

Павлухина Анастасия Владимировна

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

АНАЛИЗ ПРОДУКЦИИ, НЕ СООТВЕТСТВУЮЩЕЙ УСТАНОВЛЕННЫМ ТРЕБОВАНИЯМ

Аннотация: в статье рассматриваются вопросы организации анализа не соответствующей установленным требованиям продукции на промышленном предприятии, представлена программа проведения анализа несоответствующих установленным требованиям продукции.

Ключевые слова: система менеджмента качества, несоответствие установленным требованиям, корректирующие действия, оценка эффективности.

Анализ несоответствующих установленным требованиям изделий, а также корректирующие действия по результатам анализа, являются важнейшей частью системы менеджмента качества. Предприятие должно обеспечивать анализ и управление результатами процессов, которые не соответствуют утвержденным требованиям, с целью предотвращения их использования не по назначению или поставки потребителям [1]. Анализ продукции, которая изготавливается в интересах заказчика, проводится при участии представителя заказчика.

Аналізу подвергаются все несоответствующие установленным требованиям изделия, обнаруженные:

- в процессе сборочно-монтажных и регулировочных работ;
- при проведении технологической тренировки;
- при проведении приемо-сдаточных испытаний;

- при проведении периодических, квалификационных, типовых и других видов испытаний;
- при эксплуатации продукции у потребителей в период гарантийного обслуживания.

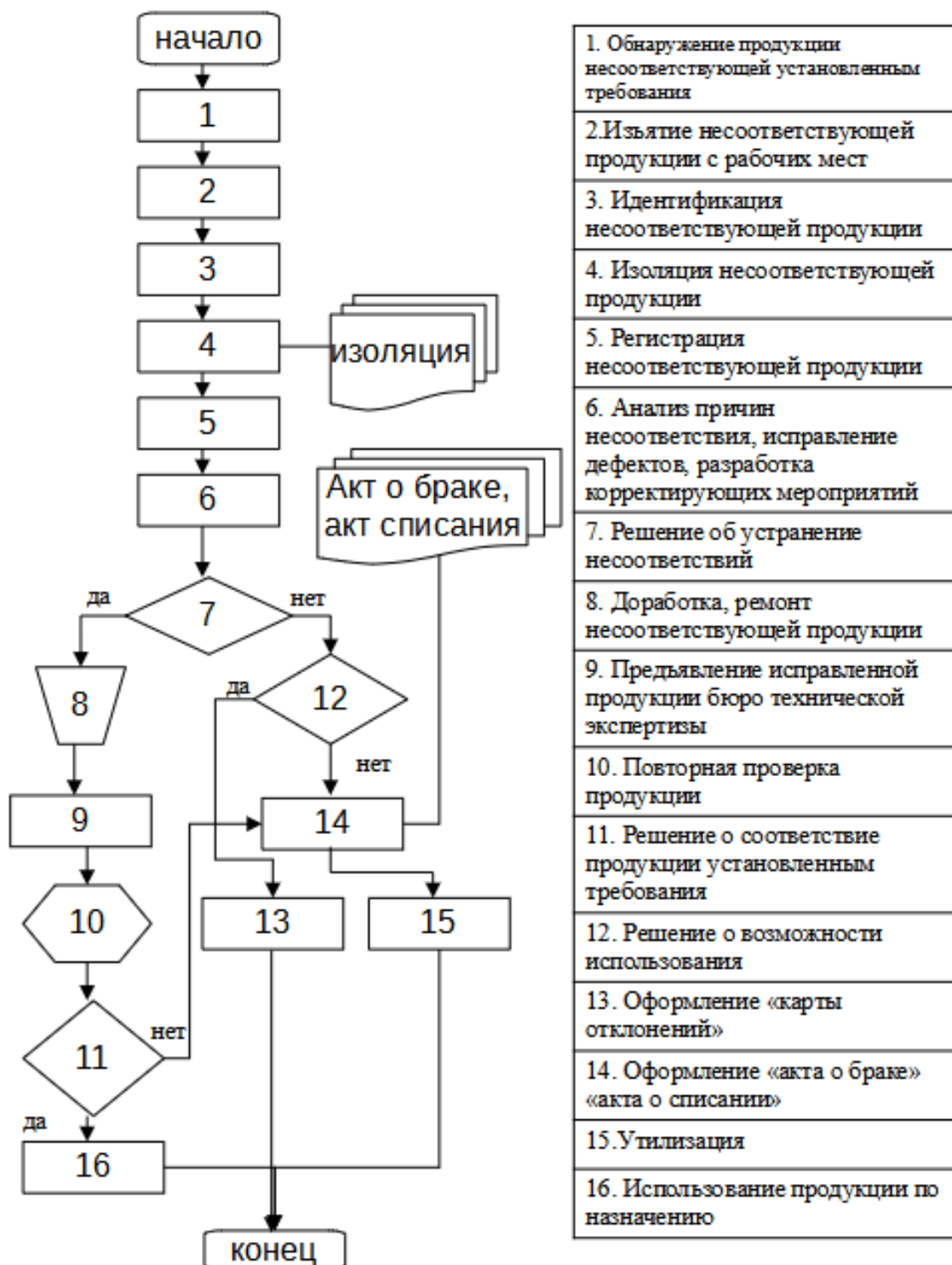


Рис. 1. Порядок организации работ по управлению не соответствующей продукцией в производстве

Анализ несоответствующих установленным требованиям изделий и регистрация данных анализа позволяют представить информацию о качестве на всех этапах изготовления продукции и обеспечивают возможность:

- иметь необходимые для принятия решений, данные о состоянии качества продукции от маркетинговых исследований до её утилизации;

- своевременно обнаруживать и регистрировать все возможные дефекты продукции;

- выявлять все возможные причины возникновения дефектов, анализировать их, разрабатывать мероприятия по предупреждению их появления в дальнейшем;

- держать под контролем состояние технологических процессов, разрабатывать и внедрять корректирующие воздействия, с последующей оценкой их эффективности;

- располагать важными сведениями для оценки эффективности намеченных мероприятий по повышению качества;

- проектировать и внедрять конструктивные улучшения и усовершенствования продукции;

- оценивать поставщиков материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий;

- улучшать эффективность технического обслуживания изделий в процессе эксплуатации;

- совершенствовать методику проведения испытаний всех видов.

Ответственность за обобщение материалов по проведенным анализам и разработку на их основе мероприятий и рекомендаций по повышению качества на производстве может возлагаться на начальника отдела технического контроля или на отдел обеспечения качества.

Программа проведения анализа несоответствующих установленным требованиям изделий должна содержать следующие пункты:

- проверка сопроводительной документации, упаковки и тары;

- визуальный осмотр изделий;
- проверка всех параметров изделия;
- проверка соответствия изделия требованиям к устойчивости при механических, климатических и других видах воздействий (при необходимости), действующим стандартам и техническим условиям на изделие;
- неразрушающий контроль изделия физико-механическими и другими методами;
- вскрытие изделия, его визуальный осмотр, измерение электрических или других видов параметров отдельных составляющих узлов (участков электрической цепи);
- замена или если это возможно изоляция дефектного элемента изделия.

При проверке сопроводительной документации изделия устанавливают ее соответствие действующим стандартам и ТУ на изделие и упаковку. При проверке тары совершаются следующие действия: устанавливается ее целостность и соответствие требованиям действующих стандартов и ТУ, устанавливается правильность упаковки изделий внутри тары, оценивается состояние полученных в этой таре дефектных изделий.

При визуальном осмотре изделия необходимо проверить:

- соответствие изделия требованиям чертежа;
- отсутствие механических повреждений изделия (в том числе внешних выводов, соединений изделия);
- отсутствие следов коррозии на внешних металлических частях изделия.

Электрические или иные параметры изделия проверяются на соответствие требованиям, установленным в конструкторской, технологической документации, стандартах и ТУ на изделие. В случае, если несоответствие установленным требованиям изделия при проверке в нормальных условиях не подтверждается, то параметры проверяются в условиях обнаружения несоответствия изделия, или в предельно допустимых режимах работы изделия, в том числе при механических и климатических воздействиях, в зависимости от типа изделия и предполагаемого вида несоответствия.

Вскрытие изделия должно проводиться с учетом его конструкции и материала корпуса, исключая разрушение внутренних узлов (электрических цепей) изделия. Для определения дефектного элемента в изделии проводится визуальный осмотр вскрытого изделия. При подтверждении дефекта устанавливается его вид и причина по классификатору основных видов дефектов конкретного типа или группы изделий. В случае, если при визуальном осмотре не выявлены причины возникновения несоответствия изделия, проводится оценка параметров каждого элемента изделия. Для измерения параметров элементов изделия допускается поочередная изоляция элементов от электрической цепи изделия и дополнительный монтаж в изделии. По результатам измерения параметров выявляется дефектный элемент изделия. После обнаружения и исправления всех дефектов, продукция должна быть подвергнута повторной верификации с целью подтверждения соответствия установленным требованиям.

Полностью исключить дефекты в производственных процессах невозможно, можно только сократить риск их возникновения за счет внедрения процесса анализ продукции, несоответствующей установленным требованиям. Это поможет предприятию обеспечить требуемое и стабильное качество продукции, а также постоянное совершенствование всей системы управления качеством в целом [2]. Реализация принципа непрерывного улучшения может быть реализована через систему управления продукцией, несоответствующей установленным требованиям. Это повысит эффективность работы предприятия и даст возможность ориентировать свою работу на максимальное удовлетворение потребностей потребителей.

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.