



Кукморский Завод

Металлопосуды

ПРОБЛЕМЫ, С КОТОРЫМИ СТОЛКНУЛИСЬ МОНТАЖНИКИ В
ПРОЦЕССЕ СБОРКИ.

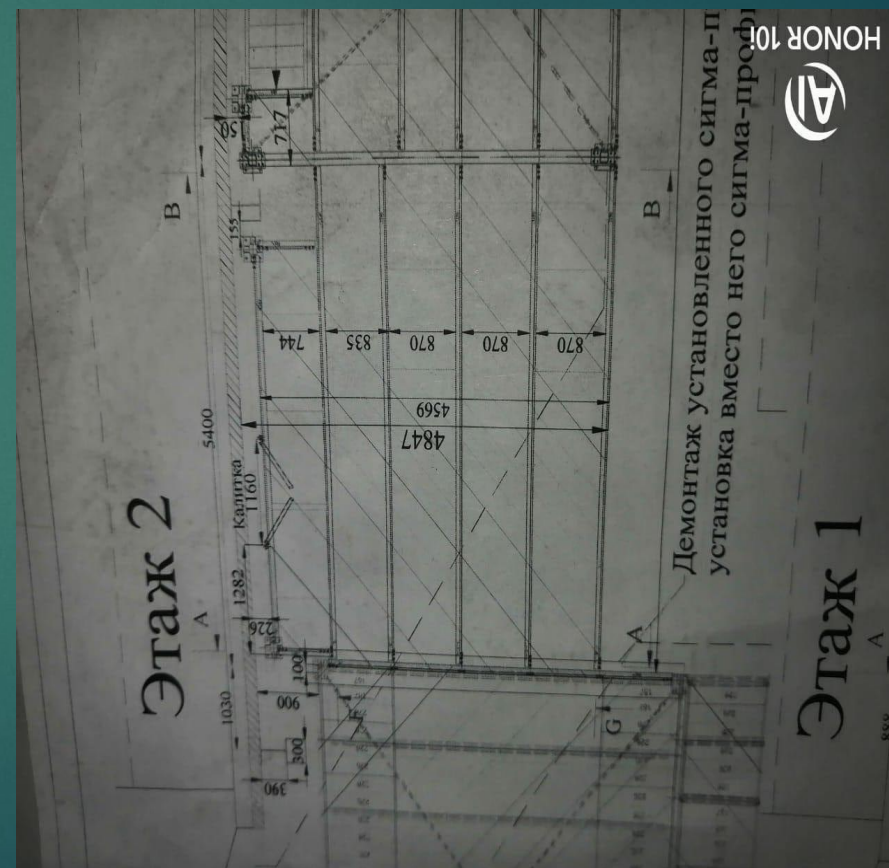
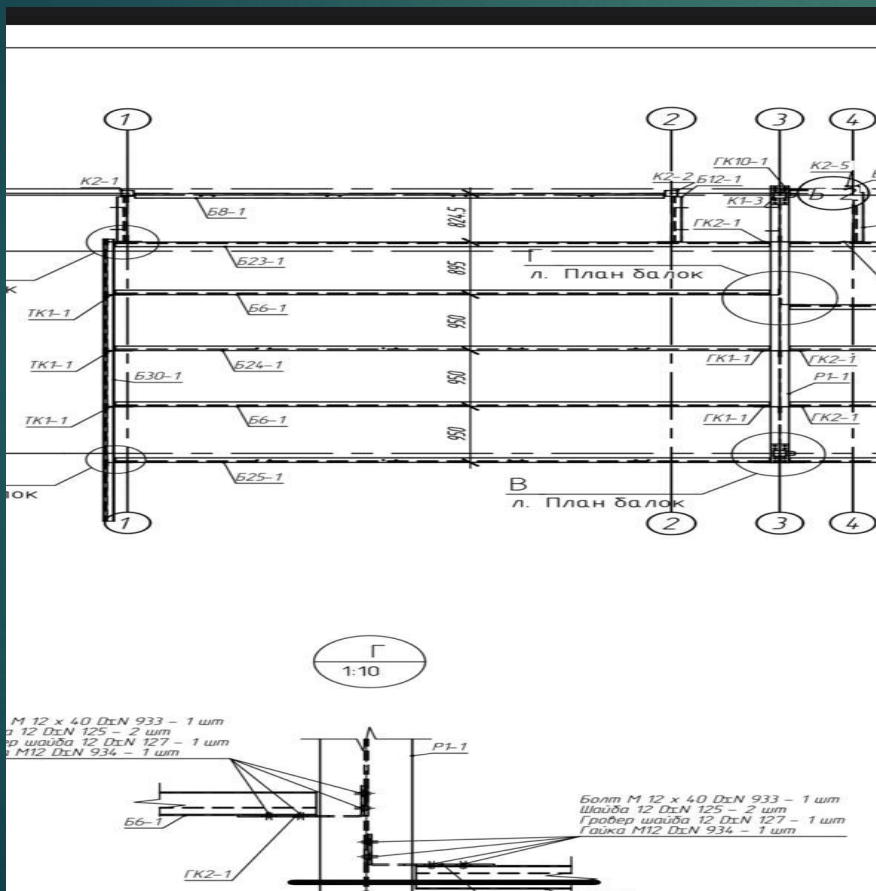
1. Монтажная бригада выехала
на объект → выяснилось, что не
готов рифлёный настил →
вернулись обратно.

Предоставление чертежей не верные размеры.

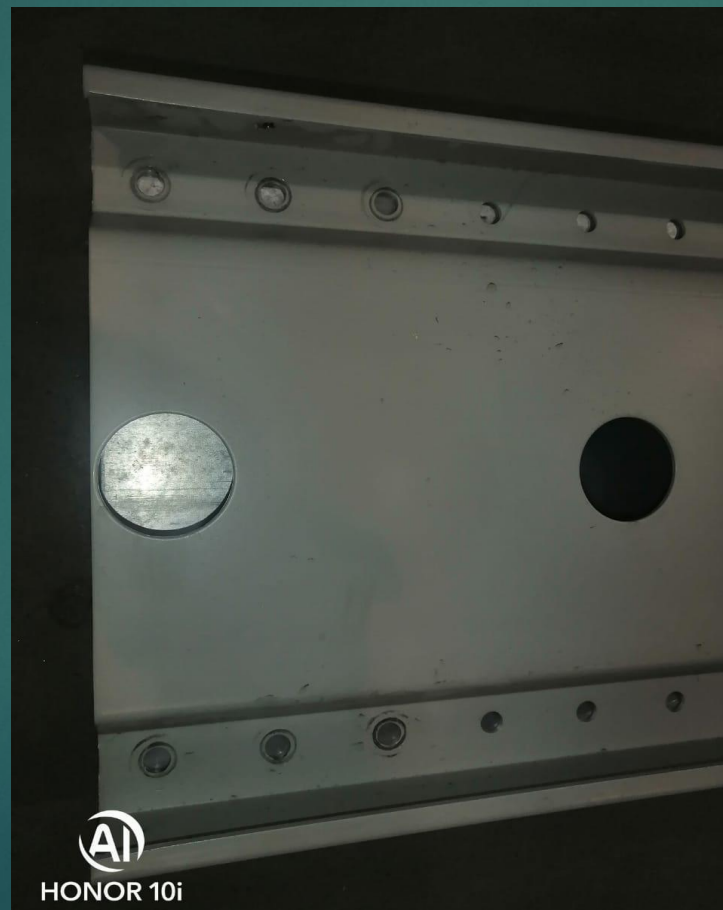


Чертеж от конструктора в
1С

Чертеж от Заказчика на
месте



Отверстия сигмы на стыке двух мезонинов не совпали. Часть сигм вообще пришла без отверстий. 50/50



Отверстия коннектора и сигмы не совпали.



Опять сверлили...




Половицы пришли с перепутанной маркировкой – поиск нужных размеров занимает долгое время.



Настил разложен согласно схемы раскладки.
Заказчика не устраивают не закрытые участки.

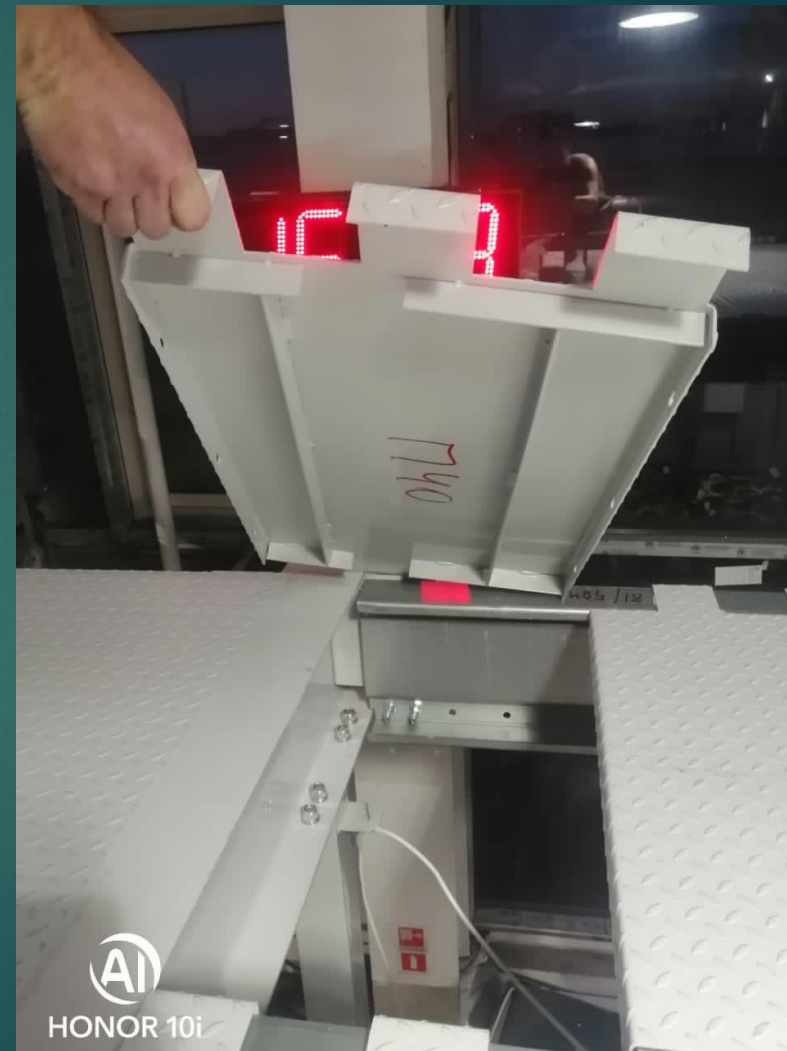
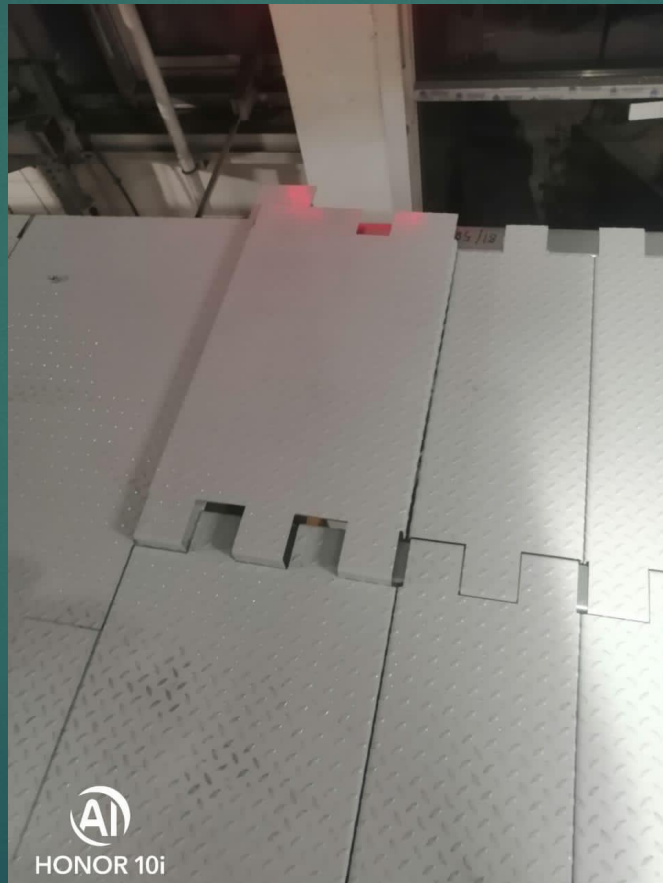
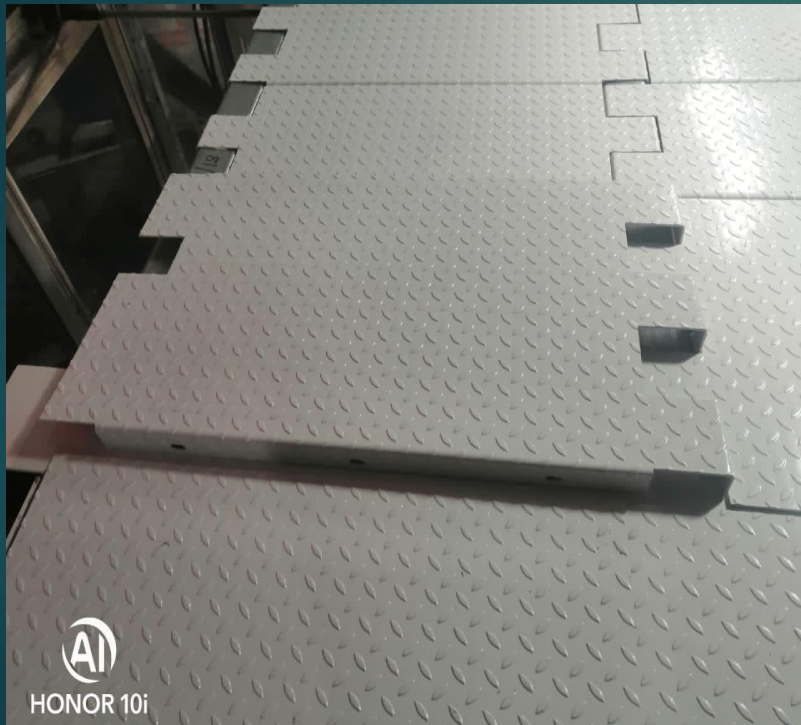




Один конструктор говорит, что
вырезы сделаны под траверсы.

Другой конструктор дает чертеж по
установке траверс под сигмой.

Половица П-40 – оказалась шире – резали.



Две из четырех колонн приехали с неверной приваркой коннекторов...



Отверстия на опорах перил пришли
просверленные на разных расстояниях.

Результат...



Отверстия в косоуре были просверлены не верно,
в результате установки опора лестницы висела на
10 см от пола.



Ушки на колоннах опять приварены
асимметрично – переваривали...



Не верно приварили петлю на калитку – чтобы не варить – пересверлили отверстия в колонне.



По конструктиву в данном месте должна устанавливаться опора перил, но из-за того, что там находится лестница – это не представляется возможным.



И на последок раскосы СВЖ и СГЖ
существенно длиннее, чем нужно...



Список проблем:

1. После подтверждения готовности заказа на производстве, менеджер делает мне задание на монтаж. Монтажная бригада выдвигается на монтаж, но пока она находится в пути, производство сообщает о том, что не готовы сигмы и настил.
2. Сигма на стыке двух мезонинов с несовпадающими отверстиями – пришлось рассверливать.
3. Раскладка сигм на чертеже от конструктора оказалась неверной. Заказчик дал нам свою – верную. Мягко говоря, некрасиво.
4. При подготовке монтажных схем не была предоставлена схема раскладки пола – запрос – ожидание – потеря времени.
5. Приехали половицы с перепутанной маркировкой – поиск необходимых – потеря времени.
6. Информация, указанная на паллетной ведомости, не соответствует с оборудованием, находящимся в данном паллете – поиск – потеря времени – невозможность своевременной приемки оборудования.
7. Заказчика не устроили полы с незакрытыми участками пола – в процессе переговоров решили оставлять как есть, но с предоставлением официального письма от конструкторов, о том что данные половицы держат свои нагрузки.
8. Одна половица (П-40) оказалась шире – резали.
9. 50% Сигм пришли без отверстий – приходилось сверлить на месте.
10. Две из 4-х колонн пришли с неверной приваркой коннекторов.
11. При подготовке монтажных схем не была предоставлена схема установки СВЖ и СГЖ – запрос – ожидание – потеря времени.
12. В проект не заложили Болты 12x100 для крепления опор перил, 12x160 для крепления сигмы через втулки в зоне установки лестницы.
13. Не заложили болты крепления калиточных петель к колонне.
14. Забыли отгрузить с производства: калитки, петли, соединители перил.
15. Отверстия под опоры в лестничном косоуре были просверлены не верно, в результате установки одна опора висела в воздухе на 10см. – просверливали отверстия.
16. При подготовке монтажных схем не была предоставлена схема установки перил – запрос – ожидание – потеря времени – в результате не верная схема – импровизация – потеря времени. Установили, заказчик доволен.
17. Опора перил в зоне лестницы не имеет возможности установки – мешает лестница. Опять импровизация.
18. Опоры перил пришли с производства с ассиметричной сверловкой в зоне крепления опоры к сигме. Со слов производства – все по чертежу. В таком случае вопрос: почему на чертежах не указано, что опоры разные и не указаны места их установки?
19. Саморезы для установки СВЖ заказаны очень длинные, что усложняет процесс их монтажа, т.к. металл опоры перил толстый. Прошу на будущее закладывать кровельный саморез со сверлом на конце.
20. Раскосы СВЖ и СГЖ согласно паллетной ведомости, пришли верного размера, но в процессе установки выяснилось, что они гораздо длиннее необходимого размера.
21. Ушки под СВЖ на колоннах приехали с ассиметричной приваркой – переварили на месте.
22. Не верно приварили петлю на калитку – пере сверлили отверстия в колонне.



На будущее прошу:

На производстве сигм – подписывать типы сигм согласно нашего чертежа, т.к. поиск методом тыка съедает массу времени.

Указывать на чертеже в какую сторону должна смотреть сигма (лево, право)

Не запускать производство мезонина находящегося в процессе согласования, т.к. в результате полная неразбериха на месте сборки, в данном случае отсутствие половиц, отсутствие актуальных монтажных схем на месте.

На данном монтаже заказчик ежедневно присутствовал на монтаже и контролировал процесс сборки. Соответственно видел все ошибки и процесс их устранения...