



РИМЕРА
ГРУППА КОМПАНИЙ

АЛНАС
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



Проект «Замена Комплекта технологической документации по ГОСТ 3.1105-2011 (ЕСТД) на Рабочие технологические инструкции с визуализацией процессов обработки»

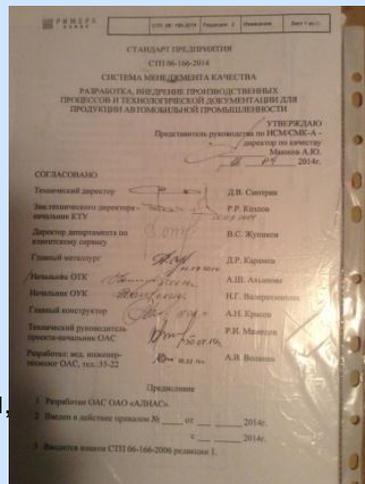
Ф.И.О. : Ахметзянов Айдар Абузарович, Город: Альметьевск, E-mail: Aydar.Akhmetzyanov@rimera.com, Название компании: ОАО «АЛНАС», Адрес: 423450, Россия , РТ, г. Альметьевск, ул. Сургутская,2, Телефон/факс: +7(8553)393522, E-mail: www.alnas.ru



ЦЕЛЬ ПРОЕКТА:

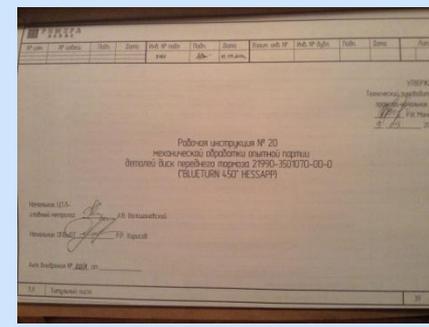
Технологическая модернизация продукции сферы машиностроения, тяжёлой и лёгкой промышленности в РТ путем разработки, внедрения производственных процессов и технологической документации.

Устанавливает процедуру планирования, разработки, подготовки производства машиностроительного сектора, тяжёлой и лёгкой промышленности.



ЗАДАЧИ ПРОЕКТА:

Проект ориентирован на реализацию на любой отдельно взятой территории или в любой хозяйственной структуре, внутри которой используется комплект технологической документации по ГОСТ 3.1105-2011 (ЕСТД).



На АЛНАС начата полномасштабная реализация проекта по модернизации, цель которого в увеличении объемов производства, повышения качества и сокращении производственных циклов.

Территорией реализации проекта может быть любое административное образование (регион, город, поселок и пр.) или производственное предприятие.

Легче один раз вложиться в рабочие инструкции с визуализацией процессов обработки, чем вечно тратить рабочее время на разработку технологической документации и вследствие чего иметь малую экономическую эффективность

ПРОИЗВОДСТВО

МОДЕРНИЗАЦИЯ



Проблема, существующая на рынке —

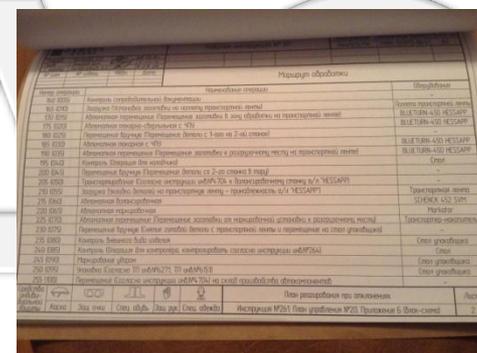
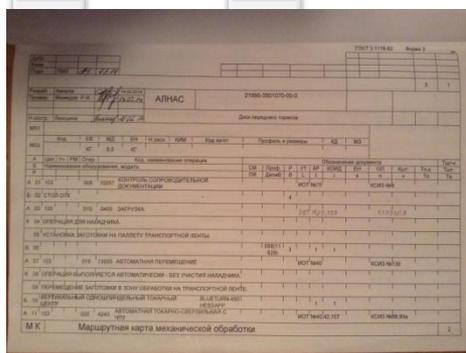
В связи с необходимостью решения задач по быстрому просмотру документации с визуализацией при механической обработке, уменьшению количества листов в комплекте технологической документации. В результате по всем критериям подходит рабочая инструкция с визуализацией процесса.

Предлагаемое решение —

● Проект обеспечит на выходе запланированное качество серийно производимых продуктов, соответствующих требованиям и ожиданиям потребителей машиностроения, самолетостроения, тяжёлой и лёгкой промышленности.

Новизна —

-изготовление опытного образца, установочной партии и выпуск серийного производства в сроки, установленные потребителем, или мероприятиями, графиками, согласованными с потребителем;



Преимущества для покупателя —

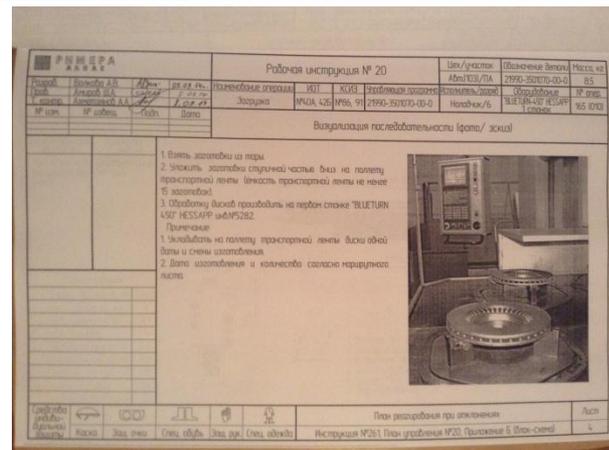
1. изготовление продукции с параметрами, соответствующими конструкторской документации и требованиям потребителя;
2. изготовление продукции в необходимом количестве, с периодичностью (ритмичностью) поставки и в сроки, удовлетворяющие требованиям потребителя;
3. внедрение изменений в параметрах производственного процесса в сроки, удовлетворяющие требованиям потребителя;

Оценка роста: ёмкость, темп роста, процент рабочего времени, уходящего на рассмотрение технологической документации



- - Ранее стоящая система технологической документации
- - Новые рабочие инструкции с визуализацией

Данный документ внедряется в серийном производстве тормозных дисков и в частности используется при изготовлении автокомпонентов в **ОАО «АЛНАС»**.



Преимущество КТД по ЕСТД и РИ

ЕСТД

РИ

Используется (по ГОСТ)

Всем знакома

Быстрый просмотр документации

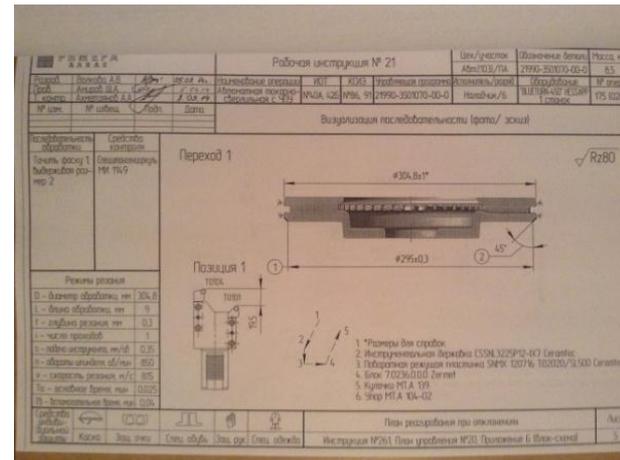
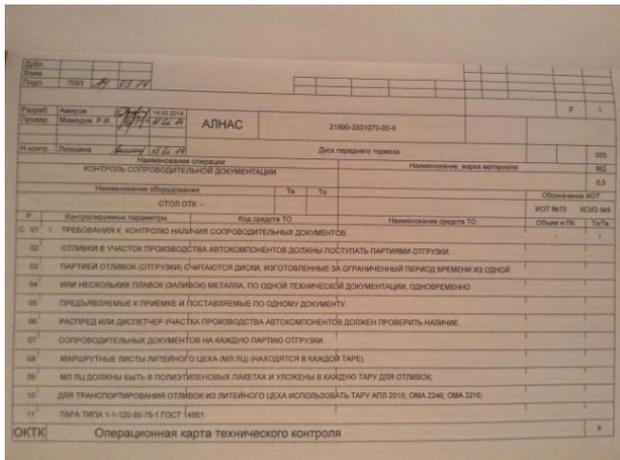
Уменьшение количества листов

Использование вместо двух инженеров одного

Основное назначение технологических документаций – формирование представления у инженера и рабочего, каким должен быть продукт от заготовки до готового состояния. Это комплекс государственных стандартов, устанавливающих взаимосвязанные правила, требования и нормы по разработке, оформлению и обращению конструкторской документации[2], разрабатываемой и применяемой на всех стадиях жизненного цикла изделия (при проектировании, разработке, изготовлении, контроле, приёмке, эксплуатации, ремонте, утилизации).

Отличия КТД по ЕСКД от РИ

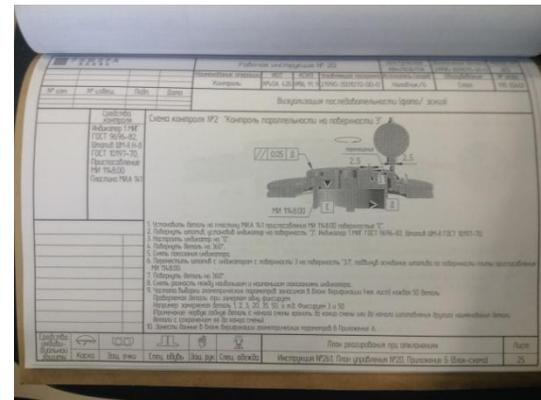
- 1. Время.** КТД по ЕСКД разрабатывается инженером обычно около месяца, РИ разрабатывается около 2 недель. РИ работает в соответствии с СТП 06-166-2014.
- 2. Расход материалов.** КТД состоит из Маршрутной карты, Операционной карты, Карты эскизов, Ведомости оснастки, Карты операционного контроля. В РИ все данные документы объединены в одном.
- 3. Визуализация.** Лучшая визуализация процессов обработки, нет необходимости перелистывать.



Общий объём необходимых инвестиций

Расчет переменных расходов на производство

Наименование показателя	Наименование статьи расходов	Стоимость, руб.
Без учета внедрения проекта	комплектующие	31 889,20
	прочие	9 566,76
	Итого на 1 ед.	41 455,96
С учетом внедрения проекта	комплектующие	12 500,00
	прочие	5 250,00
	Итого на 1 ед.	17 750,00



Планируемые расходы и доходность проекта

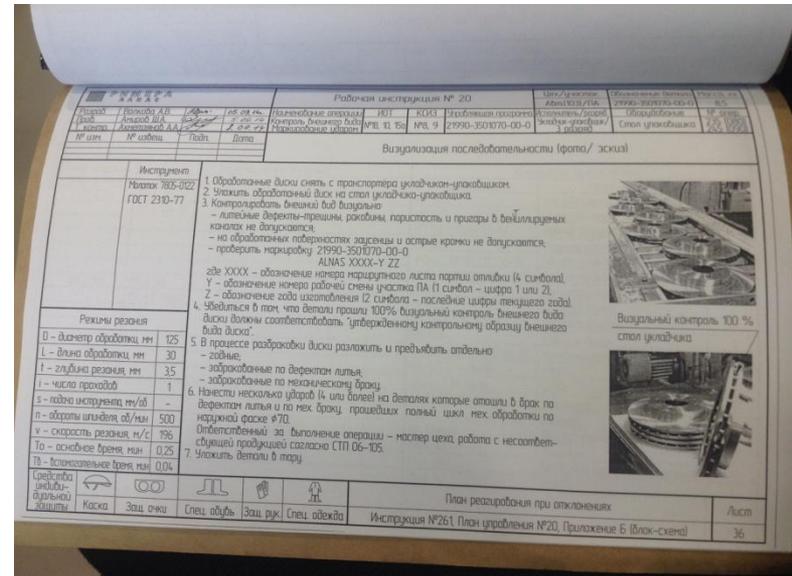
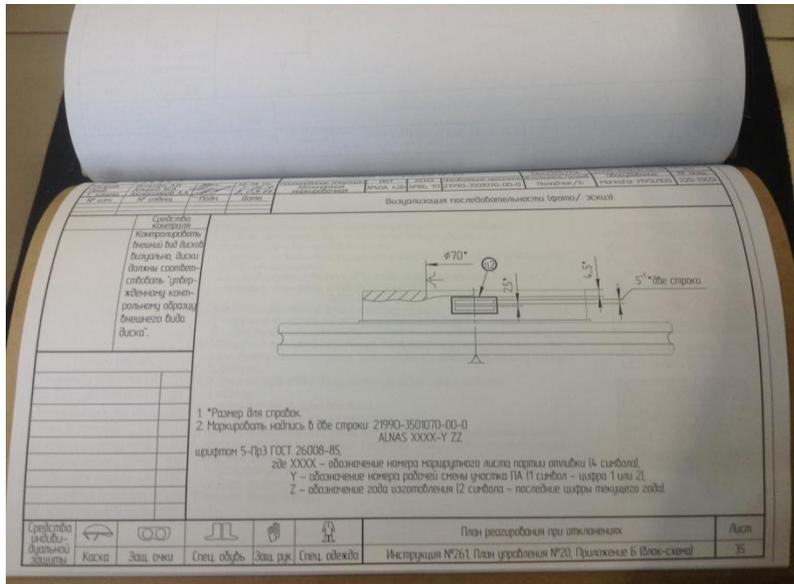
Расчет прироста выручки, суммарных расходов и экономического эффекта от внедрения проекта

Наименование показателя	Ед. изм.	1-й год	2-й год	3-й год	4-й год
Совокупные расходы Без учета внедрения проекта	руб.	41 455,96	41 455,96	23 705,96	5955,96
Совокупные расходы С учетом внедрения проекта	руб.	17 750,00	17 750,00	17 750,00	17 750,00
Совокупный экономический эффект (Э)	руб.	-2 3 705,96	-23 705,96	-5955,96	11794,04

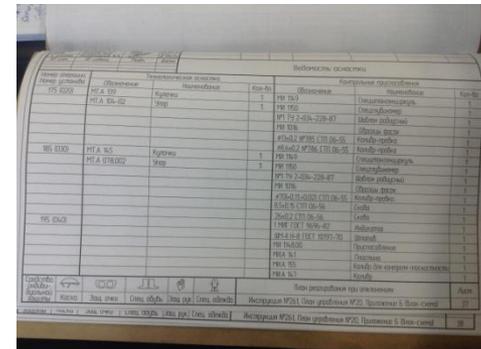
При механообработке ввести технологические подходы обработки. Поскольку Автор проекта обладает собственными разработками при внедрении новых процессов и технологической документации, могут быть задействованы Территории любых предприятий машиностроения для проработки на месте.

Проект высоко рентабельный. За счет уже имеющихся у Автора квалифицированного персонала, технологий, при своевременном финансировании реализация проекта может начаться сразу после принятия соответствующего решения главой (руководителем) Территории. Данный документ подлежит патентованию, является коммерческой тайной. Распространение содержимого действующего документа запрещено.

Так как в республике РТ проводится инновационная политика, то можно применить данный проект как дополнительный для уменьшения расходов на предприятии.



Фамилия	Имя	Отчество	Возраст,	Опыт работы,	Компетенции,
Мамедов	Рафаил	Ибрагим Оглы	52	25	Технический руководитель проекта- начальник ОАС
Ахметзянов	Айдар	Абузарович	26	3	Ведущий инженер-конструктор
Амиров	Шамил	Амирович	42	12	Ведущий инженер-технолог
Маркова	Ирина	Владимировна	24	1	Ведущий инженер-технолог

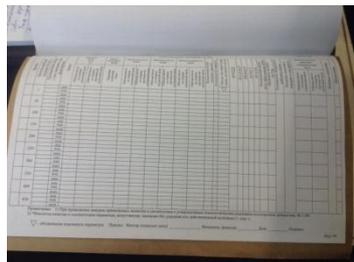




РИМЕРА
ГРУППА КОМПАНИЙ

АЛНАС

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ!

info@rimera.com

www.alnas.ru

СОТ MSA НЦТБ АЛНАС ИЖНЕФТЕМАШ РИМЕРА-СЕРВИС
ЮННГФ


расширение возможностей
www.rimera.com