

ПОЧЕМУ ВАЖЕН АНАЛИЗ БРАКА НА ПРОИЗВОДСТВЕ

Иванникова Светлана Фаритовна

магистрант, Институт технологий и материалов, РФ, г. Уфа

Хакимов Руслан Миратович

научный руководитель, канд. техн. наук, доцент, Институт технологий и материалов, РФ, г. Уфа

WHY IT IS IMPORTANT TO ANALYZE DEFECTS AT WORK

Swetlana Ivannikova

Graduate student Institute Technologies and Materials Russia, Ufa

Ruslan Hakimov

Candidate of Science, Associate Professor, Institute Technologies and Materials Russia, Ufa

Аннотация. Статья посвящена способам своевременного выявления причин возникновения брака на производстве. В статье рассматриваются цели анализа обнаруженных дефектов в производстве. Также приведены факторы возникновения брака в процессе производства.

Abstract. The article is devoted to ways to identify the causes of defects at work in a timely manner. The article considers the purposes of the analysis of defected defects in production. The factors of defect in the production process are also given.

Ключевые слова: контроль качества, дефект, брак, анализ брака, метод управления контролем качества, предупреждение отказов.

Keywords: quality control, defects, defect analysis, quality control management method, failure prevention.

Главный фактор роста эффективности производства – повышение качества продукции. Главной задачей производственного контроля является реализация комплекса мер, в результате которых обеспечивается соответствие изделий требованиям нормативной и технической документации.

Большой объем непригодного для реализации конечного продукта или комплектующих влечет за собой череду последствий: отзыв партии, лишние проверки качества, выход за пределы сроков выполнения заказа, перерасход материалов и т.д.

В связи с этим один из самых актуальных вопросов, стоящих перед современными производствами, является максимальное сокращение производственного брака.

Большой процент отказов снижает производительность труда, поскольку брак отвлекает дополнительные ресурсы на устранение дефектов.

Правильный учет и анализ отказов позволяет своевременно выявить его причины и конкретных виновников, что является неотъемлемой частью рациональной организации производства.

До сих пор на многих предприятиях основным методом управления качеством продукции остается обнаружение дефектов.

Контролеры и рабочие, проверяя изделие на соответствие установленным требованиям, отделяют годную продукцию от брака в процессе производства.

Но, при таком способе управления качеством дефектные изделия будут всегда, потому что:

- есть источники изменчивости;
- при проверке можно допустить ошибки.

Вот почему целесообразно разрабатывать и внедрять систему управления производством на основе принципа предупреждения отказов.

На основании результатов производственного контроля разрабатываются мероприятия по устранению недостатков в данной области, предупреждению отказов продукции и повышению эффективности производственного контроля.

Анализ дефектов, которые были обнаружены в процессе производства, необходимо исследовать с факторов их возникновения.

Факторы возникновения брака:

1. Несоблюдение технической дисциплины;
2. Недостатки в технологической документации;
3. Качество материалов;
4. Неисправность станков, инструментов;
5. Халатное отношение к работе;
6. Дефекты скрытого значения (обнаруживаются в процессе эксплуатации).

Анализ производится в разрезе отдельных причин, виновников и видов. Он имеет целью отобразить:

- процент брака по заводу и его подразделениям;
- потери от брака в нормо-часах и в денежном выражении.

Необходимо анализировать все случаи появления брака для выявления конкретных причин.

Нахождение такой причины для каждой группы схожих случаев производственного брака позволяет проводить профилактические мероприятия и предотвратить появление брака в будущем при изготовлении такой же продукции.

Список литературы:

1. Обеспечение качества продукции: учебник/ Э. Д. Хисамова, Э. Э. Зайнутдинова. – Казань: Изд-во Казан. ун-та, 2018. – 170с. ISBN 978-5-00130-005-2

2. https://de.ifmo.ru/bk_netra/page.php?dir=2&tutindex=18&index=28&layer=2

3. ГОСТ 16504-81

4. ГОСТ Р ИСО 9000-2015