

Реализация функций СМК, закрепленных за ОТК

Условия формирования качества продукции

- Верификация качества продукции предусматривает контроль количественных и качественных характеристик свойств продукции, с целью оценки их соответствия установленным требованиям.
- Контроль качества продукции организуется с целью проверки ее соответствия требованиям КД, ТД, выявления отклонений от этих требований, а также выработки и осуществления мероприятий их по ликвидации и разработке корректирующих и предупреждающих действий в системе менеджмента качества.

Программа производственного контроля (ППК)

Документ, включающий в себя перечень мероприятий

- лабораторно-инструментальные исследования;
- - испытания сырья, полуфабрикатов, готовой продукции;
- - испытания технологий производства;
- - условий хранения;
- - транспортировки;
- - реализации и утилизации.

Основные условия обеспечения высокого качества продукции

- разработка ППК и выполнение мероприятий, предусмотренных в ППК;
- соблюдение требований КД и ТД, а также организация контроля за выполнением ее требований
- применение высококачественных материалов, полуфабрикатов и комплектующих элементов;
- систематический анализ дефектных изделий и принятие необходимых мер по устранению причин возникновения дефектов;
- соблюдение ритмичности выпуска изделий;
- оснащенность производства необходимыми средствами испытаний, измерений и контроля;
- повышение квалификации персонала;
- проведение испытаний в соответствии с требованиями стандартов и ТУ на изделия конкретных классов (групп) и типов;
- аттестация производства.

Служба качества

(руководит заместитель генерального директора по качеству):

отдел технического контроля,

отдел управления качеством,

метрологическая служба

-испытательный центр.

Функции:

- контролирует качество продукции,
- обеспечивает производство средствами измерений,
- проводит внутренние аудиты системы менеджмента качества,
- координируют, контролирует и осуществляет методическое руководство работой других структур.

Технологическая подготовка производства

- 1) обеспечение технологичности конструкции изделия;
- 2) разработка технологических процессов;
- 3) проектирование и изготовление средств технологического оснащения;
- 4) организация и управление процессом технологической подготовки производства.

Законченные результаты разработки технологических процессов оформляются технологической документацией.

Составление технологической документации на технологические процессы проводится в соответствии с требованиями ЕСТД:

- маршрутные карты;
- контрольные карты;
- операционные технологические карты.

Контроль технологической дисциплины (КТД)

КТД проводится в несколько этапов:

- повседневный
- периодический
 - сквозной
- специальный

Процессный подход к контролю качества выпускаемой продукции

верификации закупаемых материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий, применяемых при изготовлении продукции;

операционного контроля в процессе изготовления освоенной в производстве продукции;

диагностического контроля по выявлению скрытых дефектов; отбраковочных испытаний;

контроля важнейших технологических операций в процессе изготовления продукции;

контроля соблюдения технологического процесса;

контроля качества КД и ТД;

контроля качества технологического оборудования, оснастки, калибров и инструмента;

мониторинга средств измерений, контрольных образцов и испытательного оборудования;

контроля соблюдения требований к энергоносителям и качества энергоносителей;

контроля качества труда; аттестации технологических процессов, рабочих мест и производства готовой продукции;

контроль качества готовой продукции.

Входной контроль качества

Начальник отдела технического контроля (ОТК):

- Организационно-технические вопросы качества поступающих на предприятие материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий решает

ОГТ:

Ежегодно составляет перечень материалов и комплектующих изделий (МКИ), подлежащих входному контролю. В перечне указывается:

- наименование МКИ;
- обозначение документов на поставку;
- основная применяемость;
- параметры, подлежащие контролю

методы и средства, применяемые при контроле.

Начальник ОТК, ОГТ, военное представительство, утверждается заместителем генерального директора по качеству:

технологическая документация (например, инструкции) на процесс входного контроля

Прослеживаемость

- в процессе производства осуществляется путем использования учтенных сопроводительных листов на детали, узлы, партии пластин, сборочные узлы и изготавливаемые приборы, а также ведением рабочих журналов.

- Идентификация статуса контроля деталей, сборочных узлов и приборов в процессе производства обеспечивается наличием подписи и штампа сотрудника ОТК или личного клейма (подписи) работника, проводивших контроль, в сопроводительном листе.

Производственный контроль качества продукции

- операционный контроль,
- диагностический контроль,
- отбраковочные испытания.

Порядок проведения производственного контроля качества продукции устанавливается в ТД, при этом указывают:

- контролируемые параметры и характеристики (далее параметры), а также нормы критерии-годности;
- методы контроля и режимы измерения параметров;
- условия проведения испытаний;
- средства контроля;
- службы, осуществляющие контроль.

Операционный контроль

в процессе изготовления продукции на предприятии осуществляет подразделение-изготовитель (цеховой контроль) и ОТК (контроль ОТК). Подразделение ответственное за проведение операционного контроля указывается в ТД. Продукция поступает на операционный контроль в производственной таре с сопроводительным документом, в котором указаны выполняемые операции, количество поступивших деталей (узлов или готовых изделий). После проведения контроля работник, его проводивший, и/или сотрудник ОТК расписывается на сопроводительном листе, проставляет дату выполнения контроля и указывает результаты контроля (количество годных и забракованных изделий). Забракованные изделия изымаются из партии годной продукции.

Диагностический контроль

Задачей диагностического контроля является определение работоспособности продукции в целом или ее составных частей, а также измерение ее параметров с целью определения их соответствия требованиям, установленным в НД. Диагностический контроль на предприятии осуществляет подразделение - изготовитель, в соответствии с требованиями ТД.

Отбраковочные испытания

Проводятся с целью выявления скрытых дефектов и отбраковки потенциально ненадежной продукции на отдельных этапах ее изготовления, на предприятии проводит подразделение -изготовитель .
Объем, методика проведения, контрольные нормативы устанавливаются в ТД.

Метрологическое обеспечение производства и контроля качества продукции

включает в себя:

- учет средств измерений, испытательного оборудования, контрольного оборудования;
- периодическое проведение поверки (калибровки) средств измерений, аттестации испытательного оборудования и проверки контрольного оборудования;
- метрологический надзор за обеспечением единства измерений.

Поверка (калибровка) СИ осуществляется по утверждённым графикам, копии которых передаются ВП МО. В подразделения направляются перечни с истёкшим сроком поверки с требованием представить СИ на поверку (калибровку). В случае необходимости, для предотвращения непреднамеренного использования СИ, работники метрологической службы могут прикреплять этикетку «Запретить эксплуатацию» с указанием фамилии, инициалов и подписью представителя метрологической службы.

Контроль качества готовой продукции

включает:

- проведение предъявительских испытаний и приемки готовой продукции:
- проведение приемо-сдаточных испытаний и приемки готовой продукции, предназначенной для поставки, выдержавшей предъявительские испытания и подтвержденной результатами периодических испытаний и испытаний на длительную безотказность (долговечность) в соответствии с требованиями ТУ на конкретный тип изделия;
- проведение периодических испытаний, испытаний на длительную безотказность (долговечность) и сохраняемость;
- регистрацию результатов испытаний и приемки, оформление документов, свидетельствующих о соответствии готовой продукции, требованиям, установленным в ТУ (контрактах на поставку).

Ответственность за хранение готовой продукции

- ОТК – после проведения предъявительских испытаний до предъявления продукции на приемку ВП;
- ВП – после предъявления готовой продукции на испытания до окончания испытаний и оформления их результатов;
- цех-изготовитель (разработчик изделия – в случае приемки продукции, не освоенной в производстве) – после оформления результатов контроля и испытаний до сдачи продукции на склад готовой продукции;
- склад готовой продукции - после приемки продукции на склад готовой продукции и до отправки потребителю (заказчику).

Идентификация готовой продукции обеспечивается наличием маркировки, включающей индивидуальный (заводской) номер изделия.