере. В нем приняли участие акционеры, владеющие 76% голосующих акций. Состоялись выборы нового состава Совета директоров. На 7 мест в Совете директоров баллотировалось 9 кандидатур. Своих кандидатов предложили ООО «ЦИОТТИ»,

владеющее 19,74% голосующих акций, Министерство имущественных отношений Чувашской Республики, владеющее 10,49% голосующих акций, физическое лицо, владеющее 7,09% голосующих акций.

Совет директоров сформирован в следующем составе: Бiryukov С. Э. — начальник юридического департамента «Электротехнического холдинга «ЭЛЕКТРОПРОМИНВЕСТ», Влахович Н. Н. — директор по маркетингу Холдинга, Ковалев В. Г. — председатель Республиканской энергетической комиссии Кабинета Министров Чувашской Республики, Ляпунов С. И. — генеральный директор ОАО «ЗЭиМ», Малбашич Г. Б. — президент

ООО «АББ-Автоматизация», Попович Н. Н. — председатель Совета директоров «Электротехнического холдинга «ЭЛЕКТРОПРОМИНВЕСТ», Стукушин А. И. — начальник отдела стратегического развития и инвестиций Холдинга.

В ходе собрания на вопросы акционеров о стратегии развития ОАО «ЗЭиМ», инвестициях, дивидендной политике ответили представитель Холдинга С. Э. Бiryukov и генеральный директор ОАО «ЗЭиМ» С. И. Ляпунов.

14 февраля прошло первое заседание нового состава Совета директоров. Избран Председатель Совета. Им стал доктор экономических наук Н. Н. Попович.

КАКИМ ИНСТРУМЕНТОМ ЛУЧШЕ РАБОТАТЬ?

В рамках работы «спасательной команды» особое внимание уделяется вопросам обеспечения инструментом. В частности, отмечается, что не всегда качество инструмента оказывается приемлемым, а работающие с ним люди не осознают в достаточной степени, в чем особенности работы с тем или иным инструментом. В связи с этим, хотелось бы заострить внимание на некоторых проблемных вопросах.

В настоящее время многие предприятия, имеющие в технологическом процессе механообработку, применяют инструмент с механическим креплением режущих пластин, что позволяет сокращать время наладки, обработки, повышать качество обрабатываемых деталей. За рубежом, а также на ведущих предприятиях России сборный инструмент с многогранными пластинами практически полностью вытеснил напайный инструмент.

Но в целом по России процесс замены напайного инструмента сборным инструментом со сменными многогранными пластинами идет медленно в силу известных причин: отсутствия средств на его приобретение, устаревшего оборудования, не позволяющего работать на высоких скоростях, отсутствия изготовителей – часть предприятий станкоинструментальной промышленности прекратили свое существование или приостановили изготовление указанного инструмента.

Существует мнение, что данный инструмент дорогой и поэтому лучше работать со старым напайным, более дешевым и привычным, по принципу: «пошел – заточил и снова работай», не особо задумываясь об эффективности работы. А вопросы, в частности, «как заточил: выдержал ли геометрию, не образовались ли прижоги, сколько это стоит, качественной ли будет обработка деталей таким инструментом?» – остаются в стороне. У людей ощущается боязнь работы с новым инструментом.

Да, у сборного инструмента более высокая цена, он требует большей ответственности, профессионализма, бережного к себе отношения. Но зато и результаты работы с ним при правильной организации выглядят лучше. Давайте рассмотрим эту проблему, используя язык цифр. Рассмотрим, например, обычный резец (см. таблицу).

Подробный анализ представленных в таблице данных позволяет заключить, что стоимость обработки детали напайным инструментом оказывается выше стоимости обработки той же детали инструментом сборным с многогранными пластинами. А теперь давайте вместе подумаем над возможным эффектом во всем производстве, над тем, что лучше: работать, как привыкли или учиться грамотной работе с новым инструментом?...

Начальник БИХ СИЗАРЕВ Ю. Л.

| | Напайной | СМП |
|---|-------------|--------------|
| Затраты на приобретение инструмента | | |
| 1. Державка, руб. | 25 | 1000 |
| 2. Ресурс державки, реж. кромок | | 800 |
| 3. Пластина, руб. | | 140 |
| 4. Число режущих кромок | | 4 |
| 5. Количество переточек | 6 | - |
| 6. Стоимость 1 реж. кромок, руб. | 4,2 | 36,25 |
| Затраты на переточку | | |
| 7. Стоимость машинного времени заточного оборудования, руб./час | 21,51 | |
| 8. Время на переточку, мин. | 5 | - |
| 9. Стоимость алмазного круга, руб. | 1056 | - |
| 10. Стоимость заточки 1 реж. кромок, руб. | 2,85 | 0 |
| Стойкость инструмента | | |
| 11. Стойкость реж. кромок, дет. | 19 | 37 |
| Трудоемкость изготовления детали | | |
| 12. Основное машинное время обработки 1 детали, мин. | 0,60 | 0,40 |
| 13. Вспомогательное время | | |
| 14. - на смену реж. кромок, мин. | 10 | 1 |
| 15. - на размерную подналадку, мин. | 2 | 0 |
| 16. Полное машинное время на 1 деталь, мин. | 1,23 | 0,43 |
| 17. Стоимость машинного времени основного оборудования, руб/час | 195,23 | 195,23 |
| Элементы затрат на 1 деталь | | |
| 18. Эксплуатация оборудования, руб. | 4,01 | 1,39 |
| 19. Стоимость инструмента, руб. | 0,22 | 0,98 |
| 20. Стоимость переточки, руб. | 0,15 | 0 |
| 21. Итого затраты на инструмент, руб. | 0,37 | 0,98 |
| 22. Стоимость обработки 1 детали, руб. | 4,38 | 2,37 |

Суммарные затраты на изготовление 1 детали.

ИЗ САМАРЫ – С НОВЫМИ ПРЕДЛОЖЕНИЯМИ

С Дипломом «За участие в VII Всероссийской выставке «Энергетика. Химиндустрия» и рядом предложений вернулась из Самары команда представителей нашей компании.

Мы представили всю номенклатуру выпускаемой продукции, и наша экспозиция традиционно вызвала заметный интерес и немало откликов. Из поступивших предложений можно отметить предложение об участии ОАО «ЗЭИМ» в тендере на поставку приборов учета в рамках Самарской областной программы энергосбережения.

Повышенное внимание к продукции ОАО «ЗЭИМ» было также проявлено в связи с планируемой крупной реконструкцией на Тольяттинской ТЭЦ, проектированием установок по автоматизации добычи нефти в Западно-Сибирском регионе России. Самарский технический университет, в частности, выступил с предложением создать на базе вуза площади с оборудованием ОАО «ЗЭИМ» для подготовки специалистов в области разработки систем очистки воды.