|  |  |
| --- | --- |
| Наименование предприятия | *Производственный центр Филиала ПАО «Корпорация «Иркут» «Региональные самолеты» в г. Комсомольске-на-Амуре* |
| Тематическое направление | *Самолетостроение* |
| Название кейса | *Выстраивание процесса производства матов теплозвукоизоляции для самолета SSJ-NEW* |
| Описание кейса | *Для обеспечения российского рынка самолётами SSJ-NEW нам необходимо собрать 20 самолетов за год. Для этого нам нужно произвести 20 комплектов матов теплозвукоизоляции из российского материала.* ***Задачей является: Планировка участка матов ТЗИ с указанием всех потоков при помощи диаграммы спагетти.*** *Ключевые требования: Выстроить производство матов ТЗИ с использованием вытягивающей системы, с созданием потока единичных изделий, рассчитать время производственного цикла одного комплекта, время такта, определить время поставок материалов и отгрузки готового комплекта заказчику, описать процесс сборки пошагово при помощи построения карты потока создания ценности с описанием процесса от начала (поступление материала) до конца (передача готовой продукции) , рассчитать потребную численность персонала. Учитывать санитарно-бытовые нормы и нормы охраны труда, т.к. данное производство является вредным.* |
| Контактное лицо | Крым Арнольд Иосифович - a\_krym@kms.irkut.com |

Дополнительная информация:

|  |  |
| --- | --- |
| № | Дополнительные данные |
| 1 | Оборудование | Раскроенный комплекс с настилочным столом – 1шт, габариты: 3,5м. х 12мПромышленные швейные машины – 5шт, габариты: 0,6м. х 1,2мСтол для окончательной сборки мата(1) – 2шт, габариты: 2 х 1,5мСтол для окончательной сборки мата(2) – 1шт, габариты: 2 х 3мСтол контрольный – 1шт, габариты: 2 х 1,5м |
| 2 | Помещение | Габариты имеющегося помещения: 16,5м. х 12,0м   |
| 3 | Комплект матов ТЗИ | 1627 штук матов |
| 4 | Технологический процесс | 1. раскрой материалов на заготовки при помощи раскроенного комплекса.
2. сшивание конверта с трех сторон, укладки в него наполнителя и сшивание четвертой стороны при помощи швейных машинок.
3. окончательная сборка мата ТЗИ. Выполняются подрезы и их обработка, так же выполняется пиковка мата и после маркировка на столе окончательной сборки.
4. после изготовления готовый мат ТЗИ поступает контрольному работнику, который согласно чертежа проверяет правильность изготовления и маркировке маты ТЗИ на контрольном столе.
5. После принятия мата ТЗИ, контрольный работник укладывает его в мешок готовой продукции сменного задания.
 |