

Тишина А.О. студент,

1 курс, Институт финансов, экономики и управления,

Тольяттинский государственный университет,

Тольятти (Россия)

Чураев В.В. студент,

2 курс, Институт финансов, экономики и управления,

Тольяттинский государственный университет,

Тольятти (Россия)

Глашкина В.С. студент,

2 курс, Институт финансов, экономики и управления,

Тольяттинский Государственный Университет,

Тольятти (Россия)

Блонская А.А студент,

1 курс, Институт финансов, экономики и управления,

Тольяттинский государственный университет,

Тольятти (Россия)

СПОСОБЫ АКТИВАЦИИ НУЖНОЙ СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА И ЭТАПЫ ПОДАЧИ ЗАЯВКИ НА КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА.

Аннотация: в данной статье объясняется что такое контроль системы и какими методами можно его провести. Так же, рассматриваются шаги на подачу заявления на контроль качества.

Ключевые слова: инспекция, контроль качества, формы и методы, статистический контроль качества, стандартизация.

How to activate the required quality control system and how to apply for quality control.

Annotation: This article explains what the monitoring of the system is and how it can be carried out. Also, steps to apply for quality control are considered.

Keywords: inspection, quality control, forms and methods, statistical quality control, standardization.

Существует два метода активации системы контроля:

1. Инспекция;
2. Статистический контроль качества.

Начнем с инспекции:

Инспекция - это суть контроля качества. Она предназначена для измерения и оценки качества и характеристик продукта или услуги на основе заранее определенных стандартов. Это важная составляющая процесса контроля производства.

Традиционно инспекция занималась сортировкой хороших продуктов из общей партии и отделением плохих. Теперь ее масштабы расширились. Приведем несколько определений и высказываний об инспекции, для того, чтобы иметь четкое представление о ней.

«Инспекция-это искусство применения испытаний, предпочтительно с помощью измерительных приборов, для определения того, находится ли данный элемент продукта в заданных пределах изменчивости».

- Элфорд и Битти

«Проверка - это искусство сравнения материалов, изделий или характеристик с установленными стандартами. Там не может быть никакого интеллектуального

контроля без определенных стандартов. В любых таких предметах, подлежащих проверке, некоторые из них будут выходить за пределы допустимого отклонения от стандартов, некоторые будут находиться в пределах погрешности, а другие будут очень близки к этим пределам. Инспекция - это искусство выбора из этих трех классов продуктов тех, которые будут удовлетворительны для работы в руках».

- Кимбалл и Кимбалл младший.

Простая проверка означает сравнение фактической производительности с заданными стандартами, относящимися к различным атрибутам изделия. Объекты досмотра:

1. Отделение надлежащего качества или полезного сырья от дефектного или незавершенного производства. Это называется исправительной инспекцией.
2. Помощь в поиске и оценке причин, лежащих в основе ненадлежащего труда, и оказание дальнейшей помощи в искоренении таких причин. Это называется профилактическим осмотром.
3. Проверка и контроль стандартов качества производственного процесса. Это называется оперативная проверка.
4. подготовка отчетов для представления руководству по качеству сырья, выпускаемой продукции и эффективности различных производственных операций.

Формы и методы проведения проверок:

1. Коррективно-профилактический осмотр:

Как уже было отмечено при обсуждении объектов инспектирования, коррективная инспекция связана с сортировкой правильного вида сырья от нежелательного и дефектного. Профилактическая инспекция изучает различные причины, которые влекут за собой некачественную работу, и предлагает пути и средства преодоления этих причин. Профилактическая инспекция также

известна как конструктивная инспекция, поскольку она является скорее позитивным, чем негативным подходом, связанным с различными мерами по исправлению дефектной работы. Как уже было сказано, при исправительной проверке обнаруживаются дефекты, которые уже имели место. Он отделяет хорошие товары от плохих или материалы.

2. Централизованный и напольный осмотр:

Проверка может проводиться в определенных точках или центральных точках организации. Для осуществления этого вида контроля материалы и другие предметы должны быть доставлены в эти инспекционные центры. Это сильно экономит время инспекторов, так как им не нужно переезжать с одного места на другое для проведения осмотра на заводе.

Этот метод не может быть удобно использован в случае тяжелых и громоздких товаров. Незавершенное производство, вероятно, будет увеличиваться в соответствии с этим методом, и в то же время оно не может быть применено в массовом производстве, где имеет место непрерывный поток продукции. Осмотр пола как раз обратный централизованному осмотру. В соответствии с этим методом контролеры переходят от одного производственного процесса к другому для проведения инспекции. Это осуществляется на месте или вблизи места работы, где производится продукт.

Этот метод обеспечивает более качественную и эффективную инспекцию, обеспечивая своевременную инспекцию в момент производства, что приводит к сокращению количества лома и отходов, обеспечивая непрерывный поток продукции. Главным недостатком этого метода является то, что он занимает много времени. Для проведения этой проверки руководитель должен перейти с одной работы на другую. Именно поэтому, данный метод еще называют патрульной инспекцией.

3. Осмотр сырья, в процессе работы и законченного продукта.

Как следует из самого названия, этот способ на первом этапе относится к проверке сырья, закупаемого для производства. Это уже объяснялось различными этапами процесса контроля качества. Как уже было указано, осмотр сырья должен проводиться в разных точках завода, на заводских воротах и во время фактического использования. Это также называется входящим контролем. Аналогичным образом, следует поддерживать текущий уровень работы на минимальном уровне и избегать его накопления. Незавершенное производство относится к полуфабрикатам. Это также называется инспекцией процесса.

Этот тип инспекции проводится главным образом для того, чтобы предотвратить потерю или порчу продукта во время транспортировки из одного процесса в другой и предотвратить ненужные ручные работы на полу сборки. Для достижения и поддержания более высокого качества продукции накопление незавершенного производства должно быть, как можно меньше.

Инспекция готовой продукции относится к тщательной проверке продукта после завершения. Основной целью проведения такого контроля является поставка потребителям правильного вида продукции с требуемым качеством. Проверки перед транспортировкой обычно проводятся до того, как продукт фактически отправляется на рынок.

4. Функциональный Контроль:

Этот вид проверки относится к тщательной проверке и осмотру оборудования, инструментов и машин техническими экспертами до их ввода в эксплуатацию. Это также называется инженерной инспекцией.

Второй метод называется статистический контроль качества. Статистический контроль качества (СКК) предполагает использование статистических методов и приемов для решения задач контроля качества. Статистика-это наука, связанная со сбором, измерением, анализом и

интерпретацией количественных фактов, по словам Элфорда и Битти: «статистический контроль качества (СКК) - это метод применения статистических методов, основанных на математической теории вероятности к проблемам контроля качества, с целью установления стандартов качества и поддержания соблюдения этих стандартов наиболее экономичным образом».

Статистический контроль качества является превентивным и очень экономичным устройством, относящимся к контролю качества. Это обеспечивает меньшее количество дефектных работ и низкие производственные затраты. Этот метод может быть успешно использован там, где производится большое количество продукции.

Основой статистического контроля качества являются теории вероятностей, применяемые в статистике. Эти теории предполагают естественную изменчивость вещей, как созданных человеком, так и существующих в природе по определенному образцу. Даже в идентичных продуктах, произведенных из одной и той же партии материала и условий производства, качество будет отличаться от детали к детали. Точность и абсолютная точность не могут быть достигнуты, но обязательно будут присутствовать вариации.

Перейдем к следующей части статьи: этапам подачи заявки на контроль качества.

Некоторые из шагов, связанных с подачей заявки на механизм контроля качества, заключаются в следующем:

1. Контроль за качеством сырья и материалов:

Качество сырья в конечном счете влияет на качество готовой продукции. Перед выполнением закупок необходимо проверить качество сырья у поставщика. После поступления сырья на заводские ворота его следует перепроверить и сравнить с размещенным заказом.

Насколько это возможно, материал должен быть повторно осмотрен перед его фактическим использованием. Создание различных пунктов контроля для контроля сырья, как уже упоминалось, будет очень полезно для достижения желаемого качества готовой продукции.

2. Установление различных стандартов и спецификаций:

Для успешной реализации схем контроля качества очень важно предварительное определение стандартов и спецификаций. Эти стандарты и спецификации фиксируются отделом разработки и проектирования продукции путем консультирования отделов продаж, планирования производства и калькуляции себестоимости.

Стандарты и спецификации касаются формы, размеров, цвета, прочности, веса, толщины, химического состава и других характеристик изделия. После определения этих стандартов и спецификаций четко устанавливаются пределы допуска, т. е. отклонения от стандарта допускаются в пределах установленных границ, поскольку невозможно достичь абсолютного и точного совершенства.

3. Контроль над процессами и операциями производства.

Для того, чтобы производить желаемую качественную продукцию, контроль над производственными операциями имеет первостепенное значение. В связи с этим предлагается использовать автоматы.

4. Осмотр машин и оборудования:

Качество выпускаемой продукции зависит не только от качества сырья, но и от оборудования, инструментов и машин, используемых для производства. Тестирование и проверка оборудования, инструментов и машин, используемых для производства.

Время от времени необходимо проводить испытания и проверки оборудования и машин. В этой связи используются различные способы и средства, а именно электронные и магнитные устройства, датчики для измерения размеров,

промышленная радиография и т.д. Предварительная проверка инструментов должна проводиться до их выдачи на различные работы. Субстандартное и бракованное оборудование инструментов необходимо использовать.

5. Развитие качественного сознания у рабочих.

Важнейшей задачей перед руководством должно стать развитие качественного сознания среди работников. Они должны быть четко проинформированы и впечатлены о важности качества в организации. Лидер или менеджер должен сам быть качественно мыслящим, прежде чем качественное сознание будет привито рабочим. Другие меры контроля качества, такие как инспекция и статистический контроль качества, четко разъясняются в рамках методов контроля качества.

Список используемой литературы:

1. ГОСТ Р ИСО 9001–2008. Системы менеджмента качества. Требования.
2. Адлер, Ю. П. Система экономики качества / Ю. П. Адлер, С. Е. Щепетова – М.: РИА «Стандарты и качество», 2005. –183 с.
3. Крылова Г. Д. Основы стандартизации, сертификации, метрологии: учебник для вузов / Г. Д. Крылова – М.: ЮНИТИДАНА, 2006. – 671 с
4. Новицкий, Н. И. Управление качеством продукции: учебное пособие / Н. И. Новицкий – М.: Новое знание, 2002. –367 с.