

**ВНЕДРЕНИЕ СИСТЕМЫ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА НА ПРОМЫШЛЕННОМ
ПРЕДПРИЯТИИ ПО ПРОИЗВОДСТВУ АВТОКОМПОНЕНТОВ**



Целью программы является разработка и внедрение системы менеджмента качества для промышленного предприятия по производству блоков и головок цилиндров дизельных

Объем программы: 88 академических часов.

Содержание курса:

№ пп	Тема	Кол-во часов
1.	Внедрение системы менеджмента качества на промышленном предприятии для руководителей Актуальность и проблематика разработки и внедрения менеджмента качества на промышленном предприятии. Влияние отраслевой специфики на эффективность менеджмента качества. Стандарты и нормативные документы менеджмента качества. Инструменты современного менеджмента качества. Их взаимосвязь. Цели и актуальность использования. Система показателей оценки эффективности менеджмента качества.	6
2.	SPC (Statistical process control) Современный менеджмент качества. Актуальность процессного управления: Системы менеджмента качества. Управление качеством. Процесс. Управление процессом. Статистический контроль процесса. Изменчивость процесса и её причины ГОСТы: ГОСТ Р 50779.10-2000 (ИСО 3534.1-93) от 2001-07-01 Статистические методы. Вероятность и основы статистики. Термины и определения. ГОСТ Р 50779.11-2000 (ИСО 3534.2-93) от 2001-07-01 Статистические методы. Статистическое управление качеством. Термины и определения. ГОСТ Р 50779.42-99 (ИСО 8258-91) от 2001-07-01. Статистические методы. Контрольные карты Шухарта. ГОСТ Р 50779.44-2001 от 2002-07-01. Статистические методы. Показатели возможностей процесса. Основные методы расчета. Статистика контроля качества производственных процессов. Количественная оценка качественных данных. Способы расслоения данных. Статистика изменчивости процессов. Инструменты контроля качества: Виды и классификация контрольных карт: контрольные карты для непрерывных данных, контрольные карты для атрибутивных данных. Показатели менеджмента качества. Статистические характеристики управления процессами: оценка стабильности процесса, оценка собственной и полной изменчивости процесса. Расчет показателей возможности процесса – индексы воспроизводимости, индексы пригодности. Методология 6 Сигма	16
3.	APQP (Advanced product quality planning) Определение, цели, задачи APQP. Перспективное планирование качества продукции и план управления. Проблематика использования APQP. Выгоды от применения APQP. Перспективное планирование качества продукции.	16

	<p>Матрица распределения ответственности за планирование качества продукции APQP и план управления.</p> <p>Типы планов управления.</p> <p>Стадии плана управления: целевая программа планирования, проектирование продукта и оценка выполнимости, проект процесса, валидация продукта и процесса, оценка и корректирующие действия.</p>	
4.	<p>MSA (Measurement System Analysis)</p> <p>Анализ измерительных систем. Цель, актуальность использования. Переменные в системе измерения.</p> <p>Когда требуется MSA.</p> <p>Проведение исследования повторяемости и воспроизводимости (R&R). R&R Анализ вариаций измерительной системы.</p> <p>Интерпретация анализа единицы измерения.</p> <p>Определение статистических методов.</p> <p>Мониторинг и измерение процессов производства.</p>	16
5.	<p>FMEA (Failure Mode and Effects Analysis)</p> <p>История появления. Анализ видов и последствий отказов.</p> <p>Используемые термины, определения и обозначения.</p> <p>Качество продукта – основная часть успеха промышленного предприятия. Назначение FMEA. FMEA процесса.</p> <p>FMEA проекта.</p> <p>Виды потенциального отказа.</p> <p>Виды потенциального последствия.</p> <p>Применение FMEA при производстве промышленной продукции. Технология проведения FMEA.</p> <p>Анализ видов и последствий потенциальных отказов изделий.</p> <p>Анализ видов и последствий потенциальных отказов процесса.</p>	16
6.	<p>PPAP (Production Part Approval Process)</p> <p>Процесс утверждения серийно изготовленных частей.</p> <p>Цель PPAP. Требования для утверждения серийно изготовленных частей, включая производство и сырьевые материалы.</p> <p>Требования PPAP.</p> <p>Когда нужен PPAP.</p> <p>Уведомление потребителя.</p> <p>Ситуации, где уведомление потребителя не требуется.</p> <p>Необходимая документация PPAP.</p> <p>Уровни предоставления документации /объектов (5 уровней).</p> <p>Требования каждого уровня.</p> <p>Статус утверждения частей: полное утверждение, временное одобрение, отклонение.</p> <p>Хранение записей.</p>	16
7.	Итоговая аттестация	2
Итого:		88

После прохождения программы обучения слушатели получают удостоверение о повышении квалификации установленного образца.