



Система менеджмента качества испытательной лаборатории, выполняющей сертификационные испытания. Управление несоответствующей продукцией

П.В. Грудзинский

аспирант ФГБОУ ВО, «Московский технологический университет»; Москва

В работе [1] предложен алгоритм разработки системы менеджмента качества (СМК) испытательной лаборатории (ИЛ) для проведения сертификационных испытаний электронной компонентной базы (ЭКБ). В современных публикациях мало внимания уделяется узким направлениям маркетинговой деятельности и, как правило, не рассматривается распределение обязанностей среди исполнителей [2–5].

В доступных публикациях и на интернет-ресурсах вопросы управления несоответствующей продукцией рассматриваются редко и только в специфичных отраслях производства [6,7]. Наибольшее значение придается экономическому эффекту от маркетинговой деятельности, а не рациональному управлению менеджментом предприятия для достижения максимального качества, оптимизации трудозатрат и ответственности персонала.

В настоящей статье предлагается в некотором смысле универсальный набор задач и обязанностей должностных лиц, необходимый для выполнения процедур, связанных с управлением несоответствующей продукцией. Целью разработки данного набора процедур является оптимизация функций персонала при работе с отбракованной продукцией [8, 9].

Необходимо выделить основные цели работ по управлению несоответствующими изделиями:

- предупреждение поставки, в интересах ФГН, несоответствующих изделий;
- выявление причин, вызывающих отклонение качества в процессе производства на предприятиях-изготовителях изделий.

Методы выявления несоответствий приведены на *рис. 1*.

При проведении процедур по выявлению несоответствующих изделий должна быть четко определена и сформулирована ответственность должностных лиц, непосредственно задействованных при выполнении указанных процедур, а также лиц, связанных с данными процедурами по своей профессионально-должностной деятельности. Все операции (процедуры), обеспечивающие обращение с несоответствующими изделиями, должны быть четко определены и документально оформлены и поддерживаться в рабочем состоянии.

Предлагаю распределить персональную ответственность должностных лиц ИЛ следующим образом:

начальник службы (отдела) качества должен отвечать за:

- выявление, идентификацию, изоляцию несоответствующих изделий;
- проведение исследований несоответствующих изделий и изделий, подозреваемых в несоответствии;
- подготовку решений о действиях с несоответствующими изделиями;
- контроль правильности выполнения решений;
- подготовку и реализацию корректирующих действий и контроль за их осуществлением.



Рис. 1. Методы выявления несоответствий

Заведующий складом или лицо, выполняющее в ИЛ данные обязанности, должен нести персональную ответственность за выявление, идентификацию, изоляцию несоответствующих изделий.

Документы СМК ИЛ, руководящая и рабочая документация в области управления несоответствующими изделиями должны обеспечивать:

- идентификацию несоответствующих изделий; отделение и, при необходимости, изоляцию несоответствующих изделий;
- классификацию несоответствующей продукции по различным признакам и, при необходимости, ее разделение на группы;
- анализ несоответствующих изделий; их регистрацию с указанием номера партии, условий, в которых выявлено несоответствие;
- физический контроль перемещения, хранения и последующей обработки несоответствующих изделий и регистрацию данных о проводимых с несоответствующими изделиями действиях и их результатах;
- уведомление о выше перечисленных действиях заказчика (поставщика) и института генерального заказчика, если это предусмотрено контрактом.

Разработанные и поддерживаемые в рабочем состоянии процедуры должны гарантировать, что не соответствующие установленным требованиям изделия не используются ИЛ для проведения испытаний и отгрузки заказчику.

Идентификация несоответствующей продукции проводится с целью гарантированного исключения возможности постановки их на испытания и поставки потребителям.

Идентификация должна осуществляется непосредственно в момент обнаружения несоответствия. Идентификация несоответствующих изделий проводится:

- путем маркировки и оформления этикетки дефектных и отказавших изделий;
- путем оформления акта об отбраковке поступающих изделий.

После идентификации несоответствующая продукция помещается в специально отведенные и оборудованные места (отдельные шкафы, сейфы), в которых она хранится до проведения ее исследования и/или принятия решения по дальнейшему использованию. Регистрация и учет несоответствующих изделий проводится в соответствии с требованиями руководящей и рабочей документации.

Для применения в ИЛ рекомендую рассмотреть следующие варианты действий с несоответствующими изделиями:

- возврат заказчику для замены или предъявления рекламации поставщику;
- возврат потребителю, если несоответствие возникло после истечения сроков гарантийных обязательств заказчика перед потребителем;
- возврат потребителю, если в результате проведения анализа доказано нарушение (несоблюдение) последним установленных условий и правил транспортирования, хранения, применения, эксплуатации;
- возврат потребителю изделий, ошибочно отнесенных к несоответствующим;
- утилизация (по решению заказчика) окончательно забракованных несоответствующих изделий.

Также в документированных процедурах должен предусматриваться анализ несоответствующих изделий. Целью проведения анализа является установление причин, обусловивших возникновение несоответствия. Анализ изделий по ГОЗ должен проводиться в соответствии с документами СРПП ВТ с оформлением акта забраковывания. При необходимости для проведения анализа должны привлекаться специализированные организации, располагающие соответствующими средствами.

При анализе должны использоваться имеющаяся в ИЛ база данных, содержащая сведения обо всех имевших ранее место случаях несоответствия, а также базы данных предприятий-изготовителей.

Результаты анализа должны обобщаться, накапливаться в базе данных, подвергаться статистической обработке и представляться начальнику СК ИЛ для принятия корректирующих и предупреждающих действий.

Таким образом, можно сделать вывод, что изложенные выше требования к процедурам, связанным с управлением несоответствующей продукцией, а также предложенные функциональные обязанности привлекаемого персонала позволят рационально распределить функции и обязанности при проведении процедур и обеспечить наибольшее качество и экономическую эффективность работ.

Литература

1. Афанасьев М.С., Гродзенский С.Я., Грудзинский П.В. Система менеджмента качества испытательной лаборатории при проведении сертификационных испытаний электро-радио изделий // Труды Международной научно-практической конференции «Инновационные информационные технологии» (I2T) (г. Прага, апрель 2013г.), Т. 2, С. 174-177.



2. Барабанов С. Мировая торговля вооружениями и военной техникой // Мировая экономика и международные отношения, 1998, № 4.

3. Голубков Е.П. Современные тенденции развития маркетинга // Маркетинг в России и за рубежом, 2004, № 1, с. 3-18.

4. Дайле А. Практика контроллинга. – М.: Финансы и статистика, 2001. 190 с.

5. Ерохин В.М. Особенности маркетинга вооружения и военной техники // Военная мысль, 1994, № 8, с. 61-70.

6. Соболюкова А.А. «Экономика, управление и учет на предприятии» // Проблемы современной экономики, № 3 (27), 2008.

7. Филатова О.В. «Экономика и организация предприятия. Управление предприятием», Общество: политика, экономика, право. № 2, 2012 г.

8. ГОСТ РВ 20.57.411-97 КСКК. Изделия электронной техники, квантовой электроники и электротехнические военного назначения. Организация работ по сертификации систем качества и производств.

9. ГОСТ РВ 20.57.417-97 КСКК. Изделия электронной техники, квантовой электроники и электротехнические военного назначения. Система взаимоотношений поставщик-потребитель (заказчик). Основные положения.

Проблемы управления качеством металлургического агломерата на основе результатов оперативных рентгенофлуоресцентных анализов



М.Ю. Рябчиков

*к.т.н., доцент
кафедры автоматизированных систем управления,
ФГБОУ ВПО
«Магнитогорский технический университет»;
г. Магнитогорск*



В.В. Гребенникова

*ст. преподаватель
кафедры автоматизированных систем управления,
ФГБОУ ВПО
«Магнитогорский технический университет»;
г. Магнитогорск*



Е.С. Рябчикова

*к.т.н., ст.
преподаватель
кафедры автоматизированных систем управления
ФГБОУ ВПО
«Магнитогорский технический университет»;
г. Магнитогорск*



Н.В. Богданов

*магистрант кафедры автоматизированных систем управления ФГБОУ ВПО «Магнитогорский технический университет»;
г. Магнитогорск*

Введение

В настоящее время достаточно высоким спросом пользуются технологии получения оператив-

ных анализов химического состава материалов. Одним из способов их получения является применение рентгенофлуоресцентных анализаторов (РФА). В металлургической промышленности