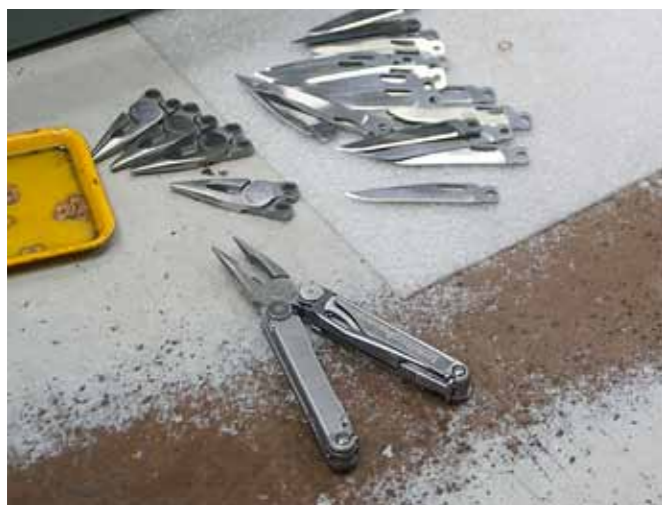


Там где рождаются легенды

Глеб Таптыгов, фото автора



Легенда Leatherman Tool Company уже не первый год шагает по миру. Не осталась в стороне и наша страна.. Не даром же российские дистрибьютеры ежегодно занимают почётное место в десятке лидеров экспорта этой компании.

Многим знакома притча о том как Тим Лезерман изобрёл первоначальную модель Pocket Survival Tool, когда поломка автомобиля во время отъезда в Европе продиктовала потребность в плоскогубцах, отвёртке и лезвии ножа «в одном флаконе». Так же известно, что после изначальных неудач с реализацией своего ноу-хау у других производителей, его собственная фабрика достигла гигантских успехов. Так каким же образом организовано производство на сегодняшний день?

Сам Тим на этот вопрос отвечает просто – «Весь процесс сводится к четырём принципам: разработка-производство-реализация-получение платежей». Прозаичность последних двух пунктов наверно универсальна для всех времён и народов и не стоит особого внимания, а вот разработка и производство действительно интересны – ведь каждый мультиинструмент и нож рождается именно на фабрике расположенной на заводской окраине Портленда, в штате Орегон. В связи с вполне понятной популярностью отечественного производ-



ства, особенно после довольно недавнего финансового кризиса, этот факт является предметом особой гордости изобретателя. «Практически всё в каждом инструменте и ноже производится тут,» заявляет Лезерман. Даже сталь, поступающая в Портленд в форме мотков металлической ленты, закупается у производителя на среднем западе США, в основном в штате Огайо.

Всемирно известное качество Leatherman начинается именно с этого исходного материала – мартенситной, спечёной, сверхпрочной нержавеющей стали марки CPM S 30V. Этот сплав, разработанный специально для изготовления ножей, содержит карбиды ванадия, что способствует повышенной прочности, а также сохранению остроты заточенного лезвия. Всё это сказывается на надёжности каждого мультиинструмента – по словам Лезермана, в пересчёте на время гарантийного обязательства фирмы, подлинные изделия оказываются дешевле китайских подделок! «Ведь при гарантийном сроке в 10 лет, стоимость настоящего Leatherman в год выйдет дешевле чем покупка новых подделок, ведь они непременно сломаются,» вот такой аргумент приводит Тим.

Однако не все восточные идеи и воплощения не совпадают со взглядами Leatherman Tool, ведь производственный поток фабрики организован по японской системе Канбан, собирающий процесс выпуска каждого изделия от разработки до отправки покупателю по принципу «точно в срок». Разработанная в конце 1940-х



годов концерном Тойота, на фабрике Leatherman Tool эта система представляет из себя поток пластиковых лотков, помеченных цветными этикетками. Лотки содержат мультиинструменты и ножи в различных стадиях производства и сборки, от только что отштампованных, отфрезерованных или вырезанных водой частей, до законченного продукта, например моделей Wave, Surge или Juice, готовых к упаковке и отправке. Цвет этикеток как раз и означает принадлежность лотка к потоку соответствующей модели. Каждая деталь мигрирует из лотка в лоток, становясь готовым изделием по ходу процесса.

Данный процесс заранее разрабатывается инженерами и дизайнерами, оффисы которых расположены непосредственно над громадными цехами. После разработки проэкта изделия, расчёта производственных потребностей и изготовления макетов, квалифицированные мастера изготавливают пробную партию ножей или «мультитулов». «Всего лишь 15-20 процентов проэктвов воплощаются в жизнь,» объясняет Тим. «Таким образом мы стараемся отсеять менее перспективные задумки, в то же время пытаюсь не упустить ценные новаторские идеи.» Одной из таких случайных идей, оказались хирургические ножницы Raptor, которые вдруг стали пользоваться неслыханной популярностью! «Сегодня, это одно из наших лидирующих наименований,» констатирует Лезерман.

Принятие проэкта в производство, процесс обычно занимающий до девяти месяцев. В это время изготавливаются матрицы для штамповальных станков. Этот момент и есть рождения модели, её дальнейшее существование должно быть финансово оправдано, ведь стоимость про-

изводства матрицы сопоставима со стоимостью современного автомобиля! Наряду со штамповкой, многие детали изготавливаются шлифовкой и резкой по металлу. В принципе, по реестру фабричных станков можно изучать историю станкостроения – новейшие экземпляры использующие лазеры и специализированные роботы соседствуют на заводе с 70-летними «дедушками» по сей день шлифующими лезвия ножей, отвёртки и бутылочные открывашки. Дух экономии, повторного исполь-



зования и утилизации очень и очень силён на «зелёном» западном побережье США. Пока станок соответствует техническим требованиям, до тех пор и продолжается его эксплуатация.

Почти на социалистическом уровне стоит у Лезермана и отношение к четырём сотням своих сотрудников. Компания обеспечивает не только традиционные льготы предоставляемые сотрудникам (медицинское обслуживание и взносы в пенсионные фонды), но и такие нетрадиционные методы как разогрев мышц и растяжка каждой смены перед рабочей сменой! Такая необычная профилактика предотвращает травмы на рабочем месте, что в конечном итоге экономнее лечения таких травм.

В общем и целом, структура и политика Leatherman Tool Company характерна для производств северозапада США. Здесь новые технологии соседствуют с планомерным использованием проверенных временем систем. И руководство и простые рабочие высоко ценят эффективность производства, гордятся своей работой. Что не вызывает ни малейшего удивления – популярность производимых чудо-инструментов по всему миру известна любому!