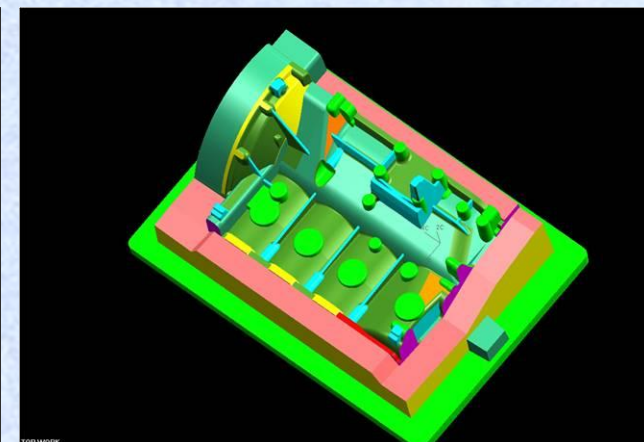
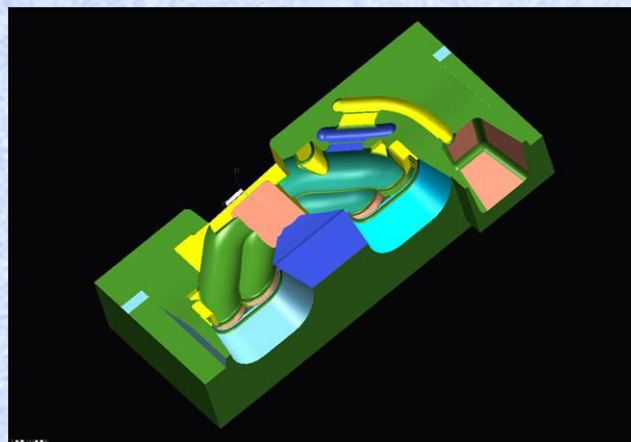
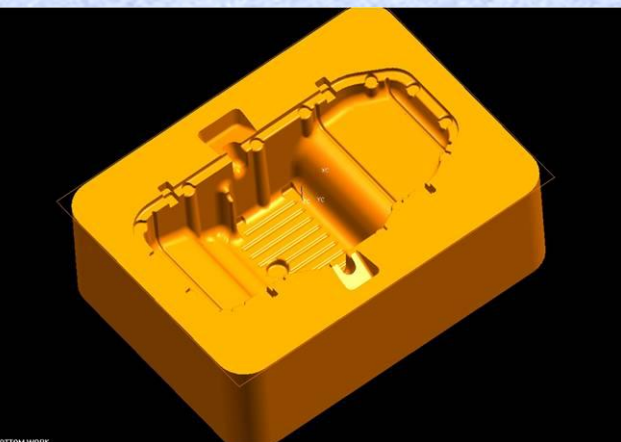
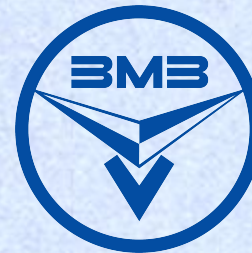


Общество с ограниченной ответственностью  
**«ЗАВОД «МЕТАЛЛОФОРМ»**





ООО «Автопромснаб»



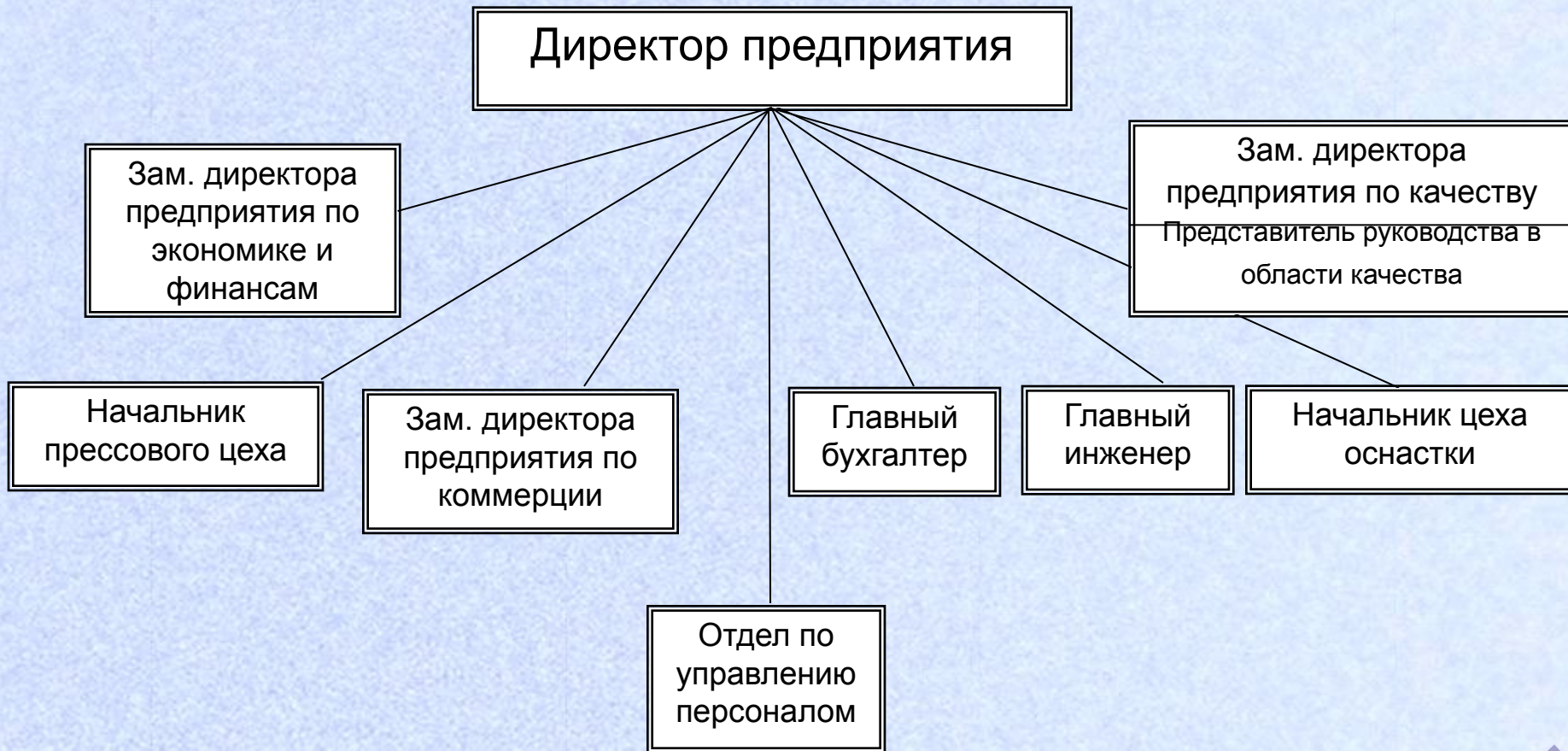
ООО «Светотехника»

ООО «Руслич»



ООО завод «РосАлит»





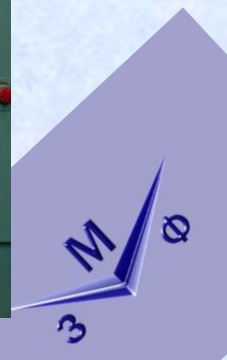
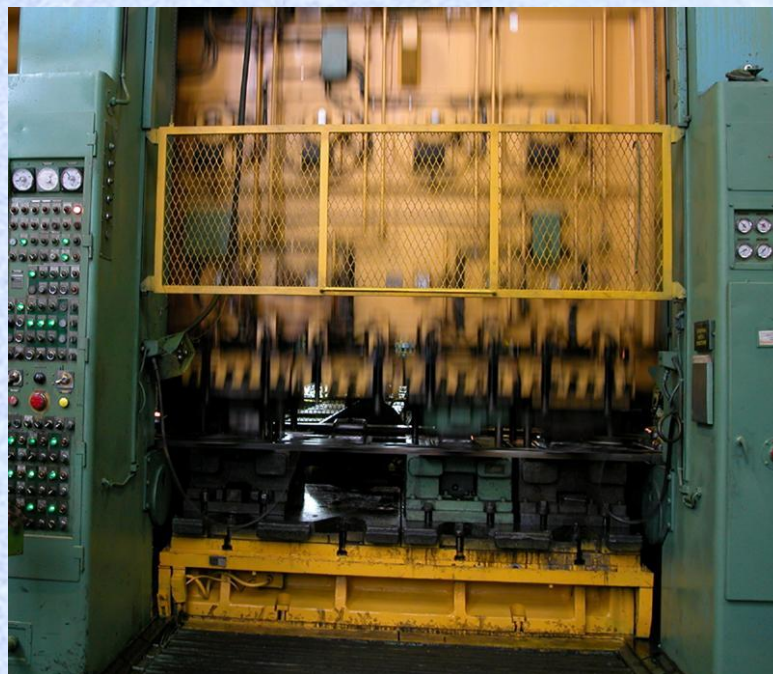
- Цех оснащён оборудованием импортного, отечественного производства. Основной продукцией выпускаемой цехом являются: детали сцепления (картеры, кожухи, диски, пластины), штампованные шкивы, картеры масляные, различные виды кронштейнов, скоб, трубки, прокладки, детали, получаемые сваркой, стальная плитка пола для нужд промышленных предприятий.
- Продукция цеха производится из листа, полосы, толщиной от 0,5 до 6 мм. и рулонов от 0,5 до 4 мм.

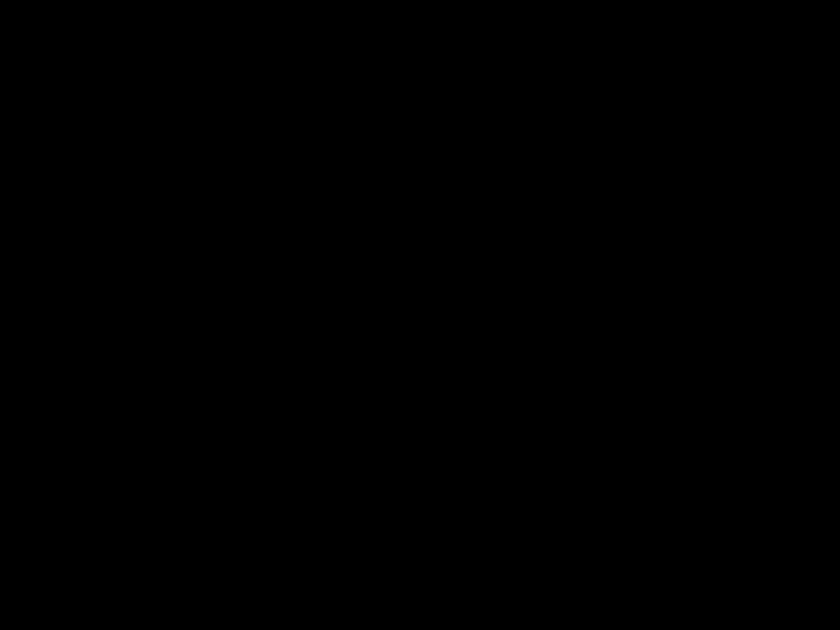




Прессовое оборудование: - универсальные кривошипно-шатунные прессы усилием от 40 т.с. до 1600 т.с. многопозиционные пресс-автоматы, в том числе 11-ти позиционные прессы фирмы "Аида" усилием 400 т.с., 2000 т.с., 3500 т.с.,

сварочное оборудование точечной, рельефной и стыковой контактной сварки, окрасочное оборудование.





Цех оснастки был создан на основании слияния модельно-кокильного цеха и участка изготовления и ремонта штампов ОАО «ЗМЗ». Оснащен всеми группами высокоточного технологического оборудования. Точность обработки формообразующих поверхностей прессформ и штампов составляет 0.05 мм.

- Располагает всеми возможностями изготовления стержневых ящиков, модельных комплектов, технологических приспособлений, прессформ для всех видов литья. Примером являются отлитые на этих пресс-формах блоки двигателей, головки цилиндров, впускные коллекторы и др. Изготавливается широкая гамма штамповой оснастки для деталей размером от минимального до 1,5м x 1,5м.





- Фрезерный станок DMU125P фирмы DECKEL MAHO позволяет вести высокоскоростную обработку резанием (HSC) сталей до HRC 60 с применением CAD/CAM системы проектирования Unigraphics.



- прибор Saturn 1/v фирмы ZOLLER позволяющий определять действительные размеры инструмента после заточки







- Заточной станок для заточки твердосплавных фрез CUT-TERMASTER, использование которого позволило производить с высокой точностью заточку монокристаллических фрез для обработки формообразующих поверхностей литейной оснастки



- Ленточно-отрезной станок SIRIUS фирмы FMB позволяет резать заготовки с малой шириной реза и с минимальными припусками



## Общее состояние

### Достоинства:

- ✓ Разработана и внедрена система качества в соответствии с требованиями стандартов ИСО 9001
- ✓ Внедряется система диспетчирования
- ✓ Имеется оборудование для производства холодно-штампованных деталей сложной конфигурации и сложной технологической оснастки
- ✓ Выгодное географическое расположение
- ✓ Имеется преимущество перед конкурентами по предоставлению потребителям продукции услуг от разработки КД до изготовления годной детали.

### Недостатки:

- ✓ Зависимость от крупного потребителя
- ✓ Отсутствие информации на внешнем рынке о предприятии



## Область внешних коммуникаций

### Достоинства:

- ✓ Высококвалифицированный персонал
- ✓ Поддерживается традиционно высокое качество продукции
- ✓ Разработан фирменный стиль и WEB-сайт предприятия
- ✓ Закупаются услуги по маркетингу у фирмы специализирующейся в этой области

### Недостатки:

- ✓ Отсутствие ярких товарных брендов (наименований деталей)



## Возможности и угрозы

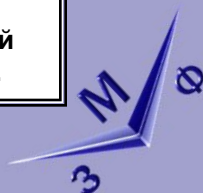
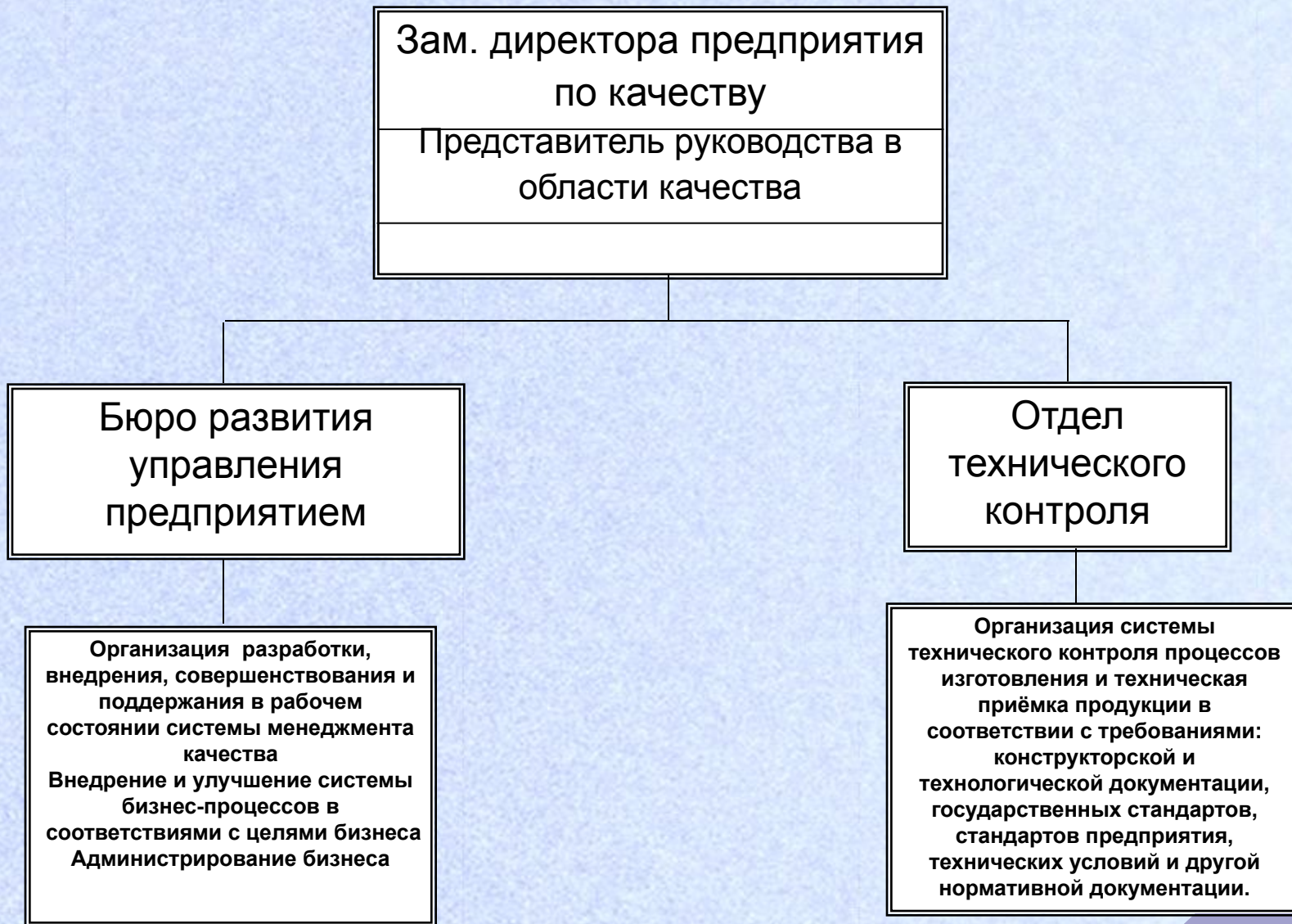
### Возможности:

- ✓ Освоение новых продуктов с более глубоким переделом
- ✓ Более полная реализация потенциала выставочной деятельности
- ✓ Увеличение доли холодно-штампованных деталей в составе автомобиля
- ✓ Освоение рынка штампованных деталей для товаров бытового назначения
- ✓ Рынок автомобильных з/частей «ВАЗа», «УАЗа» и т.п.

### Угрозы:

- ✓ Снижение объемов продаж материнской компании
- ✓ Появление продуктов заменителей
- ✓ Переориентация крупных потребителей на альтернативных поставщиков
- ✓ Отсутствие защищенной упаковки делает возможным подделку фирменной продукции
- ✓ Наличие свободных мощностей у конкурентов





### **ВЫСШАЯ ЦЕЛЬ**

*Максимальное удовлетворение существующих и ожидаемых потребностей потребителей, повышение конкурентоспособности предприятия, получение устойчивой прибыли*

### **ОСНОВНЫЕ ЗАДАЧИ В ОБЛАСТИ КАЧЕСТВА**

- ✓ *Соответствие системы менеджмента качества требованиям международных стандартов и постоянное повышение ее эффективности.*
- ✓ *Предупреждение и предотвращение выпуска продукции неудовлетворительного качества на всех этапах от производства до эксплуатации.*
- ✓ *Установление и поддержание постоянного контакта с потребителями и поставщиками с целью изучения и обеспечения их потребностей и ожиданий.*
- ✓ *Создание необходимых условий, обеспечивающих осознанное вовлечение работников предприятия в процесс управления качеством, определение личной ответственности каждого за качество выпускаемой продукции, систематическое обучение персонала вопросам качества и повышение его квалификации.*

### **ПУТИ ДОСТИЖЕНИЯ ПОСТАВЛЕННЫХ ЗАДАЧ**

- ✓ *Лидерство руководителей всех уровней и развитие командной работы, направленное на поддержание Системы менеджмента качества на соответствие требованиям международных стандартов МС ИСО 9001.*
- ✓ *Обеспечение технического развития предприятия на основе внедрения новой техники и технологий, реконструкции и модернизации действующего оборудования.*
- ✓ *Обеспечение непрерывного повышения результативности деятельности предприятия в области качества через анализ действующих процессов.*
- ✓ *Ориентация всего персонала на достижение стратегических целей, повышение качества и полное удовлетворение требований потребителей.*
- ✓ *Построение устойчивых, взаимовыгодных отношений с потребителями и поставщиками.*

**Выпуск высококачественной, конкурентоспособной продукции, удовлетворяющей требованиям потребителей и обеспечивающей предприятию получение устойчивой прибыли, позволяет нам создать условия для непрерывного развития и улучшения благосостояния всего коллектива.**





1. Обеспечить успешную деятельность предприятия путем выпуска высококачественной и конкурентоспособной продукции, отвечающей требованиям и ожиданиям потребителей и других заинтересованных сторон.

Целевые значения:

не превысить установленных потребителями уровней ppm. - Прессовый цех - **60 PPM**;

2. Не превысить уровень потерь от внутреннего брака в объеме произведенной продукции: - Прессовый цех: **0,06 %**

3. Снизить потери от механического брака при изготовлении технологической оснастки на **20%**

4. Совершенствовать систему менеджмента качества предприятия с применением процессного подхода.

Целевые значения:

успешно пройти в сентябре 2006 года инспекционный аудит системы менеджмента качества на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001:2001 (МС ИСО 9001:2000 и подтвердить действие сертификатов соответствия.





С 2006 года ведется поэтапное внедрение требований международного автомобильного стандарта ISO/TS 16949:2002







Благодарим за внимание

