

СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА НА ОАО «РЗМКП»

В.М. Микулевич

390027, Россия, г. Рязань, ул. Новая, 51В, ОАО «РЗМКП»

Изложены этапы развития системы менеджмента качества на предприятии, политика предприятия в области качества, проблемы и направления работ по качеству герконов.

The paper covers development stages of the quality management system in the plant, the quality policy of RMCIP JSC, quality problems and a field of quality works concerning the reed switches.

Завод с самого начала своей трудовой деятельности был ориентирован на освоение нового направления – производства герконов с высоким качеством. Данный вид продукции в нашей стране никем не производился, и многое нам приходилось изучать заново, создавать систему стандартов, систему контроля. Но всегда основной позицией предприятия было и остается выполнение требований Потребителя. В середине 90-х годов предприятие уже вышло на первые позиции по количеству выпускаемых герконов в мировом производстве герконов. В это же время у нас произошло изменение рынка, и значительную часть герконов мы стали поставлять на внешний рынок.

Для успешного применения герконов необходимо их высокое качество. Важнейшей предпосылкой достижения высокого уровня качества является организация управления качеством. Вопросам обеспечения качества на заводе уделяется большое внимание на этапе проектирования герконов и в процессе производства. Создана служба управления качеством, которая как независимый орган подчинена непосредственно руководителю завода.

1. Этапы развития системы менеджмента качества на предприятии

Для того чтобы разговаривать со всеми своими партнерами по бизнесу на одном языке, в 2000 году было принято решение о внедрении на предприятии международного стандарта серии ИСО 9000. Основная цель стандарта ISO 9001 – обеспечить полное взаимодействие всех процессов от заявки потребителя до анализа его удовлетворенности.

Первая сертификация системы менеджмента качества на предприятии ОАО «РЗМКП» была проведена в 2002 году по версии международного стандарта ISO 9001 1994 года. Область действия сертификата, выданного органом сертификации ТЮФ СЕРТ совместно с TÜV Thüringen e.V., распространялась на проектирование, разработку и производство магнитоуправляемых герметизированных контактов и изделий на их основе.

В 2003 году была проведена ресертификация системы менеджмента качества на соответствие требованиям ISO 9001 версии 2000 года при той же области действия сертификата.

В 2006 году были успешно завершены работы по расширению области действия сертификата, которая в настоящий момент распространяется на проектирование, разработку и производство магнитоуправляемых герметизированных контактов и изделий на их основе, фотоэлектрических преобразователей, солнечных модулей. Получен сертификат, регистрационный номер 15 100 21437.

В 2009 году проведен повторный сертификационный аудит системы менеджмента качества на соответствие требованиям ISO 9001 версии 2008 года при той же области

действия сертификата. Получен сертификат соответствия системы менеджмента качества требованиям ISO 9001:2008.

С 2000 года наше предприятие применяет систему менеджмента качества (СМК), сертифицированную Центральным органом Системы “Военэлектронсерт” ФГУП “22 ЦНИИ Минобороны России” на соответствие требованиям ГОСТ РВ 20.57.412-97.

В 2007 году осуществлена работа по проведению сертификации СМК предприятия на соответствие требованиям ГОСТ РВ 15.002 (в части ЭКБ) и РД В 319.015-2006, разработанных на основе ISO 9001 версии 2000 года с добавлением специфических требований к военной продукции. В начале 2008 года получены положительные заключения.

В 2009 году осуществлена работа по проведению сертификации СМК предприятия на соответствие требованиям ГОСТ РВ 15.002 (в части ЭКБ) и РД В 319.015-2006, которая закончилась получением сертификатов.

Ежегодные аудиторские проверки подтверждают результативность функционирования СМК и ее постоянное улучшение.

СМК охватывает все этапы жизненного цикла продукции, начиная с определения требований Потребителя и заканчивая оценкой его удовлетворенности.

Основные результаты, полученные от внедрения СМК:

1. рост объемов продаж;
2. сокращение сроков разработки новых изделий с одновременным обеспечением требований;
3. повышение оперативности реакции предприятия на изменение требований Потребителей и рынка герконов.
4. повышение удовлетворенности Потребителей;
5. повышение качества продукции, улучшение технических характеристик при постоянном сокращении издержек производства, сокращении уровня рекламаций;
6. систематизация документооборота и информации на предприятии.

2. Политика предприятия в области качества

Политика в области качества разработана в соответствии с программой стратегического развития предприятия.

Политика в области качества установлена, чтобы служить ориентиром для организации. Она определяет желаемые результаты и способствует применению организацией своих ресурсов для достижения этих результатов. Политика в области качества создает основу для установления и анализа целей в области качества.

Стратегическая задача нашего предприятия – удовлетворять спрос в изделиях электроники высокого качества, обеспечивая получение оптимальной прибыли, динамичное развитие производственной, научной и хозяйственной деятельности.

Основными принципами нашей работы являются:

- выяснение текущих и будущих потребностей и принятие всех мер для их удовлетворения;
- создание условий для использования знаний и навыков каждого работника завода, наделение их соответствующими полномочиями;
- постоянное выявление путей улучшения и совершенствование продукции, процессов и системы менеджмента качества;
- постоянное взаимодействие с поставщиками для повышения качества поставляемых материалов.

3. Проблемы качества герконов

В 2011 году были разработаны мероприятия, охватывающие большую часть операций технологического процесса производства контакт-деталей в заготовительном производстве, которые были направлены на снижение процента брака, повышение технологического выхода (как по контакт-деталям, так и в целом по приборам) и снижение уровня ppm в целом по приборам.

В ходе выполнения мероприятий были решены следующие проблемы:

1) Выявлен систематический источник загрязнения – недостаточно отмытые от остатков раствора соляной кислоты подвески. Для исключения источника загрязнений внедрена технология промывки подвесок. Кроме того, гальванические линии укомплектованы модернизированными центрифугами, которые значительно улучшили процесс сушки деталей.

2) С целью сокращения отказов герконов по незамыканию из-за попадания стеклянной пыли внедрена ультразвуковая промывка в деионизованной воде, обезвоживание в спирте, осушки стекла сжатым воздухом аппаратом высокого давления.

3) С целью стабилизации магнитных свойств контакт-деталей внедрены стабилизаторы напряжения на печах отжига, что позволило производить герконы с более узкой группой чувствительности по МДС срабатывания.

4) С целью сокращения дефектов герконов по стабильности контактного сопротивления проведена модернизация гальванических ванн, и увеличена кратность обмена воды без изменения его расхода.

5) Службой машиностроения было разработано и изготовлено новое поколение контрольно-измерительной аппаратуры на основе управления компьютером, что позволило повысить точность измерения параметров герконов, ввести контроль дополнительных характеристик герконов. Оперативная информация об этих дополнительных параметрах позволила выявить причины некоторых дефектов герконов, а некоторые из них и устранить.

Геркон является специфическим изделием. Для постоянного удовлетворения спроса Потребителей на новую продукцию, предприятие значительно сократило сроки на разработку и освоение в производстве новых и модифицированных изделий. За последние годы значительно расширен рынок сбыта, ежегодно увеличиваются объемы поставок.

Конечно, у нас еще много вопросов, которые необходимо решать по всем направлениям деятельности. Это и качество самой продукции, качество разработок, оперативность и достоверность анализа выявленных несоответствий, их устранение. Тогда у нас появится гораздо больше Потребителей.

4. Направления работ по качеству

Основное требование Потребителей, которое позволит значительно расширить рынок, – качество выпускаемой продукции. Для его повышения необходимо:

- увеличить технологические выхода по герконам путем реализации «Программы обеспечения качества герконов на этапе серийного производства»;
- обеспечить сокращение уровня рекламаций по герконам на 10 %;
- расширить перечень изделий, имеющих международный сертификат UL по герконам.
- проводить работы с поставщиками по повышению качества материалов и комплектующих;
- повысить надежность изделий и довести их до требований наших конкурентов;
- улучшить качество разработки технологии, направив ее на эффективность выполнения операции исполнителем и сокращения влияния исполнителя на качество;

- внедрять передовые методы статистического управления производством путем широкого внедрения компьютерной обработки информации;
- развивать систему диагностики и анализа отказов, позволяющую оперативно и достоверно выявлять причины несоответствия на любой стадии от разработки изделия до его эксплуатации;
- развивать и улучшать аналитическую и испытательную базу предприятия.

Литература

1. Международный стандарт ИСО 9001:2008 в переводе В.А. Качалова, редакция от 23.05.2010.
2. Маслов Д.В. От качества к совершенству. – М.: Стандарты и качество, 2008.
3. Адлер Ю.П., Полховская Т.М., Шпер В.Л., Нестеренко П.А. Управление качеством. – М.: МИСИС, 2002.
4. Конти Т. Качество: упущенная возможность? – М.: Стандарты и качество, 2007.