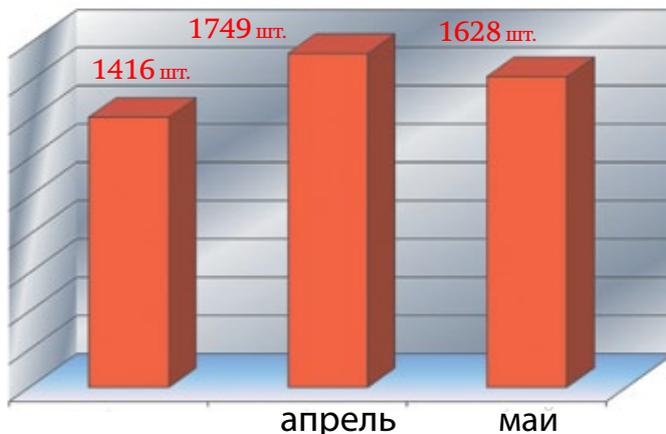


# Качество работы +30%

## Проблема. Стабильный брак 30%



## 4 этап. Оценка уровня квалификаций в бригаде

Фиксация уровня знаний персонала в матрице компетенции

Дата	Оценки	Проблемы работы	Проблемы качества
1	...	...	...
2	...	...	...
3	...	...	...
4	...	...	...
5	...	...	...
6	...	...	...
7	...	...	...
8	...	...	...
9	...	...	...
10	...	...	...

## 1 этап. Анализ проблемы качества

### Причины:

- неправильное выполнение операции;
- неправильная настройка станка;
- некорректная схема рабочего процесса (СРП).



## 5 этап. Проведение внепланового обучения персонала по скорректированной СРП навыку «Выполнение операции отворота муфт»



## 2 этап. Выявление ключевых дефектов

### Настройка станка

Деформация муфт (овальность).  
Не обеспечивается необходимая площадь контакта сухарей



Муфта должна находиться внутри шпинделя на расстоянии ±2см от торца кулачков



## 3 этап. Выявление ключевых дефектов

### Действия при задирах

- Контроль давления в гидросистеме
- Управление шпинделем для эффективного зажима муфт
- Проверка целостности сухарей

№ п/п	Степень	Что делать?	Как делать?	Визуальный контроль	Почему так делать?	Риски
1	...	Выполнить СРП	...		...	...

## Результат. Исключение задира муфт на 100%

