



**Номинация «Лучший инновационный проект»**

**Оптимизация сборки крыла  
в агрегатно-сборочном цехе  
Производственного комплекса №1  
– филиала АО «РСК «МиГ»**



Цель проекта:

Выпуск комплекта крыла с  
 $T_{\text{такта}} = 10 \text{ дн.}$

Задачи:

1. Организация поточной линии сборки крыла
2. Увеличение пропускной способности участков сборки крыла



## Анализ производственного процесса сборки крыла

Загрузка участков на программу 24 машины в год



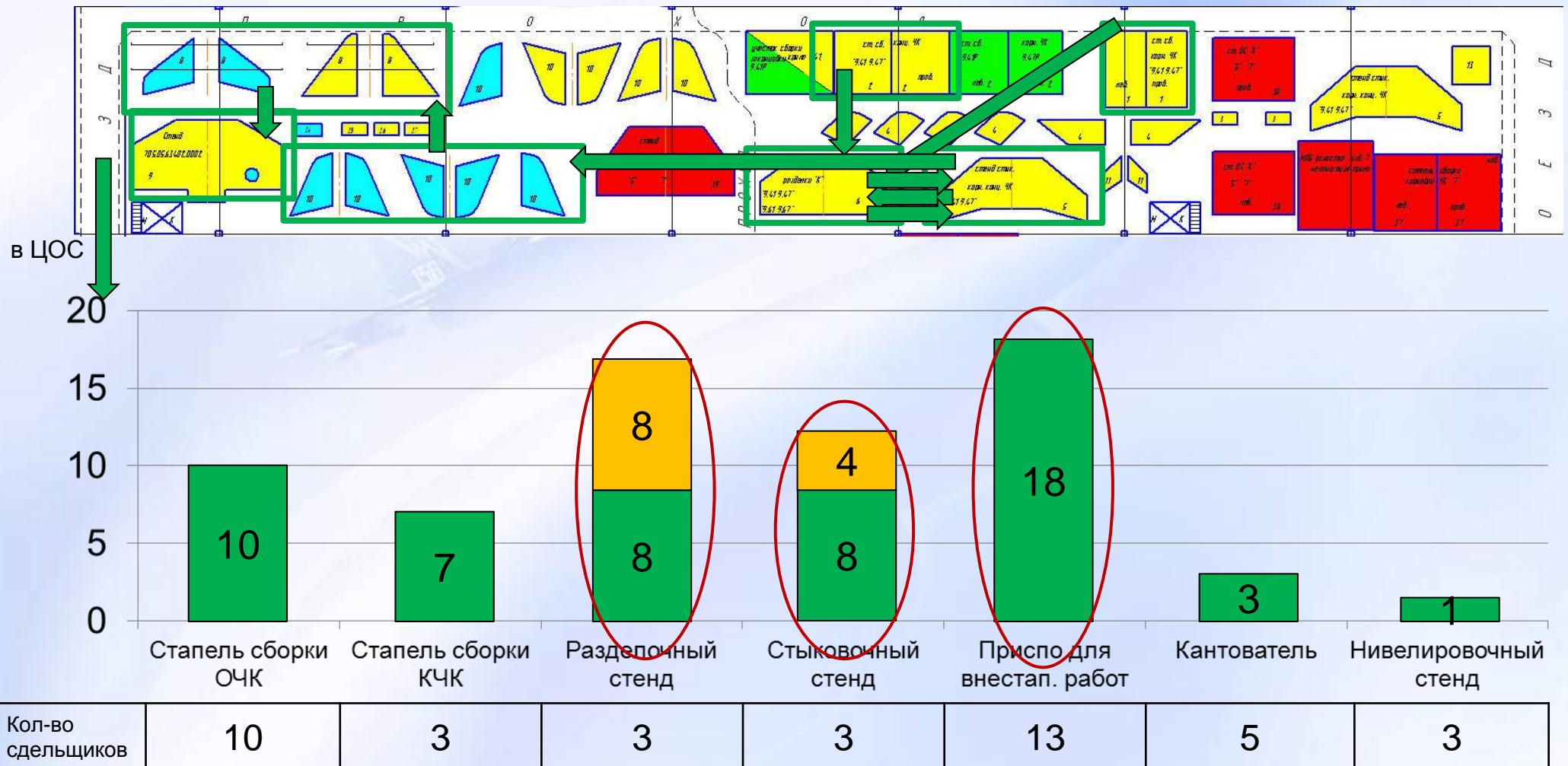
Трудоемкость одного изделия – 3020н/ч

Трудоемкость на программу 24 машины в год – 72480н/ч

Количество ОПР на участках сборки крыла – 44 чел.



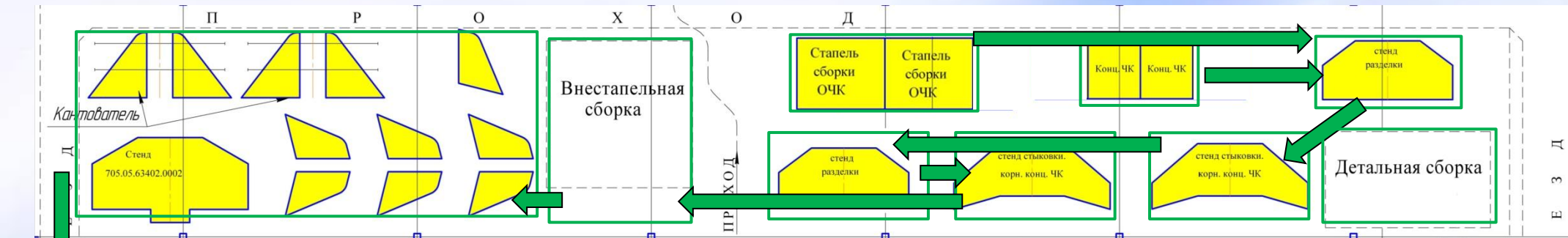
## Поток движения крыла на планировке «ДО»



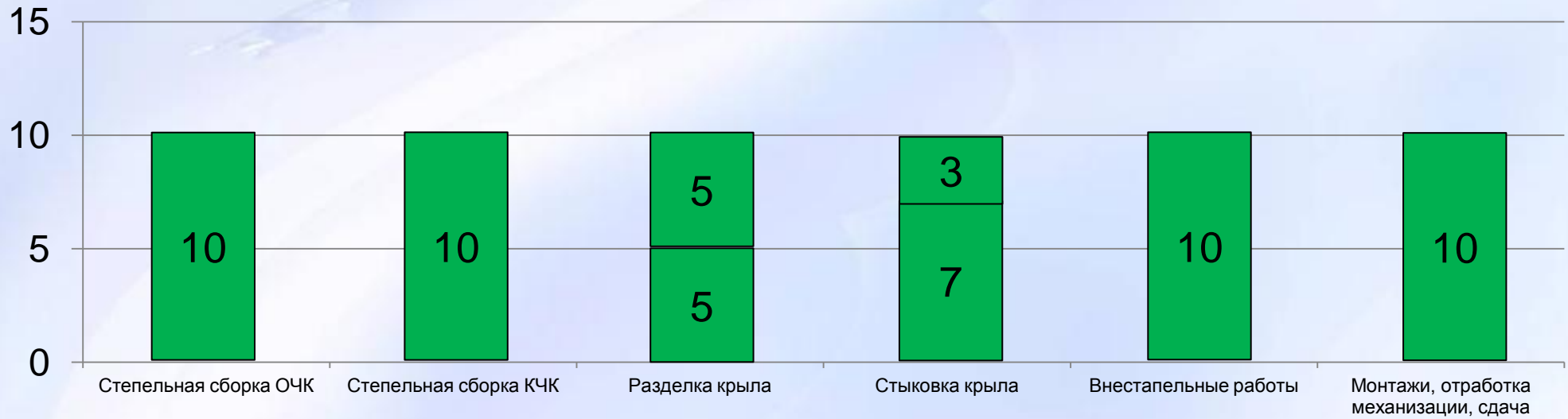
При данной организации труда цех 2280 способен выпускать 16 комплектов в год  
Цикл изготовления комплекта крыла «ДО» – 75 р/д  
Из них до 15 дней составляет ожидание стапеля\



## Поток движения крыла на планировке «ПОСЛЕ»



в ЦОС



Кол-во сдельщиков	10	2	4	4	10	10
-------------------	----	---	---	---	----	----

Снижение такта выпуска позволяет выпускать 24 комплекта в год  
 Цикл изготовления комплекта крыла «ПОСЛЕ» – 50 р/д



## Экономические показатели

После реализации проекта достигнуты следующие показатели:

Показатель	«ДО»	«ПОСЛЕ»	Изменение
Объем производства, н/ч	48320	72480	+24160 (+50%)
Такт выпуска комплекта крыла, р/д	18	10	-8 (-45%)
Выпуск комплектов в год, шт.	16	24	+8 (+50%)
Цикл сборки крыла, р/д	75	50	-25 (-33%)

Затраты на реализацию проекта - ~ **5 500 тыс. рублей**

Эффект от увеличения объема производства – **15 632 тыс. руб.**

Экономический эффект от проекта  $15\ 632 - 5\ 500 =$  **10 132 тыс. руб.**

Период окупаемости ~ 6 месяцев



## ВЫВОДЫ

После реализации мероприятий агрегатно-сборочный цех стал способен выпускать комплект крыла с тактом **10 р.д.**  
(24 комплекта в год)



Спасибо за внимание!