



СТРАТЕГИЯ КАЧЕСТВА КОМПАНИИ «ОНІКС»

Стратегия качества — это одна из важнейших функциональных стратегий в компании. Первостепенное внимание, уделяемое компанией обеспечению качества, проявляется начиная с разработки изделия и вплоть до его внедрения на рынок. С каждым годом в сфере трубопроводной арматуры усиливается борьба за завоевание и удержание позиций на рынке, поэтому постоянное повышение качества продукции — одно из важнейших средств конкурентной борьбы.

Компания «ОНІКС» поставляет фланцы и соединительные детали трубопроводов с 2006 года. Начиная с первых лет работы была выбрана единственную верную стратегию — поставлять только качественные детали по максимально низким ценам. С каждым годом объемы поставок «ОНІКС» в России и странах СНГ увеличивались, а конкуренция на рынке трубопроводной арматуры между тем становилась все сильнее. Вместе с этим росли и требования клиентов: помимо стоимости и качества, появился еще один важный критерий выбора поставщика — оперативность доставки. Для того чтобы иметь возможность быть гибкими в цене и при этом влиять на сроки изготовления и поставки деталей, оставаясь при этом конкурентоспособными, было принято решение организовать производство. С 2010 года компания «ОНІКС» стала поставлять фланцы, изготовленные на собственном заводе.

По мере роста появилась актуальная для любого успешного предприятия проблема повышения качества. На базе производственного предприятия работает служба отдела контроля качества. Для того чтобы успешно и оперативно управлять качеством, была разработана система многоступенчатого контроля поступающей продукции от поставщиков, контроля качества производственного процесса и продукции, производимой на предприятии компании «ОНІКС».

Обязательной проверке и анализу подвергается не только готовая продукция, но и поступающие материалы:

- наличие сопроводительной документации, удостоверяющей качество (сертификаты, паспорта);
- соответствие маркировки, тары, упаковки;
- геометрия заявленных размеров;
- состояние поверхности;
- марки материала (химического состава), механические свойства.

Наиболее частые дефекты:

- толщина листа и нестабильность ширины (саблевидность), а также плоскость;
- поперечное сечение круга;
- дефекты проката (холодные трещины, несплошности, закаты, забоины).



Рис. 1. Расслоение металла, несплошность



Рис. 2. Многочисленные забоины на зеркале фланца

Контроль качества продукции устанавливается на всех стадиях производственного процесса, начиная с контроля используемого сырья и материалов и заканчивая определением соответствия выпущенного продукта техническим характеристикам и параметрам, ГОСТ, международным стандартам.

Стадии контроля:

- 100 % визуально-измерительный контроль;
- производится дефектоскопия;
- толщинометрия;
- определение химического состава.

Определяются механические свойства металла: растяжение, изгиб, предел текучести, относительное удлинение.

Продукция компании «ОНИКС» контролируется как в самом начале производственного процесса, так и на всех этапах изготовления, обеспечивая, в случае отклонения от регламентирующих технических документов, принятие оперативных корректирующих мер, направленных на производство продукции надлежащего качества. Основная задача контрольного аппарата — выявление причин и предупреждение выпуска брака, т. е. его профилактика и не допуск продукции несоответствующего качества. В случае появления брака на определенной стадии технологического процесса, задачей отдела технического контроля является выявление его на самых ранних стадиях изготовления, чтобы не допустить бракованные заготовки деталей на дальнейшую механическую обработку и тем самым сократить экономические расходы потерь от брака. Отдел технического контроля компании «ОНИКС» проводит обязательный ВИК (визуально-измерительный контроль) готовой продукции на выходе с производства, что позволяет исключить выход бракованной продукции и последующую отправку потребителю.

На сегодняшний день в составе ОТК имеется аттестованная лаборатория неразрушающего контроля, в ближайшее время будет завершена аккредитация лаборатории разрушающего контроля. Отдел оснащен высокотехнологическими средствами измерений, одно из них — оптико-эмиссионный спектрометр Q4 MOBILE. Q4 MOBILE — это новая веха в истории мобильной оптической эмиссионной спектроскопии, в русле традиций высшего технического уровня. Запатентованная ПЗС-оптика с высокими разрешением и термостабилизацией. Ультрафиолетовый зонд с оптикой высокого разрешения для всех важных УФ элементов, таких как C, P, S, N, Sn, As, B и т. п.



Рис. 3. Проверка химического состава стали

В арсенале отдела числится также высокочастотный ультразвуковой дефектоскоп-томограф, который обеспечивает оперативную визуализацию внутренней структуры объекта контроля, высокопроизводительный поиск дефектов в виде наглядного и достоверного изображения сечения в режиме реального времени, а также оценку найденных дефектов и выдачу заключений согласно современным нормам и стандартам при работе в режиме классического дефектоскопа.



Рис. 4. Толщинометрия

Проблема присутствия на рынке некачественных изделий всегда актуальна. Отдел технического контроля довольно часто имеет дело с продукцией, которая визуально соответствует техническим требованиям, но исследования показывают обратное. Например, недавно на склад компании поступила партия фланцев. Изделия полностью соответствовали требованиям ГОСТ и не имели видимых дефектов, однако после детального исследования были выявлены несплошности и поры в основном металле. Изделия были признаны дефектными и отправлены обратно поставщику. Такие фланцы не отвечают промышленной безопасности, их использование приведет к разрыву фланцевого соединения и последующей аварии.

Создание структуры и успешное функционирование отдела технического контроля — сложный, многоэтапный и трудоемкий процесс. Залогом успешного функционирования отдела ОТК является активный, квалифицированный персонал, правильно выбранная материальная база и применение современных технологий. Комплексный подход к контролю продукции в компании «ОНИКС» позволяет гарантировать высокое качество соединительных деталей трубопроводов, обеспечивая дальнейшую безопасность использования продукции.



Рис. 5. Несплошности и поры в основном металле