

СТАРАЮСЬ ПЕРЕДАТЬ СВОИ ЗНАНИЯ И ОПЫТ ДРУГИМ СОТРУДНИКАМ ФАБРИКИ И ФИЛИАЛОВ

По условиям конкурса "Лучший менеджер года" каждый участник представил эссе



Юрий Германович МОРЕХОДОВ на Донской фабрике вместе с инженером-электроником Русланом Александровичем ШЕСТАКОВЫМ и механиком Виктором Ивановичем МОРДОВИНЫМ готовят к запуску робот для взъерошивания подошв.

Я, Мореходов Юрий Германович, работаю на фабрике уже больше четверти века. До этого работал в Московском технологическом институте лёгкой промышленности, затем прошёл службу офицером в Центральном складском комплексе оргкомитета "Олимпиада-80". Начальником лаборатории автоматизации производства стал в 1990 году.

Главная моя задача - это организация работы по обеспечению своевременного и качественного текущего ремонта электронной и сложной электрической части технологического оборудования фабрики, по текущему ремонту механической, электрической и электронной части оргтехники фабрики (телефаксы и копиры), по постоянному планово-профилактическому техническому обслуживанию оргтехники фабрики. В этих целях я постоянно занимаюсь усовершенствованием моей работы, предлагаю различные новые идеи по данной специфике, направленные на усовершенствование оборудования и снижение издержек производства.

В моей работе большую роль играет общение с людьми. Я всегда стараюсь передать свои знания и опыт другим сотрудникам фабрики и филиалов. Это особенно важно при освоении новой техники, так как для её успешного функционирования необходимо квалифицированное обслуживание на местах. Это особенно относится к дочерним предприятиям.

Дорогостоящие работы, связанные с затратами на вызов зарубежных специалистов, а также с привлечением сторонних организаций (например, по обслуживанию оргтехники) стараюсь выполнить своими силами. Так, за 2007 год ни разу не приглашались специалисты по ремонту копировальной техники. Со всеми задачами справлялись сами. Сокращены издержки на привлечение специалистов фирмы "Десма" для пусконаладочных работ нового оборудования.

Возникающие вопросы, входящие в мою компетенцию, стараюсь решить самостоятельно, доводя решение до логического конца.

Мне хочется победить в конкурсе именно по номинации "Лучшая идея года", так как в 2007 году мною был предложен и внедрены ряд идей, которые, как мне кажется, привели к оптимизации материальных средств и заслуживают внимания. Я постараюсь сделать для фабрики ещё больше, для этого буду продолжать повышать свой профессиональный уровень и оперативно решать возникающие вопросы, входящие в компетенцию лаборатории автоматизации производства.

07.03.2008 года.

Ю.Г. МОРЕХОДОВ

Для участия в конкурсе "Менеджер года" в номинации "Лучшая идея года" заместитель генерального директора по управлению производством Виктор Витальевич Сухов рекомендовал Мореходова Юрия Германовича (дата рождения - 18.07.1955 г., работает на фабрике "Парижская коммуна" с 1982 года, то есть более 25 лет, имеет высшее образование - в 1977 году закончил Московский технологический институт лёгкой промышленности с отличием).

Мореходов Ю.Г. работает в должности начальника лаборатории автоматизации производства в отделе главного механика ЗАО МОФ "Парижская коммуна". В его функциональные обязанности входит организация работ по обеспечению своевременного и качественного текущего ремонта электронной и сложной электрической части технологического оборудования фабрики. А также - по текущему ремонту механической, электрической и электронной части оргтехники фабрики (телефаксы и копиры), по постоянному планово-профилактическому техническому обслуживанию оргтехники фабрики.

Рекомендуемая номинация выбрана в связи с тем, что Мореходов Юрий Германович проводит активную работу по проведению технических и рационализаторских мероприятий, направленных на сокращение издержек производства. Так, в 2007 году лично начальником лаборатории автоматизации производства:

1. проведён монтаж, пуско-наладочные работы и запуск в массовое производство без привлечения специалистов фирмы "Десма" робота IRB 2000 на агрегате "Десма" 511 на

ЗАО "Донская обувь" (экономия около 17500 евро);

2. выполнен монтаж, пуско-наладочные работы и запуск в массовое производство без привлечения специалистов фирмы "Десма" робота IRB 2400 на агрегате "Десма" 521 на ЗАО "Донская обувь" (экономия около 17500 евро);

3. разработаны, изготовлены и запущены в массовое производство 2 автомата для разогрева клеевых плёнок и накладок из ТПУ для агрегата "Десма" (экономия около 8000 евро);

4. произведён ремонт 12 электромагнитных муфт электропривода "Efka variostop" по оригинальной

му на 1 спутник (две "ноги"). Потери на брак были сведены к возможному минимуму. После этого был решён вопрос с фирмой "Десма" по созданию нового программного обеспечения, позволяющего уже работать, используя 2 программы на 1 спутник. Данное новое программное обеспечение сейчас установлено, что исключило потери на брак по шершеванию и значительно улучшило качество готовой продукции.

Под руководством Мореходова Ю.Г. в лаборатории автоматизации производства постоянно проводятся работы по ремонту сложных электронных плат для технологического

без привлечения специалистов сервисных центров. Специалистами сервисных центров выполняются только работы по гарантийному обслуживанию.

Динамика карьеры в ЗАО МОФ "Парижская коммуна" - от старшего инженера отдела главного механика, мастера электроцеха, заместителя начальника электроцеха до начальника лаборатории автоматизации производства в отделе главного механика.

Наиболее значительными достижениями Мореходова Ю.Г. считают:

- проведению технических и ра-

РАЦИОНАЛИЗАЦИЯ ДЛЯ СОКРАЩЕНИЯ ИЗДЕРЖЕК ПРОИЗВОДСТВА

собственной методике (экономия около 1250 евро);

5. восстановлен и запущен в массовое производство автомат для взъерошивания фирмы "Черим" K71 на ЗАО "Донская обувь" с использованием разработанной инструкции по настройке схем слежения на основе анализа электросхем;

6. разработана методика, спроектированы и изготовлены вспомогательные устройства для настройки пресс-форм на литьевом агрегате "Десма"-521 на ЗАО "Донская обувь", что позволило работать на новом оборудовании - роботе для взъерошивания IRB 2400, используя, как было заложено изначально в программном обеспечении, одну програм-

оборудования зарубежных фирм своими силами, что также экономит материальные затраты на закупку новых запасных частей. Так было отремонтировано порядка 10 дорогостоящих плат фирм "Комельц" и "Efka Variostop".

Мореходов Юрий Германович постоянно проводит работу по подбору аналогов импортных комплектующих и постоянно занимается их закупкой. Работа с интернетом позволяет находить оптимальные варианты по критерию цена - качество как для технологического оборудо-

вания, так и для оргтехники фабрики. Ремонт и техническое обслуживание оргтехники фабрики и филиалов выполняется своими силами

рационализаторских работ, направленных на сокращение издержек производства;

- внедрение новой техники на филиалах фабрики и обучение специалистов по техническому обслуживанию и ремонту;

- ремонт и техническое обслуживание оргтехники фабрики и филиалов своими силами;

- подбор оптимальных вариантов по критерию цена - качество для запасных деталей как для технологического оборудования, так и для оргтехники фабрики.

В.В. СУХОВ
заместитель

генерального директора
по управлению производством

Методика

экономичного ремонта тормозных муфт электропривода "Efka variostop"

Последнее время в заготовочных цехах нашей фабрики и на предприятиях-филиалах в регионах появилась неисправность при работе электроприводов "Efka variostop" на швейных машинах фирмы "PFAFF". При смене скоростей мотор начинает дергаться и никакие регулировки электронных плат, замены датчиков вращения и т.д. не устраняют данную неисправность.

При разборке муфты сцепления/тормоза электропривода оказалось, что имеется незначительный износ фрикциона тормозного диска.

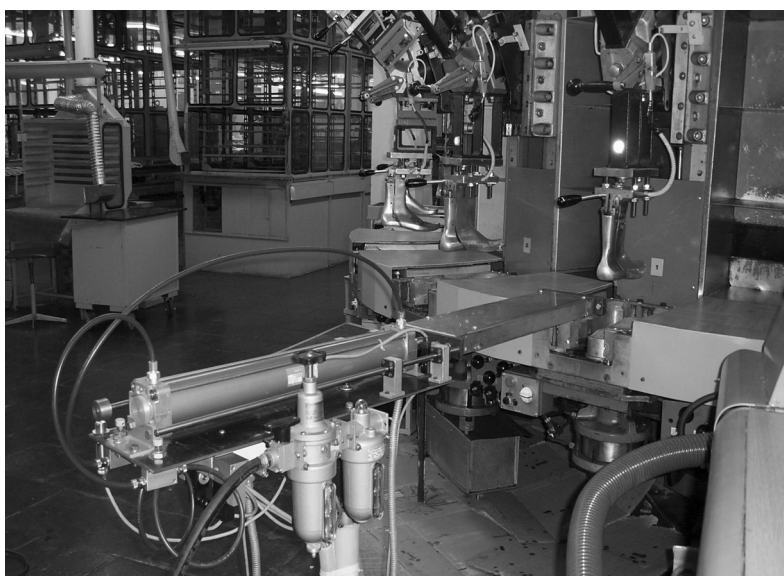
Фирма рекомендует ставить новые диски сцепления. Но стоимость одного нового диска составляет 104,2 евро.

Разработана оригинальная методика ремонта тормозных муфт без замены дисков сцепления. Испытания показали качественную работу тормозных муфт, отремонтированных по этой методике в течении 1 года. Предполагаемый срок работы таких муфт 5 - 7 лет.

При парке оборудования на фабрике и филиалах порядка 200 машин (в течении ближайших 3-х лет придется ремонтировать весь парк) экономия составит 104,2 евро на 1 машину, и на 200 машин - 20840 евро. В настоящее время отремонтировано 12 муфт.

Ю.Г. МОРЕХОДОВ

Автомат для разогрева клеевых плёнок и накладок из термопластполиуретана для литьевого агрегата "Десма"



Автомат состоит из основания, на котором крепятся пневмоаппаратура, пневмоцилиндр и электроаппаратура, а также светильник с 4-мя лампами разогрева, мощность которых доведена до 8,8 кВт. Ширина светильника согласовывается с заказчиком исходя из размеров подошвы.

При повороте стола агрегата через заданную выдержку времени светильник перемещается вперед и устанавливается над зоной разогрева. Задержка сделана для того, чтобы не было паузы между разогревом пленки или накладки и заливкой подошвы, что положительно влияет на качество приклеивания пленки или накладки к подошве. Имеется устройство с двумя индукционными датчиками, которое позволяет задать две выдержки нагрева, например, для темных и светлых плёнок, которые могут применяться одновременно при производстве. При ручной работе можно остановить светильник в любом месте для настройки его положения относительно агрегата.

Дополнительные возможности устройства:

1. Имеется возможность поворота конструкции автомата, если по каким-то аварийным причинам светильник не отошел, "нога" оказалась внизу, и стол повернулся.

2. Имеется блокировочное устройство наезда. Если "нога" оказалась внизу, и автомат сработал в автоматическом или ручном режиме, при наезде на "ногу" это устройство сработает, и автомат безаварийно отойдет назад, при этом загорится красная лампочка.

3. Имеется устройство в виде электрощупа, с помощью которого автомат пропускает пустые "ноги", что позволяет экономить лампы нагрева и электроэнергию.

4. Один тумблер управляет как ручным режимом, так и включает автоматический.

5. Для разогрева применяются инфракрасные лампы отечественного производства 2,2 kW стоимостью 400 - 450 рублей за 1 штуку с ресурсом непрерывной работы 6000 часов. Время активации за счет большой мощности - в пределах 3 секунд.

Авторы: начальник лаборатории автоматизации производства Мореходов Ю.Г.; начальник конструкторского бюро Ларионов В.Н.