

# СОВЕРШЕНСТВОВАНИЕ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ В ПОТОЧНОЙ ЛИНИИ

**Автор: Людмила МАРИНОВА, студентка гр. МТСТ-062**  
**Научный руководитель: д.т., доц. Анжела СКРИПЧЕНКО**

Технический Университет Молдовы

***Резюме:** В данной статье раскрыта проблема совершенствования системы управления качеством в поточной линии. Выявлен перечень проблем качества, которые требуют пристального внимания. Рассмотрены предложения по принятию мер борьбы с систематическим образованием дефектов на изделиях, изготавливаемых в поточных линиях предприятий.*

***Ключевые слова:** качество, дефекты, поточное производство, мероприятия по обеспечению качества.*

Происходящие в мировой экономике процессы, а именно, меняющиеся соотношения между предложением и спросом на одежду, приводят к изменению роли качества в жизни потребителя и производителя. Качество все больше определяется такими факторами, как спрос потребителей, конъюктура рынка, конкурентная рыночная среда и т.д. Это требует иных подходов к планированию, разработке и производству качественной одежды. Как экономическая категория, качество, продиктованное требованием рынка, должно быть оптимальным, т.е. достаточно высоким, чтобы победить конкурентов, и, одновременно с этим, иметь такой нижний предел цены, чтобы эту продукцию покупали. Причем, с точки зрения производства качество обеспечивается ГОСТами, ТУ, НТД, а со стороны покупателя продукция должна удовлетворять их требования физиологического и психологического комфорта. Проблемами изучения качества, его измерения и оценки занимались многие ученые и организации: Азгальдов Г.Г., Гличев А.В., Шершнева Л.П., Коблякова Е.Б., ЦНИИШП и др., однако, все эти работы касались дорыночных отношений между производителем и потребителем и поэтому требуют координации в соответствии с новыми экономическими условиями.

Качество – одна из сложнейших категорий с которой человеку приходится сталкиваться в его деятельности. Сложность решения проблемы качества заключается в том, что она является комплексной: технической, экономической и социальной. Для промышленных товаров, в том числе и одежды, под качеством подразумевается сочетание качества проекта изделия и качества его изготовления.

**Качество проекта** – зависит, прежде всего, от проектно-конструкторского решения изделия и является мерой совершенства этого решения, соответствия его свойств требованиям потребителя и условиям эксплуатации.

**Качество изготовления** представляет собой показатель точности, с которой продукция в момент приёмки соответствует технической документации и образцу-эталону. В этом случае под качеством изготовления понимают степень соответствия свойств продукции массового производства утверждённому образцу-эталону и технической документации. Для швейных изделий важно, чтобы это соответствие образцу или точность изготовления одежды отвечали требованиям потребителя.

Из изложенного следует, что **качество – это обобщенная характеристика изделия, обусловленная структурой и показателями его свойств.**

Практика показывает, что технически и практически довольно сложно изготовить изделие так, чтобы оно полностью соответствовало проекту. Это объясняется тем, что в процессе раскроя, пошива и других этапов технологического процесса взаимодействует большое количество самых разнообразных факторов, влияющих на качество готовой продукции. Все эти факторы по тем или иным причинам изменяются, что в свою очередь приводит к изменению показателей качества швейных изделий.

При организации системы управления качеством в производстве следуют основным принципам:  
- улучшению нет предела;

- стремление к отсутствию дефектов;
- поставка точно в срок.

Таким образом, при соблюдении этих принципов снижается себестоимость продукции, за счет отсутствия случаев переделки брака или возникновения несоответствия при производстве и, как следствие, снижаются затраты на качество продукции.

Проблема обеспечения качества продукции на швейном предприятии является весьма актуальной, поскольку большинство предприятий, работающих на выполнение заказов по шитью, лимитированы во времени, в сырьевых ресурсах, получая при этом невысокие прибыли не может позволить себе выпуск некачественной продукции. Таким образом качество из категории контроля должно рассматриваться в категории проектирования. То есть специалисты на всех уровнях должны предусмотреть ряд технических и организационных мер по обеспечению четкой и качественной переработки продукции.

Для реализации целостного подхода к решению проблем качества швейным предприятиям необходимо принятие ряда мер:

1. Ориентация персонала на бездефектное производство; повышение уровня информативности швей при запуске новых моделей, внедряя инструкционные карты на рабочие места;
2. Постадийный контроль и статистический анализ данных;
3. Выявление причин брака, обсуждение их в коллективах и разработка последовательности мероприятий по их устранению;
4. Конкретизация общих целей управления качеством самими специалистами и рабочими;
5. Обоснование приспособленности работ по повышению качества (первые 20% усилий должны принести 80% успеха);
6. Организация обратной связи: информирование персонала о результатах реализации программы повышения качества;
7. Ориентация системы материального стимулирования и кадровой политики на поощрение работы без брака; мотивация персонала на производство без брака;
8. Инструктаж швей на отдельных рабочих местах, где наблюдается высокая вероятность появления дефектов.
9. Обязательное включение курса по повышению качества в программу подготовки и переподготовки персонала.

Организация контроля качества в поточных линиях на технологических операциях предусматривает использование иерархического подхода. Начиная с *самоконтроля*, который обязывает каждого исполнителя проверить соответствие выполнения операции техническим условиям; *взаимоконтроль* заключающийся в том, что каждый исполнитель перед началом выполнения операции обязан проверить правильность выполнения предыдущей операции и в случае обнаружения дефекта вернуть полуфабрикат предыдущему исполнителю для ликвидации брака; *межоперационный* постадийный контроль качества готовых элементов изделия перед подачей их в монтажную секцию поточной линии и контроль изделия перед подачей его в отделочную секцию.

Вовлечение менеджеров низшего и среднего звена – мастеров и бригадиров в осуществление контроля качества, на вверенных им участках производства, является наиболее эффективным. Важно обеспечить соблюдение режимов обработки, правильное использование и обслуживание оборудования, а также оперативное реагирование по срочному устранению отклонений от установленного функционирования технологического процесса и по регулированию количественной загрузки рабочих мест деталями кроя и полуфабрикатами; выборочный поузловой контроль осуществляется контролёрами из отдела технического контроля или отдела управления качеством.

При соблюдении вышеперечисленных условий вероятность появления дефектов сводится к минимуму, а значит повышается эффективность производства.

## Литература

1. Шершнева, Л.П. *Качество одежды*. М., Легпромбытиздат, 1985.
2. *Manualul inginerului textilist*; Societatea inginerilor textiliști din România,. Editura A.G.I. R., 2003.