

УДК 685. 59:519. 74.

ВОЗМОЖНОСТЬ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ МЕЖДУНАРОДНОЙ СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА В РАМКАХ НОВОЙ ВЕРСИИ СТАНДАРТОВ ISO 9001 И ГОСТ Р 9001-2015 ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ВОСТРЕБОВАННОЙ И КОНКУРЕНТНО- СПОСОБНОЙ ПРОДУКЦИИ

*Головки А. В., маг., Мальцев И.М., зав. каф., Шрайфель И.С., доц.
Институт сферы обслуживания и предпринимательства (филиал) ДГТУ,
г. Шахты, Российская Федерация*

Ключевые слова: СМК, сертификация, импортозамещение, подтверждение соответствия, стандартизация, аудит, спрос, бракованная продукция, диаграмма Парето, политика и цели качества, результативность, эффективность.

Реферат. Авторы анализируют возможности политики и цели гарантировать потребителям высокое качество изготавливаемой продукции в области качества в рамках системы менеджмента качества (СМК) для машиностроительных предприятий на базе АО «ШЗГ» и ООО «Завод «Техмаш», чтобы бороться за бездефектное производство, изготавливая востребованную и импортозамещающую продукцию. Использование диаграммы Парето позволили авторам наглядно представить результаты усилий руководителей в рамках СМК обеспечивать ими бездефектное и безотходное производство.

На АО «Шахтинский завод Гидропривод» г. Шахты Ростовской области внедрена система менеджмента качества, соответствующая требованиям международного стандарта ISO 9001. Сертификат соответствия системы менеджмента качества АО «ШЗГ» имеется.

Необходимо было внедрить информацию о способе сведения к минимуму браков на производстве, а именно:

Первый шаг. Составить таблицу с характеристикой всех случаев брака на предприятии. Для показательной статистики рекомендуется анализ данных минимум за год.

Второй шаг. Объединить аналогичные причины производственного брака в общую группу. Благодаря выделению группы схожих причин брака удастся рассчитать число случаев за период, также потери от них и пути их устранения.

Третий шаг. Проведение анализа. Обычно после группировки оказывается, что только несколько одинаковых причин регулярно повторяются, приводя к основной доле производственного брака. Именно они заслуживают первоочередного внимания.

Четвертый шаг – установить причину брака на предприятии с максимальным количеством случаев и наибольшими потерями.

Пятый шаг – снижать или исключать вероятность повторения частых причин производственного брака. В бережливом производстве существует термин рока-юке, (япон. – защита от ошибок). Данный термин предполагает: чтобы предотвратить производственный брак в будущем, требуется обеспечение таких условий, когда физически невозможно повторение брака, чтобы не было у сотрудника возможности повторной ошибки и пр.

Шестой шаг – разработка и введение в работу системы мотивации персонала, ориентированной на сокращение производственного брака. В числе возможных мер можно отметить определенный размер депремирования сотрудника за выпуск каждой тонны товаров с браком, либо при допущенных ошибках. Также могут выплачиваться премии за уменьшение доли брака до установленного норматива, индивидуальные показатели работников можно размещать на стендах – будет стимулировать желание работников сократить уровень брака.

Седьмой шаг – организация постоянного процесса повышения качества. Для каждого сотрудника нужно определить индивидуальные показатели качества.

Как правило, достаточно 1–3 показателей в рамках партисипативного управления. На рисунке 1 представлены результаты исследований, характеризующие влияние дефектов на качество продукции за 2017 год, а на рисунке 2 – за 2018 год.

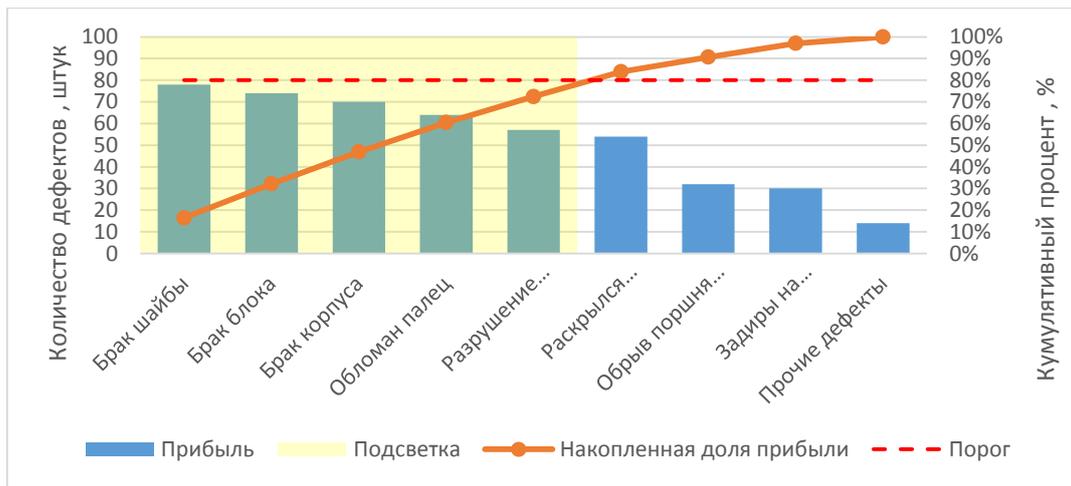


Рисунок 1 – Результаты исследований, характеризующие дефекты в виде диаграммы Парето за 2017 год

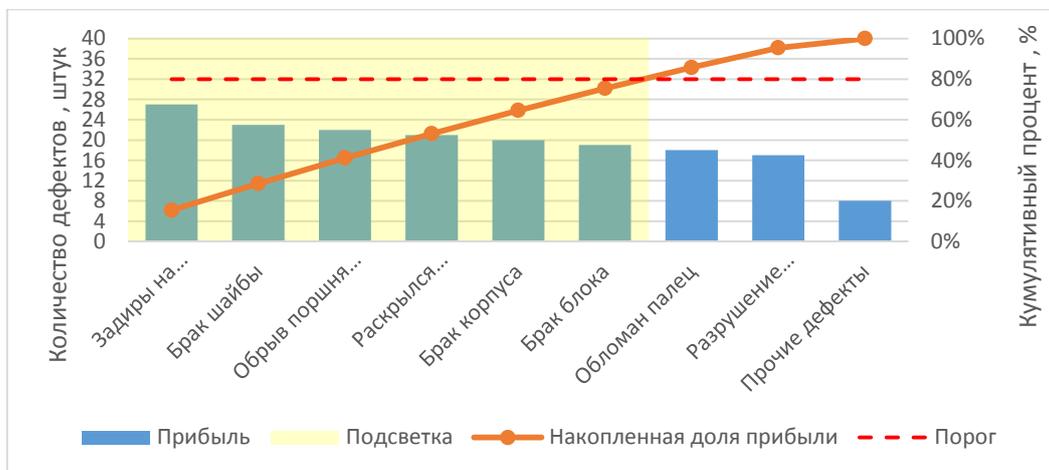


Рисунок 2 – Результаты исследований, характеризующие дефекты в виде диаграммы Парето за 2018 год (ожидаемый)

Для осуществления анализа качества услуг ООО «Завод «Техмаш» необходима определенная информационная база. Источниками информации являются данные, полученные отделом маркетинга в ходе исследований внешней среды предприятия.

Исследования качества выпускаемой продукции на ООО «Завод Техмаш» (г. Шахты) спровоцировало желание сформировать цели и задачи в рамках СМК для них, чтобы существенно улучшить качество выпускаемой продукции. Завод производит машины непрерывного транспорта (конвейерно-транспортёрная техника), сельскохозяйственную почвообрабатывающую технику, оборудование для транспортировки, хранения и переработки зернопродуктов (элеваторы, ХПП, сахарные заводы), профильные трубы. Результаты исследований о причинах возникновения основных дефектов за 2017 год приведены на рисунке 3, а за 2018 год – на рисунке 4.

Опыт применения ими статистических методов контроля качества с использованием диаграммы Парето подтвердил их эффективность для разработки мероприятий предприятиями, чтобы существенно улучшить качество своей продукции, гарантируя своим потребителям безопасность и её востребованность.

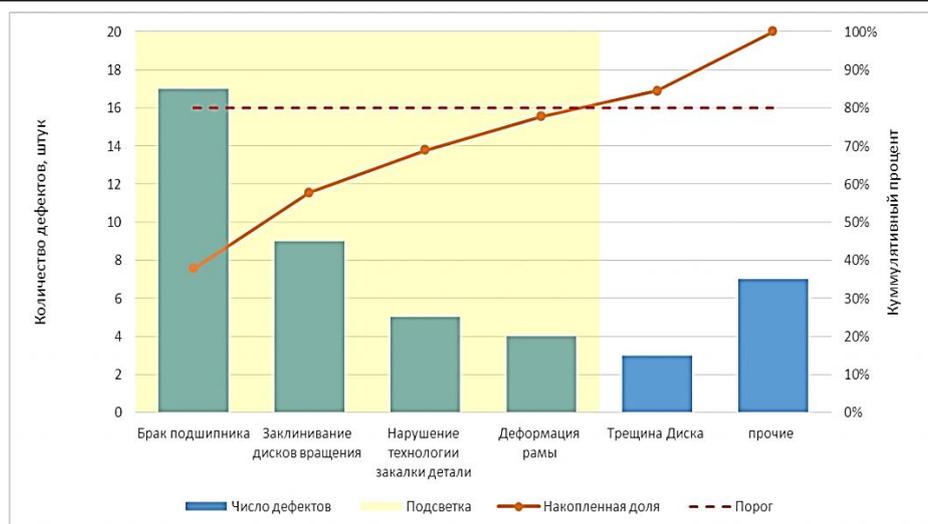


Рисунок 3 – Диаграмма по дефектам продукции, производимой ООО «Завод «Техмаш» за 2017 год

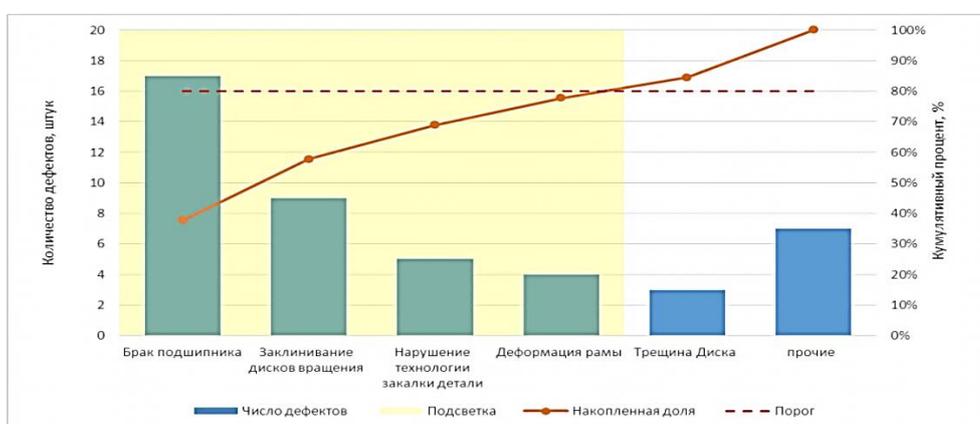


Рисунок 4 – Диаграмма по дефектам продукции, производимой ООО «Завод «Техмаш» за 2018 год (ожидаемая)

Разработанное же авторами программное обеспечение для обработки результатов статистических методов контроля качества с использованием диаграммы Парето создаёт основу для их достоверности и гарантирует предприятиям обеспечивать своей продукцией импортозамещение.

УДК 685. 59:519. 74.

ОПЫТ ПРИМЕНЕНИЯ СТАТИСТИЧЕСКИХ МЕТОДОВ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ДИАГРАММЫ ПАРЕТО ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ПРОИЗВОДСТВА ИМПОРТОЗАМЕЩАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

*Головко А. В., маг., Мальцев И.М., зав. каф., Прохоров В.Т., проф.
Институт сферы обслуживания и предпринимательства (филиал) ДГТУ,
г. Шахты, Российская Федерация*

Ключевые слова: СМК, импортозамещение, подтверждение соответствия, стандартизация, аудит, бракованная продукция, диаграмма Парето, политика и цели качества, результативность, эффективность.