

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ ИНСТРУМЕНТА 5С И ВИЗУАЛИЗАЦИИ

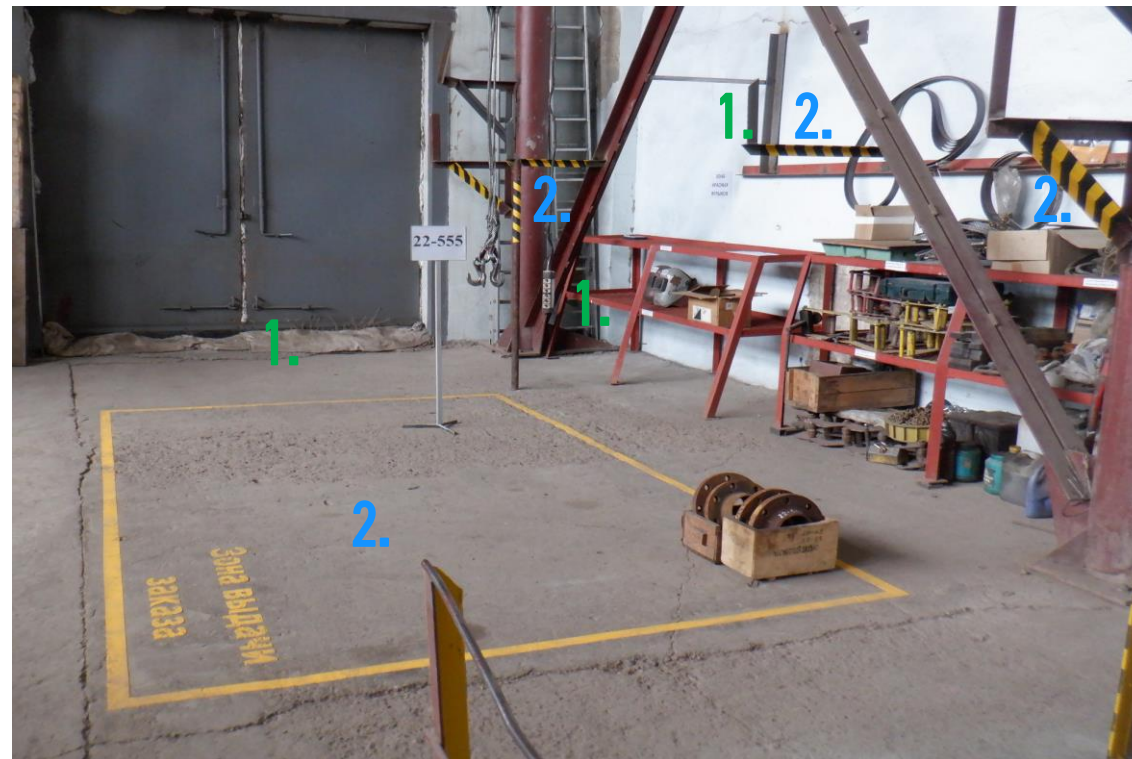


ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



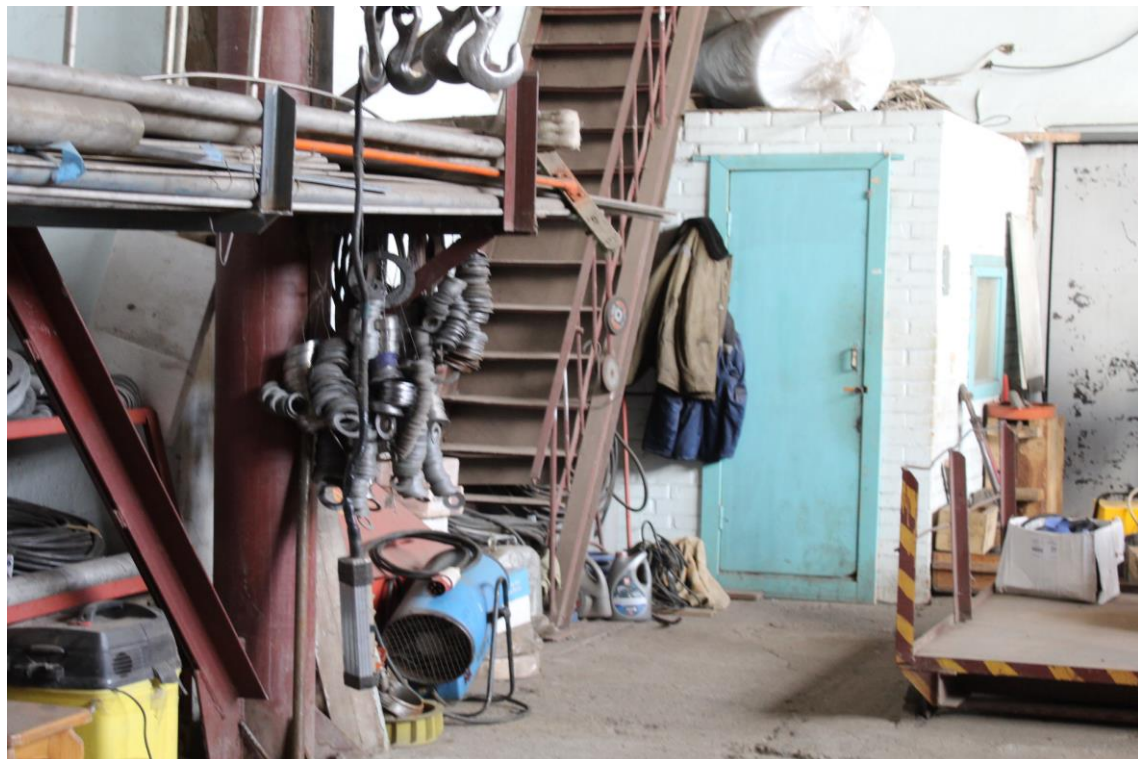
СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- 2. Визуализация
- ✓ 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



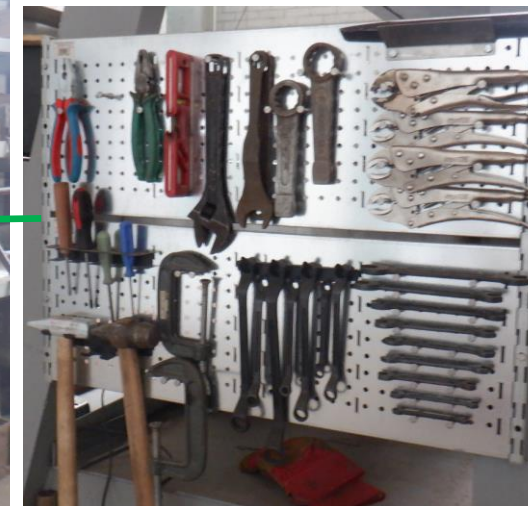
- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- ✓ 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- ✓ 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- 2. Визуализация
- ✓ 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, СКЛАД

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- 2. Визуализация
- ✓ 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- ✓ 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- ✓ 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



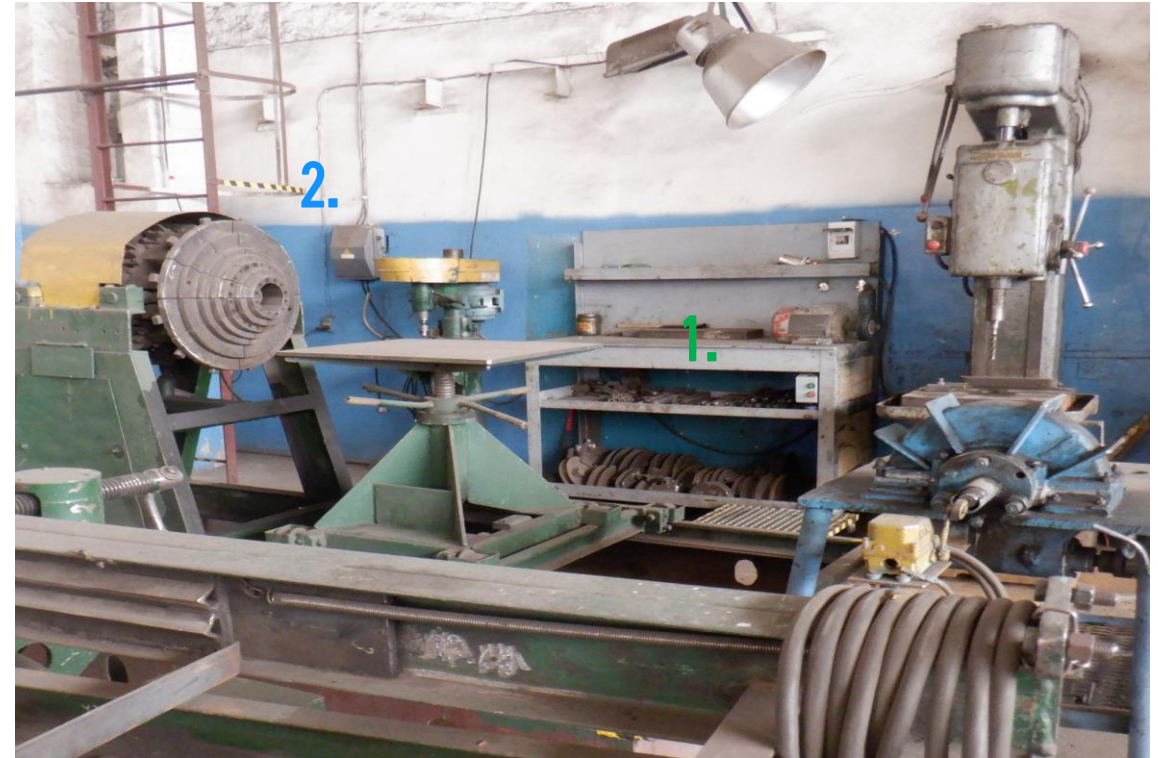
- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

БЫЛО

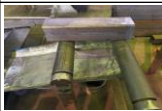
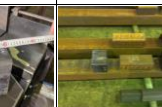


СТАЛО

СОП: Резка металлопроката на ленточнопильном станке JET MBS-1824DAS



ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ: _____ СОЗ: _____		СВОДОВАЯ ДОКУМЕНТ: _____		ЛЕТ МБС-182404S		ДОЛЖНОСТЬ: _____	
РАЗРАБОТАЛ Мастер ЦТЗ-2		СОГЛАСОВАНО Начальник ЦТЗ-2		СТАНДАРТИЗ. ОПЕРАЦИОНАЯ ПРОЦЕДУРА Резка металлопроката на ленточном станке		УТВЕРЖДАЮ Начальник ПРОИЗВОДСТВА	
Лист 1 из 1 *11* ноября 2022 г.		Лист 1 из 1 *11* ноября 2022 г.		ЛЕТ МБС-182404S		Кукмарев А.П. *11* ноября 2022	

1. Получить сменное задание у мастера. Лицо, работающее на ленточном станке, должно знать и соблюдать требования техники безопасности, изложенные в инструкции. МОЗТ по охране труда для станочников металлообрабатывающих станков от 11.08.2011 г., ознакомиться с инструкцией по эксплуатации ленточного станка. 	2. Подобрать материал, положить на подающий ролик. Инструмент и оборудование: кран-балка, грузозахватные приспособления (текстильные стропы, цепные стропы), рулетка, шланг, щетка. 	3. Включить, проверить на оборудовании на холостом ходу. 1- Проверить горит ли индикатор подачи напряжения. 2- Включить станок. 3- Запустить движение полотна, убедиться в нормальности хода. 4- Остановить движение полотна. При выявлении неисправности качества об этом мастере, точно описать неисправность. 	4. Нанести разметку на заготовке. Инструмент и оборудование: металлическая линейка, рулетка, мел, маркер. 	5. Зафиксировать заготовку гидрозамком. 1- Зафиксировать заготовку гидрозамком. Убедиться в надежности фиксации заготовки (притяжение рабочей поверхности замка к прорезу). 2- При необходимости корректировки положения заготовки расправить гидрозамки и повторить операцию сканала. 	
6. Запустить режим вращения-подача. Убедиться в исправном состоянии оборудования (отсутствие посторонних шумов). 	7. Наблюдать за процессом резки. Контролировать процесс резки, отсутствие посторонних шумов, нахождение ленточного реза в рабочей зоне. 	8. По окончании резания, оборудование должно автоматически принять исходное положение. Убедиться в окончании цикла. 	9. Проверить размер заготовки. Инструмент и оборудование: рулетка, металлическая линейка. Выполнив отметку в листе заказа. 	10. Сложить заготовку, переместить к месту сверловки, сборки. Инструмент и оборудование: кран-балка, грузозахватные механизмы (стропы). 	11. Дополнить мастеру о выполнении задания. 

1. Применение инструмента 5 С
2. Визуализация
3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



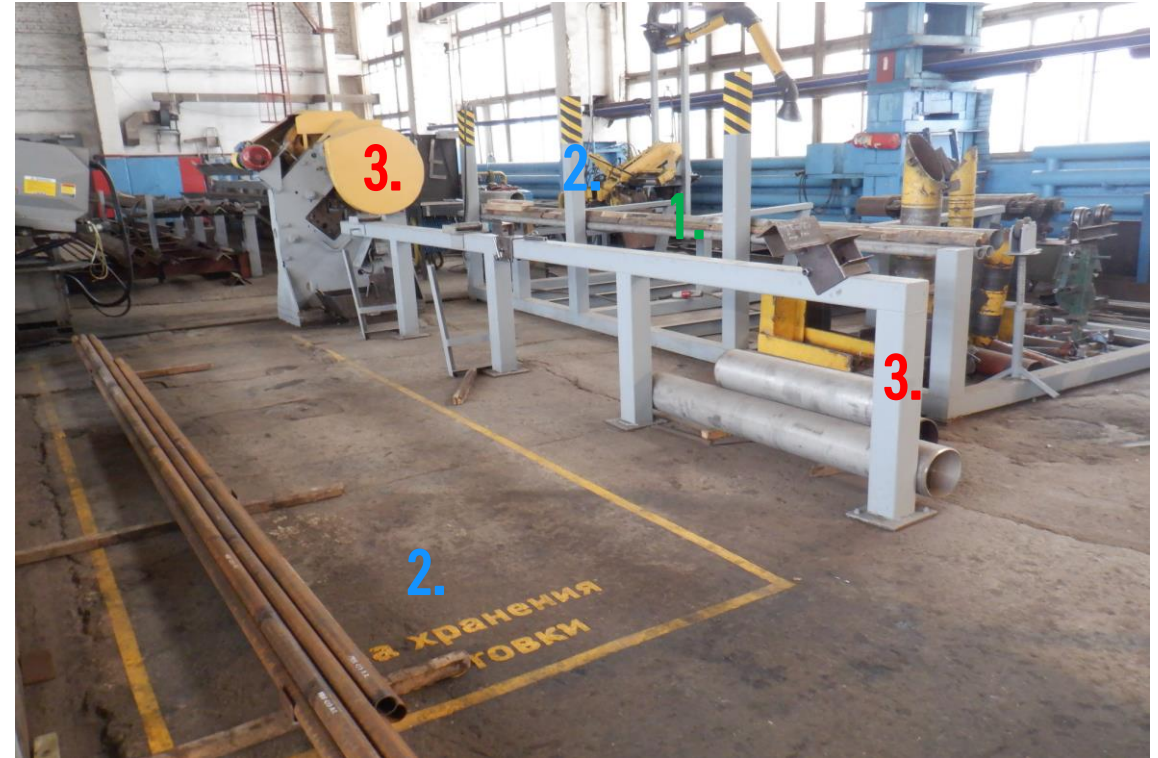
- 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- ✓ 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- ✓ 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест

ПРИМЕРЫ ДО - ПОСЛЕ, ЦЕХ №2

БЫЛО



СТАЛО



- ✓ 1. Применение инструмента 5 С
- 2. Визуализация
- 3. Покраска оборудования/рабочих мест