

**ОКТЯБРЬСКИЙ
ПАКЕР**
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА

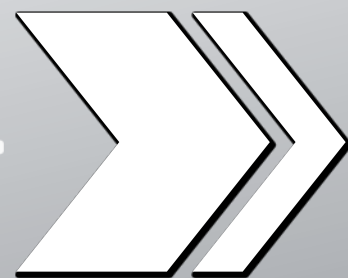


СОКРАЩЕНИЕ ПОТЕРЬ

И

УВАЖЕНИЕ

К ЧЕЛОВЕКУ —



**две основные
идеи бережливого
производства**



БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Уважаемые коллеги!

ООО НПФ «Пакер» занимает лидирующие позиции в России и странах СНГ по проектированию, производству пакерно-якорного оборудования и скважинных компоновок для эксплуатации, интенсификации и капитального ремонта нефтяных и газовых скважин, а также оказанию сервисных услуг по сопровождению, установке и ремонту.

Мы пришли на рынок не на один год и для того, чтобы оставаться на нем мы постоянно совершенствуем свой бизнес. Так первой вехой можно считать начало технического перевооружения предприятия с 2005 года (переход на высокотехнологичное оборудование с ЧПУ) и внедрение системы менеджмента качества начиная с 2006 года. Как промежуточный итог, система менеджмента качества нашего предприятия сертифицирована на соответствие требованиям стандарта DIN EN ISO 9001:2000 в германском органе сертификации TÜV CERT.

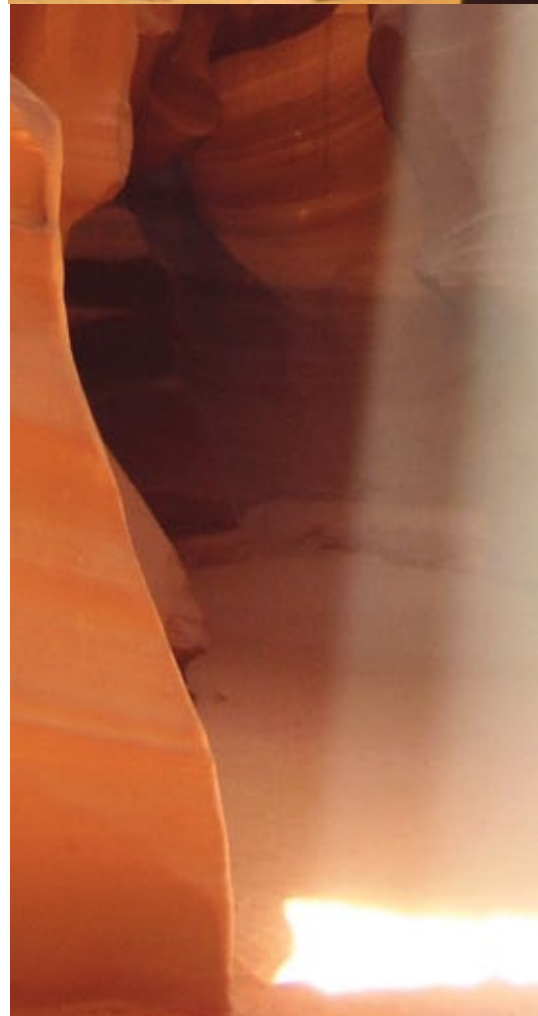
Следующим таким шагом несомненно является принятие решения о внедрении систем Бережливого производства: Упорядочение/5S, Бережливый офис, TPM. Мировой экономический кризис, начавшийся осенью 2008 года, только подчеркнул актуальность и целесообразность принятого решения.

Официально внедрение систем Бережливого производства началось с 1 мая 2009 года, но за этот непродолжительный период нам уже есть что показать.



Мы приглашаем Вас посетить наше предприятие и ознакомиться с первыми результатами внедрения.

С уважением,
М.М. Нагуманов
директор ООО НПФ «Пакер»





БЕРЕЖЛИВЫЙ ОФИС И ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА

Мы не всегда видим потери в производстве и, еще чаще, не замечаем их в офисной деятельности. Мы не видим когда теряем заказчика из-за того, что он не получил вовремя ответ на свое обращение. Из-за того, что мы устанавливаем свои сроки рассмотрения договоров, не пытаемся их сократить когда они не устраивают заказчика.

Основная задача проекта Бережливый офис – анализ и улучшение (как правило сокращение) офисных процессов. Мы пока на первом шаге этого пути, но без первого шага не возможны и все остальные.

Обучению персонала руководство фирмы всегда уделяло пристальное внимание. При приобретении современных станков с ЧПУ обучили в Японии операторов станков и обслуживающий (ремонтный) персонал общей численностью тринадцать человек. И при начале внедрения Бережливого производства обучено на корпоративных семинарах 5 групп численность 30-35 человек каждая, в том числе:

- **1 группа** руководителей и специалистов по теме «Бережливое производство. Практика внедрения «Упорядочение»/5S, визуализация, Кайдзен»;
- **3 группы** рабочих по теме «Упорядочение»/5S, визуализация, Кайдзен»;
- **1 группа** руководителей и специалистов по теме «Бережливый офис».





СИСТЕМА БРИЛЛИАНТ



Бриллиант – это дефектная деталь, предъявленная исполнителем.

Основные принципы, заложенные в положении о Бриллианте:

- рабочий должен вести входной контроль заготовки;
- рабочий должен вести выходной контроль детали;
- обнаружил дефект – предъяви как Бриллиант;
- за Бриллиант не наказываем

Этапы рассмотра причин дефектов:

1. работник, допустивший дефект;
2. специалист (технолог, ремонтник, конструктор, руководитель смены);
3. руководитель производства.





СИСТЕМА ПРЕДЛОЖЕНИЙ



«Мы хотим жить лучше»

и

«Мы за безопасный труд»

Система предложений «Мы хотим жить лучше» действует на предприятии с июля 2006 года. За это время вышло 5 редакций положения. С мая 2010 г. внедряется система предложений «Мы за безопасный труд».

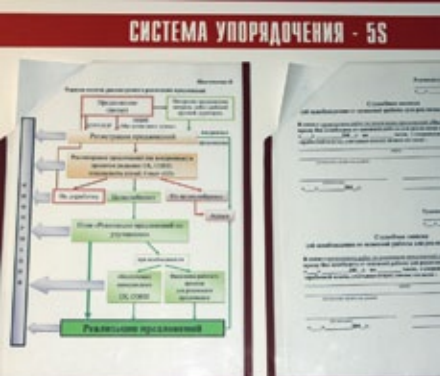
В 2009 году подано 587 предложений (при численности сотрудников порядка 620 человек)

Основная задача – вовлечь всех работников предприятия в процесс улучшений и создания безопасных условий труда.

Основная идея – никто лучше не знает возможности на каждом рабочем месте, чем тот кто на нем работает.

Важный момент: чтобы система заработала, автор каждого предложения должен получить ответ. А если предложение признано целесообразным, то оно должно быть реализовано в течение месяца-двух. Сообщения обоснованности должны обрабатываться в кратчайшие сроки.

УПОРЯДОЧЕНИЕ 5S



Базовый элемент всего «Бережливого производства»

Основные этапы Упорядочение/5S:

- 0 этап – подготовка к внедрению системы;
- 1 этап – удаление ненужного;
- 2 этап – рациональное размещение предметов;
- 3 этап – уборка, проверка, устранение неисправностей;
- 4 этап – стандартизация правил;
- 5 этап – дисциплинированность и ответственность.

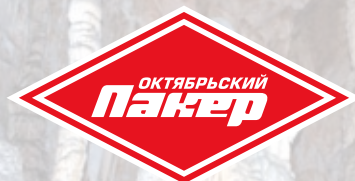
В рамках 0 этапа (подготовки):

- проведено обучение порядка 100 рабочих на семинарах Растимешина В.Е. и Куприяновой Т.М. (авторов книги «Упорядочение. Путь к созданию качественного рабочего места»);
- изготовлены доски рабочих групп.

В рамках 1 этапа удалены (с рабочих мест) неисправные предметы, а также большое количество режущего инструмента и пластин к нему.

В рамках 2 этапа определены планировки, проведено зонирование.

В рамках 3 этапа начинается внедрение системы ТРМ



Научно-производственная фирма «ПАКЕР»
452606, Российская федерация, Республика Башкортостан,
г. Октябрьский, ул. Северная, д. 7.
Телефоны: (34767) 6-71-91, 6-63-64 (приемная);
факс: (34767) 6-75-15
E-mail: mail@npf-paker.ru | www.npf-paker.ru