

Слайд 1

Здравствуйте, уважаемые члены аттестационной комиссии!

Тема моей ДИПЛОМНОЙ РАБОТЫ (ПРОЕКТА) – **«Разработка рекомендаций по улучшению процесса технического контроля в цехе №3 предприятия АО Ижевский мотозавод «Аксион-холдинг».**

Слайд 2

Актуальность темы. Актуальность темы выпускной квалификационной работы обусловлена тем, что на данном этапе развития отечественной экономики все большее и большее значение в сознании потребителей приобретает качество продукции. Именно поэтому управление качеством - одни из самых главных направлений деятельности маркетинга каждого предприятия.

Цель выпускной квалификационной работы – разработать рекомендации по улучшению процесса технического контроля в цехе предприятия АО Имз "Аксион-холдинг.

Достижению цели способствовали задачи исследования, представленные на слайде презентации.

Теоретической и методической базой исследования стали нормативно-правовые акты, справочная и методическая литература, информация периодической печати, интернет-сайтов, а также иные источники, относящиеся к исследуемым вопросам.

В качестве теоретической базы дипломной работы были использованы работы ряда отечественных и зарубежных авторов.

Слайд 3

АО «Ижевский мотозавод «Аксион-холдинг» - современное многопрофильное стратегическое приборостроительное предприятие оборонно-промышленного комплекса страны, обладающее передовыми технологиями, позволяющими создавать высокотехнологичные изделия, отвечающие требованиям рыночной экономики.

Модель системы менеджмента качества, основанной на процессном подходе представлена на слайде.

Слайд 4

Рассмотрим текущую систему контроля в цехе по производству печатных плат предприятия АО Имз "Аксион-холдинг.

Процесс монтажа печатных плат состоит из нескольких операций (P1-P5):
входной контроль заготовок печатных плат (P1);

нанесение паяльной пасты (P2);
установка чип-компонентов (P3);
групповая пайка (P4);
контроль качества монтажа (P5);

Входной контроль заготовок (P1) печатных плат необходим для определения различных дефектов, а так же пригодности плат для загрузки в автоматическую линию. В процессе входного контроля заготовок печатных плат происходит приёмка заготовок по набору параметров, рассмотренных в таблице на слайде.

Слайд 5

Операция нанесения паяльной пасты на печатную плату - рисунок на слайде.

Слайд 6

Согласно предложенной методике и применению процессного подхода было выявлено ограничение по наибольшему времени, затрачиваемого на выполнение операции (t_{max}) - операция установки чип-компонентов. Устранение ограничений на операции установки чип-компонентов путем внедрения технологических инноваций, позволило сократить время производственного цикла за счёт оптимизации основных показателей данной операции: производительность по IPC 9850 и количество автоматических установщиков.

Слайд 7

При определении эффективности функционирования предлагаемой системы качества учитываются показатели, отражающие результаты деятельности АО «ИМЗ «Аксион-холдинг», экономическую эффективность и социальный эффект.

Приведем расчет затрат на все изменения системы качества на предприятии – таблица на слайде.

Слайд 8

Технико-экономические показатели эффективности модернизации системы управления качеством продукции в АО «ИМЗ «Аксион-холдинг» - таблица на слайде.

Отметим, что проект улучшения качества продукции АО «ИМЗ «Аксион-холдинг» оказался положительным, так как:

Рост прибыли составит, по прогнозам, 45,71%, или 11,1 млн.руб.

Рентабельность производства с 11,57% вырастет до 16,27%.

Рентабельность продаж с 10,37% вырастет до 14%.

Производительность труда увеличится на 6,9%.

Фондоотдача, несмотря на некоторое увеличение основных фондов, вырастет на 4,99%.

Разработка более эффективной системы качества продукции в АО «ИМЗ «Аксин-холдинг» позволяет решить текущие задачи предприятия. Успех зависит от подготовленности руководителей на всех уровнях, особенностей технологических процессов, степени активности персонала в достижении целей.

Слайд 9

автоматических установщиков.

Совершенствование процесса автоматического монтажа печатных плат позволило минимизировать длительность производственного цикла, при соблюдении требований к качеству по стандарту IPC-A-610C, за счет оптимального варианта распределения ресурсов на внедрение технологических инноваций в автоматическую линию монтажа печатных плат.

Слайд 10

Таким образом, Цель работы достигнута.

Спасибо за внимание! Доклад окончен.