

(Слайд 1) Здравствуйте, уважаемые члены экзаменационной комиссии! Вашему вниманию предлагается выпускная квалификационная работа на тему – **«Повышение уровня организации технического обслуживания производства на примере предприятия Актюбинский рельсобалочный завод»**.

(Слайд 2) Цель выпускной квалификационной работы – разработка рекомендаций по оптимизации технического обслуживания производства предприятия на примере ТОО «Актюбинский рельсобалочный завод».

Достижению цели способствовали задачи исследования, представленные на слайде презентации.

(Слайд 3) ТОО «Актюбинский рельсобалочный завод» – уникальное предприятие по производству дифференцированно термо-упрочненных рельс высокого качества и среднего фасонного проката в Казахстане. По результатам анализа видно, что за период более чем в 3 раза возросли объемы производства и реализации, при этом затраты росли более медленными темпами. Поэтому наблюдается рост показателей прибыли и рентабельности. Однако по сравнению с 2017 годом в 2018 году показатель чистой прибыли меньше, несмотря на рост объемов производства и реализации, что говорит о значительном увеличении прочих расходов, и ухудшает рентабельность предприятия. Происходит постоянный рост численности персонала и ФОТ, причем ФОТ растет более быстрыми темпами, что привело к увеличению средней заработной платы на 75 % в 2018 году по сравнению с 2016 годом. Рост производительности труда составил 147 %, что объясняется более быстрым ростом объемов производства по сравнению с численностью сотрудников. Таким образом, рост среднемесячной оплаты труда является интенсивным, а опережающий рост производительности труда говорит об эффективности использования трудовых ресурсов предприятия.

(Слайд 4) По результатам анализа баланса предприятия видно, что валюта баланса в 2018 году сократилась по сравнению с 2016 годом, но больше, чем в 2017 году. За анализируемый период сократилась стоимость внеоборотных активов предприятия, при этом происходит постоянный и значительный рост стоимости запасов и затрат.

(Слайд 5) Общий вывод по таблице следующий: практически ни один рассчитанный коэффициент не соответствует рекомендуемым значениям, все либо намного ниже, либо выше. Коэффициент автономии составил 0,327 на начало года и повысился до 0,314 к концу периода. Соответственно, превышение заемных средств над собственными у предприятия гораздо больше нормативного: на начало года – 2,063, на конец года – 2,19, т.е. при тенденции к улучшению, все-таки перекрывает норматив в 2 раза.

Коэффициент маневренности стал отрицательным. Коэффициент обеспеченности запасов и затрат собственными источниками также ухудшился к концу периода.

Коэффициент абсолютной ликвидности у предприятия гораздо ниже рекомендуемого, а простой коэффициент ликвидности на начало периода был достаточно высоким, т.е. у предприятия было достаточно средств для погашения текущих обязательств, однако на конец года значение этого коэффициента почти в 2 раза ниже рекомендуемого. Коэффициент покрытия, или коэффициент текущей ликвидности, показывающий возможность погашения предприятием своих обязательств в том числе за счет малоликвидных активов, значительно улучшился к концу отчетного периода.

(Слайд 6) Часть требований принципов СМК на предприятии выполняется, это:

- процессный подход;
- подход к принятию решений, основанный на фактах;
- системный подход к управлению;
- отношение с поставщиками.

Таким образом, можно отметить, что элементы системного подхода к управлению качеством выполняются в достаточном объеме, следовательно, качество работы предприятия находится на достаточно высоком уровне, что доказывает достаточную эффективность системы управления качеством на предприятии. Однако, кроме основных материалов и компонентов, нужны соответствующие внешние ресурсные атрибуты - это помещения, станки, средства измерения, компьютерные программы поддержки, сварочные материалы и т. п., даже если предприятие их не закупает напрямую. Понятно, что степень влияния каждой конкретной ресурсной составляющей на качество результатов осуществляемой бизнес-деятельности, конечно же, разная.

(Слайд 7) Выявлено 5 первичных причин несоответствий, связанных прежде всего с взаимоотношениями с поставщиками:

1. Применение несоответствующих сырья и материалов
2. Применение несоответствующих технологий/оборудования
3. Нарушение требований документации
4. Нарушение в применении систем измерения (СИ)
5. Невозможность быстрой замены ОС.

(Слайд 8) Основными направлениями совершенствования ремонтного хозяйства и всей системы технического обслуживания производства являются:

1. организация централизованного ремонта оборудования;
2. проведение организационной реструктуризации предприятия, предполагающей выделение ремонтного хозяйства в самостоятельное малое предприятие, специализирующееся на ремонте технологического оборудования для нужд данного и других предприятий;
3. механизация ручных ремонтных работ, особенно слесарных;
4. применение современных средств технической диагностики состояния оборудования;
5. внедрение прогрессивных методов, технологических процессов и организационных форм выполнения ремонтных работ;
6. организация восстановления деталей и узлов;

Предложенный стандарт создан в соответствии с требованиями СМК «Актюбинский рельсобалочный завод». По результатам работ предприятия с учетом его внедрения в августе 2017 года был проведен расчет изменения числа несоответствий в работе с поставщиками, показавший, что за аналогичный период 2016 года несоответствий было более чем в два раза больше, что подтверждает эффективность внедрения данного стандарта.

(слайд 9) В дополнение к нему разработан порядок формирования базы данных поставщиков, предложена к рассмотрению методика оценки поставщиков. Расчет эффективности предложенного варианта проведен на основе расчета экономии затрат предприятия от ненадлежащих поставок и

потерь рабочего времени, а также упущенной выгоды. Таким образом, предприятию, для сохранения объемов производства достаточно будет на 21,1 % меньше списочного состава производственных работников, или при сохранении плановой численности соответственно увеличится объем производства.

(Слайд 10) Если до TQM на обработку одной заявки уходило примерно 6,5 рабочих дней, то после применения принципа – около 3,5 рабочих дней. Высвобождение в данном процессе сотрудников технического отдела позволяет им сосредоточиться на более сложных задачах утверждения ТЗ и формирования решений. Таким образом, сокращается первоначальное, достаточно продолжительное время (10 рабочих дней) выполнения этих этапов процесса реализации комплексных проектов. Устраняется процесс обработки ТЗ и выяснения дополнительных вопросов, поскольку этим занимается сторонний поставщик (производитель) оборудования. Также устраняются процессы по поиску поставщиков и перевозчика.

Следует рассмотреть целесообразность сохранения отделов закупок и логистики. Требуется разработать политику сокращения числа рабочих мест, возможно, трудоустройство сотрудников в других отделах.

(слайд 11) Таким образом, цель работы достигнута. Спасибо за внимание! Доклад окончен.