

Электронный фонд правовой и нормативно-технической документации. – URL: <http://docs.cntd.ru/document/1200089640>

3. ГОСТ Р ИСО/МЭК 31010-2011 Менеджмент риска. Методы оценки риска. : дата введения 2012-12-01 / разработан Автономной некоммерческой организацией «Научно-исследовательский центр контроля и диагностики технических систем» // Техэксперт : Электронный фонд правовой и нормативно-технической документации. – URL: <http://docs.cntd.ru/document/gost-r-iso-mek-31010-2011>

4. Engineering Project Management: Risk, Quality, Teams, and Procurement // Tom Phalen, Kazimir Karwowski. URL: <https://www.coursera.org/specializations/engineering-project-management#about> (дата обращения: 29.02.2020)

Наталья Левченко, Александр Русин

Natalya Levchenko, Alexander Rusin

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ В ПРОЦЕССЕ ПРОИЗВОДСТВА

CONTROL OF PRODUCTS IN THE PROCESS OF PRODUCTION

Донской государственный технический университет, г. Ростов-на-Дону

Don State Technical University, Rostov-on-Don

Работа выполнена на тему контроль продукции в процессе производства. Работа состоит из основной части и списка литературы. В основной части рассматриваются: необходимость контроля качества в производственной среде, виды контроля качества, а также действия, выполняемые при выявлении несоответствующей продукции.

The work was done on the topic of product control in the production process. The work consists of the main part and the list of references. The main part examines: the need for quality control in the production environment, types of quality control, as well as actions to be taken when identifying inappropriate products.

Ключевые слова: несоответствующая продукция, контроль качества, процесс производства.

Key words: inappropriate products, quality control, production process.

В современном мире сложно представить предприятие, на котором бы отсутствовал

контроль качества. Он производится для гарантийного подтверждения того, что изготавливаемая продукция соответствует установленным требованиям.

Контроль качества в процессе производства носит предупредительный характер. Так же он служит основой для выявления отклонений продукции от комплекта документации технологического процесса в ходе производства.

Контролю качества подлежит каждая партия изготовленной на производстве продукции перед отправкой ее потребителю или на склад.

С целью подтверждения качества используются следующие виды контроля:

- Контроль первой детали;
- Операционный контроль;
- Приемочный контроль.

Продукция предъявляется на контроль в обязательном порядке и сопровождается:

- Сменным заданием;
- Ярлыком качества первой детали;
- Необходимой КД.

Так же может быть дополнительно предоставлен:

- Образец внешнего вида;
- Шаблон.

Контроль первой детали:

После настройки оборудования наладчик проверяет ее соответствие требованиям КД, далее деталь совместно со сменным заданием, чертежом и ярлыком качества первой детали предоставляют для контроля работнику ОТК.

Операционный контроль:

Осуществляется работником ОТК в соответствии с ТИ. Для проведения данного вида контроля выбирается партия деталей, оформленная ярлыком готовой продукции, затем производится выборка и замер деталей из партии, так же при необходимости оформляются контрольные листы замеров продукции.

Приемочный контроль:

Проводится при выполнении всех технологических операций полном объеме. После выполнения данного вида контроля контролёр ОТК/инженер по качеству ставит отпечаток штампа на ярлыке готовой продукции, а также в сменном задании.

Если в ходе контроля выявлено несоответствие, то контролером ОТК/инженером по качеству выполняются следующие действия:

– Оформляется ярлык несоответствующей продукции (красного цвета) с указанием цеха и участка обнаружения несоответствия, Ф.И.О. мастера, датой выявления, наименованием и номером детали, указанием несоответствия, а также количеством несоответствующей продукции;

– Выписывается предупреждение о несоответствии, в котором указываются:

1. Дата и смена;
2. Цех, участок;
3. Обозначение и наименование детали;
4. Количество НП и общее количество деталей в партии;
5. Этап обнаружения;
6. Несоответствие;
7. Ф.И.О. представителя ОТК;
8. Время обнаружения несоответствия;
9. Ф.И.О мастера участка.

Далее контролер ОТК/инженер по качеству ставит в известность мастера участка о выявленном несоответствии. Мастер вместе с технологами принимает решение выявленного несоответствия, а также о мерах коррекции продукции, если таковые возможны. Данные о принятом решении заносятся так же в предупреждение, которое возвращается работнику ОТК.

Работнику, изготовившему несоответствующую продукцию, снижается оценка в контрольном графике качества. После исправления несоответствия, ответственное лицо предъявляет на контроль представителю ОТК исправленную продукцию, если меры коррекции выполнены, представитель ОТК в строке «Предупреждение закрыто» ставит оттиск штампа ОТК и указывает свою фамилию.

В настоящее время каждое предприятие для повышения своей конкурентоспособности на рынке стремится выпускать продукцию высокого качества. Именно для этого и необходим контроль качества на всех ступенях производства.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ИСТОЧНИКОВ

1. Воронин Г.В.. Роль системы менеджмента качества в управлении организации // Стандарты и качество. 2008. № 3. С.41-45.
2. Умеров Д.Ф., Кучина Т.А. Современные системы менеджмента: учеб. пособие – Москва: КноРус, 2013. – 273 с.

3. Мазур, И.И., Шапиро В.Д. Управление качеством: учеб. пособие / под общ. ред. И. И. Мазура. – Москва: Высшая школа, 2009. – 334 с.

Ксения Круглова, Мария Левина, Ирина Логинова

Ksenia Kruglova, Maria Levina, Irina Loginova

**АНАЛИЗ ВОЗНИКНОВЕНИЯ ПРОБЛЕМ В ПРОЦЕССЕ «РЕАЛИЗАЦИЯ
УСЛУГ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ПРИСОЕДИНЕНИЮ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ»**

**ANALYSIS OF PROBLEMS IN THE PROCESS «IMPLEMENTATION OF
SERVICES FOR THE TECHNICAL CONNECTION OF CONSUMERS»**

Ульяновский государственный технический университет, г. Ульяновск

Ulyanovsk State Technical University, Ulyanovsk

В данной статье рассмотрены проблемы процесса «Реализация услуг по техническому присоединению потребителей». Приведено описание процесса с указанием ресурсов, входов и выходов процесса.

This article discusses the problems of the implementation of the process “Implementation of services for technical connection of consumers”. A description was also made of the process “Implementation of services for the technical connection of consumers” using the resources, inputs and outputs of the process; a tabular and graphical description of the process and a flowchart of the process of implementing services for technical connection of consumers were compiled.

Ключевые слова: качество, электроэнергия, процесс, потребители.

Key words: quality, electricity, process, consumers.

Важным этапом в передачи электроэнергии является реализация услуг по техническому присоединению потребителей. Качественный процесс технического присоединения потребителей позволяет избежать гармонических искажений, падений напряжения или провалов и скачков напряжения. Во избежание этих проблем необходимо установить причины их возникновения. Для этого рассмотрим данный процесс более детально.

Главной целью процесса является осуществление услуг по технологическому присоединению в соответствии с действующим законодательством РФ. Обеспечение