

Раздел 2
ПОДТВЕРЖДЕНИЕ СООТВЕТСТВИЯ
В ОБЛАСТИ МАШИНОСТРОЕНИЯ

УДК 658.511.5

Г. Н. Мигачева, А. А. Халявина

Российский государственный профессионально-педагогический университет,
г. Екатеринбург

ПОДГОТОВКА ООО «ГРУППА КОМОС»
К АНАЛИЗУ СОСТОЯНИЯ ПРОИЗВОДСТВА
В РАМКАХ ПРОЦЕДУРЫ ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ

Аннотация. Объектом разработки является программа самоанализа состояния производства в рамках добровольной сертификации продукции «Фильтры-влагомаслоотделители» на предприятии ООО «Группа КОМОС».

Ключевые слова: добровольная сертификация, фильтры-влагомаслоотделители, нормативная документация, самоанализ производства.

Проведение добровольной сертификации продукции способствует удостоверению соответствия продукции, процессов, производства, строительства, монтажа, наладки, эксплуатации, хранения, перевозки, реализации и утилизации, работ, услуг или иных объектов техническим регламентам, стандартам, сводам правил, условиям договоров; содействует приобретателям в компетентном выборе продукции, работ, услуг; способствует повышению конкурентоспособности продукции, работ, услуг на российском и международном рынках и созданию условий для обеспечения свободного перемещения товаров по территории Российской Федерации, а также для осуществления международного экономического, научно-технического сотрудничества и международной торговли.

Данная работа выполнена по заданию предприятия ООО «Группа КО-МОС» г. Екатеринбург, которые производят «Фильтры-влажномаслоотделители» по ТУ 415181-005-86181790–2013.

Для повышения конкурентоспособности выпускаемой продукции предприятию необходимо подготовиться к добровольной сертификации этой продукции.

Работы по анализу состояния производства определяются следующими нормативными документами:

1. ГОСТ Р 54293–2010 «Анализ состояния производства при подтверждении соответствия» [1];

2. Рекомендации по анализу состояния производства на предприятиях нефтепродуктообеспечения. Утверждены Госстандартом от 26.03.1999 [2].

ГОСТ Р 54293–2010 содержит порядок проведения, правила принятия решений и оформление результатов работ по анализу состояния производства продукции, проводимых органами по сертификации продукции при подтверждении соответствия продукции требованиям технических регламентов [1].

Орган по сертификации определяет программу работ по анализу состояния производства, назначает экспертов для его проведения, уведомляет организацию-заявителя о необходимости представления исходных документов и сроках проведения проверок.

Программа должна содержать перечень проверок и методику анализа их результатов [3].

В общем виде состав объектов проверок и их содержание описаны в рекомендациях Р 50.3.004–99 [4].

В схеме сертификации, предполагаемой в работе, предусмотрена процедура анализа состояния производства, что позволит выявить возможные несоответствия и провести сертификацию более результативно.

Для достижения поставленной цели в данной работе были решены следующие задачи:

1) выполнен аналитический обзор информации по сертификации продукции, акцентируя внимание на особенностях добровольной сертификации, также рассмотрены формы оценок производства, таких как сертификация систем менеджмента качества, сертификация производств и анализ состояния производства;

2) разработана программа самоанализа производства предприятия ООО «Группа КОМОС»;

3) осуществлен самоанализ и выполнена аналитическая записка самоанализа производства, которая включает в себя ссылки на используемые для разработки записки нормативные документы; определения; программу самоанализа производства и акт о результатах проведения самоанализа с обязательными приложениями.

Для разработки организационных основ программы самоанализа состояния производства необходимо определить ответственного по каждому объекту проверки. Общее руководство по проведению проверки на предприятии осуществляется начальником производства. Также наряду с ним в процессе проведения самоанализа участвуют начальник производственного участка, начальник отдела комплектации рабочие.

Определим ответственного по каждому объекту проверки.

Первый объект проверки – технологические процессы. Ответственным лицом является начальник производства. Он разрабатывает перечень технологических процессов для изготовления продукции. Также участниками в проверке технологических процессов являются начальник производственного участка и рабочие. Начальник производственного участка следит за выполнением работ в соответствии с технологическими процессами, а рабочие – выполняют работу по этим технологическим процессам.

Второй объект – технологическая документация. Ответственным лицом является начальник производства. Он разрабатывает необходимую технологическую продукцию.

Третий объект – средства технологического оснащения. Ответственным лицом является начальник производственного участка, а также рабочие, непосредственно использующие эти средства технологического оснащения.

Четвертый объект – технологические режимы. Ответственным лицом является начальник производственного участка. Он следит за выполнением работ по заданным технологическим режимам. Также участниками в проверке технологических режимов являются начальник производства и рабочие. Начальник производства разрабатывает технологическую документацию: маршрутные карты, карты технологических процессов, технологические инструкции, - в которой указаны технологические режимы, а рабочие – выполняют технологические операции в соответствии с этими режимами.

Пятый объект – техническое обслуживание и ремонт средств технологического оснащения. Ответственным лицом является начальник отдела комплектации. Он следит за состоянием средств технологического оснащения, составляет планы их обслуживания и ремонта и закупает необходимое оснащение.

Шестой объект – методики испытаний и измерений. Ответственными лицами являются начальник производства и начальник производственного участка. Начальник производства организывает проведение испытаний в соответствии с утвержденными методиками. Начальник производственного участка следит за применением методик измерения при изготовлении продукции.

Седьмой объект – входной контроль. Ответственным лицом является начальник производства. Он составляет заявки на необходимые комплектующие материалы. Также участником в проверке является начальник отдела комплектации, который осуществляет закупку комплектующих и их регистрацию.

Восьмой объект – приемочный контроль. Ответственным лицом является начальник производственного участка. Он осуществляет прием изготовленной продукции на основании стандартов, действующих на предприятии, в соответствии с инструкциями проведения приемочного контроля, оформляет паспорта на готовую продукцию и документы для ее отправки на склад, также занимается организацией упаковки изготовленной продукции.

Девятый объект – заключительный – квалификация персонала. Ответственным лицом является начальник отдела комплектации. Он занимается отбором кадров, их обучением и аттестацией.

Таким образом, в ходе работы на данном этапе определены организационные и содержательные основы программы самоанализа состояния производства ООО «Группа КОМОС».

Разделы программы включают:

- титульный лист;
- нормативные ссылки;
- основные определения;
- объекты проверки;
- критерии оценки объектов проверки;
- ответственный персонал;
- акт о самоанализе состояния производства;
- приложения к акту.

Само содержание программы, включающее в себя объекты проверок, критерии оценки объектов и ответственный персонал, представлено в виде табл. 1.

Таблица 1

Содержание программы проверки состояния
производства ООО «Группа КОМОС»

№	Объект проверки	Критерии оценки	Ответственный персонал
1	2	3	4
1	Технологические процессы	Наличие перечня операций, определяющих качество продукции «Фильтры-влажномаслоотделители»: <ol style="list-style-type: none"> 1. Токарная обработка; 2. Фрезерная обработка; 3. Сверлильная обработка; 4. Шлифовальная обработка; 	Начальник производственного участка

1	2	3	4
		5. Слесарная обработка; 6. Сварка; 7. Сборка; 8. Покраска; 9. Испытания готовой продукции.	
2	Технологическая документация	Наличие: 1. Журналы регистрации; 2. Комплекты ТД; 3. Маршрутные карты, ведомости; 4. Карты технологических процессов; 5. Технологические инструкции.	Начальник производства
3	Средства технологического оснащения	Наличие: 1. Паспорта станков 2. Маршрутные карты; 3. Технологические инструкции; 4. Списки средств технологического оснащения; 5. Журналы учета средств технологического оснащения.	Начальник производственного участка
4	Технологические режимы	Наличие: 1. Маршрутные карты; 2. Карты технологических процессов; 3. Технологические инструкции; 4. Регистрационные данные о качестве (графики статистического контроля, результаты приемочного контроля и т. д.).	Начальник производственного участка
5	Техническое обслуживание и ремонт средств технологического оснащения	Наличие: 1. План технического обслуживания и ремонта средств технологического оснащения; 2. Перечень закупаемых инструментов.	Начальник отдела комплектации
6	Методики испытаний и измерений	Наличие: 1. Методики испытаний; 2. Методики выполнения сложных измерений; 3. Конструкторская документация.	Начальник производства

1	2	3	4
7	Входной контроль	Наличие: 1. План требуемого сортамента металла, готовых изделий, краски, эмульсии для обслуживания станков, проволоки для сварки, инструмента; 2. Сертификаты на приобретаемые комплектующие средства.	Начальник отдела комплектации
8	Приемочный контроль	Наличие: 1. Стандарты предприятия (организации); 2. Инструкции проведения приемочного контроля; 3. Паспорта на изделия; 4. Акты испытаний.	Начальник производственного участка
9	Квалификация персонала	Наличие: 1. Должностные инструкции.	Начальник отдела комплектации

После проведения проверки производства по предложенной программе оформляется акт о самоанализе состояния производства.

Также наряду с актом самоанализа производства оформляются приложения к акту, которые содержат в себе оценку технологических процессов производства продукции «Фильтры-влагомаслоотделители» по соответствующим критериям.

Наряду с актом самоанализа производства оформляются приложения к акту, которые содержат в себе оценку технологических процессов производства продукции «Фильтры-влагомаслоотделители» по соответствующим критериям.

Акт о самоанализе включает в себя обозначение цели самоанализа состояния производства; наименование продукции, относительно которой проводится проверка; основание для проведения проверки; время проведения и эксперты, проводящие анализ; база анализа – рабочая программа, часть из которой описана выше, и дополнительные материалы, использованные при проверке;

результаты проверки и выводы относительно состояния производства сертифицируемой продукции.

По рабочей программе самоанализа состояния производства для подготовки к добровольной сертификации продукции «Фильтры-влагомаслоотделители» в апреле—мае 2013 года была проведена проверка производства ООО «Группа КОМОС» под общим руководством начальника производства этого предприятия. В состав экспертной комиссии также были включены начальник производственного участка и начальник отдела комплектации.

В соответствии с рабочей программой были проверены следующие объекты: технологические процессы, технологическая документация, средства технологического оснащения, технологические режимы, техническое обслуживание и ремонт средств технологического оснащения, методики испытаний и измерений, входной контроль, приемочный контроль, квалификация персонала.

Приведем подробную оценку каждого из объектов, которая сложилась после проведения самоанализа.

Технологическая документация по каждому из технологических процессов изготовления «Фильтров-маслоотделителей» представлена на предприятии в полном объеме и в соответствии с требованиями, предъявляемыми к технологическим процессам; работы выполняются в полном соответствии с их требованиями.

Средства технологического оснащения, указанные в технологических процессах изготовления продукции, а также дополнительное оборудование, их вид, тип и модели соответствуют фактически применяемым средствам.

Технологические режимы в полном объеме указаны в технологической документации, имеются документированные указания о периодичности, объеме и номенклатуре контролируемых параметров, режимов изготавливаемой продукции, которые также исполняются на практике.

Техническое обслуживание и ремонт средств технологического оснащения имеют документированные процедуры, имеются отметки о проведении планового обслуживания, ремонта, о поверке необходимых средств измерений.

Методики испытаний и измерений присутствуют на предприятии в наличии, методики аттестованы.

Входной контроль на предприятии не документирован и официально проверка не производится, что, конечно, является минусом. Рекомендовано ООО «Группа КОМОС» разработать план выборочного входного контроля в соответствии с ГОСТ Р 50779–95 [6] или ГОСТ Р 50779.53–98 [7].

Приемочный контроль осуществляется в соответствии с инструкциями проведения приемочного контроля, имеющимися на предприятии.

Должностные инструкции для персонала имеются в наличии, квалификация персонала соответствует занимаемой должности.

Таким образом, проверка производства предприятия ООО «Группа КОМОС» показала, что в целом предприятие готово к добровольной сертификации продукции «Фильтры-влагомаслоотделители»; имеются замечания, которые должны быть исправлены в установленные сроки.

Библиографический список

1. *ГОСТ Р 54293–2010*. Анализ состояния производства при подтверждении соответствия [Электронный ресурс]: утв. и введен в действие Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 28.12.2010 № 1134-ст // Консультант Плюс: справочно-правовая система. Режим доступа: <http://www.consultant.ru>.

2. *Рекомендации по анализу состояния производства на предприятиях нефтепродуктообеспечения* [Электронный ресурс]: утверждены Госстандартом от 26.03.1999 г. // Информационно-правовой портал «Гарант». Режим доступа: <http://base.garant.ru>.

3. *Розно М. И.* Сертификация продукции: пройдем или нет? Риск-менеджмент оценки соответствия / М. И. Розно, Г. Е. Зильбербренд // Методы оценки соответствия. 2011. № 12. С. 10–11.

4. *О порядке* проведения сертификации производств [Электронный ресурс] // Информационный портал «Законы России». Режим доступа: <http://lawrussia.ru>.

5. *ГОСТ Р 50779–95*. Статистические методы. Приемочный контроль качества по альтернативному признаку [Электронный ресурс]: утв. и введен в действие Постановлением Госстандарта России от 02.06.1995 № 283 // Консультант Плюс: справочно-правовая система. Режим доступа: <http://www.consultant.ru>.

6. *ГОСТ Р 50779.53–98*. Статистические методы. Приемочный контроль качества по количественному признаку для нормального закона распределения [Электронный ресурс]: утв. и введен в действие Постановлением Госстандарта России от 24.06.1998 № 300 // Консультант Плюс: справочно-правовая система. Режим доступа: <http://www.consultant.ru>.

УДК 65.011.56

М. В. Турапин, А. Н. Феофанов

Московский государственный технический университет «СТАНКИН»,

г. Москва

О МЕТОДИЧЕСКИХ ОСНОВАХ СИСТЕМЫ АНАЛИЗА РИСКОВ

Аннотация. Минимизация потерь на всех этапах жизненного цикла продукции в условиях неценовой конкуренции и переменчивого рынка стала обязательным условием получения стабильно прирастающей прибыли и сохранения позиций на рынке для производителей продукции и услуг. Одним из способов минимизации потерь является применение принципов риск-менеджмента на всех стадиях жизненного цикла продукции и услуг. В настоящей статье кратко рассмотрены методические основы системы анализа и управления рисками.