

Слайд 1

Уважаемый председатель, уважаемые члены государственной аттестационной комиссии!

Тема моей выпускной квалификационной работы – **«МОДЕРНИЗАЦИЯ УЧАСТКА РЕМОНТНО МЕХАНИЧЕСКОГО ЦЕХА»**.

Слайд 2

Целью работы является совершенствование организации и управления ремонтным хозяйством путем совершенствования и применения методов эффективной организации и планирования ремонтного производства.

Задачи исследования представлены на слайде.

Слайд 3

Итак, АО «Звезда» является крупным машиностроительным комплексом, имеющим организационно-правовой статус, как федеральное государственное унитарное предприятие, главная задача которого – строительство и изготовление продукции технического назначения для машиностроительной, металлургической, нефтегазовой и других отраслей промышленности. Завод объединяет в своей структуре множество подразделений. Анализ обеспеченности ремонтно-механического цеха оборудованием следует начинать с изучения их состава и состояния. При изучении состава основных фондов анализируется их структура с выделением удельного веса активной части основных фондов, к которым относятся: рабочие машины и оборудование, измерительные приборы и лабораторное оборудование, а также инструмент.

Слайд 4

Далее анализ структуры промышленно – производственных фондов цеха представлен в таблице.

Слайд 5

Также результаты анализа показали, что в течение трех лет структура основных фондов цеха не претерпела значительных изменений. Наибольший удельный вес приходится на пассивную часть основных производственных фондов, что объясняется высокой стоимостью здания цеха и большим объемом производственных площадей для организации процесса ремонта. Но большего внимания заслуживает состав и структура активной части ОПФ цеха, а именно оборудование, используемое для ремонта и производства запасных частей.

Слайд 6

Итак, современные условия производства часто ставят перед ремонтниками задачу проведения ремонта агрегата без его остановки в рабочее время. Эта задача может быть выполнена, применяя беспростойный метод ремонта оборудования. Для оценки эффективности внедрения данного метода ремонта для универсального оборудования определим объем проведенных ремонтов уникального и универсального оборудования в 2016 году, расчеты представим в виде таблицы.

Слайд 7

Далее по результатам значений удельного веса отдельных видов ремонта оборудования за 2016 год используя предыдущую таблицу, определяем объём проведённых ремонтов универсального оборудования в 2016 году для последующего определения трудоёмкости по отдельным видам ремонта и определения количества ЕРС универсального оборудования.

Слайд 8

В конечном итоге, в результате проведения организационно-технических мероприятий, применяемых при выполнении капитальных, средних и текущих ремонтов, а именно применение беспростойного метода при ремонте универсального приведет к сокращению времени простоя универсального оборудования в ремонте за год на 46549,2 н/часа. Данные показатели оказывают непосредственное влияние на повышение эффективности использования основных производственных фондов, а именно их активной части, обеспечивают возможность проведения своевременных плановых ремонтов не увеличивая производственных мощностей РМЦ. При этом основными факторами экономии от внедрения мероприятий по совершенствованию организации ремонта являются сокращение трудоёмкости ремонтных работ и снижение простоев оборудования в ремонте, что обеспечивает непрерывность и ритмичность производственного процесса ремонтных работ. Сокращение времени простоя оборудования в ремонте по отдельным цехам предприятия АО «Звезда» представлено в таблице. Таким образом, проведение данного мероприятия приведет к снижению простоев нахождения универсального оборудования в ремонте, что положительно отразится на результатах деятельности основных цехов предприятия, а следовательно, и АО «Звезда» в целом. Помимо этого, преимуществами использования при ремонте универсального оборудования бесперебойного метода является то, что при его использовании на основании анализа статистической информации ремонтных работ вводится ежемесячная корректировка планов-графиков ППР, которая позволяет за счёт исключения нерациональных и несвоевременных плановых ремонтов сократить себестоимость ремонтнообслуживания. А при большом

количестве однотипного оборудования коим является универсальное оборудование АО «Звезда» позволяет проводить унификацию сборочных единиц и механизмов.

Слайд 9

Итак, расчёт сравнительных структур ремонтного цикла выполняется согласно (ОСТОР – ТПО) соответствующих нормативов времени на работы при проведении ремонта оборудования.

Слайд 10

Также внедрение системы обслуживания оборудования на основании статистических данных прошлых лет возможно только при условии длительной фиксации и тщательного анализа всех причин выхода из строя агрегатов и узлов, а также фактических затрат труда на их устранение. Для применения данного метода необходимо рассмотреть виды оборудования и провести классификацию оборудования согласно графика проведения плановых ремонтов РМЦ за 2016 г. по каждому объекту проведения ремонта и выявить долю универсального и уникального оборудования для последующего распределения применяемых методов ремонта. На основе приложения для расчёта планового времени простоя оборудования согласно графика ППР и ТО необходимо произвести определение количества ЕРС из расчёта времени в часах на 1ЕРС согласно объёма проведённых ремонтов уникального оборудования в 2016 году.

Слайд 11

Итак, для расчёта времени простоя уникального оборудования в ремонте согласно рассчитанному среднему возрасту оборудования в соответствии с отраслевой системой технического обслуживания ремонта технологического и подъёмно-транспортного оборудования (ОСТОР-ТПО) принимаются соответствующие нормативы простоя на одну ЕРС.

Слайд 12

Итак, сравнительный анализ преимуществ и недостатков существующего и предлагаемых методов организации ремонта универсального и уникального оборудования представлен в таблице.

Слайд 13

Далее сравнительный анализ показателей функционирования ремонтно-механического цеха № 8 представлен в таблице. Как показал расчёт, сокращение времени нахождения уникального металлообрабатывающего

оборудования в ремонте, а следовательно и трудоемкости ремонтного процесса составит 3776,0 н/часа., что в процентном выражении составляет 28,6%, следовательно на эту величину увеличится объем выполненных ремонтных работ, что положительно отразится на выполнении плановых заданий и приведет к росту выработки и фондоотдачи. Результаты расчетов доказали обоснованность изменения структуры ремонтного цикла, так как приводят к росту всех без исключения показателей эффективности работы ремонтного хозяйства и позволяют приблизиться к достижению выполнения планового задания.

Слайд 14

Таким образом, Цель работы достигнута.

Спасибо за внимание! Доклад окончен.