

обеспечивает рациональное и эффективное использование сырья и позволяет выполнить требуемый ассортимент пилопродукции с высокими экономическими показателями (табл. 2).

Следовательно, глубокая механическая и комплексная переработка пиловочного сырья мягких лиственных пород и березы обеспечивает не только более полное полезное использование древесины по объему, но и более высокие экономические показатели. При этом существенно улучшается структура вырабатываемой продукции.

Приведенные данные позволяют более обоснованно подходить к решению вопросов, связанных с выбором эффективных направлений и способов переработки пиловочного сырья мягких лиственных пород с учетом потребности в вырабатываемой продукции.

Необходимо отметить, что задача комплексного использования сырья может быть успешно решена при организации распиловки бревен и раскроя досок на заготовки на одном производственном участке, т.е. при условии концентрации получающихся отходов.

При этом эффективная переработка сырья может быть осуществлена в специализированных технологических потоках, обеспечивающих глубокую механическую переработку древесины и комплексное использование перерабатываемого сырья.

Л.А. Лобанов, А.Ф. Поскробко

СТАНДАРТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ КАК ФАКТОР ПОВЫШЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА И КАЧЕСТВА ПРОДУКЦИИ

Стандарты предприятия, являясь элементом государственной системы стандартизации, становятся важным инструментом повышения эффективности производства и улучшения технико-экономических показателей работы предприятия.

С помощью стандартов предприятия можно решать задачи повышения качества продукции, экономии сырья и материалов, внедрения передовых методов организации труда и другие.

Известно, что на предприятиях имеется много разнообразных документов, регламентирующих деятельность предприятия по вопросам качества. К ним относятся различные инструкции, перечни мероприятий, приказы, ограничительные нормалы, поло-

жения, условия и т.п. Эти документы, как правило, недостаточно увязаны друг с другом.

Использование стандарта предприятия в качестве единого регламентирующего документа открывает большие возможности для эффективного внедрения всего передового и прогрессивного в области управления качеством продукции. При этом имеется в виду, что единый комплекс стандартов предприятия, каждый из которых регламентирует оптимальное функционирование соответствующего элемента, в своей совокупности позволит обеспечить оптимальное функционирование системы управления качеством в целом.

Таким образом, стандарты предприятия являются организационно-методической основой разработки, внедрения и функционирования комплексной системы управления качеством продукции.

Стандарты предприятия при разработке системы управления качеством продукции позволяют согласовать требования государственных нормативно-технических документов по вопросам качества со специфическими условиями конкретного предприятия. Поэтому разработка и внедрение стандартов предприятия — это серьезный и творческий процесс.

Работа по созданию на Минском научно-производственном мебельном объединении стройного механизма управления качеством на основе стандартов предприятия разбита на три этапа:

а) разработка структурной схемы и стандарта предприятия "Комплексная система управления качеством продукции, Основные положения" (основной стандарт);

б) разработка комплекса стандартов предприятия;

в) внедрение стандартов предприятия и совершенствование системы.

По результатам всестороннего анализа деятельности объединения, филиалов, входящих в его состав, и существующей документации по вопросам качества продукции в объединении разработана структурная схема "Комплексная система управления качеством продукции".

Указанная система охватывает своими подсистемами все этапы формирования качества (разработку, производство, эксплуатацию изделий), все уровни воздействия (от директора до рабочего) и все виды воздействия на него (техническое, экономическое, организационное).

Рабочей группой создан и согласован с непосредственными отделами-исполнителями и службами объединения перечень стандартов предприятия, состоящий из 30 стандартов предприятия (СТП).

На основании этого перечня составлен план поэтапного выполнения работ по созданию и внедрению стандартов предприятия. Среди разработанных и утвержденных стандартов предприятия можно назвать следующие:

стандарт предприятия (СТП 12-1-75) "Комплексная система управления качеством продукции. Входной контроль материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий" устанавливает:

- порядок приемки поступающих на предприятия (филиалы) материалов, полуфабрикатов и комплектующих изделий по количеству и качеству;
- порядок отбора технологических проб на анализ;
- взаимоотношения работников ОТК с отделом материально-технического снабжения (ОМТС) и цехами;
- контроль за хранением материалов на складах предприятия;
- порядок оформления и предъявления поставщикам рекламаций;
- взаимоотношения работников, ответственных за входной контроль, с поставщиками.

В стандарте указывается, кем осуществляется входной контроль, установлены сроки проверки поступающих материалов, порядок регистрации поступления и испытания материалов, оформления актов, порядок передачи материалов в производство и т.д.

В стандарте разработан перечень материалов, подлежащих входному контролю на соответствие требованиям ГОСТов и технических условий, в котором указываются наименование материалов, номера ГОСТов или технических условий на материал, основные контролируемые показатели и номера ГОСТов или ТУ, по которым проводится контроль.

Кроме того, стандарт устанавливает формы журналов входного контроля различных материалов, промечочных ведомостей, актов контроля качества поступающих материалов и др.

Стандарт предприятия (СТП 13-12-03-75) "Комплексная система управления качеством. Порядок проверки соблюдения технологической дисциплины" устанавливает ответственность за состояние и соблюдение технологической дисциплины (от рабочего до директора), порядок контроля технологической дис-

циплины, который осуществляется путем каждодневных, периодических, летучих и специальных проверок.

Каждодневные проверки технологической дисциплины проводятся на рабочих местах с целью контроля соответствия выполняемых технологических процессов требованиям конструкторско-технологической документации.

Каждодневные проверки осуществляются мастерами, работниками ОТК, лабораторией предприятия, технологами цехов и служб. При проверках соблюдения технологической дисциплины выявляются следующие вопросы:

соблюдение режимов, требований технологических инструкций и другой нормативно-технической документации на рабочих местах;

наличие на рабочих местах, в бригадах, участках необходимой технической документации;

знание рабочими технологии изготовления деталей, узлов и изделий;

соответствие требованиям применяемых инструментов, приспособлений и их состояние.

По результатам проверки мастерами ежедневно дается оценка соблюдения технологической дисциплины рабочими участка и проставляются коэффициенты в графики УКТ.

Периодические проверки соблюдения технологической дисциплины проводятся с целью контроля соответствия технологических процессов требованиям конструкторско-технологической документации.

Периодические проверки осуществляются комиссиями цехов, филиалов, объединения. При проверках выявляются:

а) соответствие деталей, узлов, агрегатов и изделий технологической и нормативно-технической документации;

б) соответствие оборудования и оснастки технологическому процессу;

в) соблюдение требований технологических карт, инструкций и режимов работы (механическая обработка, шлифовка, склеивание, отделка, сушка и т.д.);

г) соблюдение сроков периодических проверок технологической оснастки и приспособлений;

д) проведение каждодневных проверок соблюдения технологической дисциплины и выполнения мероприятий по ним;

е) проведение технологического контроля работниками ОТК и производственной лаборатории.

По результатам периодических проверок дается оценка состояния соблюдения технологической дисциплины на мастерс-

ких участках, в цехах, службах и филиалах, разрабатываются мероприятия по устранению отмеченных недостатков и представляются коэффициенты (в установленном порядке) в графики УКТ.

Стандарт предприятия СТП 13-12-05-75 "Порядок профилактического обслуживания технологического и энергетического оборудования" устанавливает порядок организации работ по профилактическому обслуживанию оборудования.

Стандарт разработан с учетом имеющихся отраслевых нормативно-технических и методических документов, а также организации ремонтных служб на предприятиях объединения. Стандарт предприятия определяет требования и порядок проведения профилактического обслуживания оборудования, включающего межремонтное обслуживание, а также малый, средний и капитальный ремонт.

В межремонтное обслуживание входят периодические межремонтные операции: промывка, смена и пополнение масел, проверка на точность и осмотры, устранение мелких неисправностей, наблюдение за выполнением правил эксплуатации оборудования.

Межремонтное обслуживание выполняется слесарями, электриками, станочниками и не должно вызывать простоев оборудования. Замечания о состоянии оборудования вносятся в установленной форме. Осмотры оборудования, регламентируемые структурой ремонтного цикла, проводятся с целью проверки его состояния, устранения мелких неисправностей и выявления объема работ очередного планового ремонта.

Указанные осмотры выполняются по квартальному графику и входят в систему плано-предупредительного ремонта.

Стандартом СТП 13-12-05-75 определяются объемы малого, среднего и капитального ремонта оборудования. Во время планового ремонта в необходимых случаях проводятся работы по модернизации оборудования. По каждому виду ремонта устанавливается обязательная техническая документация, а также порядок сдачи оборудования в ремонт и приемки его из ремонта.

Внедрение стандарта позволяет сократить до минимума простой оборудования из-за его неисправности и способствует повышению производительности труда в основном производстве.