

УДК 658.562

***ПЛАНИРОВАНИЕ И КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ
НА ПРОМЫШЛЕННОМ ПРЕДПРИЯТИИ***

Чекалдин А.М.

к.э.н., доцент,

Вятская государственная сельскохозяйственная академия,

Киров, Россия

Аннотация

В статье показан опыт планирования и контроля качества продукции на предприятии по производству изделий из металла. Отражена специализация, организационное устройство и финансовые результаты. Показаны функции и структура отдела технического контроля, обязанности управленческого персонала по планированию и контролю качества. Дается характеристика видов и механизма контроля, а также политики и целей организации в области качества.

Ключевые слова: промышленное производство, качество продукции, планирование, контроль, политика и цели в области качества.

PLANNING AND CONTROL OF PRODUCT QUALITY AT INDUSTRIAL ENTERPRISE

Chekaldin A.M.

PhD, Associate Professor

Vyatka State Agricultural Academy

Kirov, Russia

Annotation

The article shows the experience of planning and quality control of products at the plant for the production of metal products. Reflects specialization, organizational

structure and financial results. The functions and structure of the technical control department, the responsibilities of management personnel for planning and quality control are shown. It gives a description of the types and mechanism of control, as well as the policy and objectives of the organization in the field of quality.

Keywords: industrial production, product quality, planning, control, quality policy and objectives.

Согласно теории менеджмента, функции планирования и контроля относятся к основным видам управленческой деятельности. Сущность планирования состоит в установлении целей и задач организации, в том числе в области качества, а также способов и средств их осуществления. Сущность контроля заключается в измерении фактических результатов деятельности и сравнении полученных величин с установленными требованиями [3, 5].

ЗАО «Кировский завод цепей» – предприятие, занимающееся производством цепей и пружин, металлических изделий из проволоки, автомобильных деталей, узлов и принадлежностей, крепёжных изделий, подшипников, зубчатых передач, элементов механических передач и приводов.

На предприятии функционирует пять производственных подразделений: два штампо-заготовительных цеха, цех сборки автомобильных цепей и подшипников, участок термообработки, участок сборки сельскохозяйственных цепей, наклонных камер и элеваторов. Штампо-заготовительный цех занимается выпуском комплектующих сборочных единиц к цепям всех типов, производимых в организации. Изготовление втулок осуществляется на станках АСВ (Китай) и МКР (Германия), производство пластин ведётся на отечественных прессах, рубка валика происходит на станках АРВ (Словакия). В производстве продукции используется металл российского комбината «Мечел».

Основные финансовые результаты деятельности предприятия показаны в таблице 1.

Таблица 1 – Показатели деятельности ЗАО «Кировский завод цепей», тыс. руб.

Показатели	2012 г.	2013 г.	2014 г.	2015 г.	2016 г.
Выручка	87236	136564	136711	162100	154823
Чистая прибыль	558	424	341	266	286

По статистическим данным, за исследуемый период на предприятии наблюдается рост выручки от реализации продукции на 67587 тыс. руб. (на 77,5%). Однако в отчётном году получено чистой прибыли на 272 тыс. руб. меньше по сравнению с базисным годом (на 95,1%).

Планирование и контроль качества на предприятии осуществляет отдел технического контроля (ОТК), в функции которого входит разработка в рамках системы менеджмента качества, действующей на заводе, мероприятий по снижению рекламаций потребителей, уменьшению расходов на устранение брака, увеличению затрат на предупреждение брака. При проведении контрольных мероприятий ОТК ориентируется в своей работе на государственные и отраслевые стандарты с учётом производственной безопасности и технологического процесса [1, 4].

Директор предприятия утверждает документы, касающиеся контроля качества продукции, издаёт приказы по проведению контроля в структурных подразделениях. Начальник ОТК (главный инженер-конструктор) разрабатывает новые методы проведения контроля и должностные инструкции работников организации. При несоответствии продукции контрольным образцам, заданным параметрам и величинам, при возникновении отклонений от нормы начальник ОТК принимает решение об отнесении брака к одному из видов: исправимому или окончательному.

Старший контролёр ОТК занимается корректировкой действий контролёров, составлением графиков работы, составлением рекламаций поставщикам, а также при необходимости проведением операционного и приёмочного контроля на всех участках и во всех цехах предприятия. Контролёр ОТК выполняет

Дневник науки | www.dnevniknauki.ru | СМИ Эл № ФС 77-68405 ISSN 2541-8327

входной и операционный контроль изготавливаемых сборочных единиц; при этом контроль является мобильным, так как организован непосредственно в местах производства продукции (цехах, участках).

В начале каждой смены оператор станка обязан заполнить чек-лист, в котором отражает основные параметры изделия, партию, марку, характеристики металла. В этом документе следует также указать промежутки времени, в которые оператор осуществляет самоконтроль качества. Обычно время самоконтроля составляет 15-20 минут согласно технологическому процессу.

Контролёр, в свою очередь, в начале смены обязан дозаполнить чек-лист, в котором фиксирует время осуществления проверки изделия. Согласно должностной инструкции, контролёр должен производить выборку изделий на проверку по каждому станку каждые 30-45 минут и проставлять в чек-листе отметку о соответствии (несоответствии) требованиям. В случае несоответствия он сообщает оператору об отклонениях и требует остановки станка или прессы до устранения неполадок.

При поступлении партии металла в цех контролёр выполняет входной контроль, который заключается в визуальном осмотре, проверке всех бирок и правильности их заполнения, а также в проверке диаметра ленты (для проволоки) и серповидности ленты (для прессов). С целью контроля вырезаются 3 отрезка длиной 1 м каждый, далее замеряется ширина ленты, отклонение не должно превышать 2 мм по всей ширине.

ОТК осуществляет также операционный контроль (в течение рабочего дня) и приёмочный контроль (в конце смены). Для этого каждая тара идентифицируется сопроводительной биркой; при отсутствии отклонений контролёр ставит штамп ОТК о годности продукции; затем тары отправляют на последующие операции. Тары с браком идентифицируются актом о браке, где указывается вся известная информация о детали, виде брака, месте выявления, виновниках и т. д.

По средствам осуществления, наряду с органолептическим контролем, применяется также измерительный контроль с помощью штангенциркулей, микрометров, пробок, скоб, калибров, щупов, нутромеров и т. д. По степени охвата контроль на предприятии носит выборочный характер [6].

Высшее руководство ЗАО «Кировский завод цепей» формирует политику организации и определяет цели в области качества: выпуск надёжных и конкурентоспособных изделий, реализация которых обеспечивает рентабельность продаж в размере не менее 5% по основному виду деятельности; повышение эффективности работы предприятия, используя для этого обязательные процедуры системы менеджмента качества и совершенствуя взаимодействие процессов [7].

Персонал структурных подразделений для достижения соответствия продукции требованиям стандартов и ожиданиям покупателей организуют учёт, анализ и устранение претензий потребителей в кратчайшие сроки, что обеспечивает высокую степень удовлетворённости заказчиков. Руководители подразделений организуют работу по проведению анализа функционирования системы менеджмента качества и доводят до сведения персонала результаты анализа. Кроме того, руководители звеньев организации выполняют не реже одного раза в месяц анализ выявленных несоответствий в работе и в обязательном порядке подготавливают и обеспечивают внедрение корректирующих и предупреждающих действий. Благодаря применению повышающих коэффициентов при оценке качества труда каждый работник организации и подразделение в целом заинтересованы в высоком качестве работы и вовлечены в процесс управления качеством. Анализ достижения целей в области качества и принятие решений по их корректировке осуществляется на предприятии при составлении ежегодного отчёта о функционировании системы менеджмента качества.

Взаимовыгодные отношения с поставщиками ресурсов строятся в организации на основе оценки поставщиков с учётом внедрения у них систем менеджмента качества. Анализ достижения целей в области качества и принятие решений по их корректировке осуществляется на предприятии при составлении ежегодного отчёта о функционировании системы менеджмента качества.

менеджмента качества, экологического менеджмента, охраны здоровья и безопасности труда, а также с учётом положительного влияния данных систем управления на улучшение качества продукции завода [2].

В 2018 году в состав целей по качеству ЗАО «Кировский завод цепей» включены следующие положения:

- организация на предприятии службы менеджмента качества;
- актуализация и обновление не менее 40% объёма документации на основные производственные процессы системы менеджмента качества;
- повышение уровня культуры производства, организация и обновление постов контроля для контролёров ОТК и рабочих мест операторов и рабочих, оборудование стендов по качеству на производственных участках;
- сохранение на предприятии персонала необходимой квалификации и компетентности, организация обучения вновь принятых операторов и рабочих;
- выполнение графика комплексных проверок соблюдения требований пожарной безопасности и охраны труда в структурных подразделениях завода;
- снижение уровня внешних отказов продукции по рекламациям потребителей;
- соблюдение требований нормативных и правовых документов в области поверки и калибровки средств измерений и высокое качество их осуществления.

Библиографический список:

1. Адлер Ю.П. Качество и рынок, или Как организация настраивается на обеспечение требований потребителей / Ю.П. Адлер. – М.: РИА «Стандарты и качество», 2014. – 128 с.
2. Свиткин М.З. Практические аспекты внедрения стандартов ИСО серии 9000:2014 / М.З. Свиткин // Стандарты и качество. – 2013. – №1. – С. 60-65.

3. Фрейдина Е.В. Управление качеством: учебное пособие / Е.В. Фрейдина. – М.: Омега-Л, 2013. – 189 с.
4. Чекалдин А.М. Процессный подход к управлению качеством на предприятиях / А.М. Чекалдин // Вестник НГИЭИ: ежемесячный научный журнал. Экономические науки. – 2015. – №7 (50). – С. 79-82.
5. Чекалдин А.М. Управление качеством продукции и процессов в сфере материального производства / А.М. Чекалдин // Управление экономическими системами: электронный научный журнал. – 2017. – №10 (104). – С. 35.
6. Шадрин А. Качество, конкурентоспособность, менталитет, сертификация / А. Шадрин // Стандарты и качество. – 2012. – №6. – С. 71-77.
7. Щербакова Т.М. Анализ и снижение потерь от брака / Т.М. Щербакова // Инженерные кадры – будущее инновационной экономики России. – 2017. – №6. – С. 193-195.

Оригинальность 94%