

Мосенцева Анна Максимовна

студентка

Научный руководитель

Касаткина Элла Феликсовна

канд. техн. наук, доцент

ФГБОУ ВО «Владимирский государственный
университет им. А.Г. и Н.Г. Столетовых»

г. Владимир, Владимирская область

МОНИТОРИНГ И ИЗМЕРЕНИЕ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

Аннотация: в статье рассматриваются вопросы организации процесса контроля качества готовой продукции в системе менеджмента качества. Автор акцентирует внимание на контроле в процессе производства, соблюдения технологической дисциплины.

Ключевые слова: контроль качества готовой продукции, система менеджмента качества, соблюдения технологической дисциплины, процессы управления ресурсами предприятия.

В соответствие с действующим на данный момент стандартом ИСО 9001:2015 предприятие, применяющее у себя систему менеджмента качества, в обязательном порядке должно реализовать все запланированные процедуры, указанные в конструкторской документации на соответствующих этапах производства в целях подтверждения выполнения условий, закрепленных договором [1]. Отгрузка потребителю продукции не может проводиться до окончания реализации в полном объеме всех запланированных в конструкторской документации мероприятий с приемлемыми для потребителя результатами, которые закрепляются договором. Для этого необходимо вести учет и сохранять всю информацию о выпуске продукции по технологическому процессу. Эта информация должна состоять из свидетельств, которые демонстрируют соответствие продукции критериям приемки, закрепленными

в договорах, а также прослеживаемость в отношении должностных лица, которые допустили выпуск готовой продукции [2].

Контроль изготовленной предприятием продукции является одним из процессов системы менеджмента качества и должен регламентироваться требованиями стандарта, разработанного предприятием. Контроль готовой продукции на предприятии организуется для оценки соответствия продукции требованиям которые устанавливает конструкторская, технологическая документация, или условия договора. Оценка отклонений от установленных требований, выработка и осуществление работ по их устранению и управляющие воздействия на технологический процесс повышают конкурентоспособность предприятия. Задачами строгого контроля качества готовой продукции на предприятии является установление и обеспечение соответствия:

- технологического процесса изготовления требованиям, которые определяет конструкторская и технологическая документация;

- качества произведенной продукции требованиям, установленным договором.

Процесс контроля качества продукции предусматривает проведение:

- анализа статистических данных, полученных по опыту систематического контроля в производственном процессе;

- испытаний на статистические, динамические и вибрационные нагрузки, устойчивость к внешним дестабилизирующим факторам, по всем показателям надежности;

- систематические проверок соблюдения технологической дисциплины на рабочих местах.

- статистического анализа особенностей производства серийной, готовой продукции, а также составных частей и комплектующих элементов;

- анализа внедрения в производство конструкторских изменений в соответствии с условиями договора и действующей документацией;

- анализа причин брака с разработкой корректирующих мероприятий;

- авторского надзора за правильностью выполнения положений конструкторской, технологической и эксплуатационной документации

- проведение летучих контролей производства по вопросам обеспечения качества готовой продукции;
- контроля состояния рабочих мест в соответствие с должностными инструкциями;
- анализа претензий, полученных организацией с мест эксплуатации продукции, возвращенной потребителем.

Входной контроль комплектующих должен быть организован на предприятии вне зависимости от особенностей функционирования системы менеджмента качества. Реализация процедур входного контроля должна регламентироваться внутренними стандартами предприятия, а также определяется договорными обязательствами между поставщиком и потребителем. Внутренними документами регламентируются объемы выборки продукции для контроля, приемочные и браковочные числа, процедуры приемки и браковки партий.

Выпуск качественной продукции невозможен без организации процедур контроля в процессе производства. Целью такого контроля является предупреждение появления возможных несоответствий в готовой продукции, а также контроль соблюдения технологической дисциплины. Созданные процедуры контроля должны охватывать весь производственный процесс, что даст возможность сократить количество брака, передаваемого по технологической цепочке не последующие операции. Операционный контроль качества организуется для оценки стабильности производства на промежуточных и окончательных сборочных операциях. Оценивается соответствие применяемых комплектующих, материалов требованиям технологического процесса, стандартам предприятия, условиям договора. Необходимо так же оценить соответствие утвержденных в технологической карте инструментально-технологической оснастки, стандов, пультов и другого используемого оборудования фактически применяемым, определить соответствия последовательности технологических операций и переходов фактически выполняемым, а также определения соответствия оснащения и содержания рабочих мест требованиям технологической документации. Номенклатуру объектов контроля, выбор мест контроля в технологическом процессе,

наименования контролируемых параметров, основные требования к организации проверок, порядок проведения, оформление результатов контроля и ответственность должностных лиц за соблюдение технологической дисциплины устанавливается в соответствии с действующей на предприятии документацией. Все детали и сборочные единицы, выпускаемые на предприятии предъявляются в ОТК на контроль и испытания согласно технологии и конструкторской документации рис. 1. Рабочий, изготовивший продукцию, перед предъявлением в ОТК, обязан проверить ее на соответствии чертежей и технической документации. На принятую продукцию контролер ОТК ставит клеймо и оформляет сертификат качества. Организация приемо-сдаточных испытаний, порядок предъявления и сдачу продукции ОТК осуществляется в соответствии с условиями договора, а также в соответствии с конструкторской документацией и техническими условиями. Продукция считается принятой ОТК и годной для предъявления на приемо-сдаточные испытания представителю заказчика, если она прошла предварительные испытания с положительными результатами в соответствии с установленными на предприятии требованиями.

Принятой считается продукция, которая выдержала испытания, укомплектована и упакована в соответствии с требованиями конструкторской документацией на продукцию, опломбирована ОТК. Порядок работы с продукцией, не выдержавшей контроль и испытания, определяется стандартом предприятия. Принятая продукция хранится на складах отдела сбыта и подлежит отгрузке потребителю в соответствии с условиями договора.

Представленная методика позволит организации регулярно анализировать достижение поставленных целей в области качества для улучшения процессов, связанных с ориентацией деятельности на потребителя, а также повышения качества выпускаемой продукции.

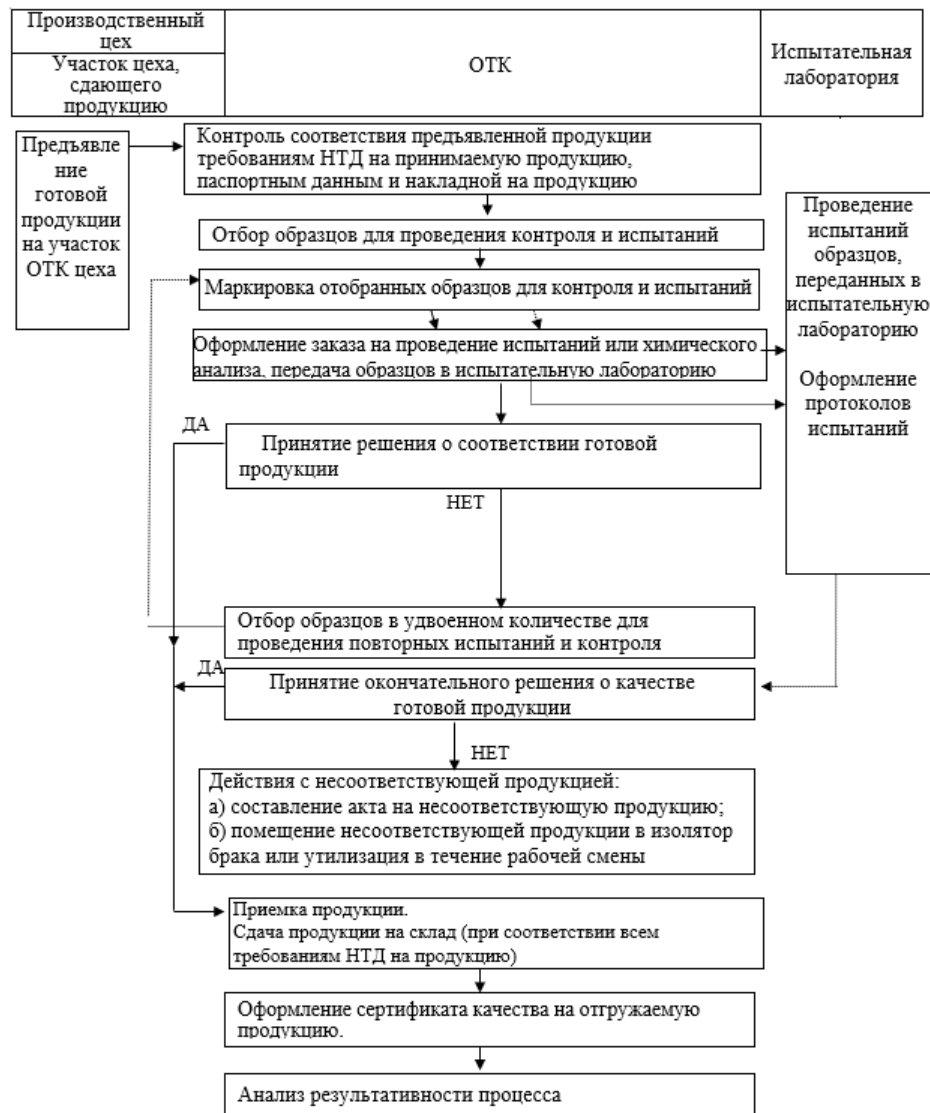


Рис. 1. Схема контроля и испытаниях готовой продукции

Список литературы

1. ГОСТ Р ИСО 9001–2015. Системы менеджмента качества. Требования. – М.: Стандартинформ, 2015. – 95 с.
2. ГОСТ Р ИСО 9004–2019 Менеджмент качества. Качество организации. Руководство по достижению устойчивого успеха в организации. – М.: Стандартинформ, 2020. – 62 с.