

## ПРОФЕССИОНАЛЫ ПРОИЗВОДСТВА



Через отдел технического контроля завода 70-летия Победы ежемесячно проходит более 60 тысяч деталей! ОТК несет ответственность за точное соответствие каждой детали технологической и конструкторской документации, а в конечном итоге – за качество выпускаемой заводом продукции. Поэтому инициативы, выдвигаемые и реализуемые сотрудниками и членами рабочих групп **Дирекции по качеству**, имеют особое значение в деле совершенствования производственной системы предприятия.

В результате анализа текущего состояния процессов были выявлены следующие проблемы: временные потери при контроле деталей и сборочных единиц, неравномерная загрузка точек ОТК, трудоемкость заполнения «Журналов учета и регистрации результатов контроля». Кроме того, достаточно много времени занимал анализ несоответствующей продукции и разработка мер по устранению и предупреждению ее выпуска в будущем.

### ЭФФЕКТИВНЫЙ КОНТРОЛЬ

Все поступающие на склад материалы (металлы и неметаллы) и комплектующие изделия проверяются сотрудниками ОТК на входном контроле. Проверяется качество, наличие сопроводительной технической документации, после чего выдается заключение о возможности запуска данной продукции в производство. Результаты контроля заносятся в общую базу данных. Представители Управления закупочной деятельности после

автоматизации «Журнала учета заявки» видят статус выполнения заявки, включая причину отклонения, если она есть. Выгрузка данных идет автоматически. В настоящий момент проходит апробация и отладка программы.

До января 2019 года бюро входного контроля располагалось в 3-м корпусе завода 70-летия Победы, а комплекс складского хозяйства, куда складируется приходящий материал, – в 8-м. Было принято решение перенести контрольную точку входного контроля на территорию складов. Теперь все контролеры будут находиться в одном месте и смогут оперативно отрабатывать задачи при поступлении новой продукции непосредственно на складе материалов. Такая организация рабочего пространства повышает эффективность процесса входного контроля и устраивает временные потери.

### АВТОМАТИЗАЦИЯ ПРОЦЕССОВ

Контролеры делают замеры изготовленной детали на каждом этапе ее производства. Интересно, а как замерить крупногабаритную конструкцию? Чтобы осуществить контроль, сотрудник ОТК на своем рабочем месте должен изучить эскизы, требования, все измеряемые и проверяемые параметры, а потом переместиться, например, на участок, где произвели сварку крупногабаритной конструкции. Контролер имеет право брать с собой учтенные копии технической документации за подпись главного конструктора.

### АКТУАЛЬНО

## ИЗМЕНЕНИЯ В ЗАКОНЕ «О ВОИНСКОЙ ОБЯЗАННОСТИ И ВОЕННОЙ СЛУЖБЕ»

Федеральным законом от 06.02.2019 № 8-ФЗ внесены изменения в ряд статей Федерального закона «О воинской обязанности и военной службе», вступившие в силу 16.02.2019. Изменения коснулись обязанности граждан по воинскому учету.

Согласно ст.10 ФЗ «О воинской обязанности и военной службе» граждане обязаны сообщить в двухнедельный срок в военный комиссариат либо в соответствующий орган местного самоуправления поселения или городского округа, осуществляющий первичный воинский учет:

- ✓ об изменении семейного положения, образования, места работы (учебы) или должности (в предыдущей редакции не требовалось сообщать об изменении места учебы, но была обязанность сообщить о переезде на новое место жительства, расположенное в пределах территории муниципального образования, или место пребывания);
- ✓ явиться в двухнедельный срок в военный комиссариат для постановки на воинский учет, снятие с воинского учета и внесения изменений в документы воинского учета при переезде на новое место жительства и (или) место пребывания, либо выезде из Российской Федерации на срок более шести месяцев или въезде в Российскую Федерацию (в предыдущей редакции обязанность явки в военкомат для постановки на воинский учет зависела от срока пребывания на новом месте – не более трех месяцев).

## ОТДЕЛ ТЕХНИЧЕСКОГО КОНТРОЛЯ: РАБОТА НА РЕЗУЛЬТАТ

В бережливые мероприятия активно вовлечены сейчас все структурные подразделения Нижегородского завода 70-летия Победы и Машиностроительного завода. Ведется большая работа по устранению всех видов потерь на производстве. Повышение эффективности процессов становится не просто целью, это уже образ жизни для каждого из нас.

Чтобы замерить крупную деталь, требуется не один подход. Все полученные результаты замеров, информация о качестве изготавливаемой продукции заносятся в единую базу данных – IPS – и транспортируется в Excel в виде отчетов. В этой же программе в режиме онлайн формируются заключения, которые выдает сотрудник ОТК – по каждой проверенной детали или сборочной единице. Ежедневно сотрудники ОТК готовят справки о качестве принятой продукции: сколько позиций или деталей принято, сколько отклонено, сколькоозвращено. Таким образом, можно каждый день получать достоверную информацию, сколько было изготовлено, нарезано, покрашено деталей по каждому цеху – то количество, что прошло через контроль ОТК.

Сейчас ведется работа по созданию электронной базы данных по учету несоответствующей продукции. Предполагается, что любой сотрудник производства сможет посмотреть результаты контроля деталей за день или месяц. Это очень полезная информация для руководителей цехов и участков. Мониторы, ПК и МФУ для осуществления этой функции сосредоточены сейчас в механосборочном цехе завода 70-летия Победы. А в будущем они будут дополнительно установлены в цехе раскройно-заготовительном и сборочно-сварочном и цехе окраски.

Установка многофункциональных устройств и мониторов, автоматическое формирование «Журналов учета и регистрации результатов контроля» позволяют

сократить время производственных циклов операций контроля и принятия правильных решений по результатам анализа производственной деятельности, повысить эффективность работы, а также наладить взаимодействие основных дирекций: **Дирекции по качеству** и **Дирекции по производству**.

### «ЖИВАЯ ОЧЕРЕДЬ»

Не так давно было внедрено решение, которое позволяет избежать временных потерь, выравнивать загрузку контрольно-измерительных машин и повышать производительность труда – «Живая очередь». Суть проста: когда деталь готова и требует контроля, сотрудник производства нажимает на кнопку и заявка автоматически поступает в ОТК. Сотрудники ОТК в порядке «живой очереди» распределяют необходимые для проверки детали по контрольно-измерительным машинам и контрольным точкам.

С помощью этой программы можно отследить время проведения контрольной операции, получить информацию о несоответствиях или о факте окончания процесса замера. Благодаря ей у начальников и мастеров цехов появилась возможность быстро грузки контрольных точек для принятия управлений решений. Кроме того, теперь они могут сформировать отчет по истории всех заявок за любой промежуток времени.

Эффективность «живой очереди» доказана: этот подход уже отработан в группе КИМ и механосборочном цехе. В ближайшее время проект планируется запустить в гальваническом цехе и цехе окраски. После его успешной апробации появится возможность окончательно уйти от бумажного документооборота в электронный формат и существенно повысить производительность труда.

Людмила Дульская



## СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА: ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ НОВЫЕ СТАНДАРТЫ КОНЦЕРНА

С целью реализации pilotного проекта по внедрению и повышению эффективности системы управления качеством и надежностью оборонной продукции (СУКНП) для опытной апробации на Нижегородском заводе 70-летия Победы введены в действие новые документы.

Это стандарты интегрированной структуры АО «Концерн ВКО «Алмаз – Антей»:

СТ ИС КОНЦЕРН ВКО 02.1-102-2019 «Система менеджмента качества. Оценка комплексного показателя результативности системы управления качеством и надежностью на предприятиях-изготовителях оборонной продукции»;

СТ ИС КОНЦЕРН ВКО 02.1-107-2019 «Система менеджмента качества. Проверка гипотезы о характере изменения надежности изделий, находящихся в эксплуатации»;

СТ ИС КОНЦЕРН ВКО 02.1-109-2019 «Система менеджмента качества. Мониторинг и измерение продукции. Входной контроль изделий электронной компонентной базы, приобретаемых для производства оборонной продукции по договорам с заказчиком или межзаводским договором».

Согласно приказу ГД №124-од от 05.03.2019 г., апробация документов продлится до 31.12.2019 года.

