

УДК 658.274

Д.М.Козловский, А.С.Антонова (5 курс, каф. Автоматы), В.Ю.Клюкин, к.т.н., доц.

АНАЛИЗ ОБОРУДОВАНИЯ ЗАО «ППИ» (КОМПАНИЯ GILLETTE) ПРОИЗВОДСТВА ДВУХСТОРОННИХ ЛЕЗВИЙ

В работе рассмотрен процесс производства двухсторонних лезвий на ЗАО «ППИ». Такие лезвия выпускаются компанией Gillette уже в течение почти ста лет. Однако производственное оборудование постоянно совершенствуется, и на каждом новом историческом этапе в его конструкции появляется что-то новое. Новые решения позволяют повышать производительность оборудования, сокращать затраты на обслуживание и др. Например, в оборудовании заточки лезвий осуществляется компьютерная самодиагностика, которая позволяет быстро находить и устранять неисправности. Также и на других типах оборудования можно найти много новых современных решений. Это, наряду с новыми типами комплектующих, приводит к увеличению надежности оборудования. Однако для его ремонта требуется содержание на предприятии склада запчастей.

По заказу предприятия был проведен анализ производственного оборудования ЗАО «ППИ», с целью выявления наиболее часто встречающихся отказов оборудования, связанных с заменой комплектующих. Решение этой задачи направлено на уменьшение количества запчастей на складе предприятия с целью повышения эффективности склада. Наибольшее внимание при анализе было уделено вопросам предварительной мойки заготовок лезвий и готовой продукции.

Выполненный анализ позволил установить частоту замены элементов оборудования. Определено, что наибольшее число отказов связано с заменой механических частей. Например, валики для машины печати приходится менять довольно часто ввиду износа их резинового покрытия.

На основании анализа были даны рекомендации по определению минимального и максимального количества различных запасных частей для машин, мойки и заточки на складе предприятия.