

Информация
по внедрению элементов TPS
в производственную систему ОАО «Белкард»
г. Гродно



Бригадная форма организации труда

- Информационные стенды:



- Бригадные доски:



Три элемента системы «5S» (организация, порядок, чистота)

- Компания «Красных ярлыков»:



Три элемента системы «5S» (организация, порядок, чистота

- Места хранения оснастки, приспособлений, инструмента:



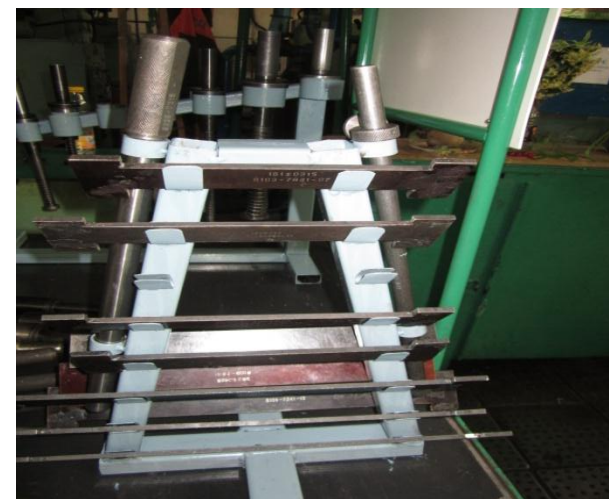
Три элемента системы «5S» (организация, порядок, чистота)

- Внедрение тары:



Три элемента системы «5S» (организация, порядок, чистота)

- Хранение мерителя:



Три элемента системы «5S» (организация, порядок, чистота)

- Изоляторы брака на участках:



- Места временного хранения несоответствующей продукции на рабочих местах:



Три элемента системы «5S» (организация, порядок, чистота)

-Места хранения личных вещей, места хранения хозинвентаря:

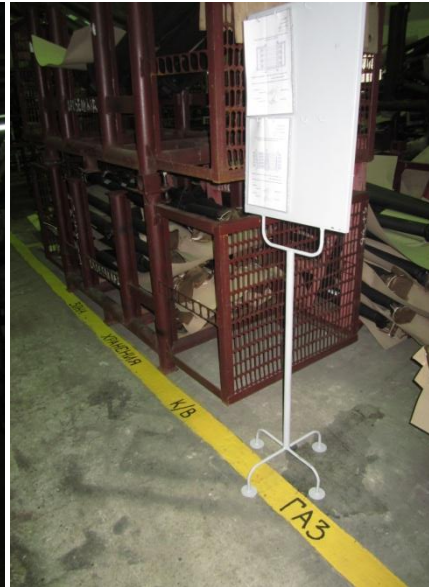


- Схемы складирования:




Три элемента системы «5S» (организация, порядок, чистота)

- Схемы складирования на складах:







ЕТО и учет простоев оборудования



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЕЖЕСМЕННОМУ ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Цех №2	Оборудование (модель, инв. №): Токарный с ЧПУ мод. 16ГС25ФЭС17М инв. № 117-12		Номер операции			Наименование операции Токарная с ПУ		
участок «Отвальный фланец»	Дата утверждения 01.02.2013	утвердил <i>[Signature]</i>	согласовал Июкнер ОГМ Цилинда Г.С.	Разработал Начальник смены Бухальт А.П. <i>[Signature]</i>	Номер опт 8	Редакция № 1	Лист 1 Листов 1	

До пуска оборудования проверить:

№ п/п	Проверка	
1	Наличие и исправность защитных ограждений	
2	Исправность кнопок и тумблеров на панели управления	
3	Отсутствие утечек воздуха из пневмосистемы станка	
4	Отсутствие утечек воздуха из пневмосистемы прессы	
5	Уровень масла	

Внимание: оператор станка несет персональную ответственность за выполнение требований настоящей инструкции. Операторы, допущившие нарушения правил технической эксплуатации и ухода за ним, несут дисциплинарную и материальную ответственность в установленном порядке.

При возникновении аварийных ситуаций, связанных с поломкой оборудования и нарушением инструмента, возмещение последствий ущерба и т.д. – оставлять оборудование, сделать отметку в таблице учета работы оборудования и трансформировать мастера в течение 5 мин. Возобновить работу по разрешению мастера.

СТТ ОКМ 7.5.14
 Приложение Д

Таблица учета работы оборудования
 Цех 2 Участок 10211 Модель 3B422 Инв. № 117-12 Дата 16.02 Страница 1

Причины	№ заявки, шт	Фактические выходы, шт																																					
		Выходы																																					
Время	№ операции	Испр. Брво																																					
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35			
Механика	1																																						
Гидравлика	2																																						
Пневматика	3																																						
Электрооборудование	4																																						
Электроника	5																																						
СОЖ	6																																						
Наждак	7																																						
Инструмент	8																																						
Оснастка	9																																						
Отсутст. с предпер.	10																																						
Отсутст. лезвий	11																																						
Регалерывы	12																																						
Облс	13																																						
Уборка оборудования	14																																						
Орг.проч.(отсут.лик.)	15																																						
ЕТО																																							
		Контрольные точки ЕТО																																					
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35			
		X	X	X																																			

Заполнил Нежово Мастер (бригадир)

Рабочие инструкции



Контроль качества на рабочем месте

- Посты контроля качества:



Регламентная замена режущего инструмента



Учреждение
Наименование
И.И. Иванов

ГРАФИК РЕГЛАМЕНТИРОВАННОЙ ЗАМЕНЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА

Подразделение		Участок		Бригада	
Цех №2		№ 7			
Деталь		№ 7		Модель станка, ном. №	
Фланец				2Н135, 05-209 2Н135, 05-199	
№ п/п	Операция	Наименование, обозначение режущего инструмента	Количество инструмента на операции	Регламентная замена, шт	
1	2	3	4	5	
1	Сверлильная	Сверло Ø14 2301-0046 ГОСТ 10903	4	150	
2	Сверлильная	Зенкер Ø15,12 2320-4013-05	4	150	

Инженер ИШО
Технолог цеха
Начальник участка

09.02.16

ГРАФИК ЗАМЕНЫ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ (ТАБЛИЦА ПОДРОБНОСТИ ПО ВИДАМ ИНСТРУМЕНТА)

Цех № 2

№ п/п	Наименование режущего инструмента	Обозначение	Классификация		Материал		Срок службы, лет	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	Средняя стоимость, руб.	
			Тип	Фланец	Материал	Фланец													Материал
1	Сверло Ø14	2301-0046	4	4	260	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
2	Зенкер Ø15,12	2320-4013-05	4	4	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150

В.А. Вильямович