

НОРМАТИВНО – МЕТОДИЧЕСКОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ КОМПЛЕКСНОГО СТАТИСТИЧЕСКОГО АНАЛИЗА ПРОДУКЦИИ НА НПО «ФЕНОКС»

Студент гр.313518 Бакунович В.В.

Ст. преп. Петрусенко П.А.

Белорусский национальный технический университет

Для развития системы качества на предприятии используются последние версии руководящих указаний придерживающиеся технологии системного анализа:

- перспективное планирование качества продукции и плана контроля (APQP);
- анализа потенциальных характера и последствий отказов (FMEA);
- анализ систем измерения (MSA);
- процесс утверждения детали для серийного производства (PPAP);
- статистический контроль процесса (SPC);
- пригодность процесса контроля (VDA).

Анализ приемлемости системы измерения осуществляется до начала проведения измерений[1]. Анализ приемлемости – это анализ статистических характеристик измерительного/контрольного процесса[1].

Перед проектированием систем измерения в жизненном цикле систем измерения, важное значение имеет этап планирования. Многие решения, принятые на этапе планирования, оказывают влияние на направление и на выбор измерительной аппаратуры. На этапе планирования задается курс, и этот этап оказывает существенное влияние на то, насколько хорошо работает процесс измерений, и он может уменьшить число возможных отклонений в будущем. Зависимость от информации о характеристиках детали уменьшается, и план отбора (выборки) образцов можно уменьшить (с пяти деталей за один час до одной детали в смену

При применении аналитических методов более глубоко анализируются существующие процессы и вносятся необходимые изменения, сокращается время разработки и согласования нормативной и технической документации.

Литература

1. Анализ систем измерений. Справочное руководство. Третье издание, март 2002 года, Авторское право © 1900, © 1995, ©2002 Корпорация DaimlerChrysler Corporation, Ford Motor company, General Motors Corporation.